

# Více agregátů. Efektivnější výroba

**HE HOMAG**

**Naše olepovačky hran**  
EDGETEQ S-500 | S-500 profilLine

**YOUR SOLUTION**





# Perfektní hrany pro nejnáročnější zákazníky vyrobené na flexibilním stroji

Individuální požadavky zákazníků, náročné výrobky a velká rozmanitost materiálů – to jsou požadavky, jež hrají ve dřevozpracujícím průmyslu dneška velkou roli. Zde je důležité vyrábět flexibilně a efektivně, zejména v segmentu řemeslných provozů a středně velkých podniků.

To je to o co usiluje inovativní generace olepovaček hran HOMAG EDGETEQ S-500: Nabízí více vybavení a tím ještě větší flexibilitu.

## YOUR SOLUTION

[VÍCE NA HOMAG.COM](https://www.homag.com)



## OBSAH

- 04 Přednosti
- 06 Druhy materiálů | Parametr hrany | Zpětný dopravník
- 08 EDGETEQ S-500 | Technická data
- 12 Agregáty
- 36 2-profilová-technika | 3-profilová-technika
- 38 powerTouch2
- 40 Software
- 41 tapio
- 42 LOOPTEQ zpětný dopravník
- 44 Výrobní linky
- 46 HOMAG NEUSTÁLÝ SERVICE

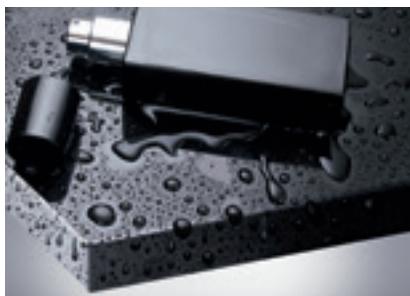
## Výhody EDGETEQ S-500

- **Větší flexibilita díky rozšířené řadě agregátů**  
**Vícestupňová fréza MS40 a multifunkční zaoblovací agregát MF60**  
**Servotrim je nyní i v EDGETEQ S-500 a nabízí ještě více možností pro individuální požadavky**
- **Snadné lepení s PUR lepidlem**  
 Technologie PUR, EVA a airTec lze použít v jednom stroji
- **Vyšší dostupnost a kratší doba seřízení stroje**  
 Díky tavicí jednotce AG12 A AG12 Basic lze nanášecí jednotku jednoduše vyprázdnit ve stroji.
- **Méně čištění a větší bezpečnost**  
 Pneumaticky ovládané klapky na nanášecí jednotce tavného lepidla se automaticky uzavřou při výpadku proudu, tím se vyhnete znečištění a ušetříte si čas a úsilí při čištění stroje.
- **Zvýšení efektivity.**  
 Kombinací jednotek lze optimálně přizpůsobit vašim potřebám - jako je technologie 2 profilová nebo 3 profilová technologie
- **Rozšiřování**  
 Díky systému otvorů je snazší dodatečné osazení agregátů a tím je Vaše investice ještě bezpečnější
- **EDGETEQ S-500 profiLine**  
 Stroje profiLine nabízejí ještě více možností konfigurace a obrovskou flexibilitu.



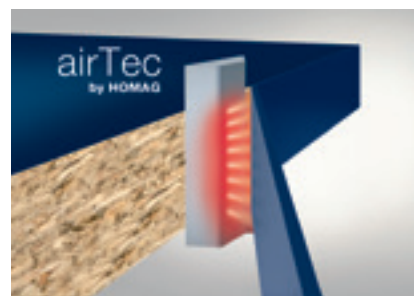
### Oleповací agregáty – bezpečnější nanášení tavného lepidla

Oleповací agregáty HOMAG jsou ideálně vhodné pro rychlé a silové oleповání. Vyhřívaný váleček na nanášení lepidla zajišťuje optimální lepicí teplotu. Standardní nanášecí jednotka pro EVA



### Oleповání hran pomocí PUR

PUR lepidla se u systému HOMAG zpracovávají na stejných strojích a pomocí stejné nanášecí jednotky jako tavné lepidlo EVA.



### Technologie s nulovou spárou HOMAG airTec

Agregáty jsou nyní vybaveny rotačním ohříváčem vzduchu, jenž činí tento proces markantně výkonnějším, šetrnějším ke zdrojům a tišším.



### Intuitivní ovládání pomocí řízení powerTouch

Pomocí širokoúhlého vícedotykového monitoru ovládáte funkce stroje přímým dotykem prstu. Ergonomicky navržený design a četné pomocné funkce výrazně zjednodušují ovládání.



### Řemenový přítlak

Horní přítlak s dvojitým klínovým řemenem je základem nejvyšší kvality - vaše obrobky jsou optimálně drženy při obrábění.



### Víceprofilová technika

Pro jednoduché přeseřízení agregátů pouhým stisknutím tlačítka. Šetří čas a zvyšuje kvalitu.



### Řízené zachycování třísek

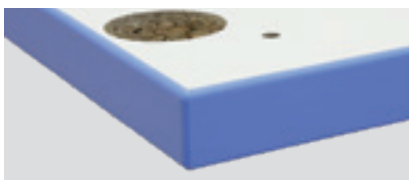
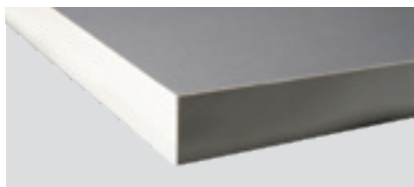
Třísky jsou odsávány již ve vnitřním prostoru a cíleně přiváděny ke krytu odsávání. Díky menšímu opotřebení a nižším servisním nákladům se zvyšuje hospodárnost a životnost. Snížená rychlost odsávání snižuje spotřebu energie a nákladů.



## Druhy materiálů | Parametry hran

Velké flexibility je dosaženo zpracováním všech materiálů: 0,3 mm melaminu, až 3 mm PVC, PP, ABS a dřevěné hrany v roli. Masivní a dýhované hrany se podávají jednotlivě buď do 12 mm nebo do 20 mm tloušťky. Kromě toho mohou být ze svazku naváděny dýhy až do 1 mm.

Na perfektní dílce s vysokým leskem se používají důležité komponenty jako je motoricky poháněný horní přítlak a automatické přestavení cidlin. Speciální kopírovací prvky -nesting, jsou ideální pro obrábění ostrých či tupých dílců, nebo dílců s otvory pro panty a příčnými drážkami.

