

Homag-Transportsysteme



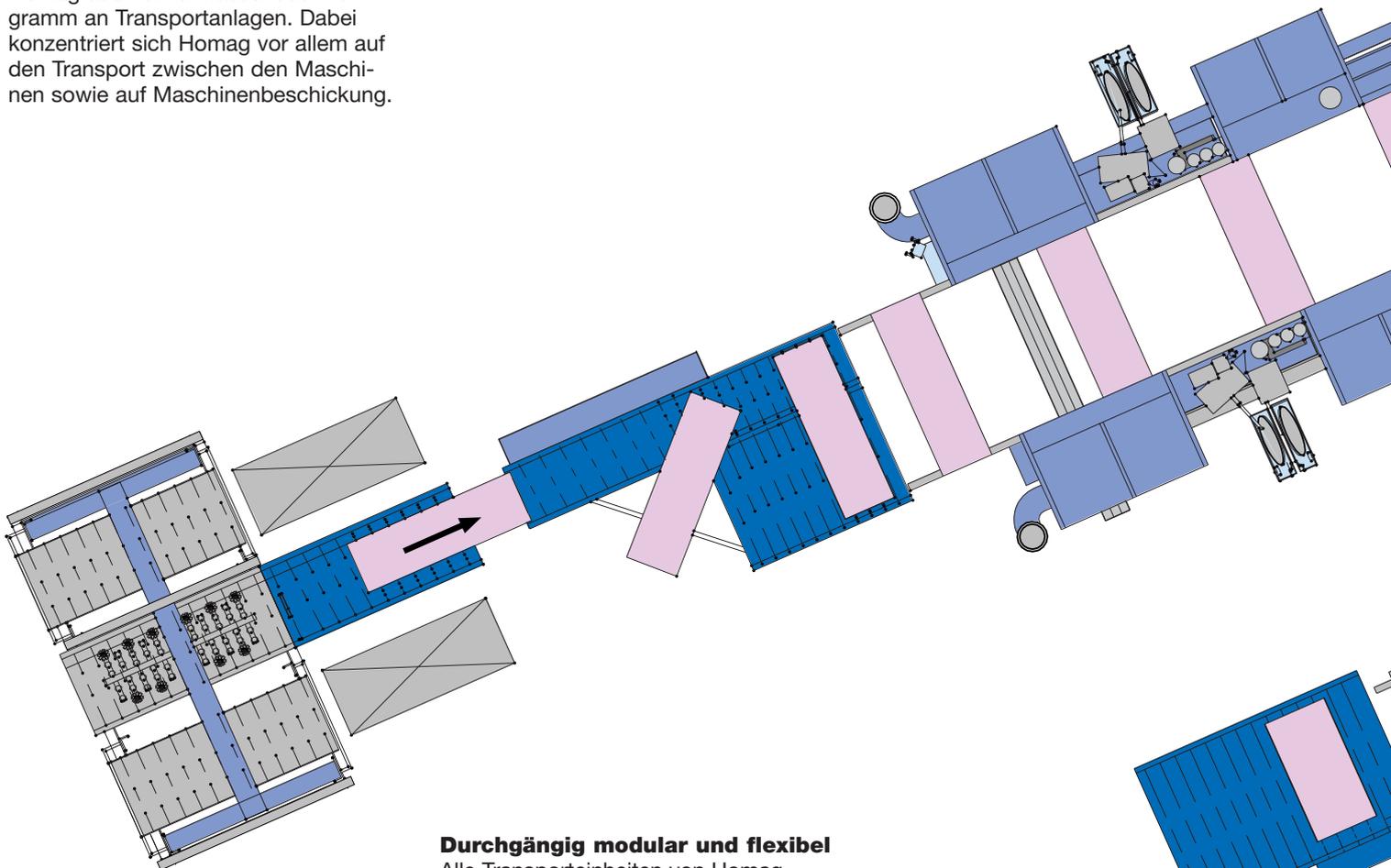
Die souveräne Verbindung für Ihre Fertigung

Optimat | profi line | power line



Sicher investieren – wirtschaftlich transportieren

Transportanlagen sind das Bindeglied zwischen den einzelnen Maschinen einer Gesamtanlage. Als Weltmarktführer bei Maschinen für die Holzbearbeitungs- und Möbelindustrie bietet Homag auch ein umfassendes Programm an Transportanlagen. Dabei konzentriert sich Homag vor allem auf den Transport zwischen den Maschinen sowie auf Maschinenbeschickung.



