

Anlagenbau Bauelemente





Inhalt

Intro

- 04** Steigern Sie die Performance Ihres Unternehmens: Konzepte und Lösungen aus einer Hand
- 06** Referenzanlage

Projektmanagement

- 08** Vergrößern Sie Ihren Vorsprung im Wettbewerb: HOMAG Group Engineering sorgt für optimale Abläufe
- 10** Von der Fertigungszelle bis zur kompletten Fabrikeinrichtung
- 12** Mit uns übertreffen Sie Ihre Qualitäts- und Fertigungsziele



Anlagen

- 14** Türblattfertigung / -bearbeitung
- 24** Herstellung von Rahmen-Füllungs-Türen
- 30** Zargenfertigung / -bearbeitung
- 38** Fensterherstellung
- 50** Treppenherstellung
- 58** Laminatbodenfertigung
- 72** Parkettfertigung

Technik

- 80** Flexibilität durch innovative Technologie
- 82** Optimierte Prozesse durch Echtzeitsimulation
- 84** „Intelligente“ Produktion mit automatischer Werkstückverfolgung
- 86** Qualitative Daten für effiziente Fertigung
- 88** Zufall als Optimierungsstrategie
- 90** Die HOMAG Group weltweit



88-44757-001-4 U
-K-E 027 01-0200 054-38

88-44759-001-4 U
-K-M 002 01-0400 054-38

88-44763-001-4 U
-K-E 0 01-0300 054-38

88-44761-001-4 U
-K-E 0 01-0200 054-38

88-44760-001-4 U
-K-M 024 01-0500 054-38

88-44761-001-4 U
-K-E 025 02-0200 054-38

88-44761-002-4 U
-K-E 026 02-0200 054-38

Steigern Sie die Performance Ihres Unternehmens: Konzepte und Lösungen aus einer Hand

05



Systemkompetenz vom Weltmarktführer

Innovative Technik, exzellente Produkte, klare Strategien und eine hervorragend abgestimmte Systemkompetenz machen die HOMAG Gruppe zum weltweit führenden Anbieter von Maschinen für die Holzverarbeitende Industrie.

HOMAG Maschinen, Zellen und Fabrikanlagen übernehmen und beschleunigen sämtliche Aufgaben bei der Holzbearbeitung und der Fertigung von Möbeln- und Bauelementen: vom Zugschnitt über das Zusammensetzen und Verpressen der Bauteile über die spanende Bearbeitung bis zum Verpacken der Endprodukte.

Individuelle Anlagenkonzepte für Ihren Erfolg

Bauelemente aus Holz- und Holzwerkstoffen liegen im Trend. Das breit gefächerte Maschinenprogramm der HOMAG Gruppe bietet für jeden Hersteller die passende Lösung. Für die Herstellung von Parkett- und Laminatfußböden ebenso wie für Türen, Fenster oder Treppen – Wir führen Ihr Projekt zum Erfolg!







Vergrößern Sie Ihren Vorsprung im Wettbewerb: HOMAG Group Engineering sorgt für optimale Abläufe

09



Die Nähe zu den Herstellerwerken der HOMAG Gruppe verschafft HOMAG Group Engineering eine erstklassige Technologiekompetenz, die wir für Ihr spezielles Projekt nutzen. Mit HOMAG Group Engineering steht ein Systemanbieter zur Verfügung, der alles aus einer Hand bietet: Planung, Realisierung und Nachbetreuung. Für Fertigungszellen ebenso wie für komplette Fabrikanlagen.

Bei HOMAG Group Engineering laufen die Fäden zusammen. Die optimale Koordination der Beteiligten wird durch ein kompetentes Projektmanagement sichergestellt. Vom Erstgespräch bis zum Projektabschluss ist der Projektleiter Ihr persönlicher Ansprechpartner. Er macht Ihnen die Leistungen des gesamten Verbundes zugänglich – und führt mit Ihnen das Projekt zum Erfolg.



Von der Fertigungszelle bis zur kompletten Fabrikeinrichtung

11



Lösungen mit Mehr-Wert

HOMAG bietet Ihnen mehr Effizienz und Flexibilität für Ihre Fertigung. Unser Maschinensortiment ist modular aufgebaut und in Preis-Leistungs-Klassen unterteilt. Sie wählen die Lösung aus, die Ihrem Bedarf entspricht.

Die Projektleiter von HOMAG Group Engineering entwickeln maßgeschneiderte Lösungen zur Fertigung Ihrer Produkte. Das breitgefächerte Maschinensortiment der HOMAG Gruppe und die Zusammenarbeit mit erfahrenen Partnern führt zu optimalen Prozessen, die wirtschaftlich voll überzeugen. Das weltweite Servicenetzwerk unterstützt Sie bei dem Betrieb Ihrer Maschinen und Anlagen und bietet Ihnen eine hohe Investitionssicherheit für lange Jahre.

Unsere Leistungen, um den optimalen Ablauf in allen Phasen des Projekts sicher zu stellen

Das Projektmanagement:

- Bedarfsanalyse
- Konzeptfindung
- Leistungsabstimmung
- Layoutplanung
- Risikoanalyse
- Terminplanung, -koordination
- Projektmonitoring
- Terminüberwachung
- Montage der Zelle
- Inbetriebnahme der Zelle
- Erreichen der Leistung

Unsere Mitarbeiter:

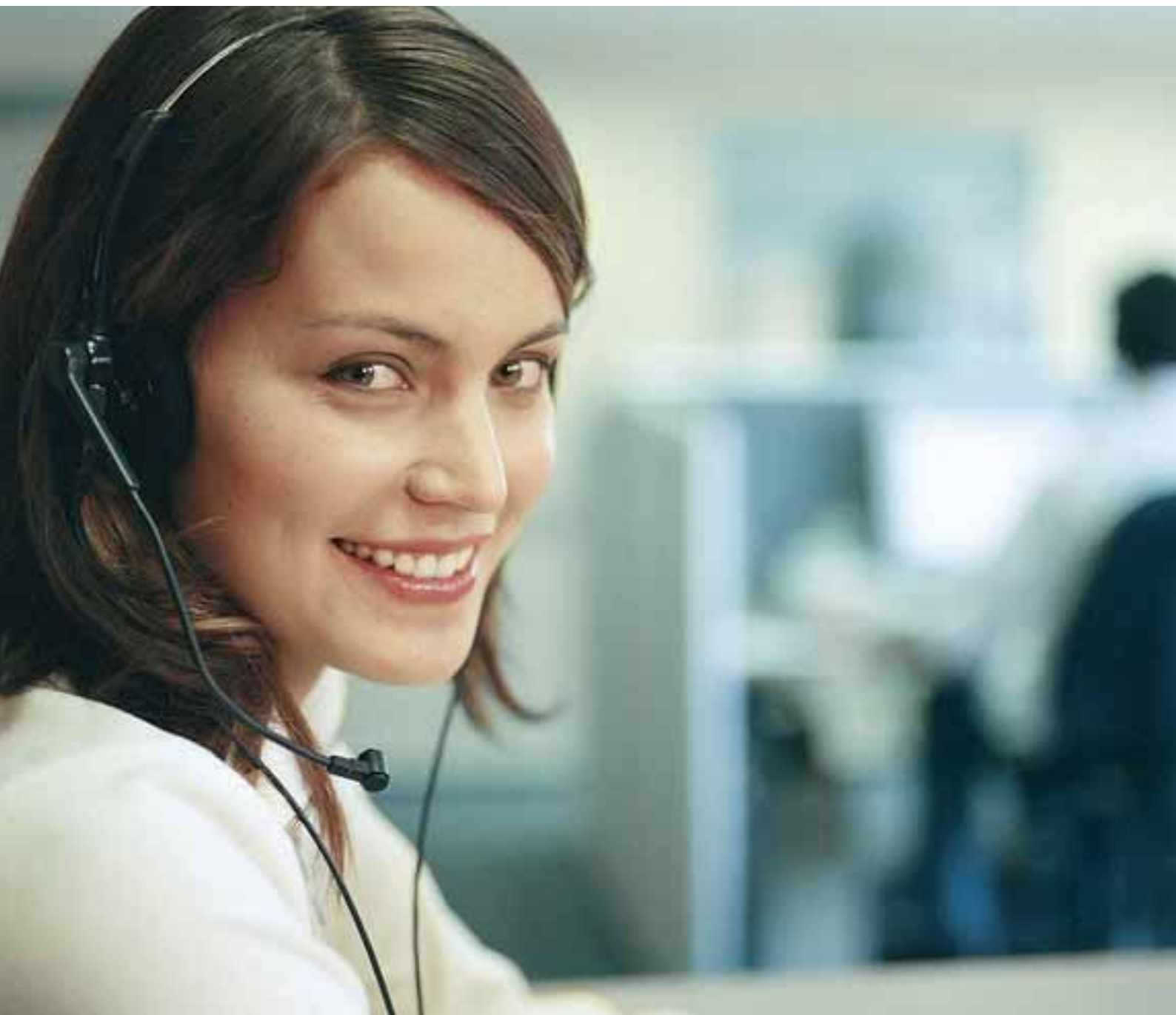
- 1 Ansprechpartner
- 1 Projektleiter mit Projektteam
- Verfahrensspezialisten
- Lösungskompetenz
- Weltweite Branchenkenntnisse
- Orientierung am Kundennutzen

Die Werkzeuge:

- Plichtenhefterstellung
- Einsatz von Simulation
- Begleitende Kalkulation
- Automatische Terminüberwachung
- Restplatzverfolgung
- MDE – Systeme
- Monitoring / Reporting

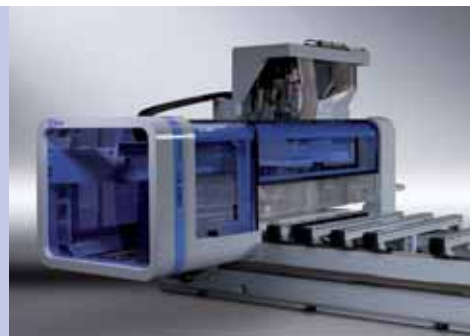


lifeline | service



Im immer komplexer werdenden Markt der Möbel- und Bauelemente-Herstellung reicht eine optimale Fertigungseinrichtung längst nicht mehr aus, um wettbewerbsfähig zu bleiben. Maschinen- und Anlagelieferanten von morgen müssen ihren Kunden neben optimalen Produkten und einem guten Beziehungsmanagement auch ein breites Serviceangebot bieten – und das beginnt bei HOMAG Group Engineering bereits bei der Planung und Beratung.

Mit uns übertreffen Sie Ihre Qualitäts- und Fertigungsziele



Qualität vom Marktführer

Systeme der HOMAG Gruppe garantieren Ihnen höchste Produktivität für viele Jahre: Durch unseren einheitlichen Maschinenbau, der sämtliche Steuerungssysteme und Schnittstellen berücksichtigt, können Sie Ihre Produktion rasch aufnehmen. Unsere kontinuierliche Entwicklungsarbeit führt zu innovativen Technologien, die Sie für sich nutzen können. Dank der Systemkompetenz der HOMAG Gruppe können Sie Ihre Anlage problemlos ausbauen oder erweitern. Ein weltweit verfügbarer Kundendienst mit sicherer Ersatzteilversorgung und eine einheitliche Bedienerführung sichert die Rund-um-die-Uhr-Produktivität Ihrer Anlage.

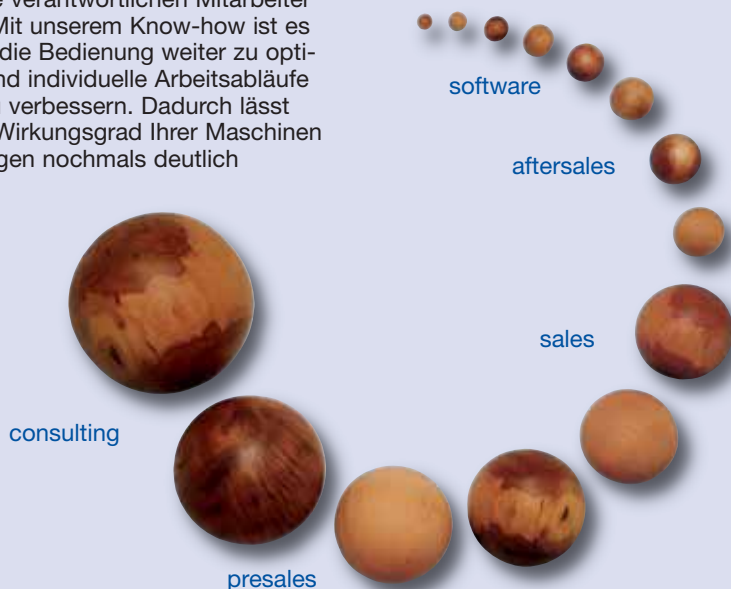
Prozessanalyse und Prozessoptimierung

Höhere Verfügbarkeit, Verbesserung des Maschinen- bzw. Anlagenwirkungsgrades, optimale Anwendung der Maschine, schnelles Erreichen einer kontinuierlich hohen Produktivität, planbare und überschaubare Anlaufkosten, optimierte Abläufe, höchste

Qualität und die Werkzeugabklärung – nur wer seine Prozesse ständig optimiert, kann auch in Zukunft wirtschaftlich produzieren.

Produktionsbegleitung und Produktionsoptimierung

Wir begleiten Ihre Maschinenbediener und die für die Instandhaltung Ihrer Maschine verantwortlichen Mitarbeiter vor Ort. Mit unserem Know-how ist es möglich, die Bedienung weiter zu optimieren und individuelle Arbeitsabläufe gezielt zu verbessern. Dadurch lässt sich der Wirkungsgrad Ihrer Maschinen und Anlagen nochmals deutlich erhöhen.



Türblattfertigung neu definiert

14



Die HOMAG Gruppe bietet leistungsfähige, äußerst wirtschaftliche Maschinen, Anlagen und Systeme für die Fertigung von Türelementen. Bei der Produktion der Türblätter decken wir in jedem Fall die gesamte Prozesskette ab: vom Zuschnitt der Rohmaterialien bis hin zum Verpacken. Hocheffiziente Fertigungstechnik ergänzt um ein einzigartig umfassendes Dienstleistungspaket – die Gewähr für nachhaltige Wettbewerbsfähigkeit auf den internationalen Märkten.

Mit System zum Erfolg. Dafür steht die HOMAG Gruppe.



Mehr als eine Anlage: Ihr individuelles Maschinenkonzept

Ganz gleich welche Türblätter Sie in welcher Stückzahl produzieren möchten – die HOMAG Gruppe bietet Ihnen in jedem Fall genau die Anlage, die Ihren individuellen Aufgabenstellungen exakt entspricht. Nach einer eingehenden Beratung und Anforderungsanalyse übernehmen wir das komplette Engineering. Dann kombinieren wir die am besten geeigneten Maschinen inklusive Steuerungstechnik und Software sowie aller erforderlichen Handling-, Transport- bzw. Logistikeinrichtungen zu einem maßgeschneiderten Fertigungssystem – zu einem System, das Sie noch erfolgreicher macht.