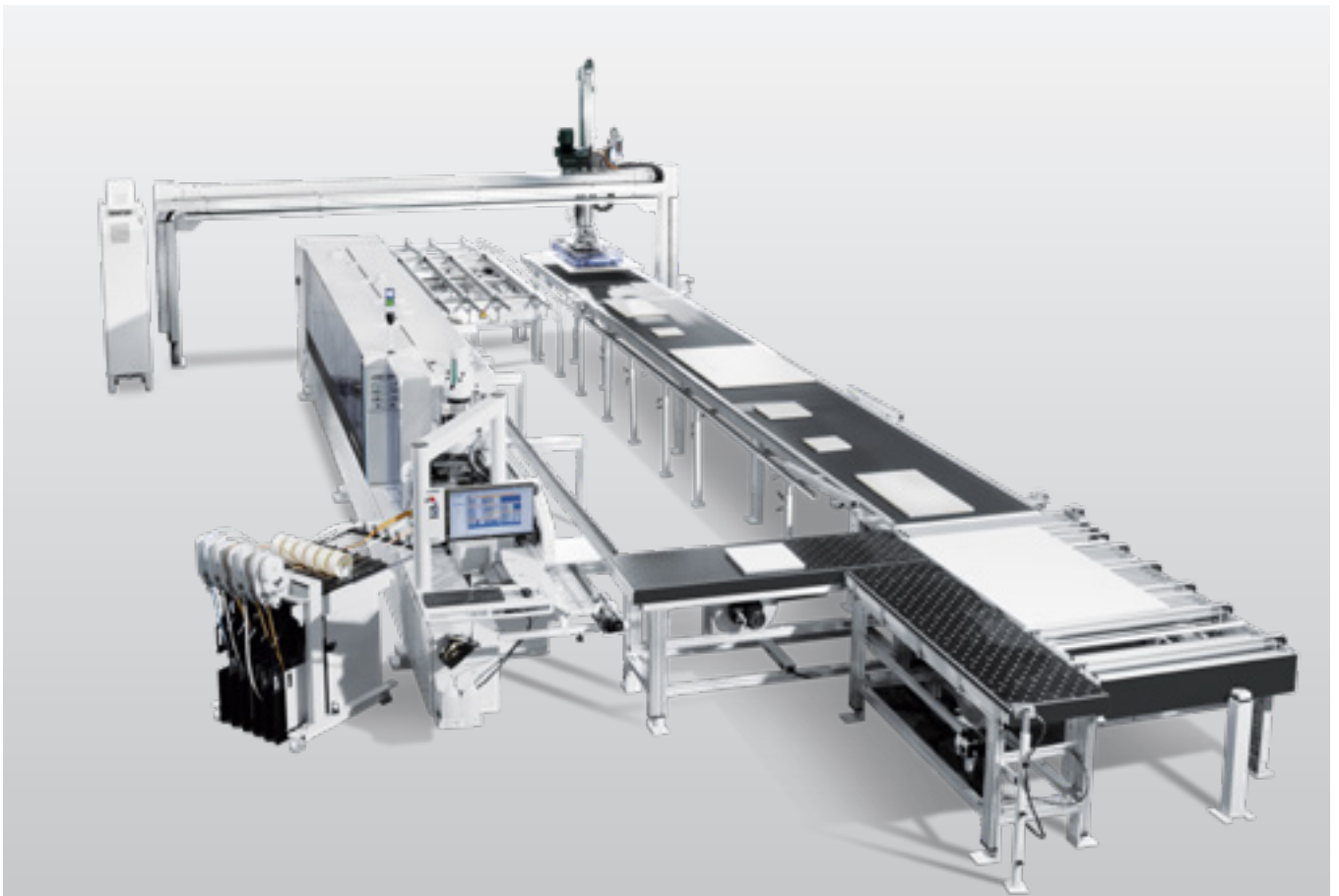


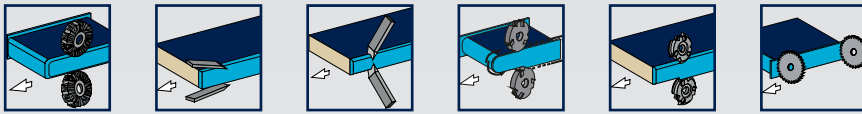
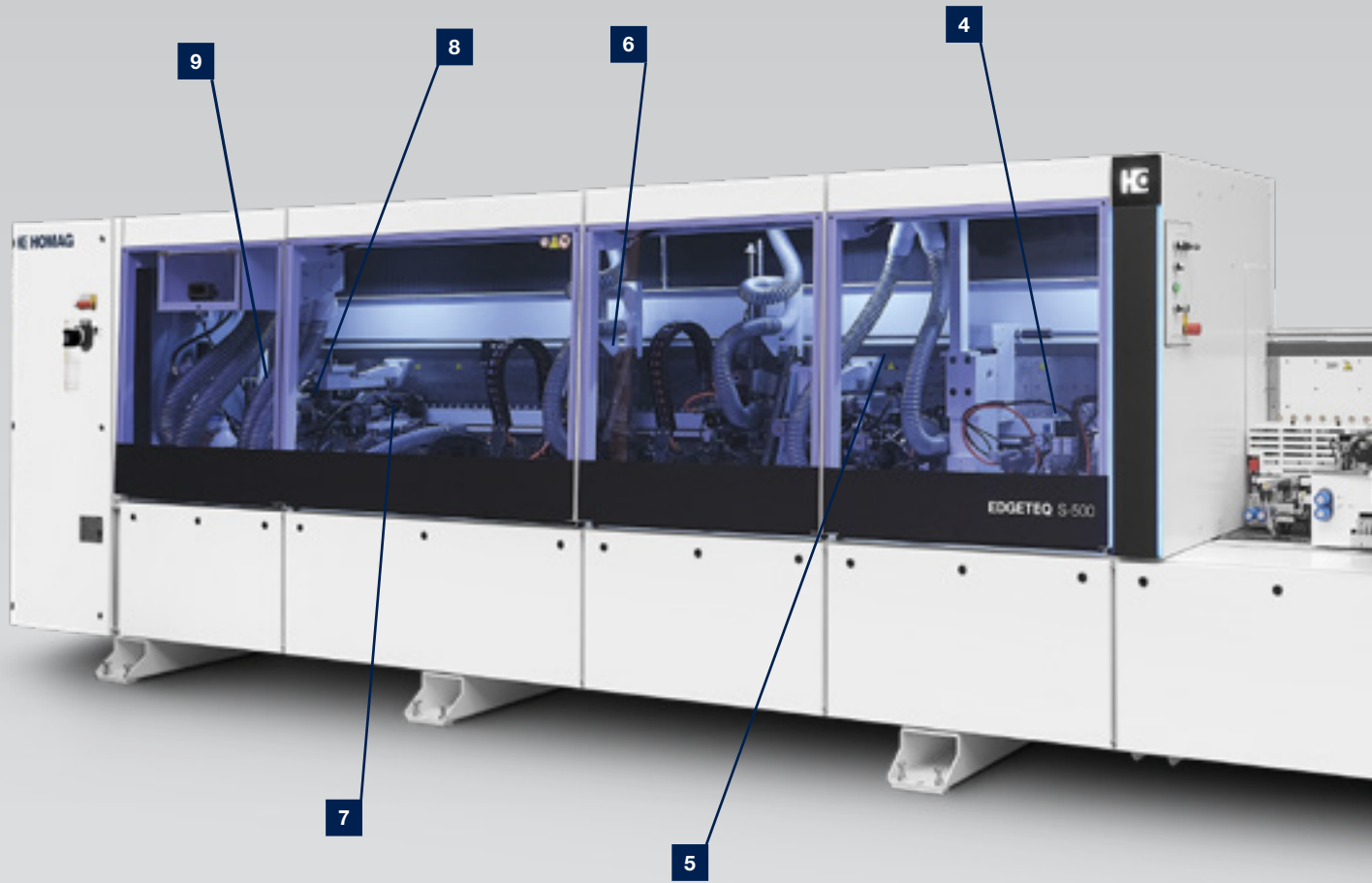
			a	b	c	d	e
	Masiv (mm)				0,4 – 12,0 (0,4 – 20,0 Option)		
	Role (mm)		kdž b = 22: min. 60 kdž b = 40: min. 105	8 – 60/ 12 – 60	0,3 – 3,0	65	max. 25
	<b>PRUHY</b> (mm)				0,4 – 1,0		