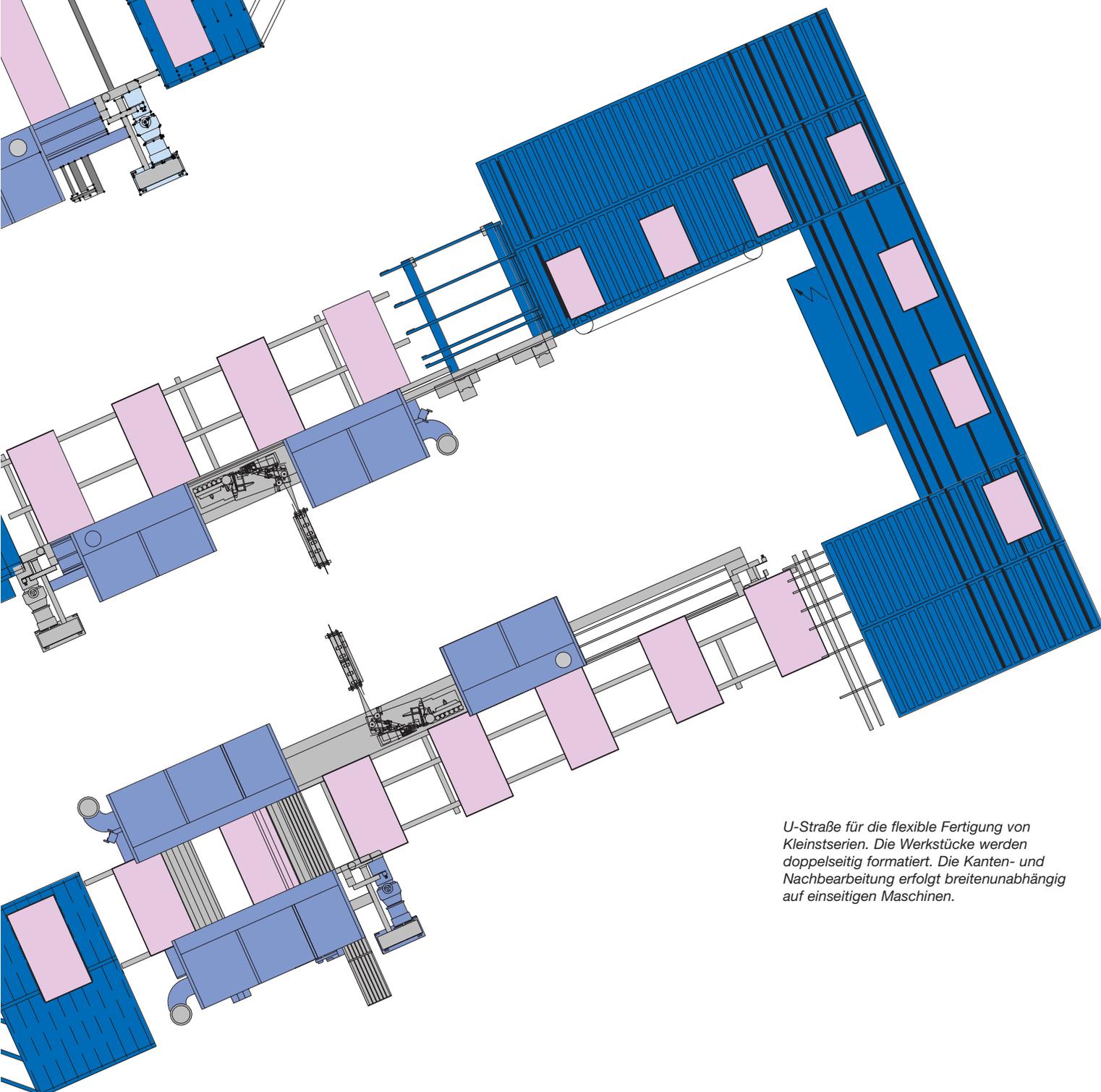
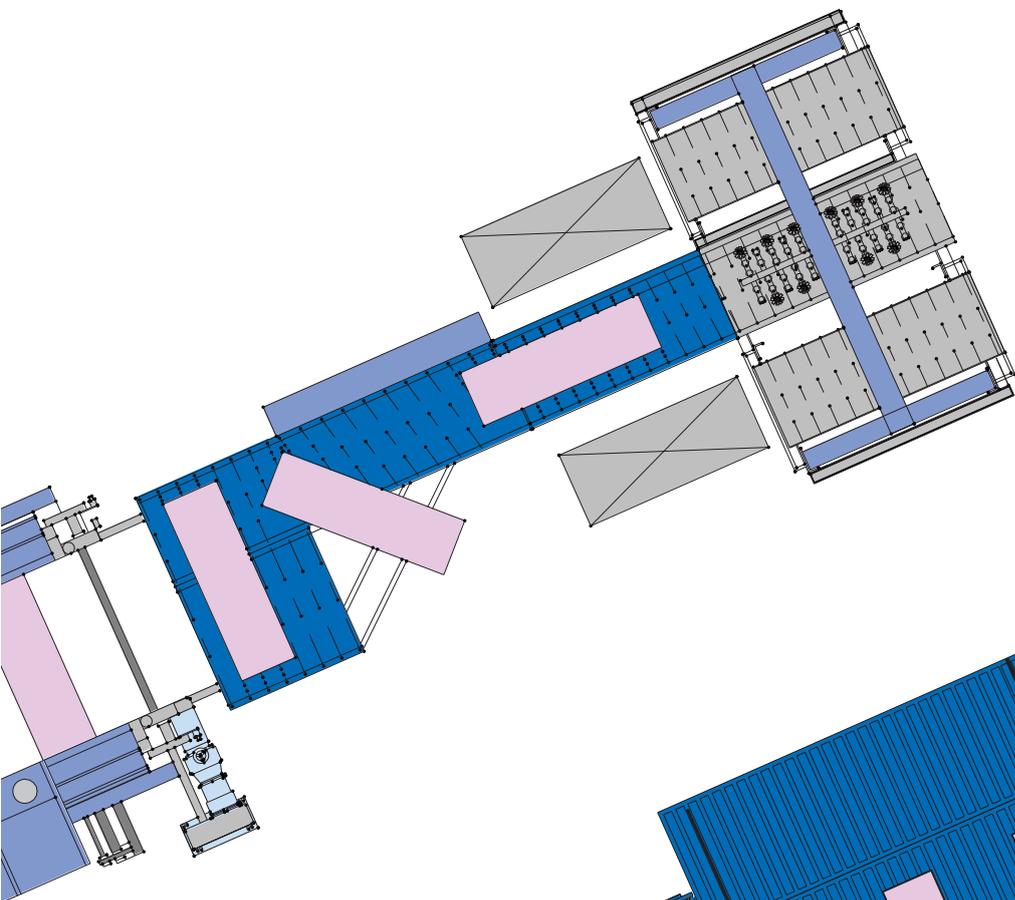
Durchgängig modular und flexibel

Alle Transporteinheiten von Homag basieren auf einem ausgeklügelten Baukastenprinzip, das gruppeneinheitlich in allen Homag-Werken umgesetzt wird. Die durchgängige Modularität macht die Transportsysteme erstaunlich flexibel im Einsatz.

Transportanlagen nach Maß

Ein weiteres Plus: Alle Bauteile werden in der gesamten Gruppe nach ein und demselben Qualitätsstandards hergestellt sowie nach genau definierten Qualitätskriterien geprüft. Je nach baulichen Maßgaben und Transportaufgaben projektieren und realisieren wir Ihre Anlage entsprechend Ihren Wünschen.

Kurzstraße für mittlere Kapazitäten. Die Werkstücke werden in zwei Arbeitsgängen längs und quer bearbeitet. Beschick- und Abstapelanlagen sowie Drehstationen von Längs- auf Querformat (bzw. umgekehrt) ermöglichen einen automatisierten Fertigungsablauf.