16



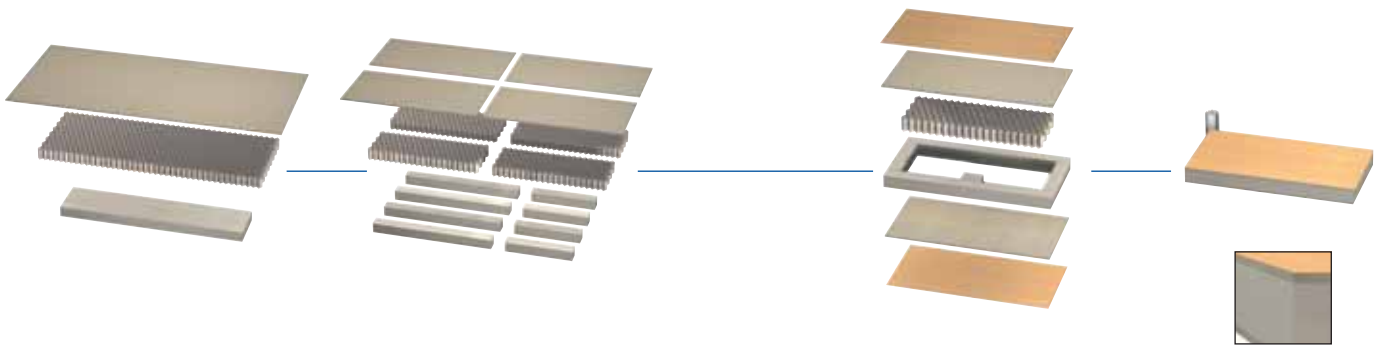
Zuschnitt



Türblattfertigung



Formatbearbeitung



Teilezuschnitt



Stationäre Schlosskastenbearbeitung



Direktpostforming Rundkante



Falzdruckzone



Teilefluss in der Kantenbearbeitung



Türstapelpuffer

Prozesskette bezieht sich auf die Herstellung eines Sandwich-Türblatts



Kantenbearbeitung



Oberflächenfinish



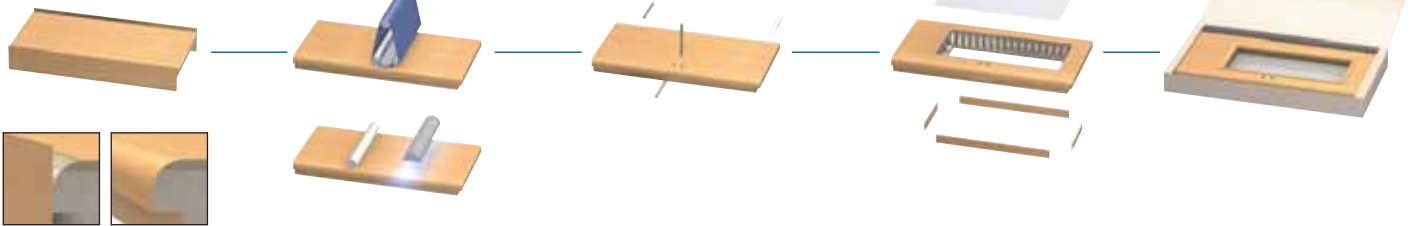
Schloss- und Bandbearbeitung



Ausschnittfräsen



Verpacken



Eine Anlage für alles

Wir bieten Ihnen die Lösung, die Ihre gesamte Prozesskette abdeckt. Der Automatisierungsgrad richtet sich nach den geforderten Losgrößen. Hier einige Beispiele zum Leistungs- und Funktionsumfang unserer Anlagen:

- Zuschnitt der Rohmaterialien
- Furnieraufbereitung
- Herstellung der Türblattröhlinge
 - Fertigung der Mittellagen
 - Konfektionieren
 - Zuschneiden
 - Legen
 - Verleimen
 - Pressen
- Format- / Kantenbearbeitung
- Schleifen / Lackieren
- Schloss- / Bandbearbeitung
- Fräsen / Ausschnitte
- Automatisiertes Handling an allen Bearbeitungsstationen
- Verpacken



Diese Abbildung zeigt den Ausschnitt einer Anlage zur auftragsbezogenen vollautomatischen Rohlingsherstellung von Türblättern. Diese können mit unterschiedlichen Einlagen von der Papierwabe bis hin zur Vollplatte für die gesamte Bandbreite von Türblättern und Blenden ausgeführt werden. Sowohl der Zuschnitt, als auch das Zusammenlegen der Einzelteile, erfolgt mannos.



Bereitstellung der Einlagenrohstapel



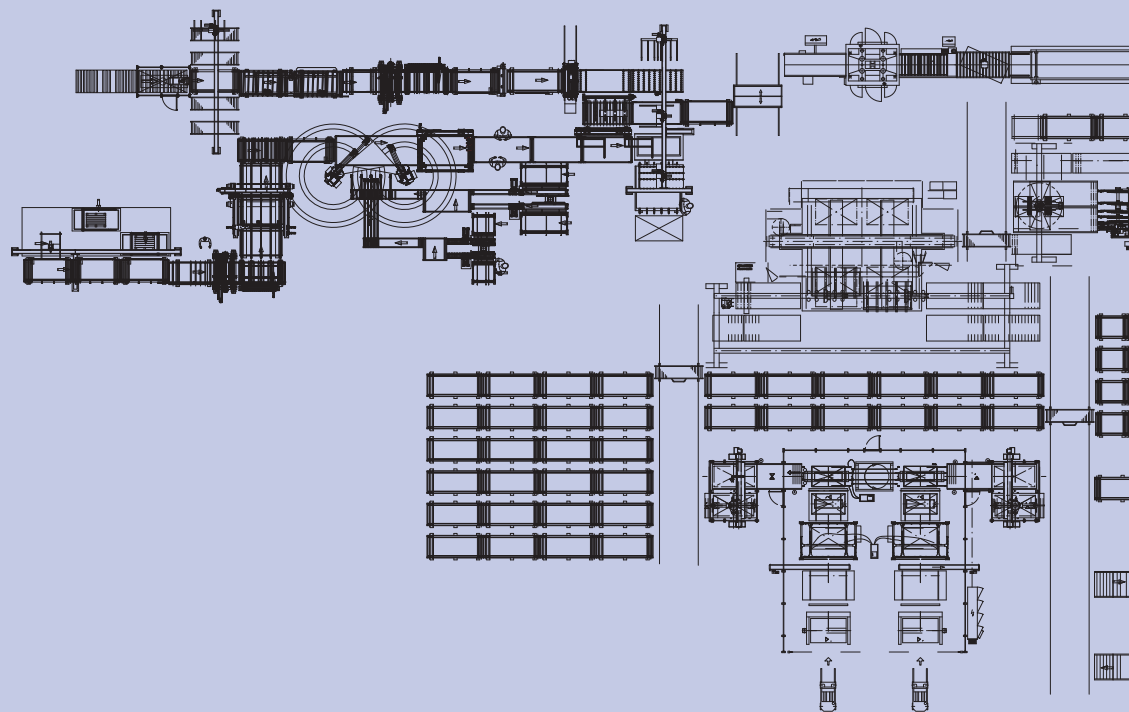
Automatisches Legen der Riegel



Deckplattenkonfektionierung

Prozesse und Verfahren in der Türblattfertigung

Größtmögliche Flexibilität und hohe Effizienz. Anlagen der HOMAG Gruppe, wie z. B. die unten abgebildete, führen sämtliche Fertigungsschritte automatisch aus: von der Herstellung der Rohlinge bis zum Verpacken mit einer Leistung von bis zu 500 Türblättern pro Schicht, für kleinere ebenso wie für größere Losgrößen. Ein übergeordnetes Steuerungssystem sorgt für die Datenbereitstellung und übernimmt die Teilverfolgung während der Produktion.



Komplette Türblattverpackung im Karton



Komplettbearbeitung von Sondertüren



Flexible Falzkantenbearbeitung



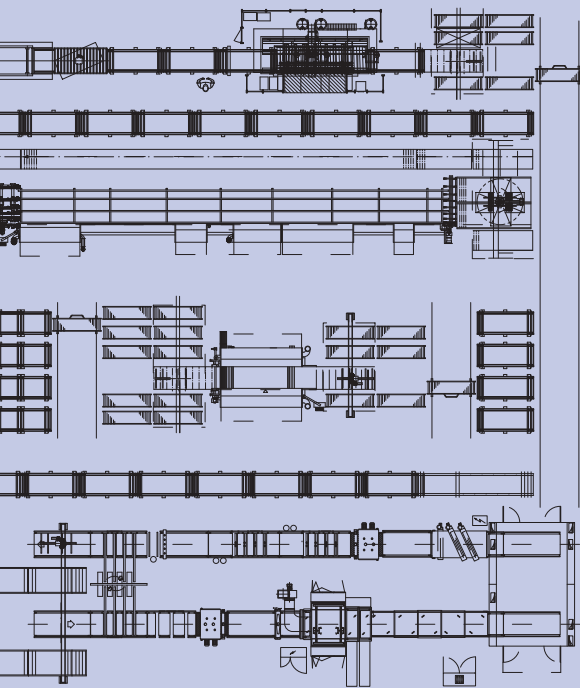
Rohlingsfertigung mit anschließendem Verpressen



Legeportal zur Zusammenführung der einzelnen Türlagen



4-seitige Formatbearbeitung auf Durchlauf BOF



Beschickung in Portalbauweise



Schloss- und Bandbearbeitung mit automatischem Bändereindreihen



Schleifprozess in Lackierstraßen

Flexible Türblattfertigung

Die HOMAG Gruppe bietet vielfältige Lösungen in allen Leistungsklassen, von 30 bis weit über 1.000 Türen pro Schicht. Zum Beispiel die Komplettbearbeitung mit der Stationärtechnik: Dieses Verfahren ermöglicht eine Vielzahl unterschiedlicher Fräsbearbeitungen am Türblatt. Beginnend bei der Formatierung und Profilierung, über die Lichtausschnitt- und Beschlagsbearbeitung, bis hin zur Bearbeitung auf der Fläche mit tastenden Aggregaten. Die Stationärtechnik bietet zudem Speziallösungen für besondere Anwendungen wie z. B. die Falzverleimung mit Furnierkanten.

In der flexiblen Türblattfertigung sind Sie mit Maschinen und Anlagen der HOMAG Gruppe für die unterschiedlichen Prozessschritte und Leistungen, von der Rohlingsherstellung bis zum Verpacken, bestens gerüstet.

Lösung für den perfekten Einstieg

Highlights:

- Geeignet für die Türblatt- und Zargenbearbeitung
- Möglichkeit der Mehrplatz- und Pendelbearbeitung
- Hochflexibel durch frei bestückbare Werkzeuge und Aggregate
- Große Varianz an Werkzeugwechslern, Tischausführungen und Spannmitteln
- Manuelle Beschickung der Türblätter z. B. mit Vakuumsaugheber

Lösung für Spezialanwendungen

Highlights:

- Geeignet für die flexible Türblattbearbeitung
- Einsatz in verketteten Linien oder mit automatischem Handling
- Kompakte Bauweise
- Möglichkeit der integrierten Werkstückreinigung
- Automatischer Betrieb z. B. mit Barcodeidentifikation
- Möglichkeit der flexiblen Formatbearbeitung in Bezug auf Maße und Profile
- Zusätzlich Lichtausschnittbearbeitung

Vollautomatisierte High End Lösung

Highlights:

- Bis zu 3 Frässpindeln mit HSC Technologie und 28 kW, sowie Fünf-Achs Bearbeitung möglich
- Vollautomatische Positionierung der Sauger, angepasst an die verschiedensten Werkstückgeometrien
- Automatisiertes Handling (mannlose Fertigung)
- Integrierte Werkstückreinigungseinheit
- Keine Kollisionsgefahr des Handlings mit der Maschine durch getrennten Beschick- und Bearbeitungsbereich
- 6-seitige Bearbeitung durch integrierten Wender möglich
- Automatische Programmgenerierung und Anbindung an ERP- bzw. Fertigungsleitsysteme



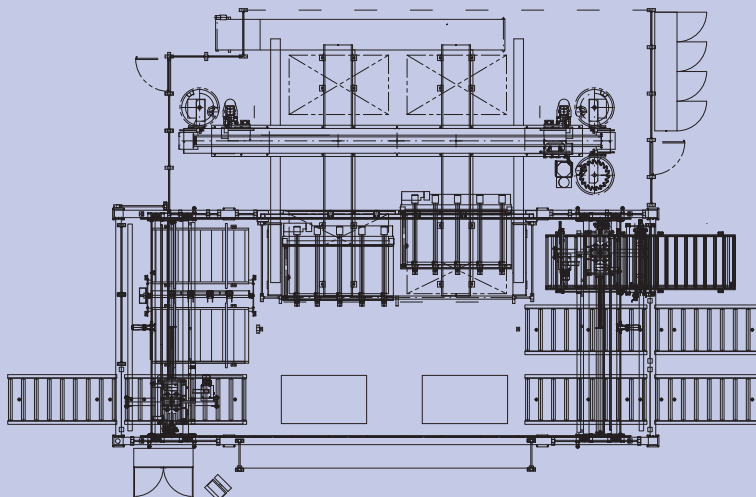
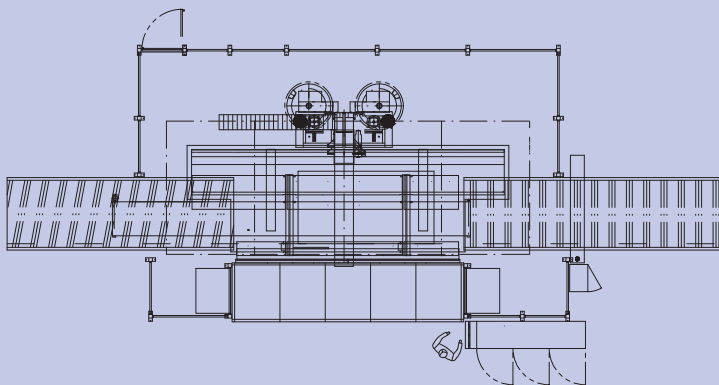
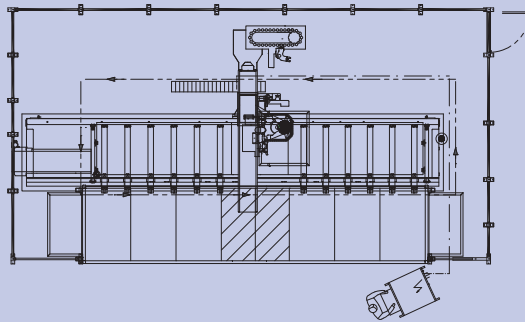
Stationärzelle mit automatischer Beschickung



Türblattbearbeitung



Falzverleimung mit Furnierkante



Formenreichtum und Fertigungsvielfalt für Rahmen-Füllungs-Türen

24



Auch die klassische Form der Massivholztür stellt einen sehr großen Anspruch an Qualität und Technik der Hersteller und ihrer Maschinen. Beginnend beim Rohmaterialzuschnitt, über die Herstellung der Friese und Füllungen, bis hin zum fertig verleimten und verpacktem Türblatt. Die HOMAG Gruppe bietet in der Prozesskette eine Vielzahl an Lösungen, die für eine lückenlose, wirtschaftliche Produktion von Rahmen-Füllungs-Türen notwendig sind. Egal ob die Teile massiv, furnier- oder folienbeschichtet sind, das Türblatt aus zwei, drei oder mehr Füllungen besteht, ist die Vielfalt an Möglichkeiten und Geometrien in der Welt der Rahmen-Füllungs-Türen unbegrenzt und erfüllt jeden Kundenwunsch.



Vielfalt fertigen: Rahmen-Füllungs-Türen mit HOMAG

Durch die große Varianz, die Rahmen-Füllungs-Türen auszeichnet, ist es jedem Hersteller möglich, seinem Kunden ein individuelles Produkt anzubieten. Selbst kleinere Hersteller können mit denkbar einfachen Mitteln auf diesem Markt sehr erfolgreich sein. Mit geringem Aufwand im Produktionsprozess kann das Erscheinungsbild einer Tür gezielt verändert werden. Die Stilvielfalt einer Rahmen-Füllungs-Tür ist beinahe unerschöpflich und lässt jedem Hersteller den entsprechenden gestalterischen Spielraum. So sind zahlreiche Designvarianten sowohl in der modernen Richtung möglich, aber auch im klassischen Bereich der Rahmen-Füllungs-Türen lassen sich individuelle Designwünsche problemlos erfüllen.