## LOOPTEQ vracení dílců pro větší produktivitu

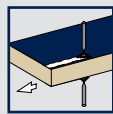
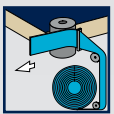
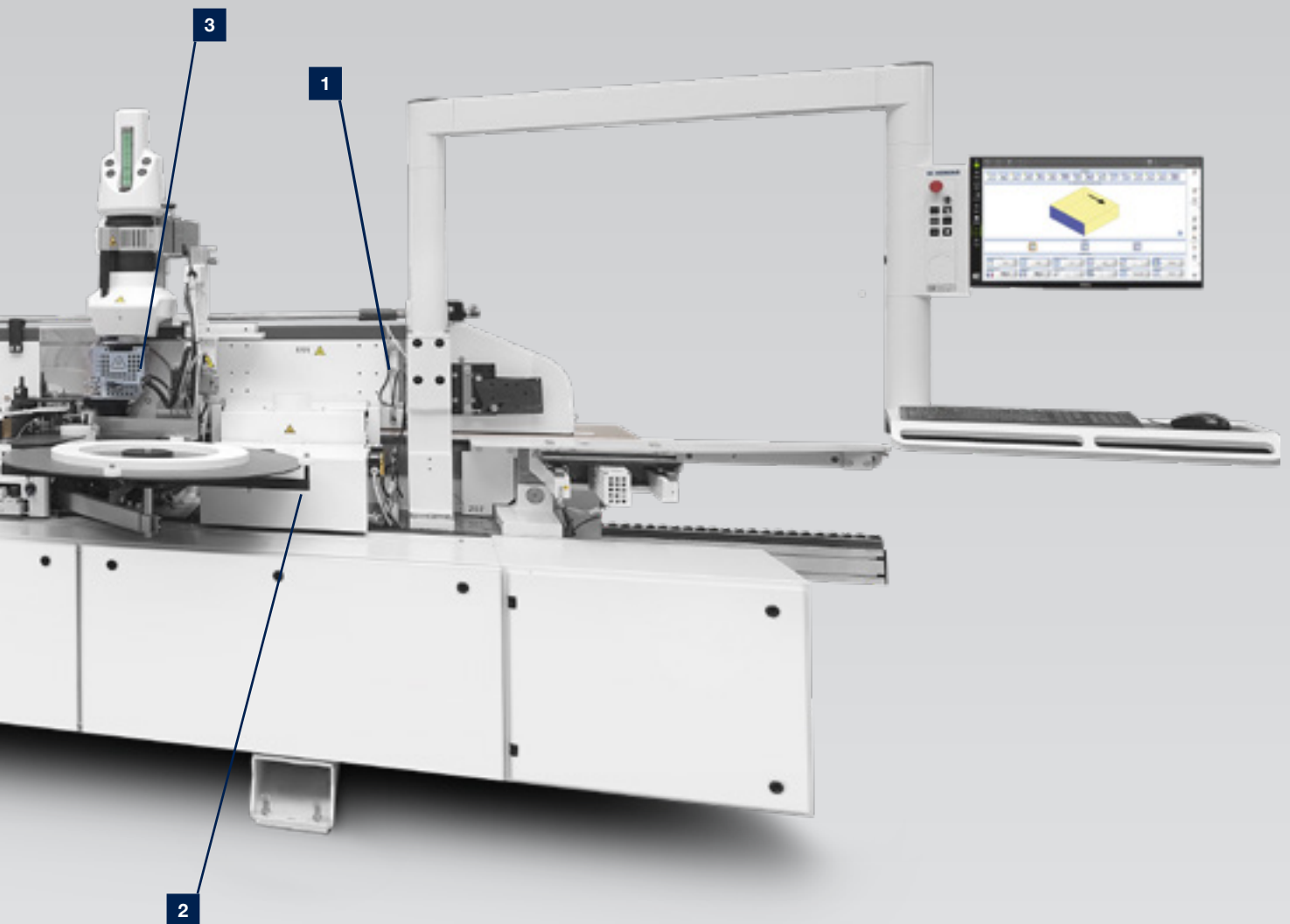
Zpětná vedení obráběných dílců řady LOOPTEQ doplňují optimálně stroje sérií EDGETEQ. Díky obsluze 1-člověkem kde dílec se vrátí zpět na začátek stroje máte efektivně zajištěný návrat investice