U-Straße für die flexible Fertigung von Kleinstserien. Die Werkstücke werden doppelseitig formatiert. Die Kanten- und Nachbearbeitung erfolgt breitenunabhängig auf einseitigen Maschinen.

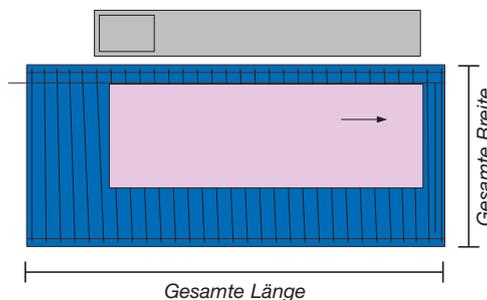
TR- und TB-Baureihe: Strecken überbrücken – Maschinen beschicken



TB-Baureihe

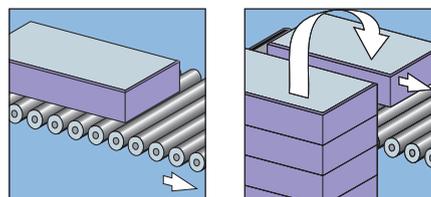
Mit Beschickungstischen der TB-Baureihe werden Maschinen direkt beschickt. Das Quer- oder Taktlineal wird wahlweise über die Zeit (Lücke) oder über Nockenabruf gesteuert; die wichtigsten Kennzeichen:

- Transportstrecke mit angetriebenen Rollen
- Zum manuellen Auflegen und Beschicken im Einlaufbereich von Maschinen
- Optimierung des Werkstückabstands erfolgt über Taktlineal



TR-Baureihe

Rollentische der TR-Baureihe dienen zum rationellen Überbrücken von Strecken zwischen zwei Bearbeitungsmaschinen. Der Transport erfolgt über angetriebene Rollen. Alle Optionen und Abmessungen sind identisch mit der TB-Baureihe.

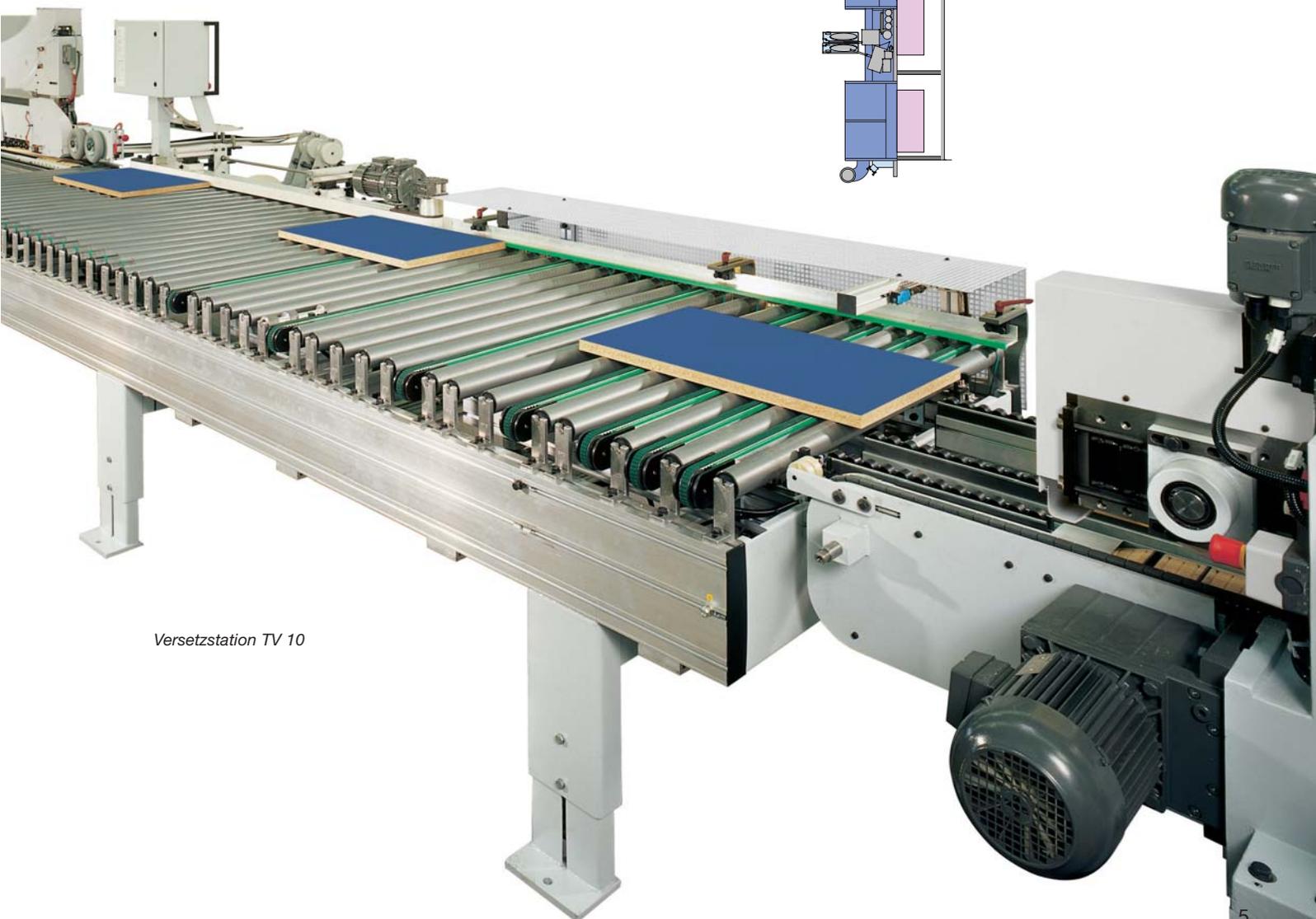
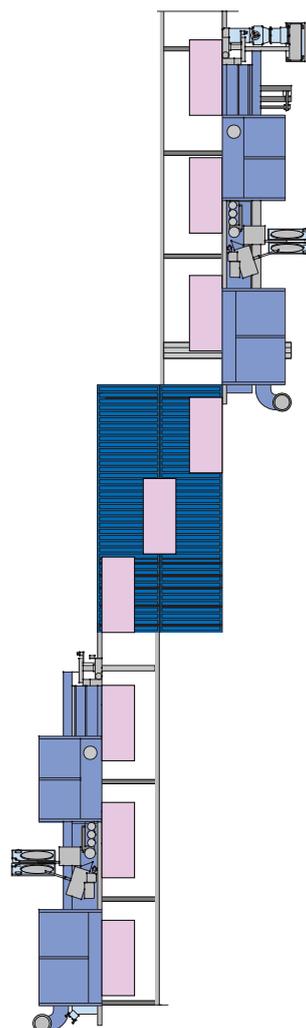