26



Verschiedene Friesgeometrien



Profilvielfalt



Formfurnierte Füllung

Rahmen-Füllungs-Türen



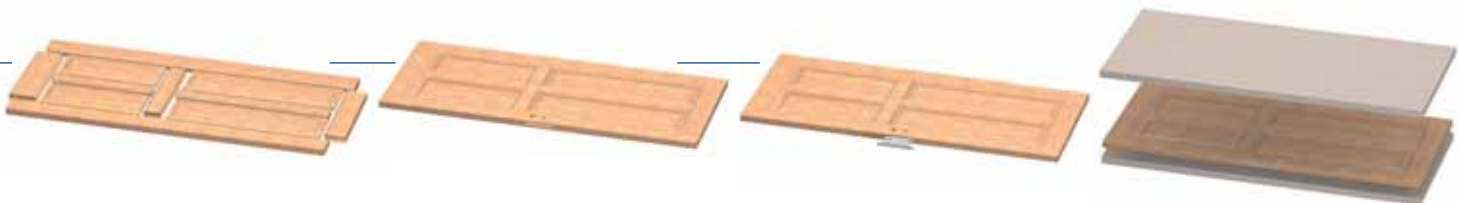
Designvielfalt von Rahmen-Füllungs-Türen



Türblatt zusammenbauen

Beschlagsbearbeitung

Montage / Verpackung



Besonderheiten der verschiedenen Ausführungen:

- Massive Rahmen-Füllungs-Tür
- Charakter mit sichtbar verleimten Massivholzlamellen
 - Eigenschaften des Naturproduktes Holz wie Äste und Verwachsungen
 - Auch runde und gebogene Formen möglich

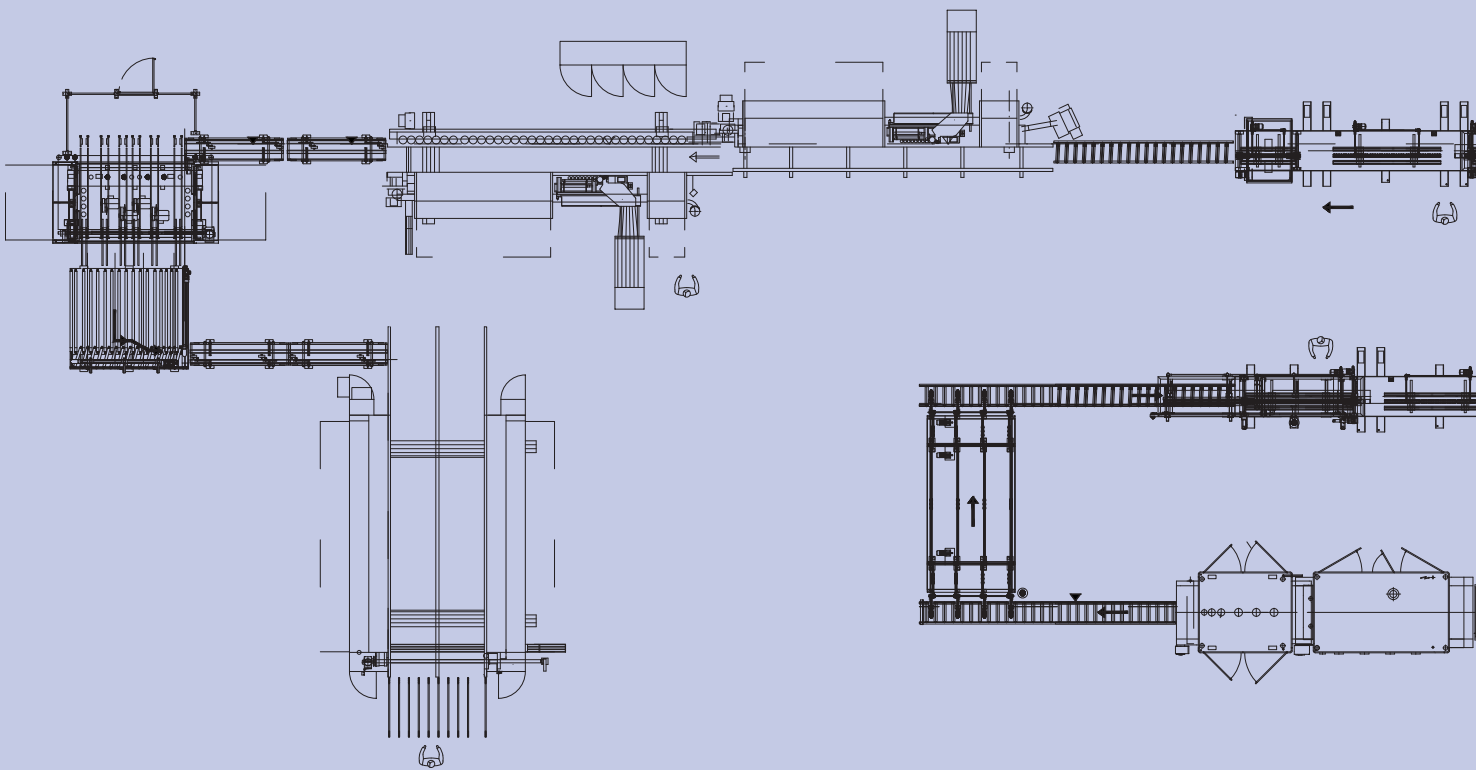
- Furnierte Rahmen-Füllungs-Tür
- Designvielfalt der Oberflächen
 - In Kombination mit Massivanleimern können alle möglichen Profilvorstellungen realisiert werden

- Folierte Rahmen-Füllungs-Tür
- Vorzugsweise im Bereich der Massenfertigung, deshalb günstiges Produkt
 - Unbegrenzte Gestaltungsvielfalt

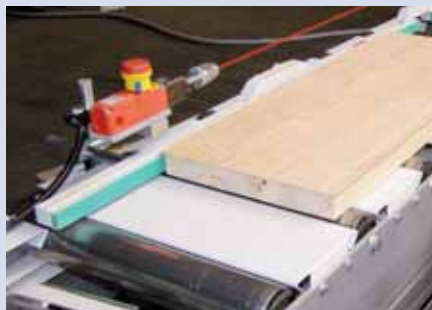
Präzision am laufenden Band: Rahmenteilfertigung

In der Fertigungslinie zur Herstellung von furnierten Rahmenteilen mit Softforming-Kanten geht das Werkstück in abgestimmten Bearbeitungsschritten seiner „Vollendung“ entgegen. Am Beginn steht das automatische Beschicken der Linie mit großformatigen Holzwerkstoffplatten, die anschließend mit einer Mehrblattsäge in Längsrichtung aufgetrennt werden. Nach der Längsbekantung mit Leisten und dem nachfolgenden Kalibrieren der Rahmenteile erfolgt ein doppelseitiger Beschichtungsvorgang mit den Furnierblättern. Es folgt der Profilierungs- und Softforming-Prozess. Am Ende wird die aufgeteilte Strangware der Querbearbeitung der Friese zugeführt.

28



Leistungsstarke Fräsaggregate für Längs- und Querbearbeitung



Automatisierter Zwischentransport



Schleifprozess von oben und unten



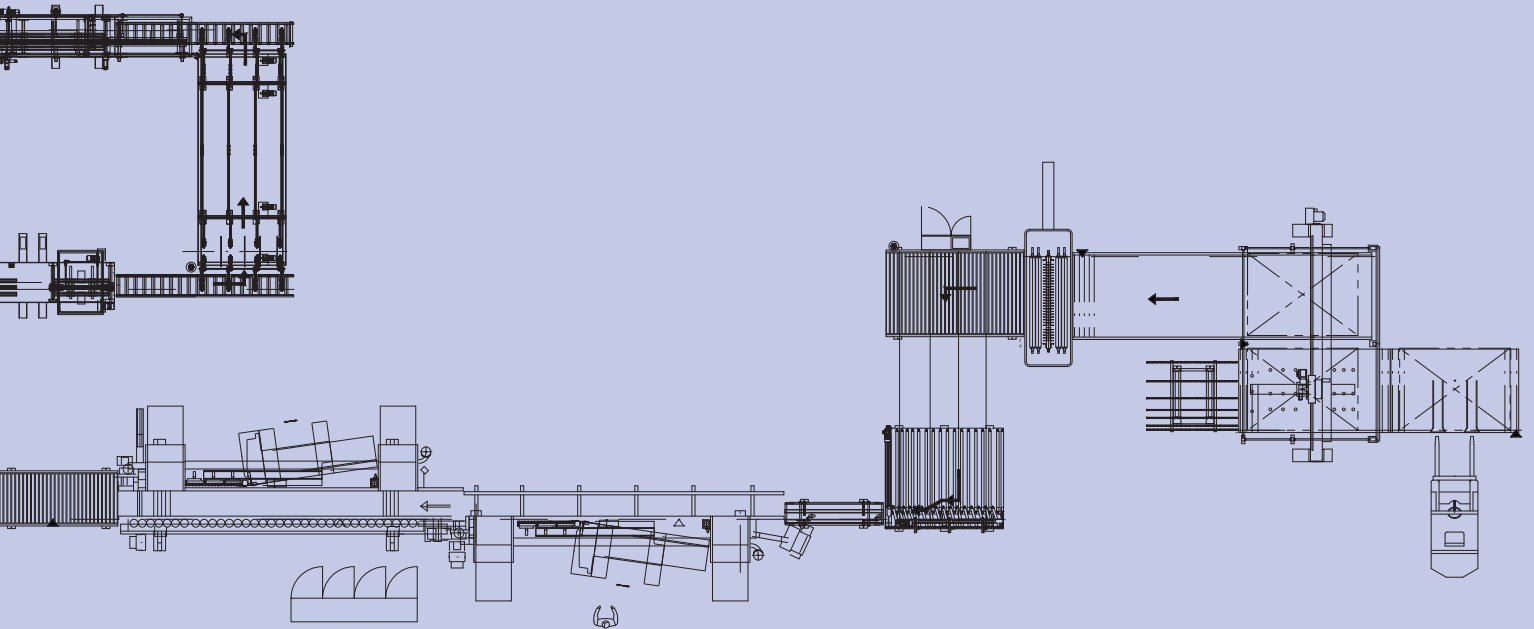
Teiletransport mit integriertem Wender



Furnierblattmagazin



Softforming-Profildruckzone



Massivleistenmagazin



Rohteilauftrennung mittels Mehrblattsäge



Automatische Rohplattenbeschickung

Vielfältige Formen bei der Zargenherstellung

30



Die HOMAG Gruppe bietet leistungsfähige, äußerst wirtschaftliche Maschinen, Anlagen und Systeme für die Fertigung von Türelementen. Bei der Produktion von Zargen decken wir die gesamte Prozesskette ab: vom Zuschnitt der Rohmaterialien bis hin zum Verpacken. Hocheffiziente Fertigungstechnik ergänzt um ein einzigartig umfassendes Dienstleistungspaket – die Gewähr für nachhaltige Wettbewerbsfähigkeit auf den internationalen Märkten.

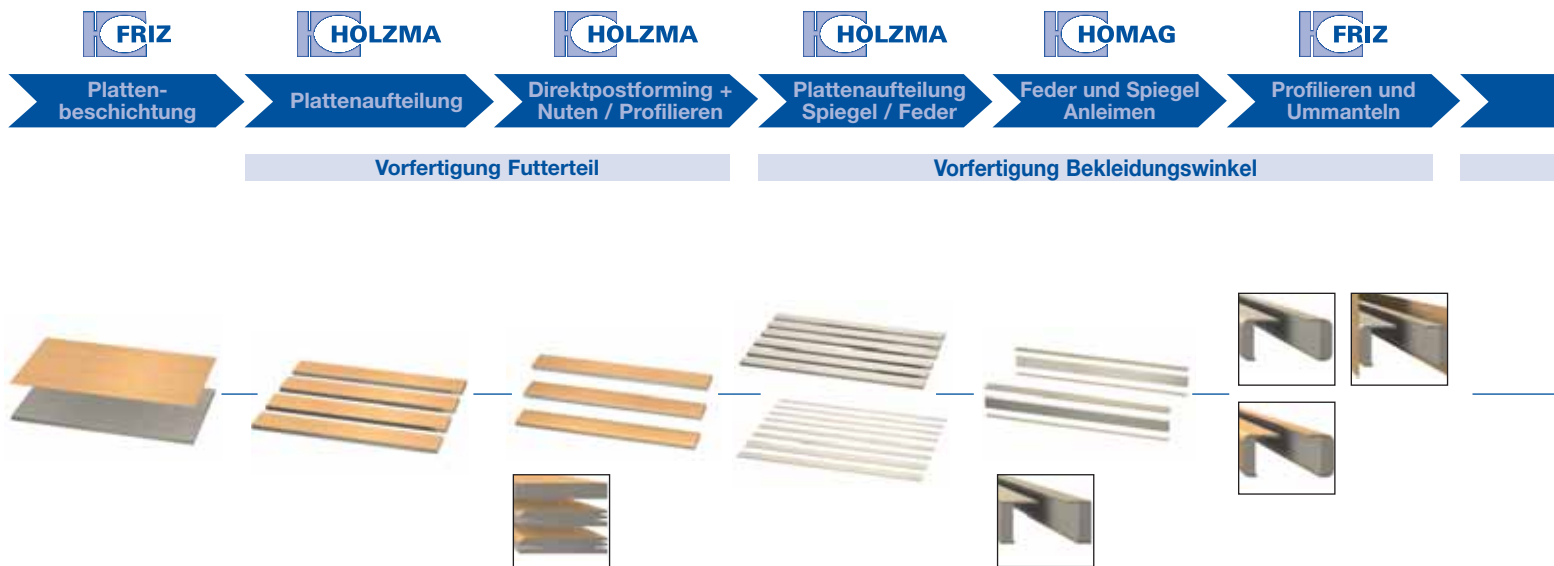
Mit System zum Erfolg. Dafür steht die HOMAG Gruppe.



Überlegene Leistung: vom Plattenzuschnitt bis zum Verpacken

Für die Zargenherstellung bietet die HOMAG Gruppe optimale Fertigungsanlagen, die sehr leistungsfähig sind und äußerst wirtschaftlich arbeiten. Ob Sie Umfassungs- oder Blockzargen produzieren möchten, ob in kleinen, mittleren oder großen Stückzahlen – wir entwickeln die passende Lösung, zugeschnitten auf Ihre Anforderungen. Ausgestattet mit modernster Steuerungstechnik und einem Automatisierungsgrad, der Ihrem Produktionsvolumen entspricht, erledigen Anlagen der HOMAG Gruppe alle erforderlichen Aufgaben effizient und zuverlässig.

32



Eine Anlage für alles

Unsere Lösungen decken Ihre gesamte Prozesskette für die unterschiedlichen Zargenausführungen ab.

Der Leistungs- und Funktionsumfang unserer Anlagen umfasst:

- Beschicken
- Zuschnitt der Rohmaterialien
- Herstellung von Futterbrettern
 - Profilieren
 - Beschichten / Ummanteln
 - Direktpostforming
- Herstellung von Bekleidungswinkeln
 - Leisten anleimen
 - Profilieren
 - Beschichten / Ummanteln der Winkel
- Ummantelung von Blockzargen
- Enden-, Band- und Schließblechbearbeitung inkl. Montage
- Verpacken
- Stapeln / Palettieren



Federanleimen



Endbearbeitung



Verpackung



Einleimen / -stecken von
Bekleidungswinkel in Futterbrett



Endbearbeitung



Schließblech
Ausfräsung + Montage

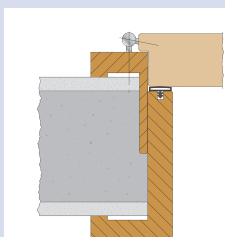


Fräsen der Türbänder

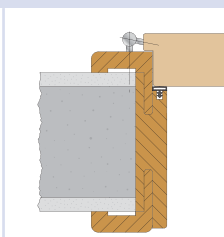


Verpacken

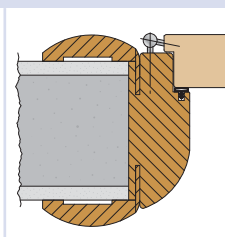
Montage / Endbearbeitung Zarge



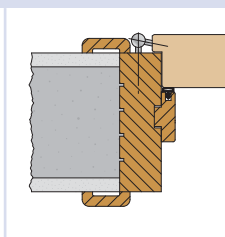
Umfassungszarge
2-Teilig



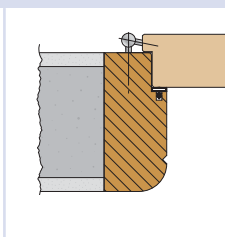
Umfassungszarge
3-Teilig



Blockzarge mit
Zierbekleidungen



Blockzarge mit
aufgesetzter Leiste



Blockzarge einseitig

Wir bieten einzigartige Lösungen zur Fertigung unterschiedlichster Zargentypen

Impressionen aus der Zargenendbearbeitung

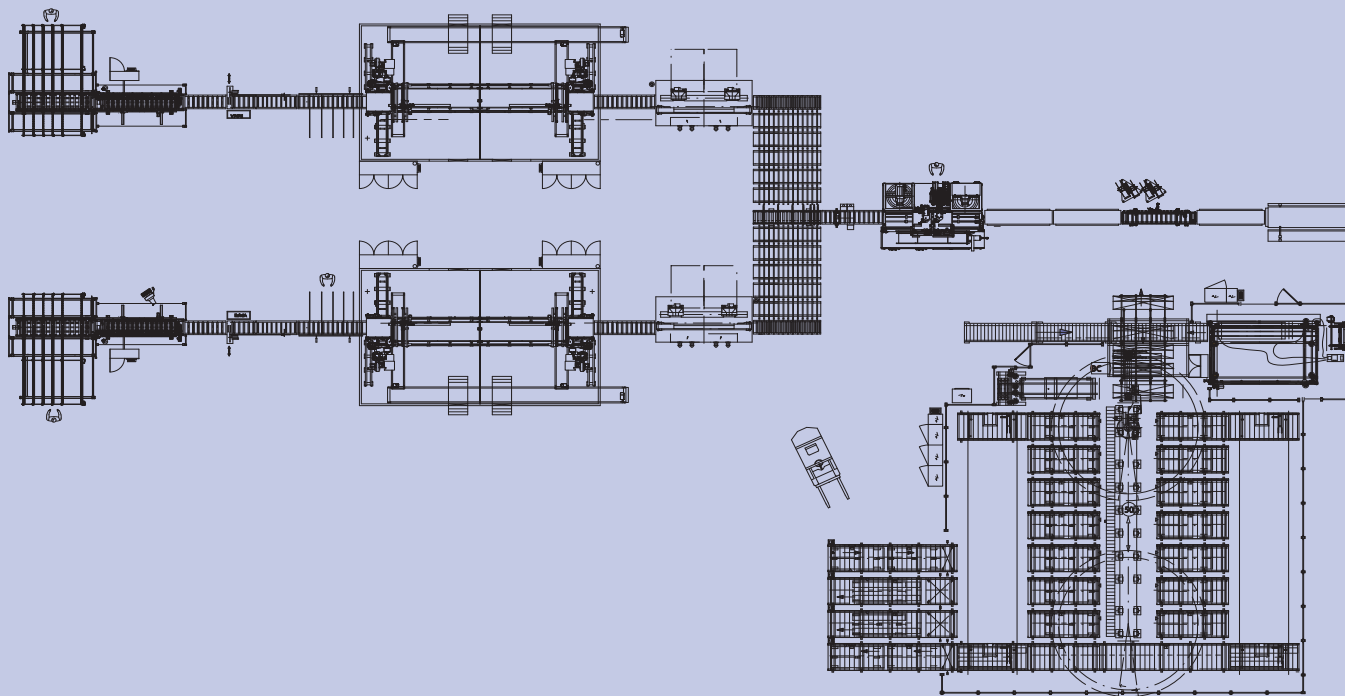
Beginnend bei dem Verleimen der Zargeneinzelteile bis hin zur fertig verpackten Kompletzarge mit einer Leistung von bis zu 600 Zargen pro Schicht für kleine wie auch große Losgrößen geeignet. In dieser Produktionskette bilden wir alle benötigten Fertigungsschritte für die Zargenendbearbeitung ab:

- Zusammenführen und Verleimen der Zargeneinzelteile

- Vorablängen und Kappen der U-Zargenstränge und der Möglichkeit des Ausschleusens von wiederverwendbarem Restmaterial
- Komplett Zargenendbearbeitung (Ablängen, Verbindungsbohrung, Nuten)
- Zargenbearbeitung für Bandaufnahmen und Schließbleche
- Möglichkeit der automatischen Schließblechmontage und des Dichtgummieinzuges

Abschließend die Prozesskette der automatischen Zargenverpackung:

- Kartontraybeschickung
- Kartonalten
- Teileeinlegen
- Kartonverschluss
- Zargenkommissionierung



Lamellonutsäge



Zargen ablängen



Schließblechbearbeitung



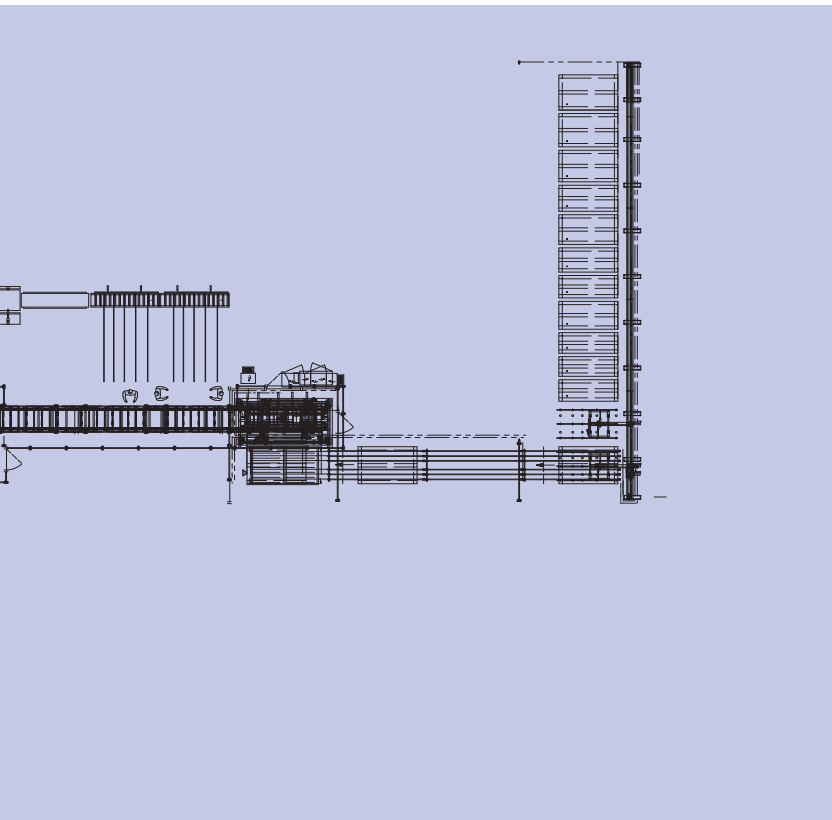
Einzelteilzuführung über Magazin



Vorablängsäge



Zargenpaketkommissionierung



Lappenschließblech



Einlaßschließblech



Lappenband



Einbohrband



Verdeckt liegendes Band



Dichtgummieinzug



Kartontraybeschickung



Kartonvorfaltung

Leistungsstarke Maschinenkonzepte für jeden Anspruch

Wie im Bereich der Türblattherstellung bietet Ihnen die HOMAG Gruppe für die Zargenproduktion individuelle Maschinenkonzepte, die exakt auf Ihren Bedarf zugeschnitten sind: angefangen bei der Rohteileherstellung bis zum fertig verpackten Zargenelement, über alle Leistungsklassen mit Stückzahlen von 30 bis mehr als 1.000. Am Ende der Prozesskette steht dann die komplette Zargenendbearbeitung, die für alle Zargentypen weitgehend identisch ist. Sie umfasst alle notwendigen Prozessschritte, vom Vorablängen über die Zargenenden- und Beschlagsbearbeitung bis hin zur Beschlagsmontage und dem Dichtgummieinzug. Als Beispiel ist unten die Produktreihe für alle fräsenden Bearbeitungen verschiedener Leistungsklassen abgebildet.

Lösung für den perfekten Einstieg

Highlights:

- Geeignet für die Zargen- und Türblattbearbeitung
- Möglichkeit der Mehrplatz- und Pendelbearbeitung
- Hochflexibel durch frei bestückbare Werkzeuge und Aggregate
- Große Varianz an Spannmitteln für unterschiedliche Zargentypen

Speziallösung für die Mittelklasse

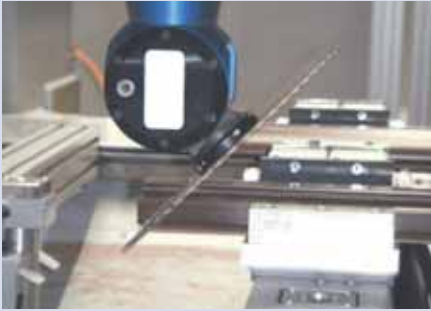
Highlights:

- Geeignet für die flexible Zargenenden- und Beschlagsbearbeitung
- Kompakte und stabile Gantry-Bauweise
- Modulares System für verschiedene Leistungsklassen
- Keine Werkzeugwechselzeiten
- Spezielle Spanntechnologie für Block- und Umfassungszargen
- Komplettbearbeitung von Zargen in einer Aufspannung mit der Gutseite oben
- Ausrissfreies Umfahren der Zarge im U

Automatisierte High End Lösung

Highlights:

- Einsetzbar in vollautomatischen Zargenfertigungslinien
- Automatischer Weitertransport der Teile zwischend den Bearbeitungsstationen
- Hochflexibel durch zwei separate Endenbearbeitungseinheiten für Vorder- und Hinterkante, sowie getrennter Beschlagsbearbeitung
- Effizient durch die Synchronbearbeitung von 3 Teilen an 3 Stationen
- Integrierte Zargenreinigungseinheit
- Komplette Lärmschutzumhausung der Sägen



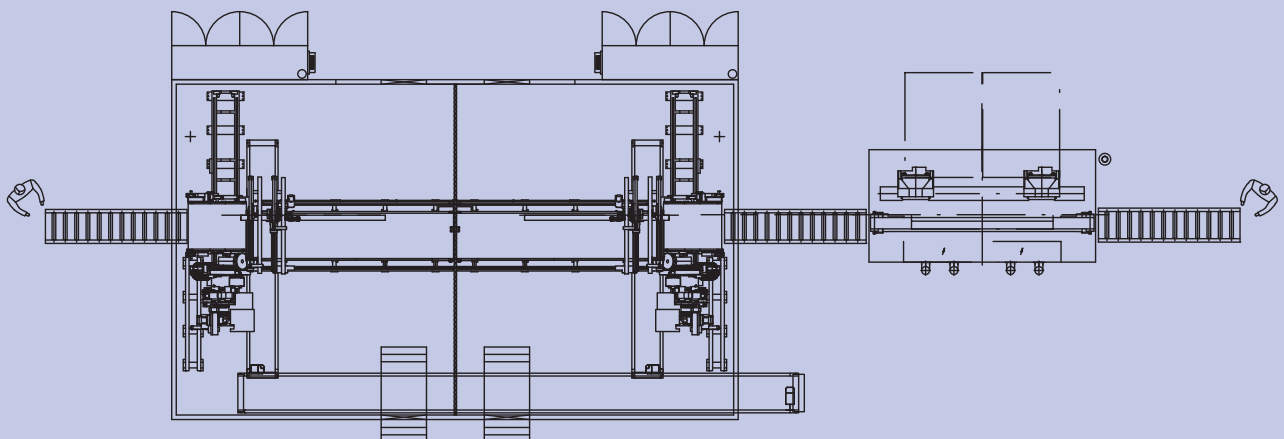
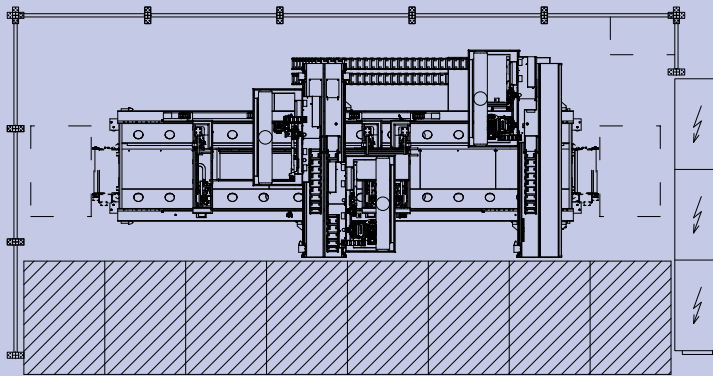
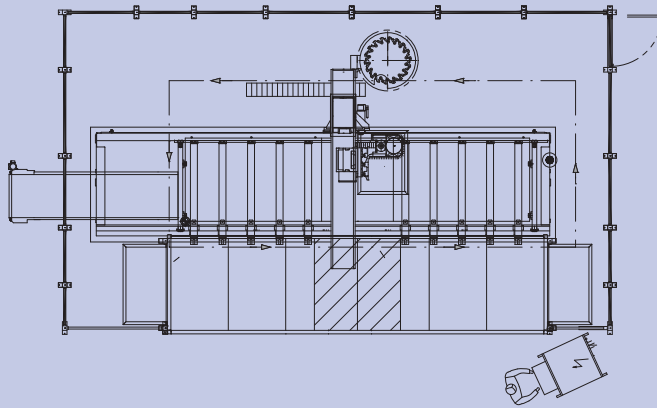
Gehrungsschnitt an einer Zarge



Bandbearbeitung



Nutsäge



Individuelle Optik und wirtschaftliche Fertigung integriert in einer Lösung

38



Bauherren und Renovierer von heute legen größten Wert auf die individuelle, optisch ansprechende und zugleich funktionale Gestaltung ihrer Fenster, Türen und Fassaden. Sie fordern hohe Qualität zu einem günstigen Preis. Die vielfältigen Wünsche der Kunden sind zudem einem ständigen Wandel unterworfen. Die Anforderungen an die Hersteller sind entsprechend hoch und äußerst komplex.

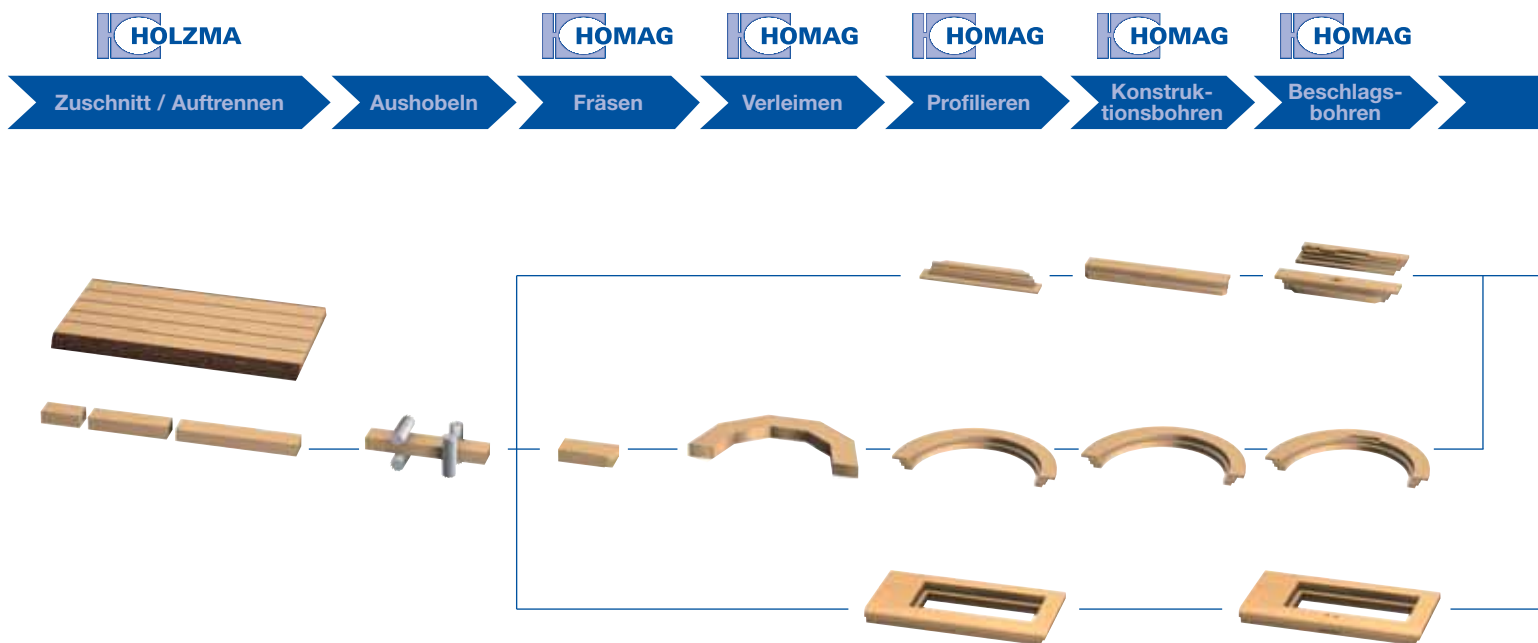
Wir kennen und verstehen Ihre Anforderungen – und bieten flexible, wirtschaftliche Fertigungslösungen, mit denen Sie Ihre Wettbewerbsposition im internationalen Wettbewerb nachhaltig verbessern. Bestes Beispiel dafür: die Bearbeitungszentren Venture 9, Venture 12 und B700 powerProfilier.



Integrierte Prozesse, sinkende Kosten

Die Funktionen von Fenstern sind vielfältiger denn je. Neben einer ansprechenden Optik liegen die aktuellen Schwerpunkte in den Bereichen Thermoisolierung, Schallschutz und Einbruchssicherheit. Ganz gleich, vor welche Herausforderungen Sie morgen gestellt werden und welche Neuerungen der Markt verlangt – Bearbeitungszentren Venture 9, Venture 12 und B700 powerProfilier geben Ihnen die Flexibilität, um auch in Zukunft jeden Auftrag effizient und zuverlässig abzuwickeln. Und sind damit eine sichere Investition in den dauerhaften Erfolg Ihres Unternehmens.