## EDGETEQ S-500





**1** Separáčnı postřık

**4** Kapovacı agregát

**7** Profılovacı cidlina

**2** Přeřřezovacı agregát

**5** Vıcestupňovı řřezovacı agregát MS40

**8** Plošná cidlina

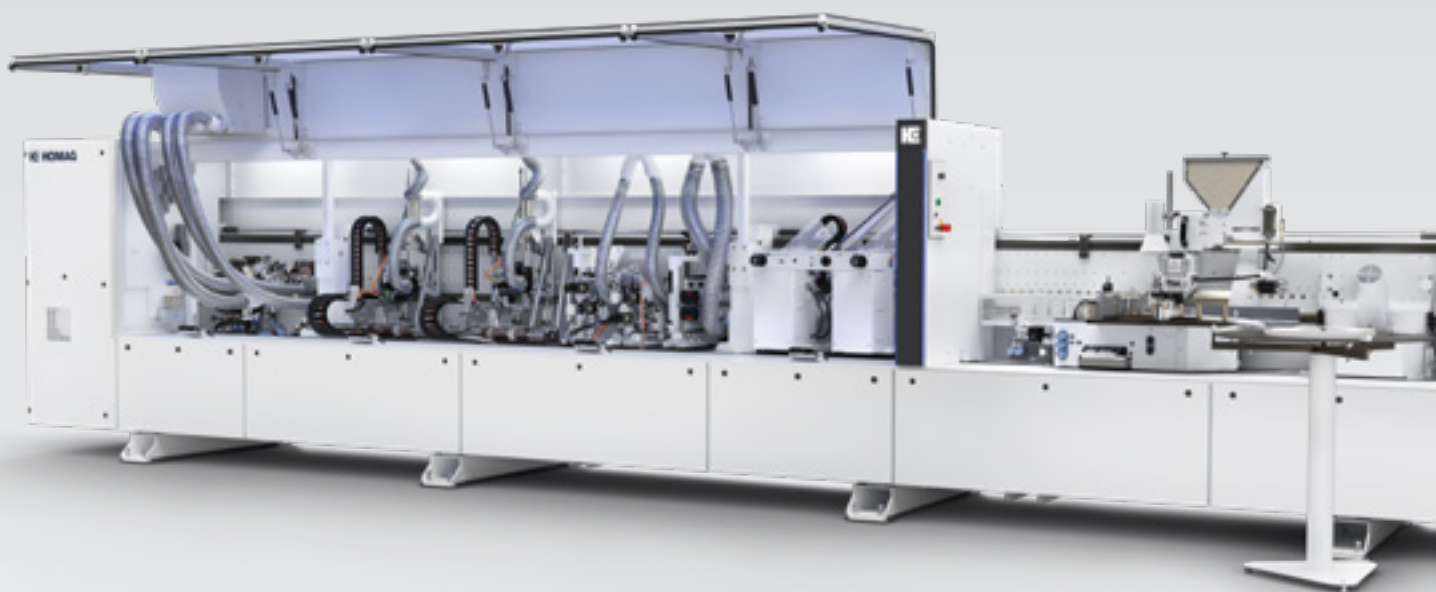
**3** Lepıcı jednotka AG12 Basic

**6** Multifunkčnı řřezovacı - rundovacı agregát MF60 Servotrim

**9** Leřřıcı agregát

## Konfigurace stroje | Spoj – lepení – následné obrobení

- **SPOJ** Pro přesný spoj jsou k dispozici různá nastavení
- **LEPENÍ.** Nejlepší možné kvality lepeného spoje z hlediska poměru cena / výkon je dosaženo cíleným využitím tří procesů EVA lepení, PUR lepení nebo airTec.
- **NÁSLEDNÉ OPRACOVÁNÍ** Ať už má být použit pouze jeden profil, nebo je nutná změna mezi 2 nebo 3 profily - existuje vhodné řešení pro všechny případy, většinou patentované společností HOMAG.





#### ROZMĚRY STROJE

<b>Celková délka (mm)</b>	DLE VYBAVENOSTI STROJE
<b>Stavitelný posuv (m/min)</b>	16 – 20, 25, 28, 30

#### PARAMETRY HRANY A DÍLCE

<b>Šířka dílce (mm)*</b>	
u tloušťky dílce 8-22 mm	60
<b>Tloušťka dílce (mm)</b>	8 – 60 / 12 – 60
<b>Tloušťka hrany - role (mm)</b>	0,3-3
<b>Tloušťka hrany - pruhy / lišty (mm)</b>	0,4 – 12 (20)