Versetzstation profi line TV 10: Transportieren und exakt positionieren



Die Versetzstation **profi** line TV 10 transportiert schnell und flexibel Möbelbauteile von unterschiedlicher Breite. Sie ist zwischen zwei einseitigen Maschinen angeordnet und dient dazu, Teile von unterschiedlicher Breite in der nachfolgenden Maschine exakt zu positionieren.

*Einseitige
Maschinenstraße
mit Versetzstation*

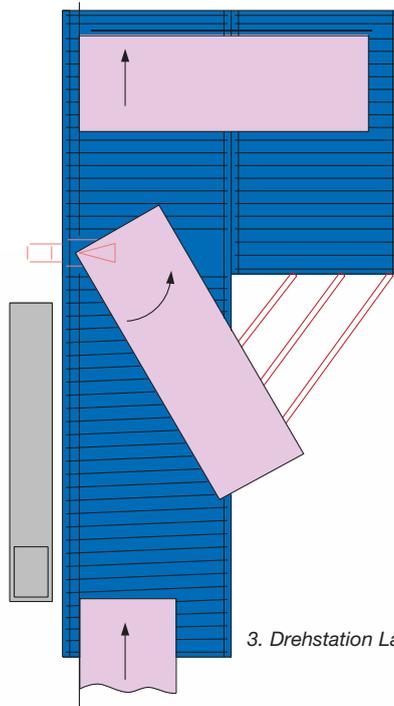


Versetzstation TV 10

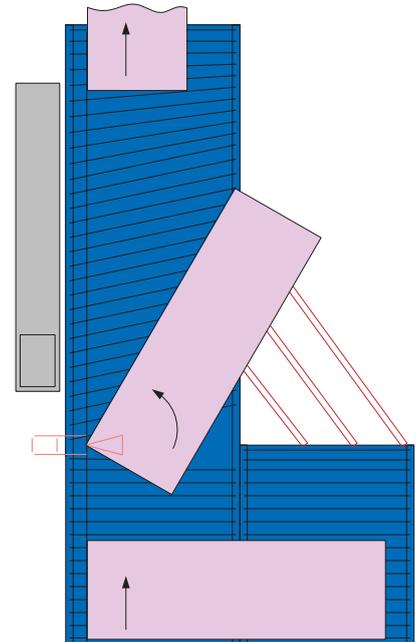
Drehstationen TD: Damit haben Sie den Dreh raus

Drehstationen kommen in Fertigungsstraßen zum Einsatz, bei denen die jeweiligen Maschinen in einer Linie stehen oder als Beschickungstisch bei Stand-alone-Maschinen für die Längs- und Querbeschickung. Diese Transporteinrichtungen gliedern sich in drei Hauptgruppen:

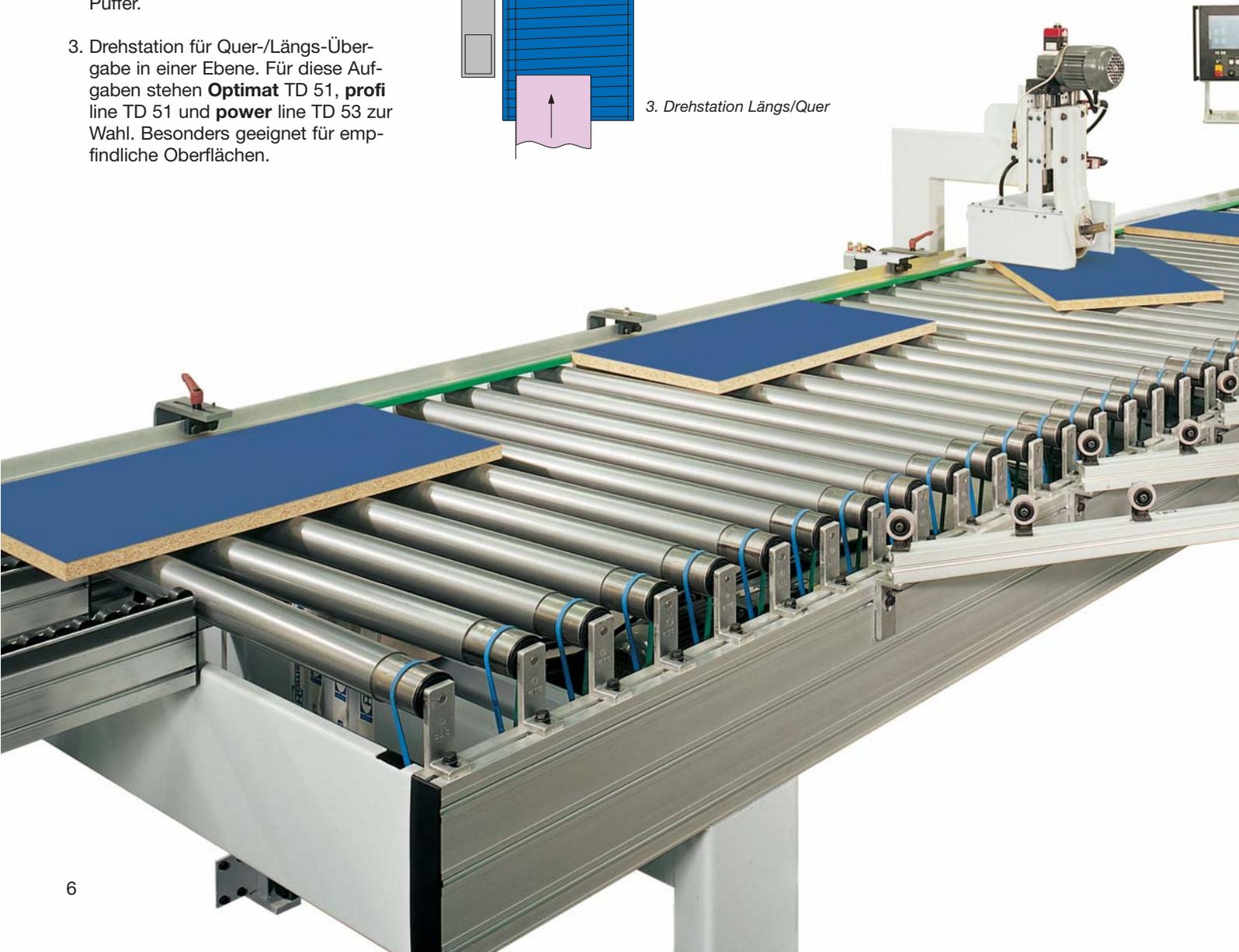
1. Längs-/Quer-Drehen mit Übergabe in einer Ebene – wahlweise mit **Optimat TD 31**, **profi line TD 31** oder **power line TD 33**. Vor allem bei empfindlichen Oberflächen zu empfehlen.
2. Längs-/Quer-Drehen mit Übergabe in zwei Ebenen. Dieses Verfahren ist vor allem für weniger empfindliche Oberflächen geeignet. Während **profi line TD 32** über einen fest installierten Zwischenpuffer verfügt, hat **power line TD 34** einen variablen Puffer.
3. Drehstation für Quer-/Längs-Übergabe in einer Ebene. Für diese Aufgaben stehen **Optimat TD 51**, **profi line TD 51** und **power line TD 53** zur Wahl. Besonders geeignet für empfindliche Oberflächen.