40



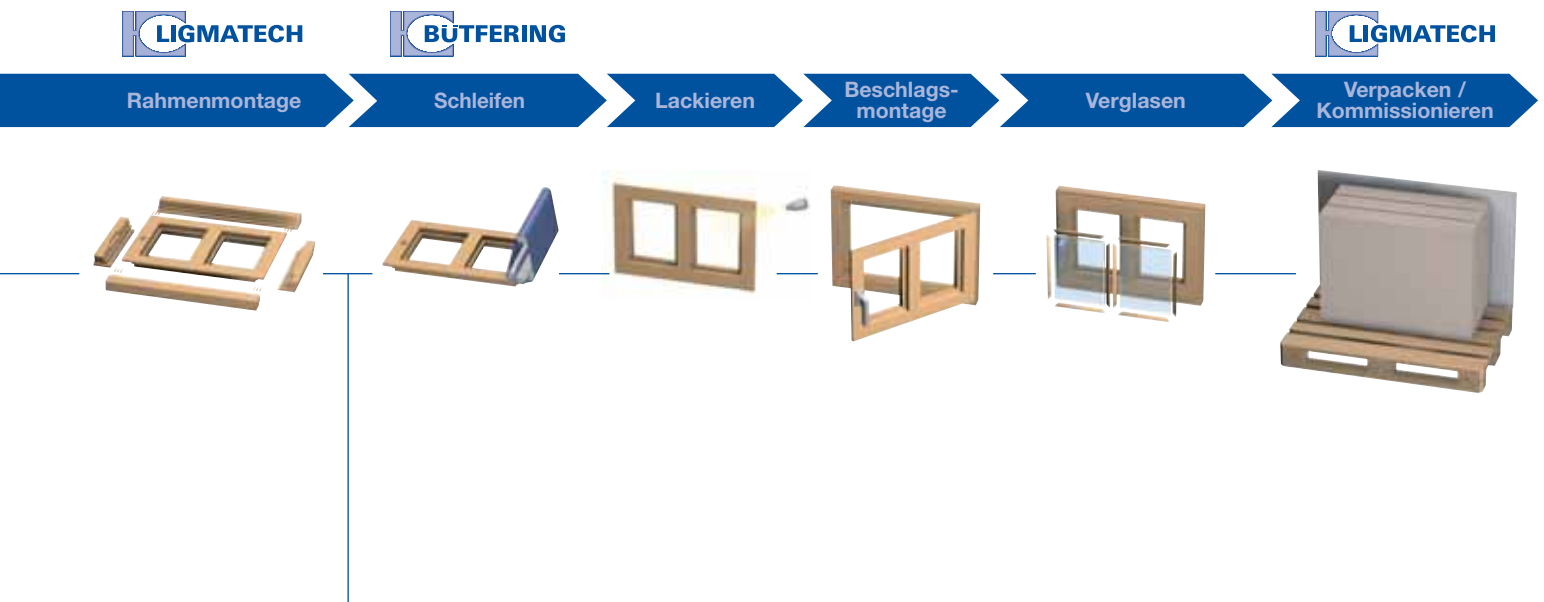
Prozesskette ab der Rahmenmontage ist ein Beispielablauf und kann je nach Anforderung wesentlich abweichen.



Beispiele Fensterrahmeneinheiten



Beispiel für angefräste Glasleiste



Prozessintegration für mehr Wirtschaftlichkeit -50 % weniger Handlingkosten

Tradition:

1. Zuschnitt
2. Hobeln
3. Profilierung längs / quer
4. Dübel bohren
5. Oberflächenschleifen (Einzelteile)
6. Umfälzen
7. Olivenbohrung

8. Oberfläche
9. Beschlagspositionierung
10. Beschlagsmontage
11. Verglasung

Integration:

1. Zuschnitt
2. Hobeln
3. Komplettbearbeitung
4. Rahmenmontage
5. Oberfläche
6. Beschlagsmontage



Die Beschickstation des B700 powerProfilier kann mit Teilen von einer Tei-
länge bis zu 6 m bestückt werden. Flexibilität für den Maschinenbediener
durch die Pufferzone der Beschickstation.



Beschicktraverse mit Greiferpaar



Austransport powerProfiler

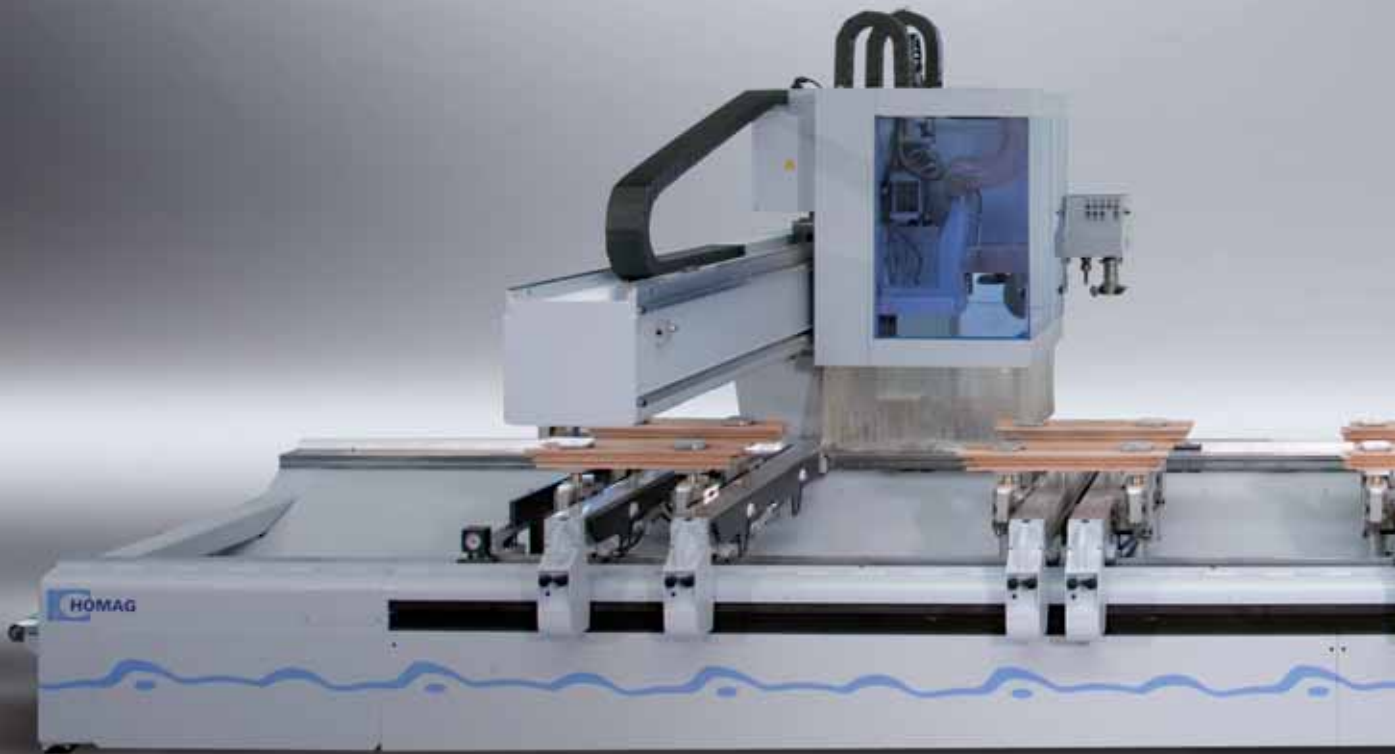


multiChain Kettenwechsler mit 144 Plätzen

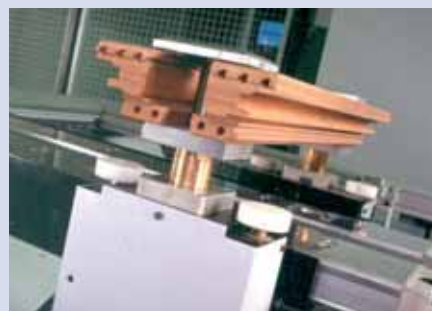
Venture 12 – Präzision bis ins Detail

Die Venture 12 Bearbeitungszentren sind mit ihrer hochsteifen Maschinenkonstruktion und der starken Frässpindel speziell für schwere Fräsbearbeitungen konstruiert. Die Ausstattungen sind exakt auf die Anforderungen des Fenster- und Treppenbaus zugeschnitten.

44



Schneller Kettenwechsler mit 30 Plätzen



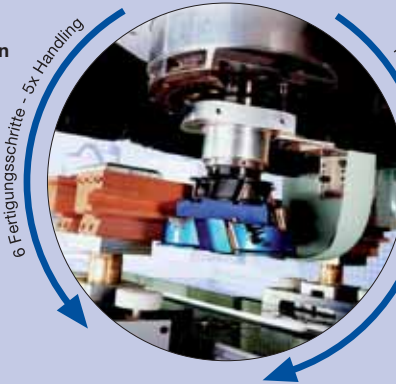
Hochsteife 3-Stufenspanner mit Einlegehilfen

Prozessverdichtung

6 statt 11 Fertigungsschritte.
Ca. 50 % Einsparung bei Transport
und Handling

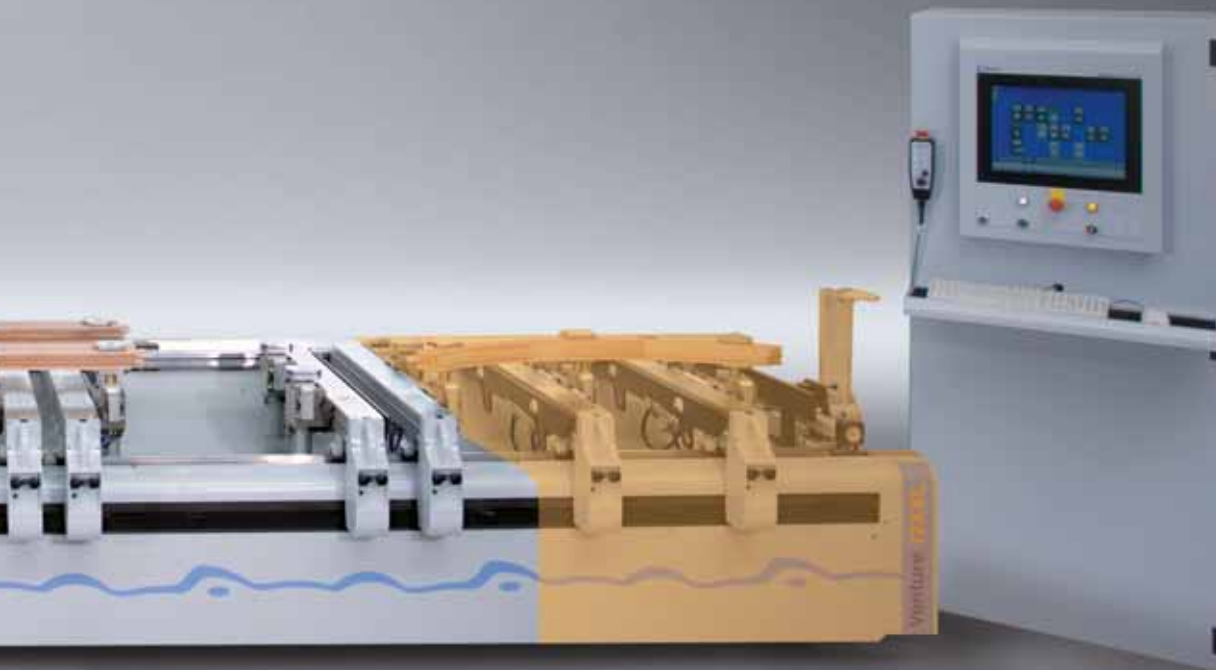
Integration

- Zuschnitt
- HOMAG BOF / Hobeln
- Rahmenmontage
- Oberfläche
- Beschlagmontage
- Verglasung



Tradition

- Zuschnitt
- Hobeln
- Profilierung längs / quer
- Dübelbohren
- Rahmenmontage
- Umfälzen
- Olivenbohrung
- Oberfläche
- Beschlagpositionierung
- Beschlagmontage
- Verglasung



- Hohe Vorschübe durch Hauptspindel mit 15 kW
- Schneller Werkzeugwechsel ohne manuelles Umrüsten durch 30-fach Kettenwechsler
- Bohrbearbeitung mit dem High-Speed-Bohrkopf
- FLEX5 Aggregat mit automatischer Winkeleinstellung (patentiert) zum Fräsen und Bohren, z. B. für Schiffschnitte

- Hochsteife Spannelemente für die Einzelteil-Komplettbearbeitung von Fensterteilen ohne Umfälzen
- Schnelle, automatische Konsolenpositionierung inkl. Optimierung der Bearbeitungsbereiche
- Mannarmer Betrieb durch Komplettbelegung der Arbeitsbereiche, optional mit zweiter Spannreihe

Fertigungszelle zur automatisierten Komplettbearbeitung

Komplettbearbeitung sämtlicher Fensterteile und Fertigung von Rundbögen – das sind die Spezialgebiete der B700 powerProfilier. Mit modularer Aggregate-technik, vielseitigen Bestückungsmöglichkeiten, zwei unabhängigen Bearbeitungstischen und bis zu drei Bearbeitungseinheiten setzt diese High-End-Fertigungszelle neue Maßstäbe bei Produktivität und Qualität. Ausgestattet mit der passenden Software überschreiten diese Bearbeitungszentren alle bisherigen Limits.

46



Integrierte Kappsäge



Zwei unabhängige Bearbeitungseinheiten



DRIVE5+ Fünf-Achs-Spindel

Mit dieser Maschine sind Sie für ein breites Spektrum von Fertigungsaufgaben bestens gerüstet: von Fenstern (gerade / gerundet) über Türen und Pfosten- bis zu Riegelkonstruktionen.

Ihr Werkzeugspeicher fasst bis zu 432 Werkzeuge und ermöglicht unterschiedlichste Produktvarianten. Mit automatischem Werkstückhandling und Parallelbearbeitung von bis zu drei Werkstücken setzt sie Bestmarken in Sachen Produktivität. Sie ist problemlos in Fertigungsstraßen integrierbar. Und spart zudem noch Energie bei der Produktion.



Besonderheiten powerProfiler:

- Integrierte Kappsäge
- Portalmaschine mit zwei unabhängigen Bearbeitungseinheiten
- DRIVE5+ Fünf-Achs-Spindel
- multiChain Kettenwechsler
- Zelle erweiterbar mit integrierter Imprägniereinheit

Maßgeschneiderte Systeme für Ihren Bedarf

Unabhängig davon für welche Maschine oder welches System Sie sich entscheiden: mit dem Kauf einer HOMAG Lösung profitieren Sie in Zukunft.

Durch unsere innovativen Komplettlösungen mit überragender Technik erzielen Sie eine dauerhaft hohe Produktivität. Mit umfassender Kompetenz und lückenlosen Serviceleistungen stellen wir Ihren Produktionserfolg sicher.

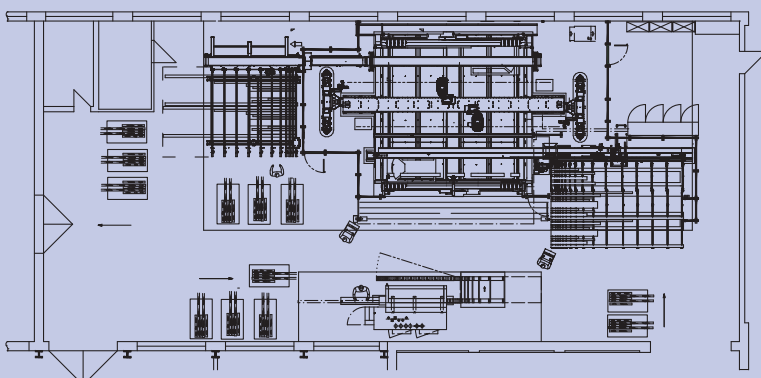
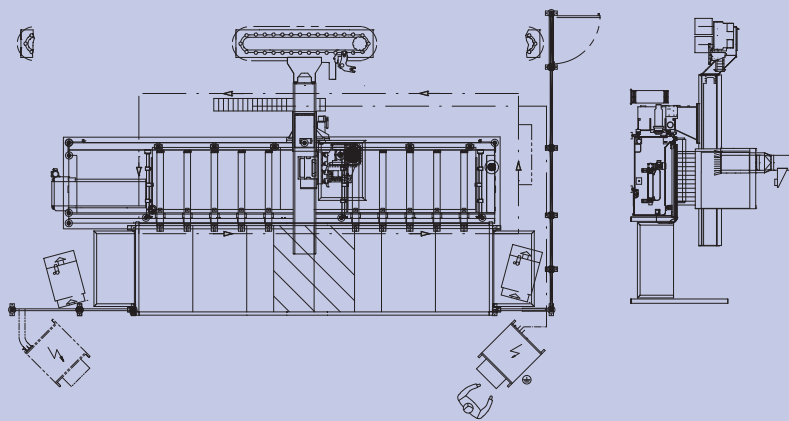
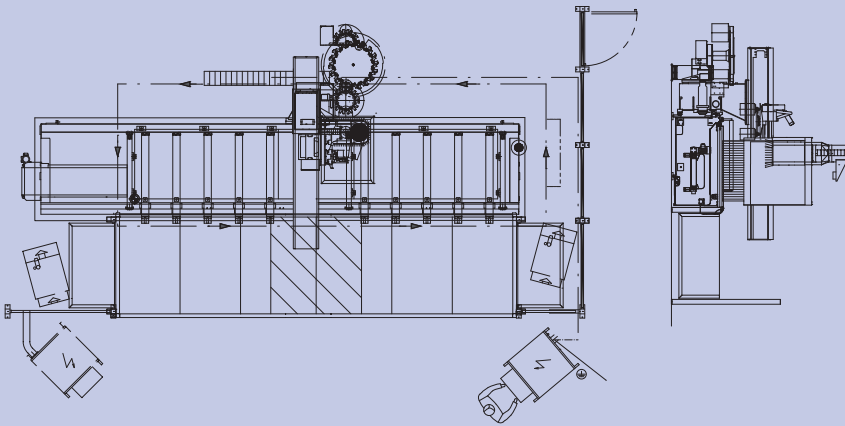
	Leistungsmerkmale
Venture 9XXL	<ul style="list-style-type: none"> • Bis zu 20 Fenstereinheiten pro Schicht • Verstärkte Konsolen für den Gebrauch im Massivholzbereich • 15 kW Spindel für hohe Zerspanungsleistung bei der Massivholzbearbeitung • 2 Tellerwechsler mit 10 bzw. 18 Plätzen für Werkzeuge und Aggregate • Optional: Platzoptimierung, dadurch komplette Tischbelegungen und höherer Output • Mannarme Fertigung (ca. 50 % der Bearbeitungszeit läuft die Maschine ohne Bediener) • Flexible Einstiegslösung für die Massivholzbearbeitung