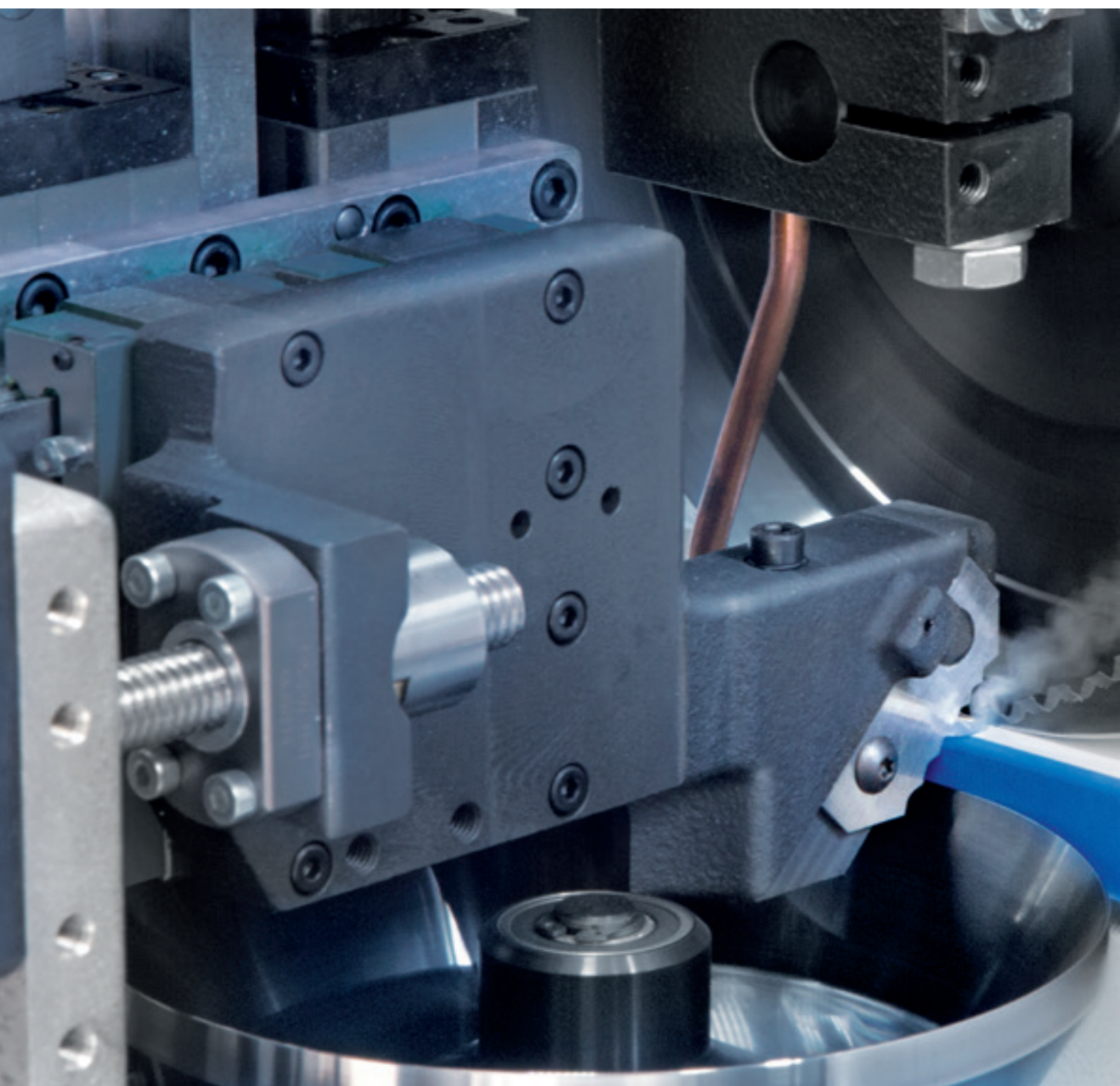
\* Závisí na tloušťce obráběných dílců



## Náš sortiment modulárních jednotek: Správné řešení pro jakýkoliv požadavek

Pro mnohostranné různé opracování používáme agregáty z našeho osvědčeného modulárního sortimentu. Naše funkce neustále rozšiřujeme, abychom vám mohli nabídnout správné

řešení také pro nové trendy. Profitujete z vysoké přesnosti i moderní techniky, a jste přitom schopni vyrábět flexibilně a efektivně.



### HOMAG VÁM NABÍZÍ

- Perfektní kvalita frézování díky upnutí bez vibrací a dlouhé životnosti nástroje a to díky upínání HSK na dokončovacích agregátech
- Minimální doba seřízení díky 3-profilové technologii na čtyřmotorové frézovací jednotce FF32 a automatickému nastavení plošné cidliny
- Optimální zpracování např. vysoce lesklých povrchů nebo lehkých panelů díky servo řízené sekvenci pohybu multifunkční frézovací jednotky MF60 Servotrim



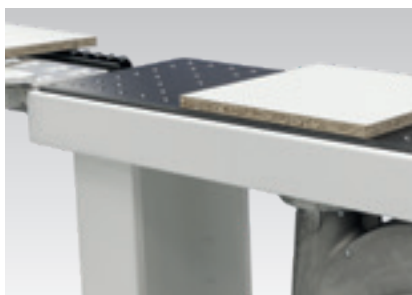


#### Závora dílců

Pro minimální vzdálenost obráběných dílců a bezpečnost obsluhy. Ovládání je pneumatické

## Vedení obrobků

Přesné vedení obráběných dílců je předpokladem pro perfektní kvalitu hran. Využijte výhod našeho řešení, jako je úhlovací pravítko, pneumatická závora dílců, vzduchové stoly, nebo válečkové podpěry dílců.



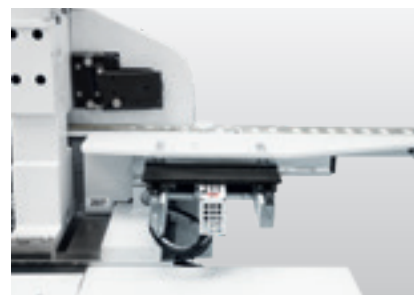
#### Vzduchový stůl

Pro komfortní a bezpečné vkládání dílců do stroje.



#### Podavač

Pro bezpečné vkládání dílců.



#### Automatické pravítko přísuvu

Programově řízené a přesné nastavení přísuvného pravítka díky plynulému nastavení.



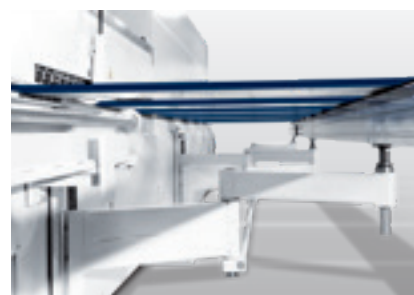
#### Úhlové pravítko

Robustní lineární vedení pro vkládání dílců v pravém úhlu.



#### Válečková podpěra Basic

Válečková podpěra lze na profilových lištách posunout až do 1000 mm.



#### Podpěra dílců v nůžkovém provedení

Díky nůžkovému provedení lze podpěru dílců snadno vytáhnout až na 1 000 mm.

## Systémy podávání dílců pro EDGETEQ S-500 profiLine

Tyto systémy podávání dílců HOMAG vám automaticky a přesně vsunou obrobky do stroje pro následné olepení. Tímto

způsobem vytvoříte základ pro vysokou kvalitu a efektivitu v procesu obrábění.