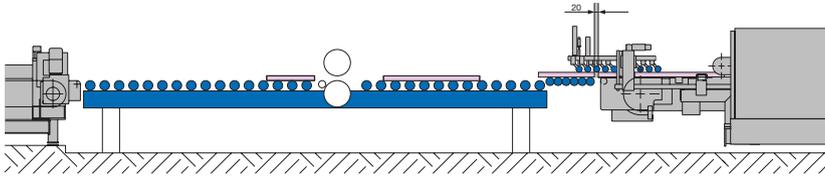


3. Drehstation Längs/Quer



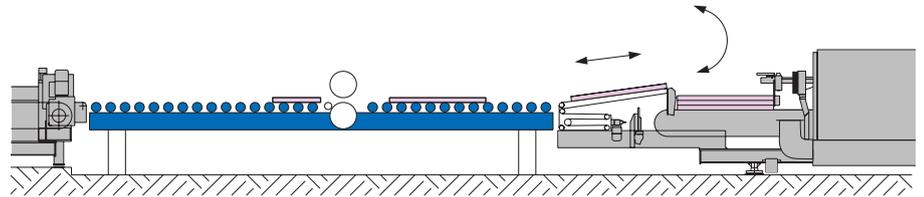
2. Drehstation Quer/Längs





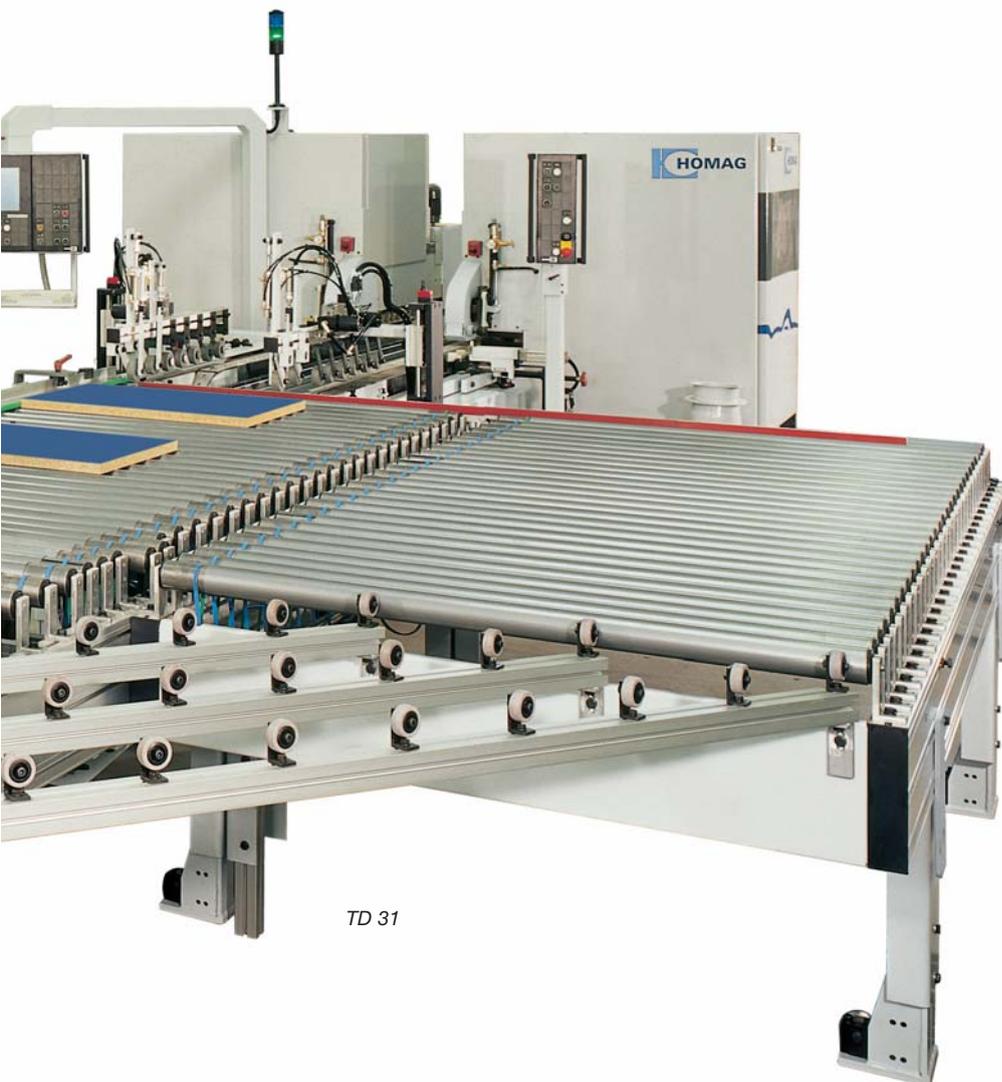