	Leistungsmerkmale
Venture 12XXL	<ul style="list-style-type: none"> • Über 20 Fenstereinheiten pro Schicht • Bearbeitungslängen bis zu 6.000 mm • Verstärkte Konsolen mit automatischer Positionierung für die Fensterbearbeitung • 15 kW Spindel für hohe Zerspanungsleistung bei der Massivholzbearbeitung • 30 fach Kettenwechsler (mit Umsetzer) für mehr WZ-Plätze und kürzere WZ-Wechselzeiten • Optional: Platzoptimierung, dadurch komplette Tischbelegungen und höherer Output • Mannarme Fertigung (ca. 50 % der Bearbeitungszeit läuft die Maschine ohne Bediener) • Bestens gerüstet für zukünftige Anforderungen im Fensterbau z. B. Profilstärken von bis zu 150 mm • Bewährtes Konzept, auf das über 200 zufriedene Fensterbauer vertrauen

	Leistungsmerkmale
powerProfiler	<ul style="list-style-type: none"> • Varianten für 4.000 mm oder 6.000 mm Bearbeitungslängen • Hohe Leistung durch mehrere unabhängige Bearbeitungseinheiten • Größtmögliche Flexibilität (Türrohlingbearbeitung, Rundbogenbearbeitung, Plattenbearbeitung) • multiChain WZW für bis zu 216 Werkzeugplätze pro Bearbeitungseinheit • Optional auch mit 5-Achs-Frässpindel z. B. für Schifterschnitte im Wintergartenbau • Anlage erweiterbar, z. B. mit: vorgelagerter Hobelmaschine, automatische Beschickung direkt aus dem Kantelwagen, integrierte Imprägniereinheit im Kantelauslauf



Rundbogenbearbeitung mit 3-Stufenspanner



Die Treppe als „Designerstück“

50



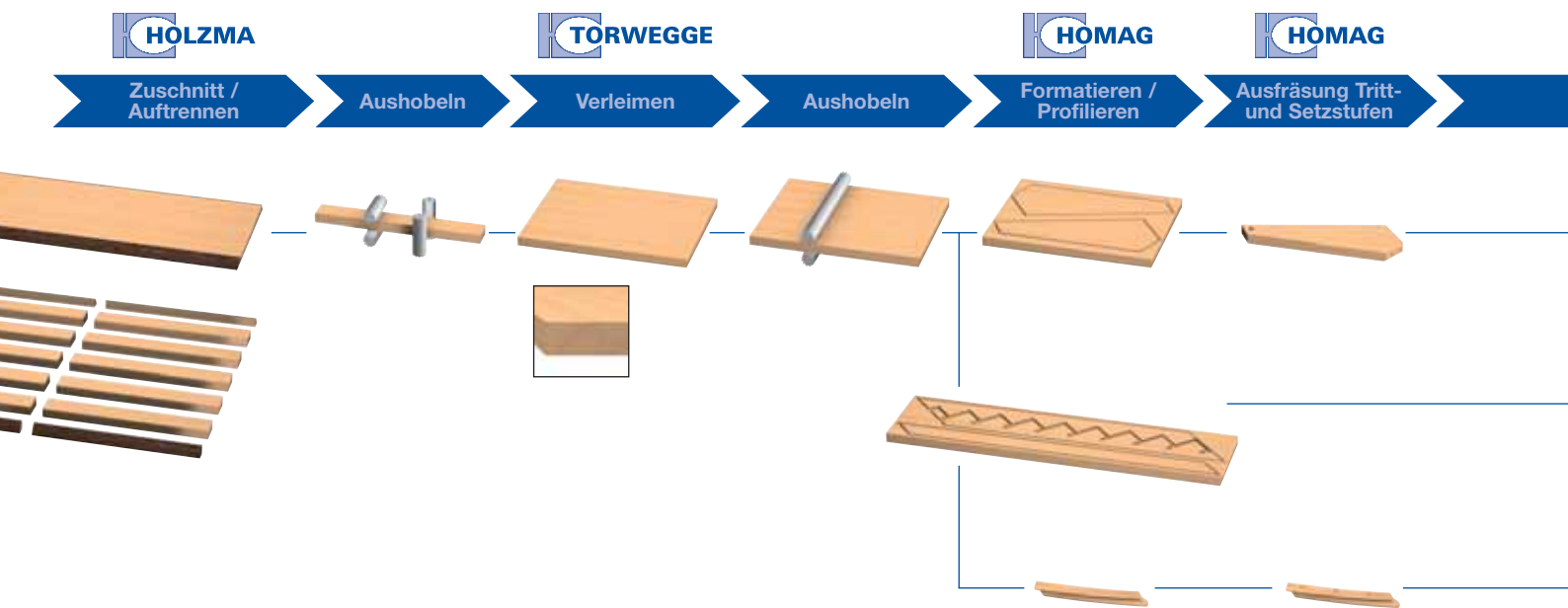
Über den funktionalen Aspekt hinaus übernehmen Treppen heute zunehmend Aufgaben im Bereich der Innenarchitektur. Durch den Einsatz moderner Fertigungsverfahren sind individuelle Gestaltungs- und Kombinationsmöglichkeiten von Formen und Materialien möglich. Was denkbar ist, wird jetzt machbar.



Treppenbau für alle Stufen

Mit modernster Maschinenteknik von HOMAG produzieren Sie erstklassige Qualität. Dabei sind die Lösungen so individuell und umfassend, wie Sie sie brauchen. Von Pfosten, Stufen und Handläufen bis hin zu Wangen – wir bieten perfekte Lösungen für jeden Prozess.

52

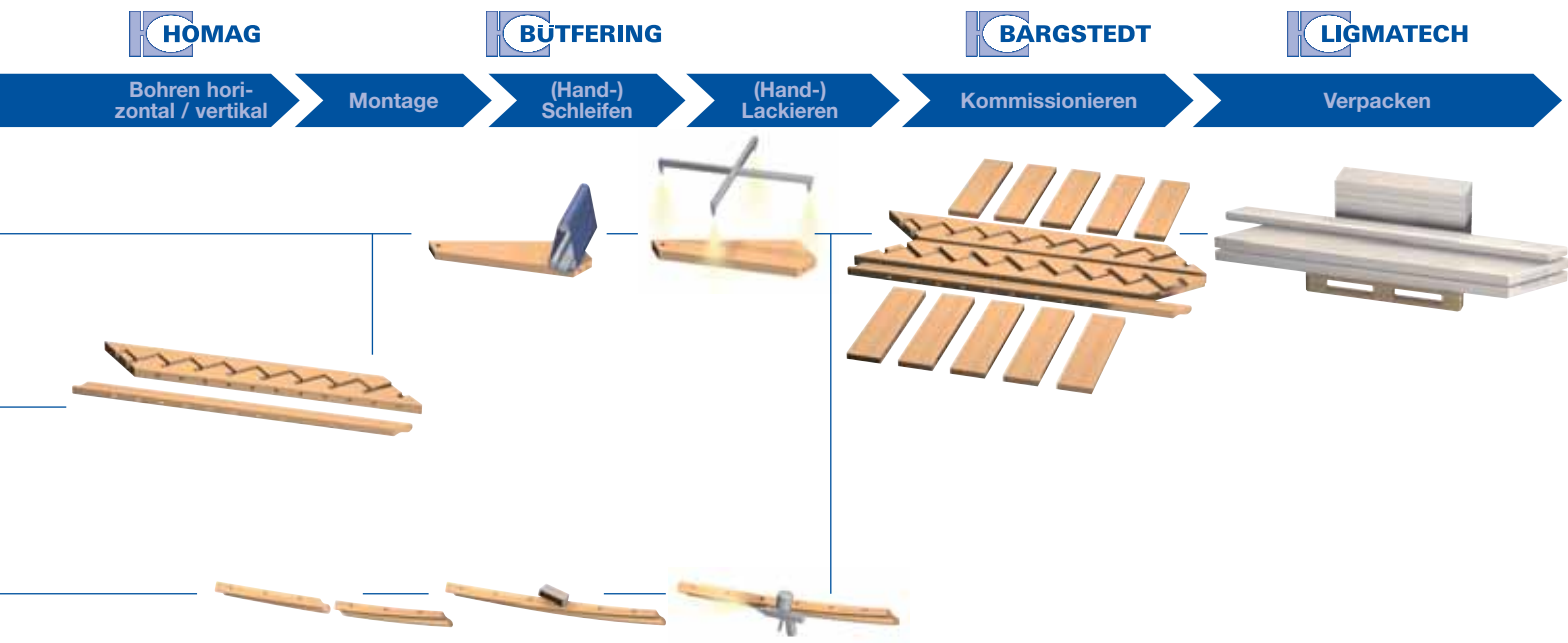




Interpolierende C-Achse 360°



Aufspannung Treppenstufen



Prozessintegration für mehr Wirtschaftlichkeit und weniger Handlingskosten

Tradition:

1. Zuschnitt
2. Hobeln
3. Format sägen
4. Format fräsen, Ausfräsung
Tritt- und Setzstufen
5. Profil fräsen
6. Bohrungen vertikal
7. Bohrungen horizontal
8. Oberfläche

Integration:

1. Zuschnitt
2. Hobeln
3. Komplettbearbeitung
4. Oberfläche



Umfassende Lösungskompetenz für die Praxis: HOMAG Maschinen und Anlagen, von der flexiblen Einzelmaschine bis hin zur automatisierten Fertigungszelle mit mehreren integriert arbeitenden Maschinen.



Pendelbearbeitung



Bearbeitung Treppenwangen



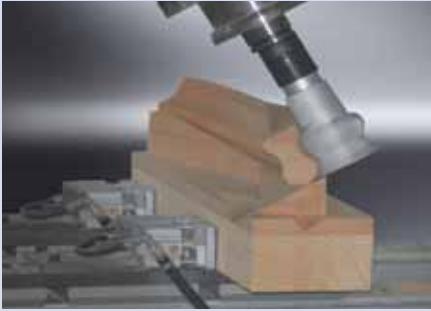
Nesting Treppenstufen

Maschinen nach Maß, genau für Ihren Bedarf

Im HOMAG Maschinen-Programm für den Treppenbau wählen Sie Ihre Anlage bedarfsgerecht aus: vom vielseitigen Einstiegsmodell mit 4-Achs-Technik bis hin zur Portalmaschine und 5-Achs-Technik.

	Treppen pro Schicht
B200 / 300	3 Stück viertelgewendelte Treppen bestehend aus: 2 Wandwangen, 2 Freiwangen (Innenwangen), 15 Stufen, 2 Handläufe, 3 Pfosten

	Treppen pro Schicht
B700	3 Stück viertelgewendelte Treppen bestehend aus: 2 Wandwangen, 2 Freiwangen (Innenwangen), 15 Stufen, 2 Handläufe, 3 Pfosten



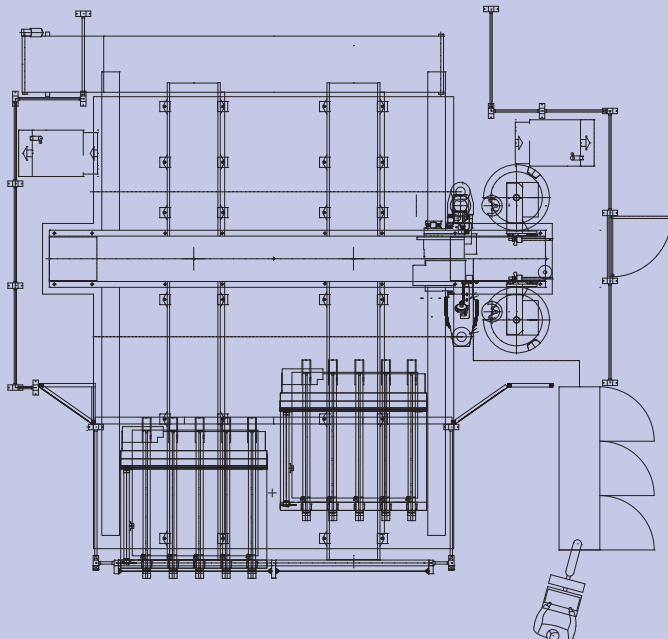
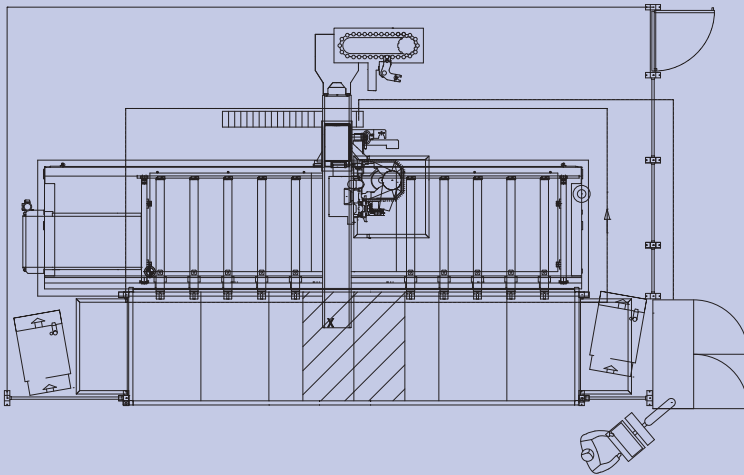
Bearbeitung Handlauf



Spanneinheit



5-Achs Bearbeitung eines Krümlings



Perfektion in Vollendung: unabhängig vom Material

58



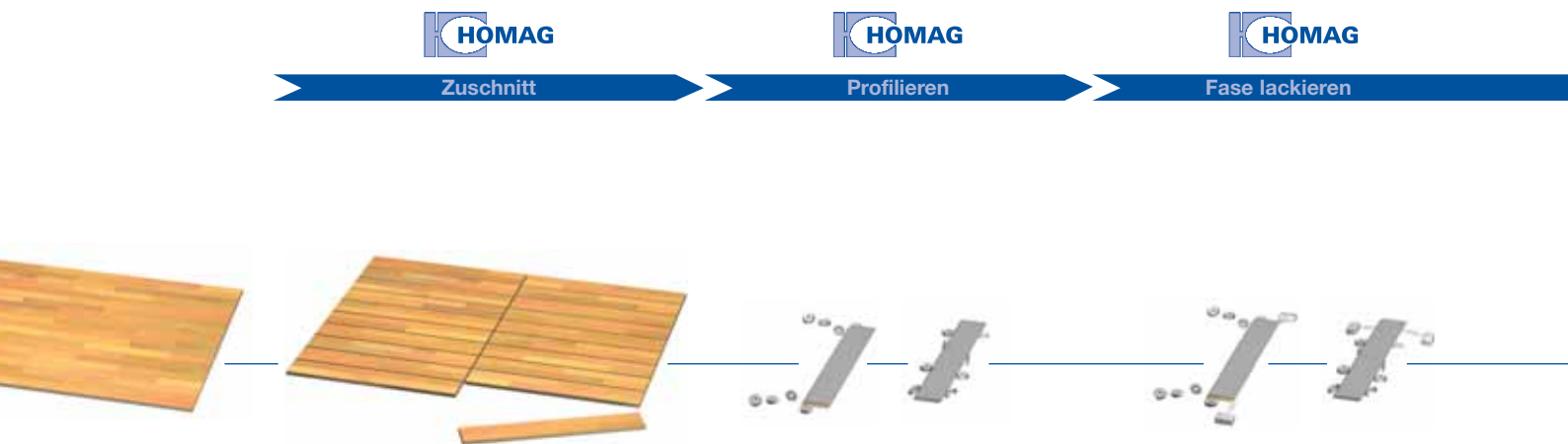
Produkte für jeden Geschmack. Das HOMAG Anlagenprogramm bietet nahezu unbegrenzte Bearbeitungsmöglichkeiten unterschiedlicher Werkstoffe. Und das in den vielfältigsten Abmessungen und Formaten von Schmalteilen bis zu Breitformaten.