### Systém podávání dílců WZ10

Wenn Ihre Werkstücke bereits parallel und winkelgenau auf Rohfixmaß zugeschnitten sind, empfehlen wir die Werkstückzuführung WZ10. Diese ist speziell für den Transport bereits vorformatierter Werkstücke zur flexiblen Fertigung ausgelegt. Pokud byly vaše dílce již nařezány na dané rozměry v přesném úhlu, doporučujeme podávání dílců WZ10. Toto je speciálně navrženo pro přepravu předformátovaných dílců pro flexibilní výrobu.



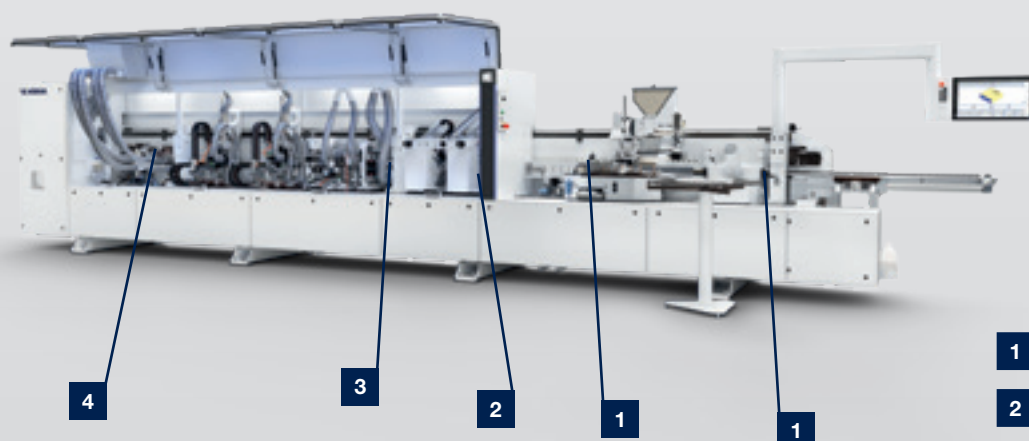
### Systém podávání dílců EZ14

U tohoto systému není nutný paralelní, přesný řez dílců. Dílce se vkládají ručně v podélném i příčném směru.

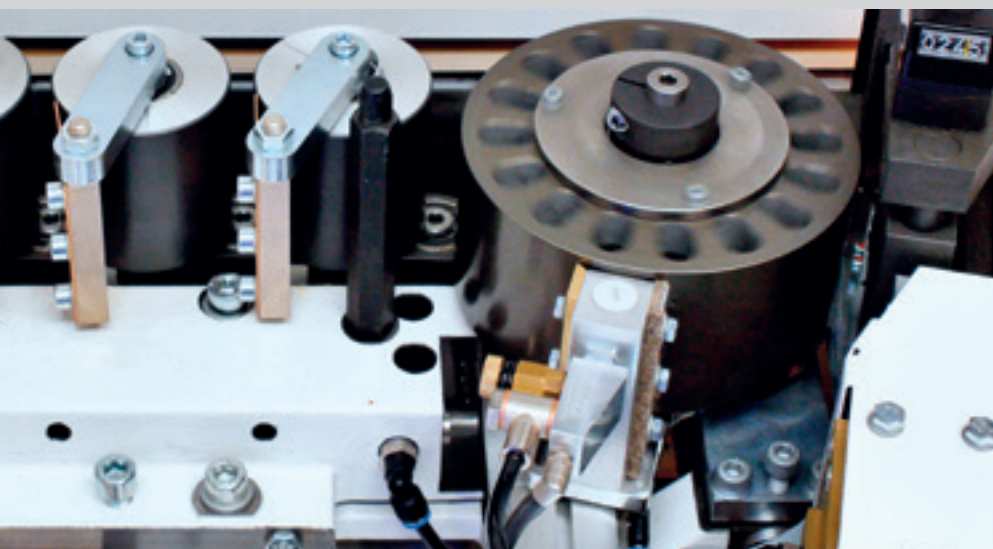
## Postřiky | Váš požadavek, naše řešení

Postřiky zvyšují kvalitu hran během celého procesu obrábění. Separátní postřik zabraňuje přilnutí zbytků lepidla na dílec a antistatické postřiky zabraňují přichytávání se plastových třísek a dílci a hraně.

Jednoduché odstranění zbytků lepidla je dosaženo pomocí čistícího spreje. Kluzný prostředek brání vzniku lesklých stop na obráběných dílcích a chrání choulostivé povrchy před ofrézováním.



- 1** Separátní postřik
- 2** Antistatický postřik
- 3** Kluzný postřik
- 4** Čistící postřik



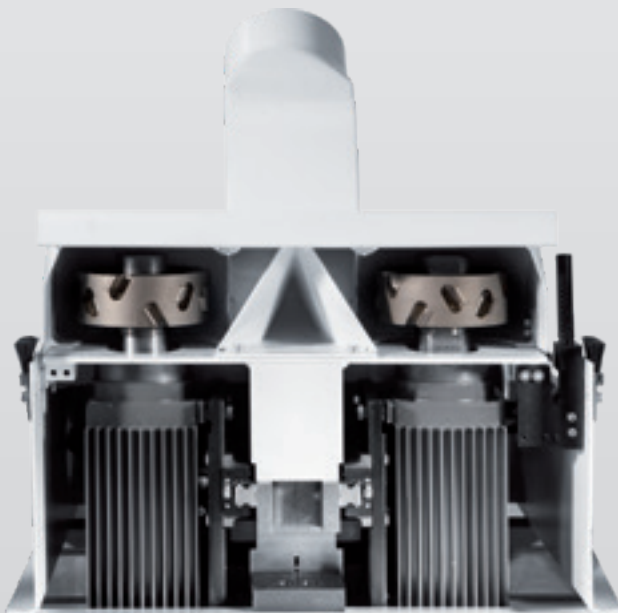
### Nanášecí jednotka

Aplikací prostředku na přitlačný válec se zabraňuje přilepení zbytků ještě teplého lepidla.