Übergabe in einer Ebene

- **Optimat** TD 31
- **profi** line TD 31
- **power** line TD 33



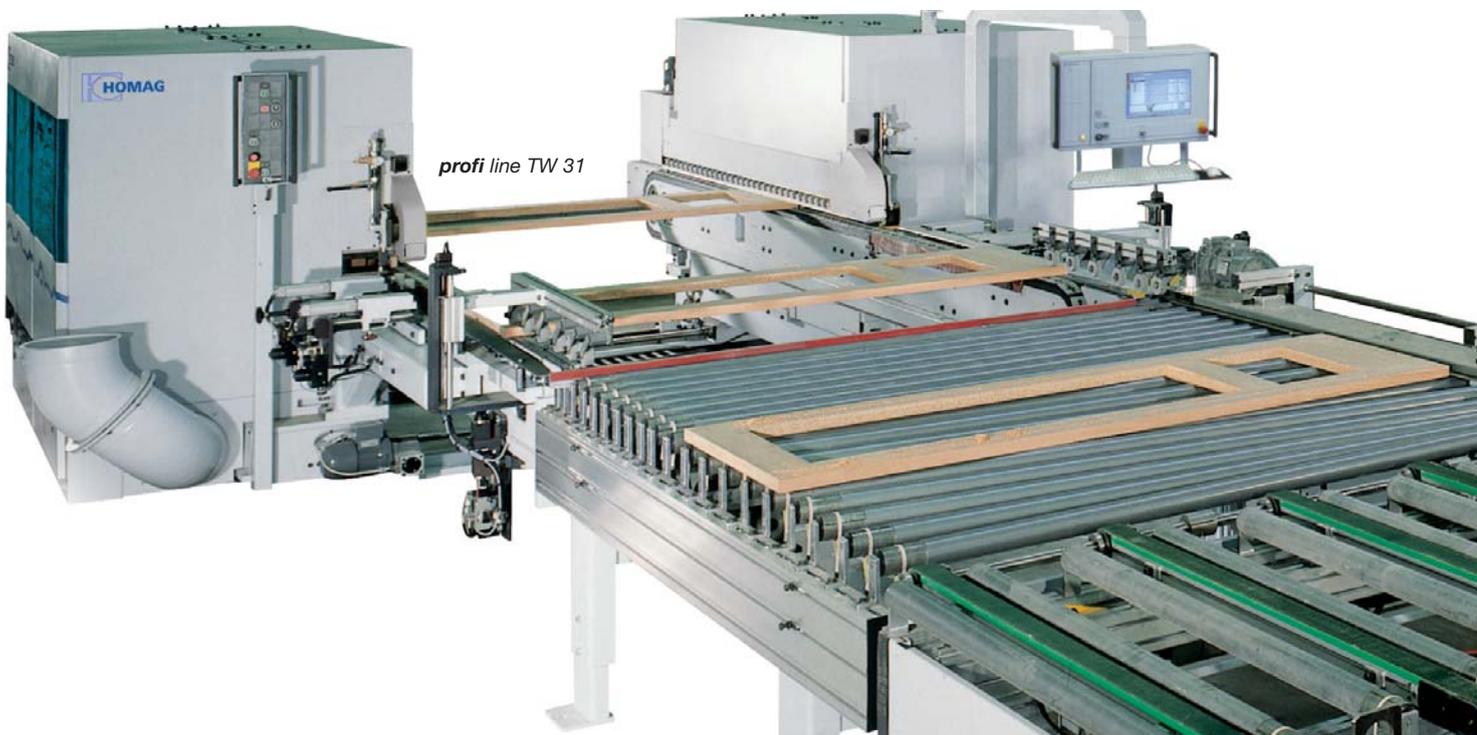
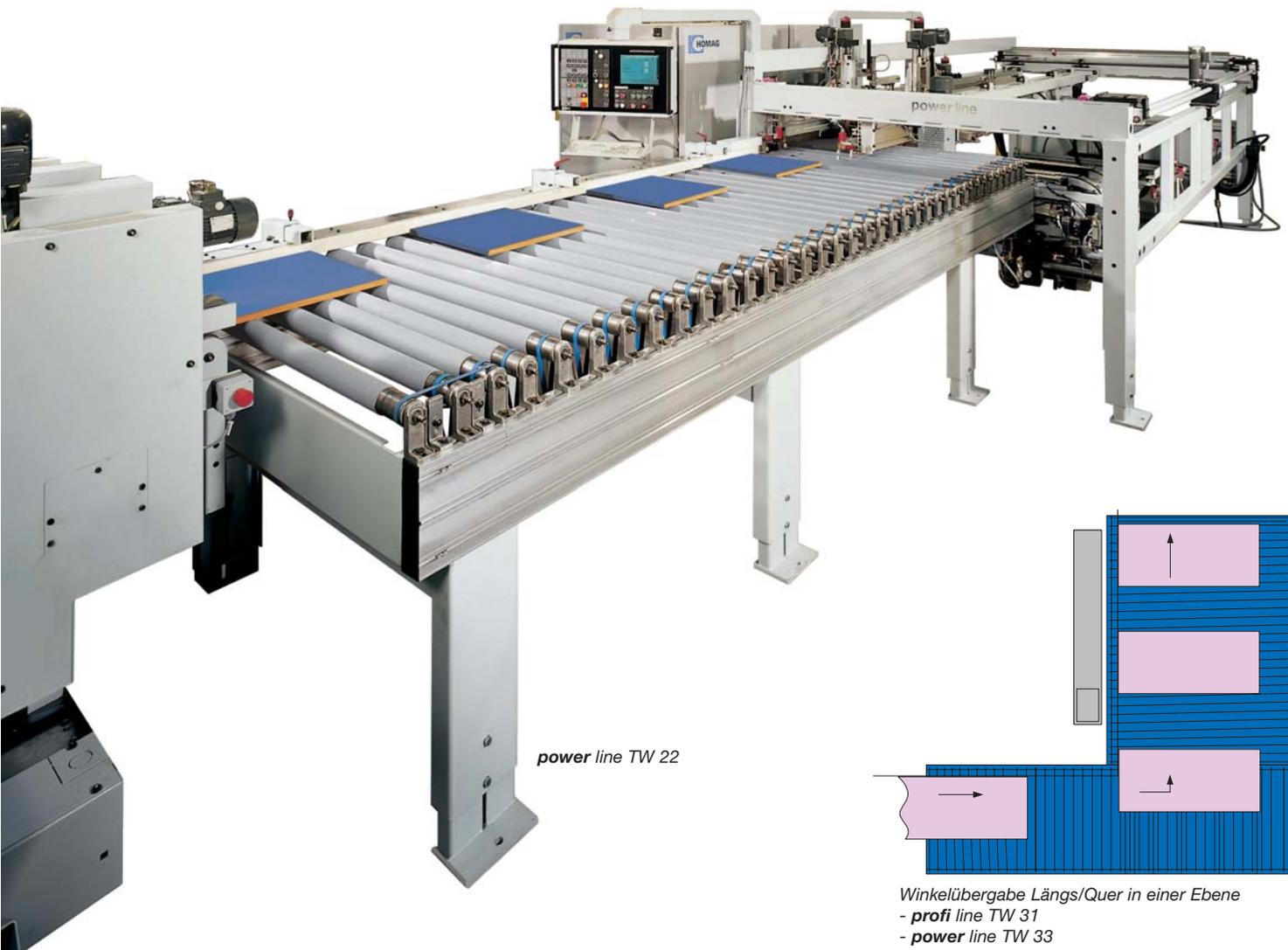
Übergabe in zwei Ebenen