Von der Einzelmaschine bis zur Komplettlösung: Technologie der Extraklasse

Als Technologieführer leistet HOMAG hier Pionierarbeit nicht nur im Bereich der Fußbodenbearbeitung. Die Doppelendprofiler der HOMAG sind durch zahlreiche Neuentwicklungen mit hoher Innovationskraft stets dafür geeignet, Ihnen den entscheidenden Vorteil zu liefern.

60





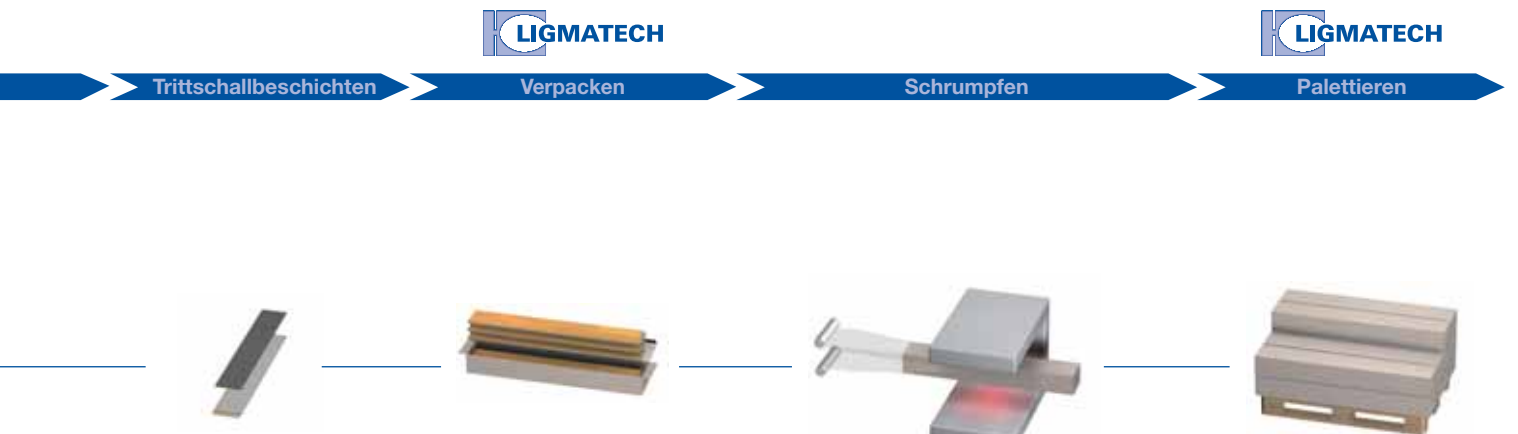
Ausrichtstation



Faselackiereinheit



Roboterabstapelung



Die enge Zusammenarbeit der HOMAG Gruppenmitglieder sowie ein ausgeprägter Wissenstransfer sichern die optimale Auswahl, Konfiguration und Verkettung von Einzelmaschinen und Materialfluss. Die Übergeordnete Koordination durch HOMAG Group Engineering und weltweite, jahrelange Erfahrung in der Anlagenplanung und Realisierung sichert höchsten Qualitätsstandard und einen reibungslosen Bearbeitungsablauf.

Alle Anwendungen aus einer Hand:

- Beschicken
- Sägen
- Vereinzeln
- Profilieren mit Faselackieren
- Versiegeln
- Trittschallanbringen
- Reinigen
- Kontrollieren
- Verpacken
- Palettieren

und vieles mehr – alle Bearbeitungsschritte erfolgen vollautomatisch und sind exakt aufeinander abgestimmt. Für eine Komplettbearbeitung der Extraklasse in HOMAG-Qualität.



HOMAG bietet mit seinem Doppelendprofiler-Programm maßgeschneiderte Lösungen, die es ermöglichen, die Produktion hin zu einer flexiblen Massenherstellung von „individuellen“ Produkten zu gestalten. Neben unterschiedlichen Dekoren bzw. Oberflächeneigenschaften und Formaten lassen sich auch die Anlagen durch Erweiterungen wie Trittschallapplikationen, Fase lackieren und nicht zuletzt die Verpackungen der Produkte nach Kundenwunsch gestalten.



Portal-Beschiebeinheit



Wenden und beschleunigen



Querprofilierung





Lösungen passend für Ihren Bedarf

Ob Einsteigermodelle für Fertigungsvolumen von 1.000.000 m² oder komplette powerLine Fertigungsstrassen und -anlagen von 10.000.000 m² jährlich:
Wir bieten für jeden Bedarf eine Lösung. Effizient, wirtschaftlich und innovationssicher.

Optimat FPR 225 / 226	Doppelte Kettenbahn	Eine Kettenbahn
Geschwindigkeit längs / quer	max. 60 (80) / max. 32 m/min.	
Werkstückdicke	6 - 15 mm	
Werkstücklänge	600 - 1500 mm	
Werkstückbreite (Verlegemaß)	180 - 400 mm	90 - 220 mm
Max. Taktleistung	45 (65) Teile/min. 1.200 x 190 mm	

profilLine FPR 525 / 526	Doppelte Kettenbahn	Eine Kettenbahn
Geschwindigkeit längs / quer	max. 80 (130) / max. 40 m/min.	
Werkstückdicke	6 - 15 mm	
Werkstücklänge	600 - 1500 mm	
Werkstückbreite (Verlegemaß)	180 - 400 mm	90 - 220 mm
Max. Taktleistung	60 (100) Teile/min. 1.200 x 190 mm	

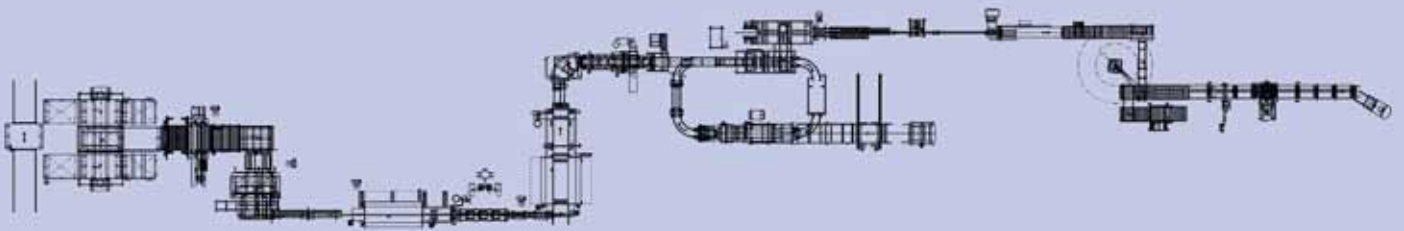
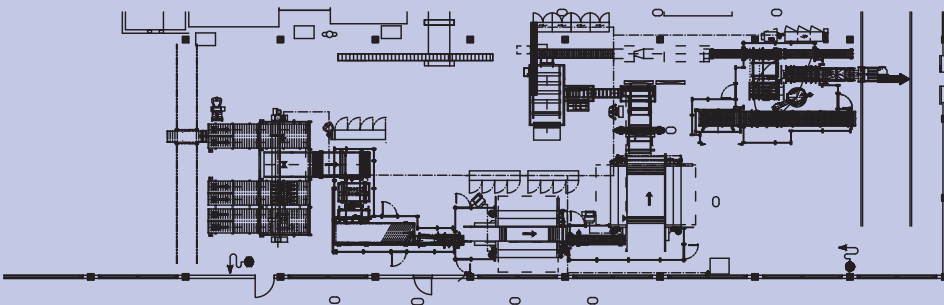
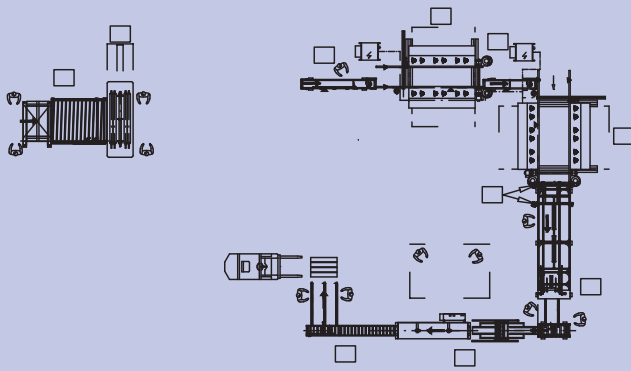
powerLine FPL 625 / 626	Doppelte Kettenbahn	Eine Kettenbahn
Geschwindigkeit längs	max. 200 (300) m/min.	max. 200 m/min.
Geschwindigkeit quer	max. 45 (65) m/min.	
Werkstückdicke	6 - 15 mm	
Werkstücklänge	600 - 1500 mm	
Werkstückbreite (Verlegemaß)	190 - 400 mm	90 - 220 mm
Max. Taktleistung	150 (200) Teile/min. 1.200 x 190 mm	



Winkelübergabe nach Quersäge

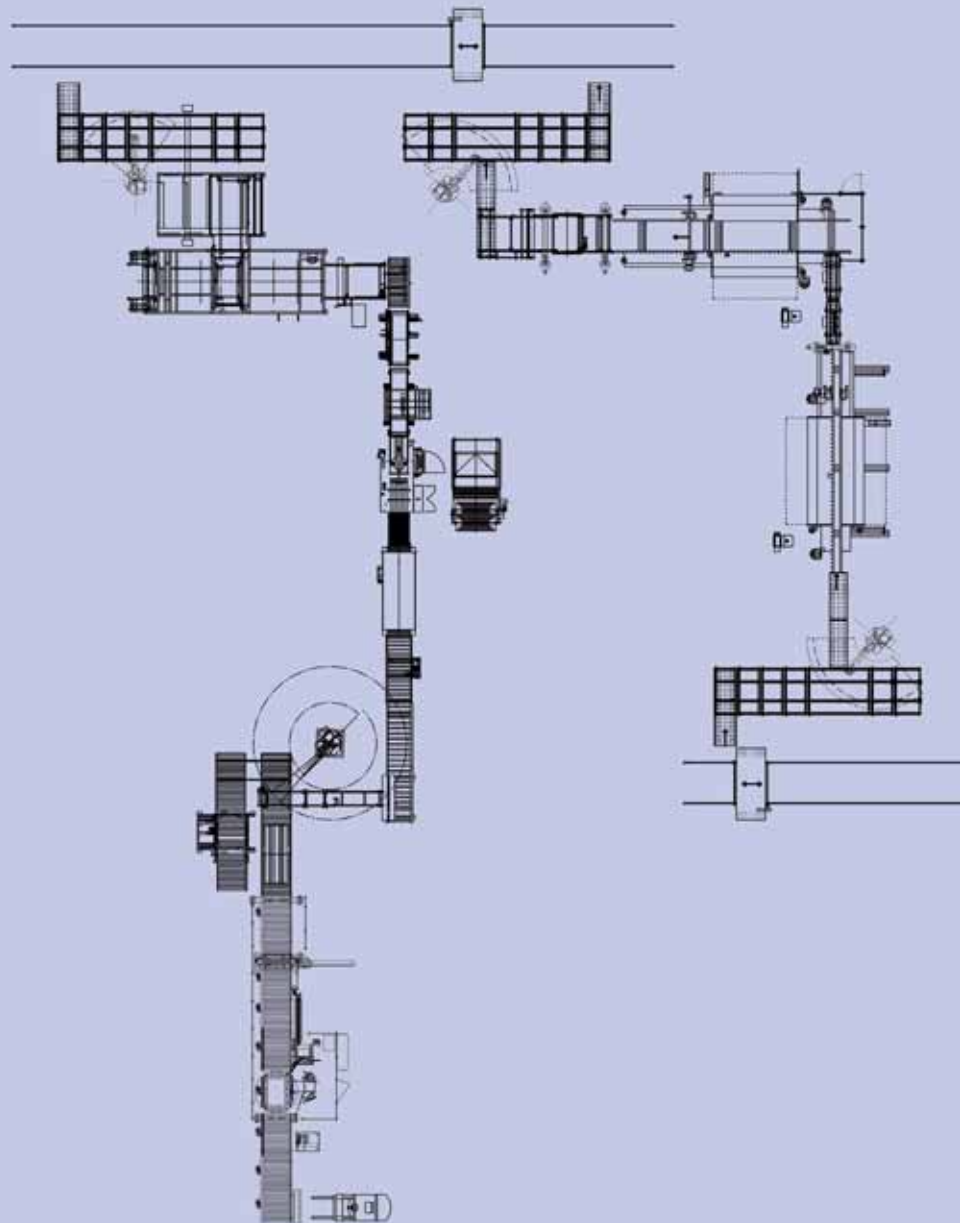


Transport-Kurvenband

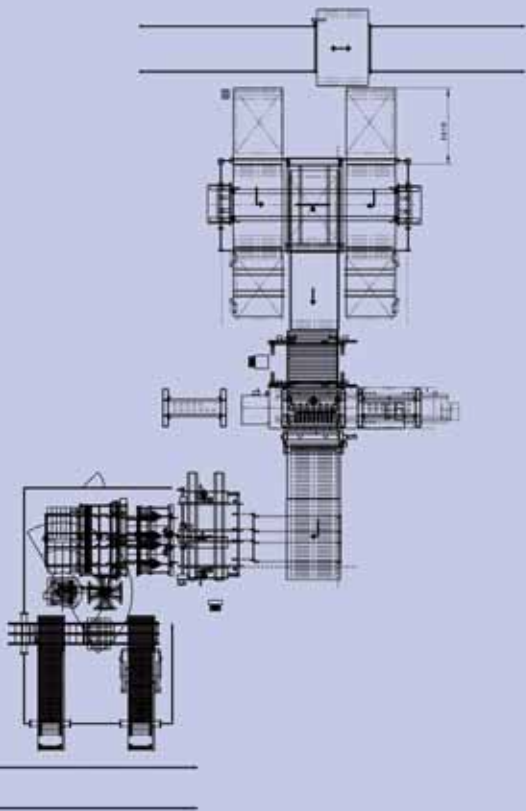


Flexiblere Fertigung durch neue Lösung

Modulares Anlagenkonzept für abnehmende Losgrößen. Bestehend aus Sägeinsel, Profilerinsel und einer Verpackungsinsel. Damit ist es ebenfalls möglich, Lose in ein Zwischenlager zu fahren. Vorhandene Produktionslinien können nachträglich entsprechend modifiziert werden.



- Höhere Flexibilität für kommissionsweise Fertigung
- Höhere Verfügbarkeit der Anlagenteile
- Schnellere Lieferung, da aus den einzelnen Zwischenlagern gefahren werden kann
- Zwischenprodukte können in kürzester Zeit kommissioniert (eingepackt) werden. Aufwendiges Umpacken von Ware in eine andere Verpackung entfällt
- Jeder Anlagenteil kann mit der vollen Kapazität arbeiten, so sind bei mehreren Linien z. B. weniger Sägelinien als Profillierlinien notwendig
- Reduzierung der Umrüstzeiten, da z. B. bei der Profillierung Anlagen im Teilbetrieb betrieben werden können und jede Profillierung auf ein bestimmtes Profil / Format eingestellt bleiben kann
- Reduzierung der Investitionskosten durch partiellen Austausch





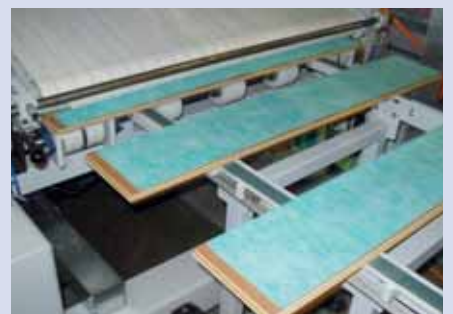
Automatisierte Lösung zur Fußbodenherstellung: Materialien zur Trittschall-
dämmung werden auf die Werkstücke aufgebracht.