# Předfrézovací agregát | Základem je přesnost

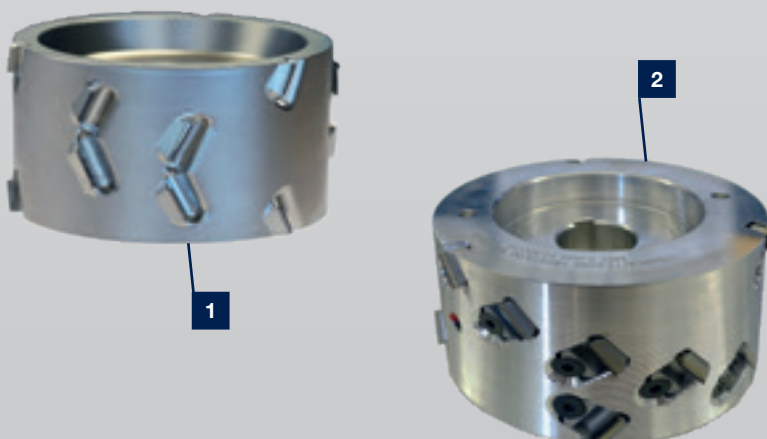
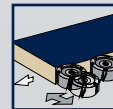
S našim předfrézovacím agregátem před olepením získáte základ pro přesnou, absolutně rovnou hranu obráběného dílce a lepenou spáru s konstantně vysokou kvalitou.



## Předfrézovací agregát

Tato jednotka umožňuje vysokou přesnost obrábění, je extrémně robustní s nadprůměrnou životností. Průměr nástroje pro optimální odletující třísky s nízkým hlukem (I - Systém) je 125 mm.

Přestavení se provádí ručně nebo automaticky.



## Diamantové nástroje (DIA)

- Průměr nástroje 125 mm
- Dlouhá životnost
- K dispozici jsou pevné pájené plátky, nebo alternativně výměnné plátky

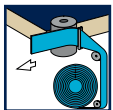
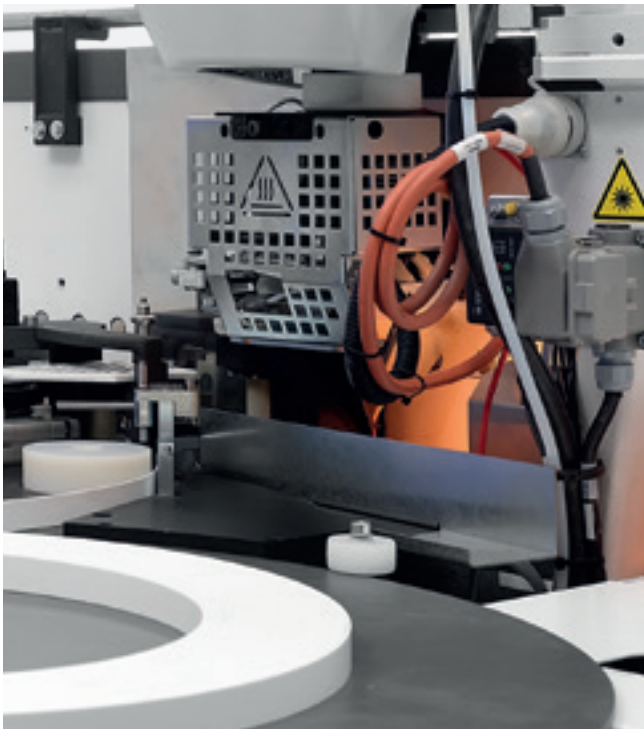
**1** Pevné pájené plátky

**2** Výměnné plátky

## Nanášení jednotky lepidla | Bezpečná aplikace tavného lepidla

Nanášecí jednotky HOMAG jsou ideálně vhodné pro rychlé a silové olepování. Standardní je nanášecí jednotky EVA. Vyhřívaný nanášecí váleček zajišťuje optimální teplotu lepidla. Výškové nastavení zásobníku hrany umožňuje zpracování

obrobků různých tloušťek s jednou výškou hrany. Na přání může být nanášecí jednotka také vybavena tavicí jednotkou PUR - pro rychlou změnu mezi dvěma různými barvami, nebo PUR.



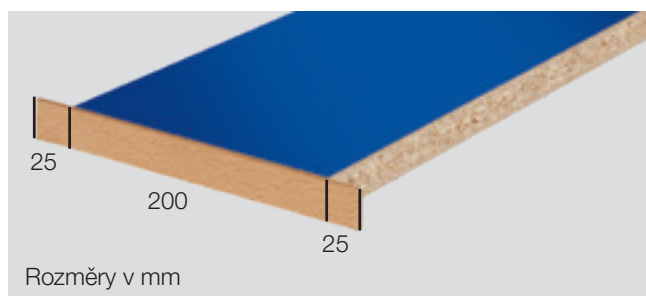
### PŘEHLED VAŠICH VÝHOD

- Krátká doba ohřevu díky regulaci hladiny řízené snímači (lze zvolit 2 hladiny)
- Jednoduché vyjmutí nanášecí jednotky díky rychlovýměnnému systému.
- Nanášecí jednotka s automatickým nebo ručním doplňováním tavného lepidla podle potřeby
- Váleček na nanášení lepidla s integrovaným ohřevem garantuje konstantní teplotu a viskozitu pro všechny tloušťky obráběných dílců
- Elektropneumatické uzamčení válečku s tavnou jednotkou zamezuje znečištění zadní hrany obráběného dílce lepidlem
- Vodicí patka zamezuje opotřebení nanášecího válečku a zajišťuje konstantní tloušťku lepicího filmu
- Odstavení nanášecí jednotky od dílce při zastavení posuvu
- Vyprazdňování lepidla ve stroji
- Uzavření dávkovacích klapek v případě výpadku proudu
- Cyklus automatického čištění nanášecího válečku
- Univerzální potažená aplikační jednotka QA65 P pro PUR a EVA

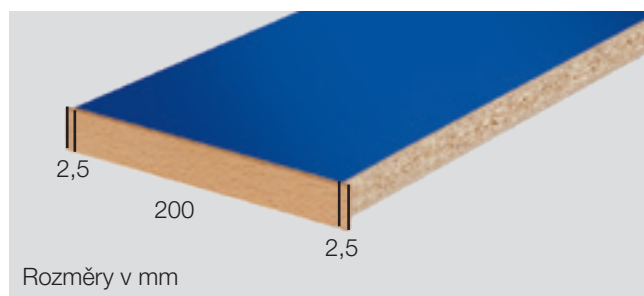


#### Nanášecí jednotka AG12 Basic

- Pro zpracování hrany v roly od 0,3 - 3 mm. Horní násypka na granulát pro skladování a předtavení lepidla.
- Manipulace s aplikační jednotkou při změně lepidla a barvy je zjednodušená a nabízí možnost vyprázdnění aplikační jednotky ve stroji.
- Samozřejmostí je také pneumatické čištění nanášecího válečku a automatické uzavření dávkovacích klapek v případě výpadku proudu.
- Odsávací kryt - pro zpracování EVA i PUR - odsává výpary při lepení.
- Všechny nanášecí jednotky mohou lepit dílce o výšce 12 - 65 mm.
- Standardně lze zpracovávat jednotlivé pruhy až do 12 mm.