- **profi** line TD 32
- **power** line TD 34



TD 31

Winkelübergaben TW: Hoher Durchsatz in jeder Breite



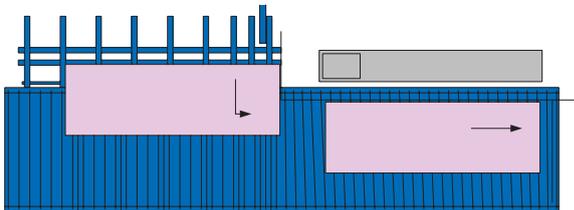
Für die Winkelübergabe von Werkstücken bietet Homag insgesamt drei Leistungsklassen: **Optimat**, **profi** line und **power** line. Die besonders preiswerte **Optimat**-Version ist auf Fertigungseinheiten abgestimmt, die mit **Optimat** Bearbeitungsmaschinen bestückt sind. Während die **profi** line für individuell gestaltete Maschinenanlagen konzipiert ist, ist die **power** line auf Fertigungsstraßen der Hochleistungsklasse ausgelegt.

- Winkelübergabe Längs/Quer in einer Ebene
 - **profi** line TW 31
 - **power** line TW 33
- Winkelübergabe Quer/Längs in einer Ebene
 - **profi** line TW 51

- Winkelübergabe Längs/Quer in zwei Ebenen
 - **profi** line TW 22
 - **power** line TW 22



Winkelübergabe TW 22



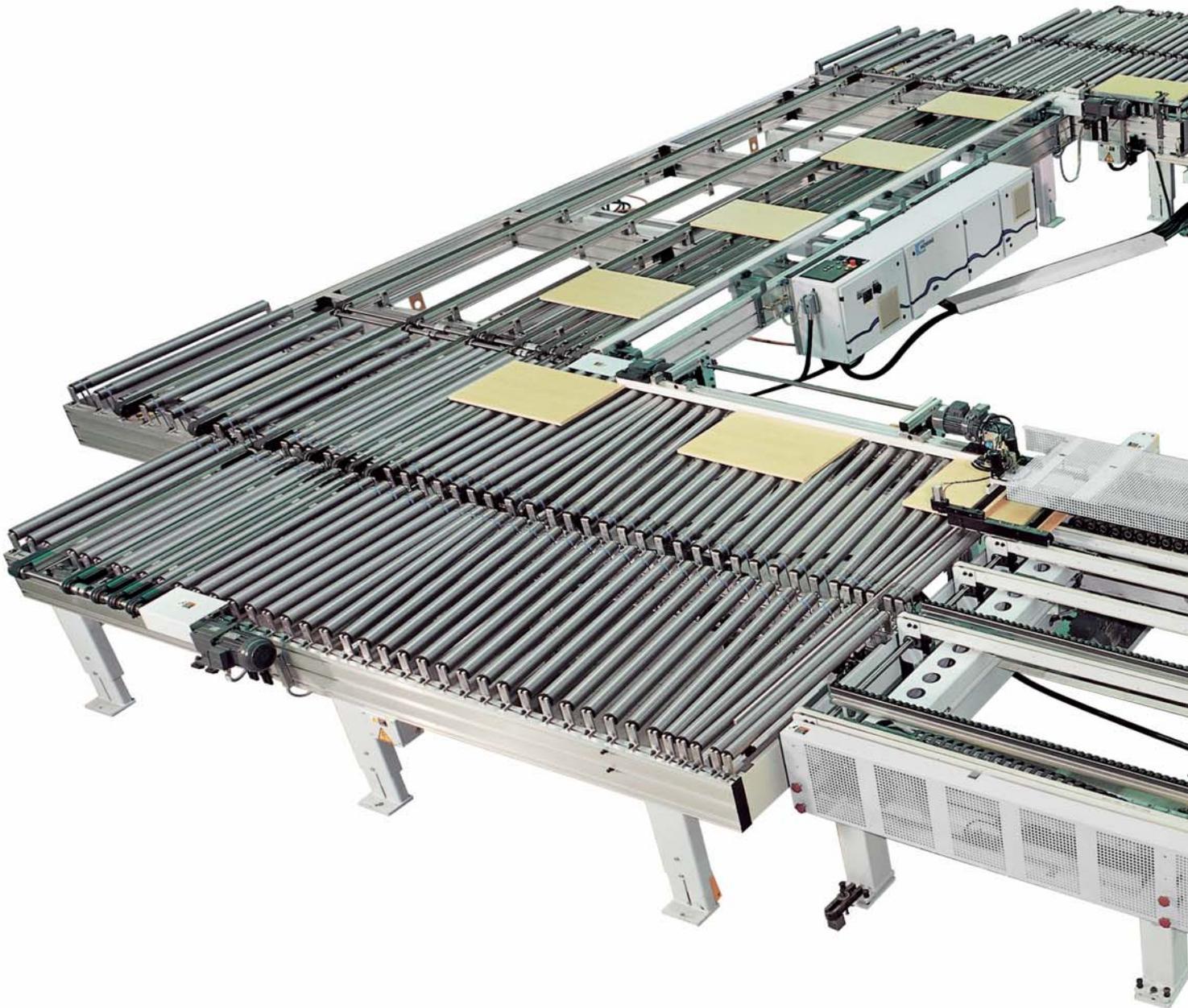
Winkelübergabe
Quer/Längs in einer Ebene
- **profi** line TW 51