Bahnenführung vor dem Schneidwerk



Synchronkleben / Vakuumband



Auslauf Trittschallapplikation

Höchste Präzision für große Flächen

72



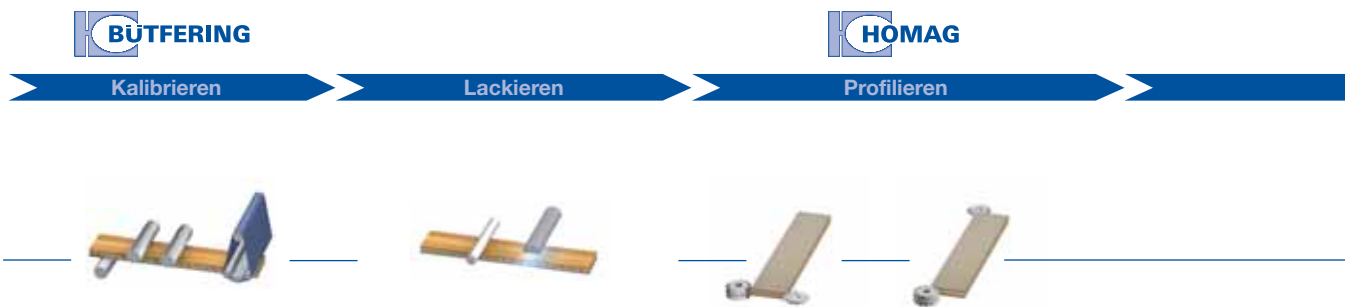
**HOMAG bietet Ihnen maßgeschneiderte und innovative Lösungen
für die Bearbeitung von Parkettböden.**



Automatisierte Parkettproduktion aus einer Hand

Die übergeordnete Koordination durch HOMAG Group Engineering und weltweite, jahrelange Erfahrung in der Anlagenplanung und Realisierung sichert höchsten Qualitätsstandard und einen reibungslosen Bearbeitungsablauf.

Wir koordinieren gruppeninterne und gruppenexterne Partner je nach Projektanforderung mit dem Ziel den größtmöglichen Kundennutzen zu realisieren.





Produktbeispiele Parkett



Winkelübergabe



Fase lackieren

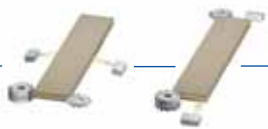


Verpacken



Schrumpfen

Palettieren



Die enge Zusammenarbeit der HOMAG Gruppenmitglieder sowie ein ausgeprägter Wissenstransfer sichern die optimale Auswahl, Konfiguration und Verkettung von Einzelmaschinen und Materialfluss. Die Übergeordnete Koordination durch HOMAG Group Engineering und weltweite, jahrelange Erfahrung in der Anlagenplanung und Realisierung sichert höchsten Qualitätsstandard und einen reibungslosen Bearbeitungsablauf.

Alle Anwendungen aus einer Hand:

- Beschicken
- Kalibrieren
- Lackieren
- Profilieren mit Faselackieren
- Versiegeln
- Trittschallanbringen
- Reinigen
- Kontrollieren
- Verpacken
- Palettieren
- uvm.

Alle Bearbeitungsschritte erfolgen vollautomatisch und sind exakt aufeinander abgestimmt. Für eine Komplettbearbeitung der Extraklasse in HOMAG-Qualität.



Hochwertige Fußbodenbeläge in kürzesten Produktionszeiten: HOMAG
Anlagen zur Herstellung von 2-Schicht Parkett, 3-Schicht Parkett und
Massivholz-Belägen.



Beschiekeinheit



Sternwender



Magazin und Querbearbeitung

Effiziente Lösungen für jeden Anspruch

Ob Einsteigermodelle für Fertigungsvolumen von 500.000 m² oder komplette powerLine Fertigungsstraßen und -anlagen von 4.500.000 m² jährlich: Wir bieten für jeden Bedarf eine Lösung. Effizient, wirtschaftlich und innovationssicher.

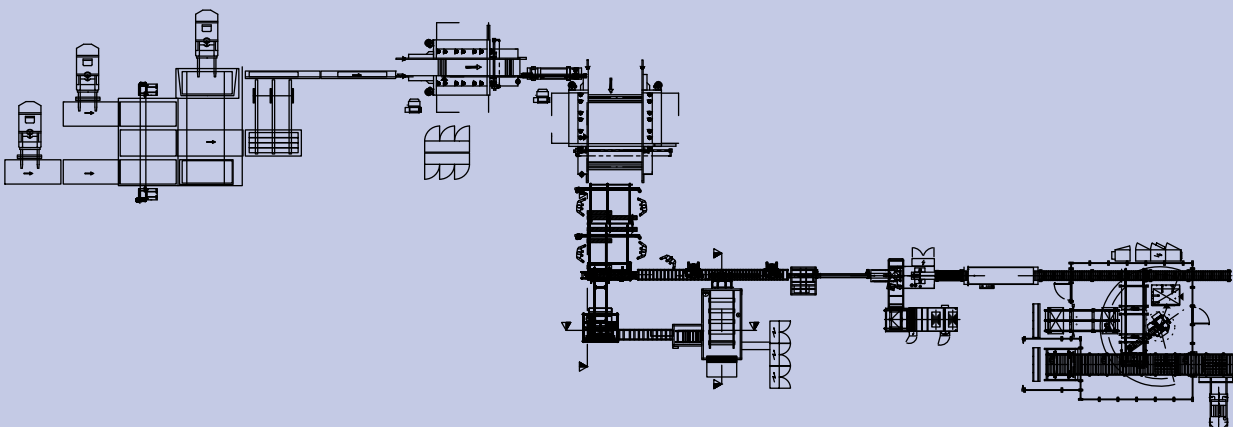
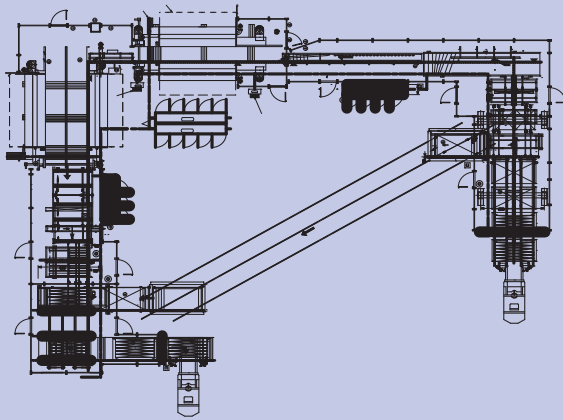
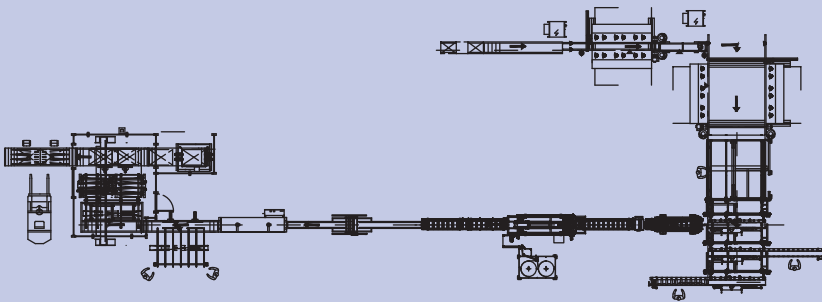
Optimat FPR 225 / 226	Schmale Kette doppelseitig	Einfache Kette
Geschwindigkeit längs / quer	max. 50 (80) / max. 32 m/min.	
Werkstückdicke	10 - 25 mm	
Werkstücklänge	400 - 2.500 mm	
Werkstückbreite (Verlegemaß)	57 - 250 mm	90 - 250 mm
Max. Taktleistung	120 Teile/min. (490 x 70 mm)	60 (80) Teile/min. (900 x 90 mm)

powerLine FPR 625 / 626	Schmale Kette doppelseitig	Einfache Kette
Geschwindigkeit längs / quer	max. 130 / max. 40 m/min.	
Werkstückdicke	10 - 25 mm	
Werkstücklänge	400 - 2.500 mm	
Werkstückbreite (Verlegemaß)	57 - 250 mm	90 - 250 mm
Max. Taktleistung	220 Teile/min. (490 x 70 mm)	130 Teile/min. (900 x 90 mm)

profilLine FPR 525 / 526	Schmale Kette doppelseitig	Einfache Kette
Geschwindigkeit längs / quer	max. 80 (130) / max. 40 m/min.	
Werkstückdicke	10 - 25 mm	
Werkstücklänge	400 - 2.500 mm	
Werkstückbreite (Verlegemaß)	57 - 250 mm	90 - 250 mm
Max. Taktleistung	130 Teile/min. (490 x 70 mm)	60 (130) Teile/min. (900 x 90 mm)



Endprodukt Parkett





Flexibilität durch innovative Technologie

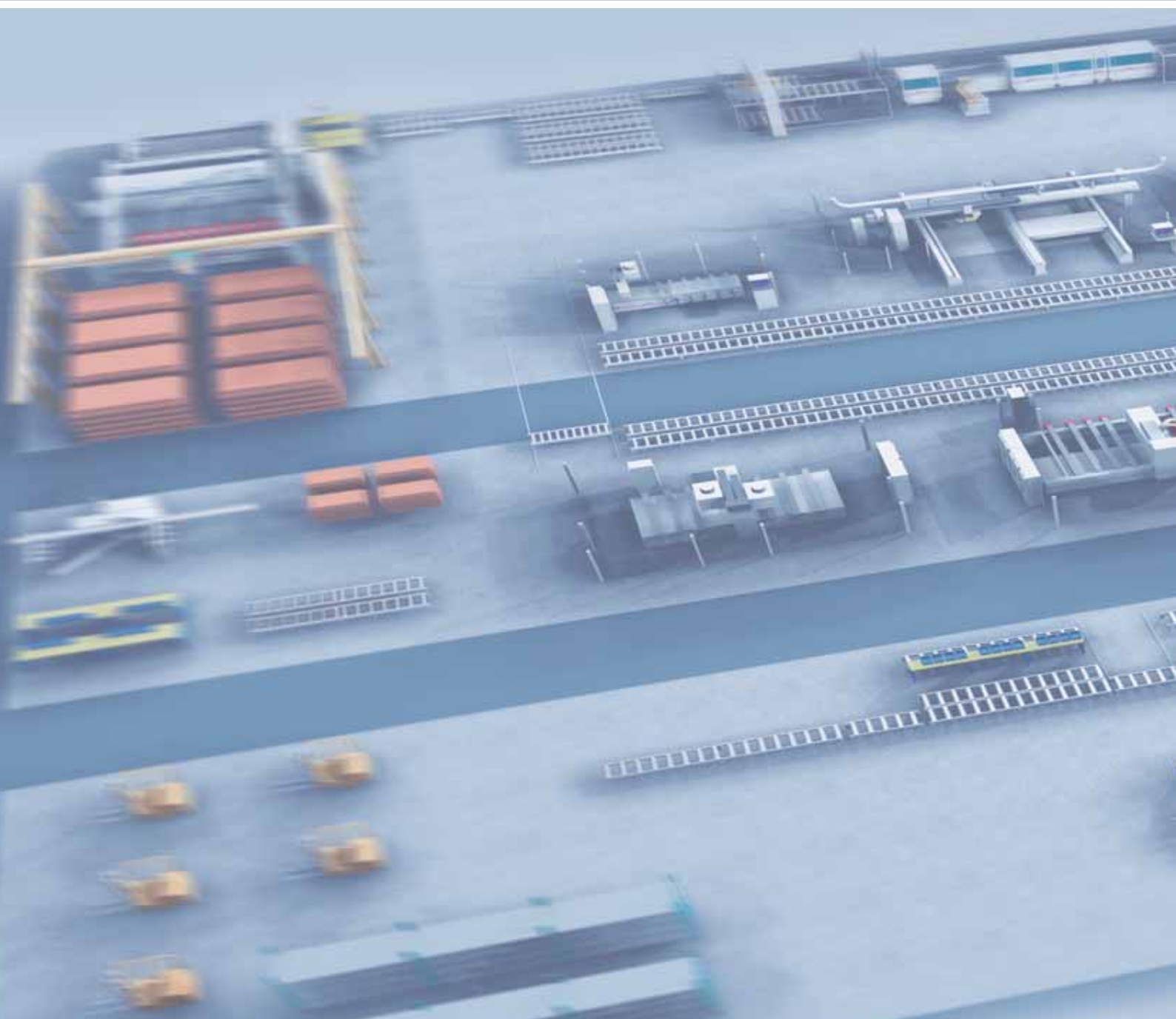
81



Als Kunde der HOMAG Gruppe erhalten Sie ein Gesamtsystem, bei dem alle Komponenten optimal aufeinander abgestimmt sind: Maschinen, Bedienung, Datenverbund, Informationstechnik und Logistik. Dank dieser Systemkompetenz arbeitet Ihre Produktion immer hocheffizient – von der ersten Sekunde an.

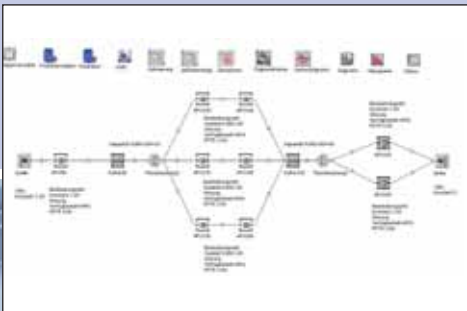
Optimierte Prozesse durch Echtzeitsimulation

Wesentliche Maschinen- und Produktionsdaten werden automatisch analysiert, so lassen sich mögliche Prozessänderungen und deren Ergebnisse rasch überprüfen und bewerten. Effiziente Lösungen können ausgearbeitet werden. Die Vorteile: Neben einer optimalen Qualitätssicherung erreichen Sie mehr Transparenz der Abläufe und eine Verbesserung der Maschinenverfügbarkeit.





Animiertes Anlagemodell



Simulationsmodell einer komplex verketteten Anlage



Simulation einer CNC Bearbeitung mit woodTime



Drei-dimensionale Robotersimulation



Kontroll- und Anlagenleitstelle

„Intelligente“ Produktion mit automatischer Werkstückverfolgung

84



Eine integrierte Barcodesteuerung übernimmt die Synchronisation zwischen dem Teile- und dem Datenfluss. Die Fertigungsreihenfolge muss nicht mehr manuell eingegeben werden. Teil für Teil wird automatisch und direkt an der Maschine erfasst.

Mit der RFID-Technologie stellt HOMAG ein neuartiges Verfahren der Werkstückverfolgung zur Verfügung, mit dem noch flexibler produziert werden kann. Lediglich zwei Komponenten, ein RFID-Transponder und ein -Reader (Lesegerät), sind notwendig und die Daten können kontaktlos über Funkwellen übertragen werden.



01206108



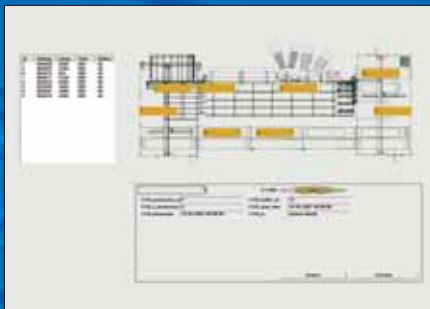
Qualitative Daten für effiziente Fertigung

Leistungsfähigkeit und Effizienz von Fertigungssystemen werden in zunehmendem Maß von Organisation und Gestaltung der Informationsflüsse bestimmt. Dies gilt sowohl für automatisierte Maschinen, als auch für manuelle Arbeitsplätze. Das SCHULER-MOS ist ein Fertigungsleitsystem, das auf die spezifischen Anforderungen der Holz- und Möbelindustrie zugeschnitten ist.





Im Stammdaten-Manager werden alle relevanten Maschinendaten erfasst und übersichtlich dargestellt. Schnittoptimierungs- und Nesting-Werkzeuge lassen sich softwaretechnisch ebenso integrieren wie Stapelverfolgung, Termin- oder Kapazitätsplanung. Das erleichtert z. B. die vorbeugende Wartung und ermöglicht eine detaillierte Erfassung von Auftragsdaten.





Zufall als Optimierungsstrategie



Optimale Nutzung von Lagerflächen und Fahrtwegen – die fertig gestellten Werkstücke werden nach Abmessungen und Stückgewichten in einem automatischen Lager nach einem flexiblen Ordnungssystem abgelegt. Die Lagerplätze werden dabei zufallsgesteuert verteilt, um die erforderlichen Fahrtwege zu optimieren.

Die HOMAG Gruppe weltweit

Weltweit vor Ort – mit eigenen Vertriebsgesellschaften und kompetenten Vertriebspartnern. Wir sind für Sie da. Ob es um Beratung, Verkauf oder schnellen Vor-Ort-Service geht, bei der HOMAG Gruppe erhalten sie jederzeit kompetente Unterstützung und sind bestens aufgehoben – auf allen Kontinenten.



**HOMAG
Asia**

**HOMAG
Australia**

**HOMAG
Austria**

**HOMAG
Canada**

**HOMAG
China**

**HOMAG
Japan**

**HOMAG
Korea**

**HOMAG
Polska**

**HOMAG
Schweiz**

**HOMAG
South America**



**HOMAG
Danmark**

**HOMAG
España**

**HOMAG
France**

**HOMAG
GUS**

**HOMAG
India**

**HOMAG
Italia**

**STILES
USA**

**HOMAG
U.K.**

**HOMAG
Germany**

**HOMAG
Germany
Herzebrock**

**HOMAG
Germany
MAW**



HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3-5

72296 SCHOPFLOCH

DEUTSCHLAND

Tel. +49 7443 13-0

Fax +49 7443 13-2300

info@homag.de

www.homag.de