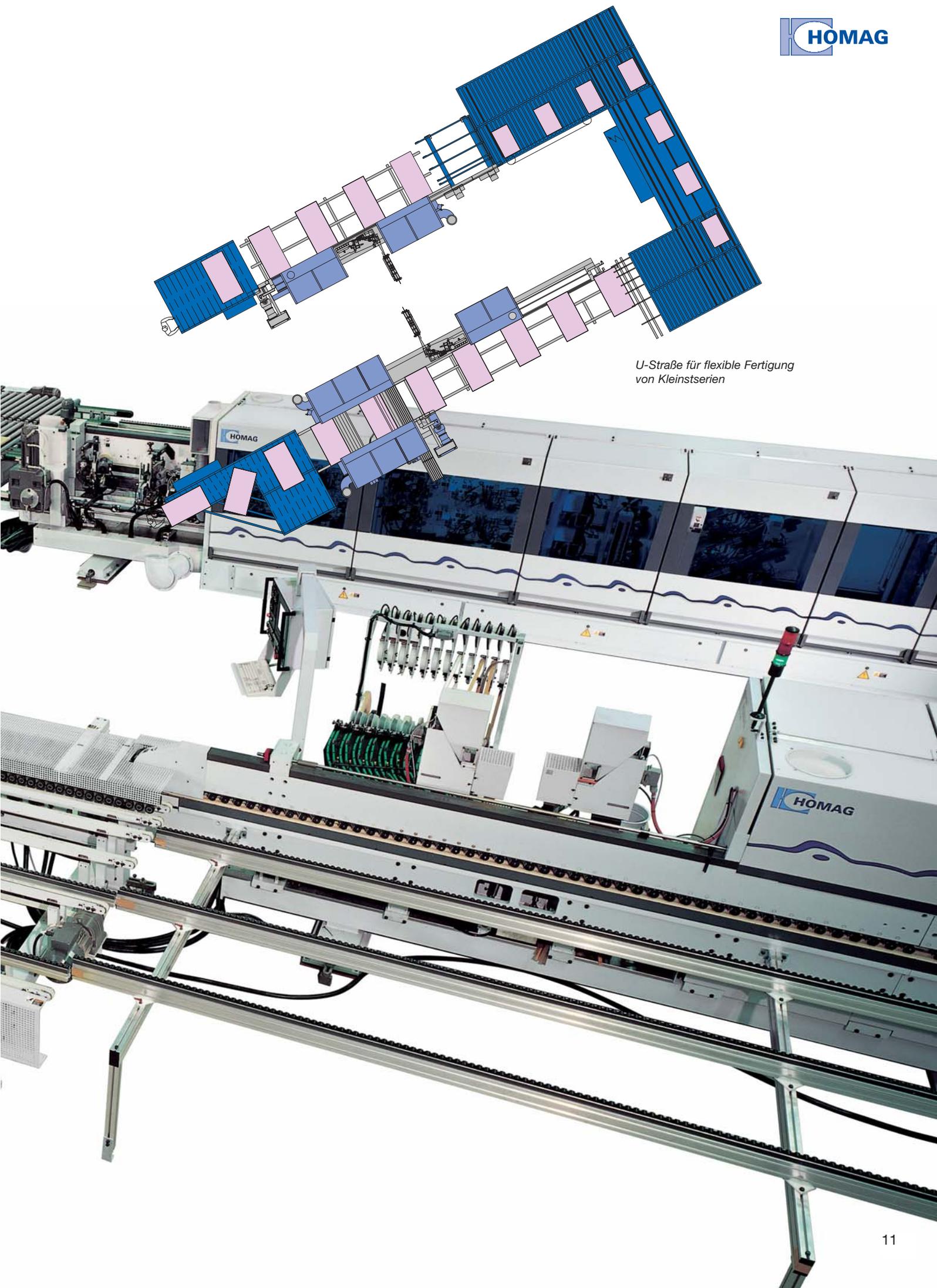
Doppelwinkelübergabe: Flexibilität für kleine Serien

Homag-Doppelwinkelübergaben kommen bei U-Straßen mit zwei einseitigen Maschinen zum Einsatz: Hier fördern sie die reibungslose und flexible Fertigung von Kleinserien. Die Werkstücke werden breitenunabhängigen auf ein-

seitigen Maschinen bearbeitet. Je nach Aufgabe können die Doppelwinkelübergaben für die einfache Längs- sowie für die kombinierte Längs- und Querbearbeitung konzipiert werden.



Doppelwinkelübergabe TW 41



*U-Strasse für flexible Fertigung
von Kleinstserien*



Ein Unternehmen der Homag Gruppe



Homag Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3-5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND

Tel.: +49 7443 13-0
Fax: +49 7443 132300
E-Mail: info@homag.de
Internet: www.homag.de