#### Předchozí technologie lepení



#### Optimalizovaná technologie lepení s posuvem hrany servo

Posuv hrany s přesností +/- 2-3 mm na přední a zadní hraně, aby se snížilo množství odpadu na hranách.

## PUR-lepidlo a HOMAG | Silné pouto

Použitím polyuretanového (PUR) tavného lepidla se zvyšuje odolnost nábytku vůči vlhkosti a teple. Jeho použití je ideální pro nábytek ve vlhkých místnostech, jako jsou koupelny, kuchyně a laboratoře.



### VAŠE VÝHODY PUR U SYSTÉMU HOMAG V KOSTCE

- Jedna aplikační jednotka pro všechny typy lepidel.
- Není zapotřebí další nanášecí jednotka
- Rychlé a silové nanesení tenkého filmu pomocí válečku s integrovaným ohřevem



#### Tavná jednotka pro PUR lepidlo

- Tavní výkon 2,5 kg/h
- Regulace teploty pro ochranu před přehřátím



#### Tavná jednotka pro PUR lepidlo

- Tavní výkon až 6 kg/h
- Regulace teploty pro ochranu před přehřátím.



#### Tavná jednotka pro PUR lepidlo jako samostatná jednotka mimo stroj.

- v různých provedeních a kombinacích



#### Kombinace tavných jednotek pro volitelné zpracování EVA a PUR

- Tavní výkon až 12 kg/h u EVA
- Tavní výkon až 6 kg/h u PUR



#### Servisní stanice

- Předehřívací a čisticí stanice pro nanášecí jednotku QA65 s úložným prostorem
- Vysoká flexibilita díky 2 vakuovým nádobám, každá pro nanášecí jednotku QA65N, nebo tavní jednotku PUR s výkonem 2,5 kg/h
- Není zapotřebí vývěva ani dusík



#### Vakuová nádoba

- Kompaktní pojízdná nádoba pro nanášecí jednotku QA65N
- Není zapotřebí vývěva ani dusík

## airTec – ideální vstup do technologie s nulovou spárou

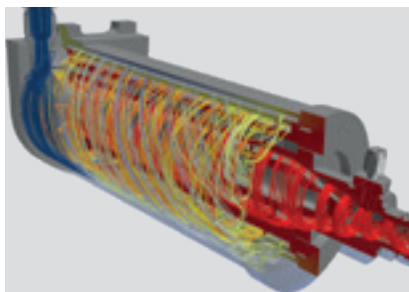
Proces airTec se prosadil jako řešení nulové spáry v segmentu řemeslných provozů a středně velkých podniků. Odpovědí společnosti HOMAG na vzrůstající poptávku je inovační, výkonnější a ke zdrojům šetrnější řešení airTec. Srdcem agregátu airTec je rotační ohřívač vzduchu, jenž se

kromě zvýšení účinnosti vyznačuje také podstatně sníženou hlučností. S technologií airTec lze zpracovávat veškeré druhy hran momentálně běžných na trhu a vhodných pro laser. To představuje velkou flexibilitu u všech materiálů a barev.



### Olepování hran „beze spár“

Při procesu airTec se hrana a deska spojuje pomocí horkého vzduchu. Používají se přitom speciální hrany. Tyto se skládají z dekorativní a z funkční vrstvy. Pomocí agregátu airTec od společnosti HOMAG se funkční vrstva roztaví při rovnoměrné teplotě a objemovém proudění vzduchu, a optimálně se spojí s hranou dílce.

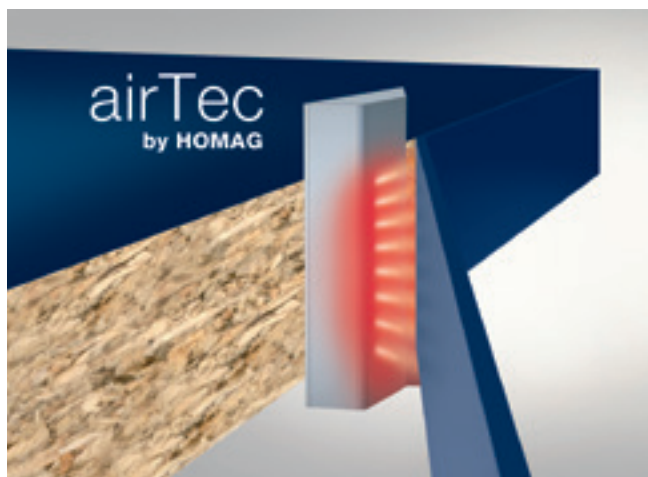


### Inovační rotační ohřívač vzduchu

Zdroj energie ohřívá vzduch a současně slouží jako zásobník tepla pro opětovné pozdější ohřívání vzduchu. Navíc se spotřebovává menší množství vzduchu a méně se zahřívá okolní prostředí. Hluk vzniká téměř výlučně při aktivacím procesu a jeho hodnoty pak leží pod hladinou hluku ostatních zpracovatelských agregátů.

### VÝHODY

- Snížení hlučnosti
- Účinnější a úspornější
- Rovnoměrné proudění vzduchu pro vysokou kvalitu
- Rychlá změna mezi airTec a tradiční technologií lepení
- Intuitivní ovládání pomocí powerTouch



### Flexibilní lepení

U EDGETEQ S-500 jsou k dispozici 3 způsoby lepení. AirTec a EVA a PUR lze použít na jednom stroji. Metodu lepení lze vybrat podle potřeby. Ke změně mezi airTec a EVA nebo airTec a PUR dochází automaticky bez ruční manipulace.



### airTec ve směnách

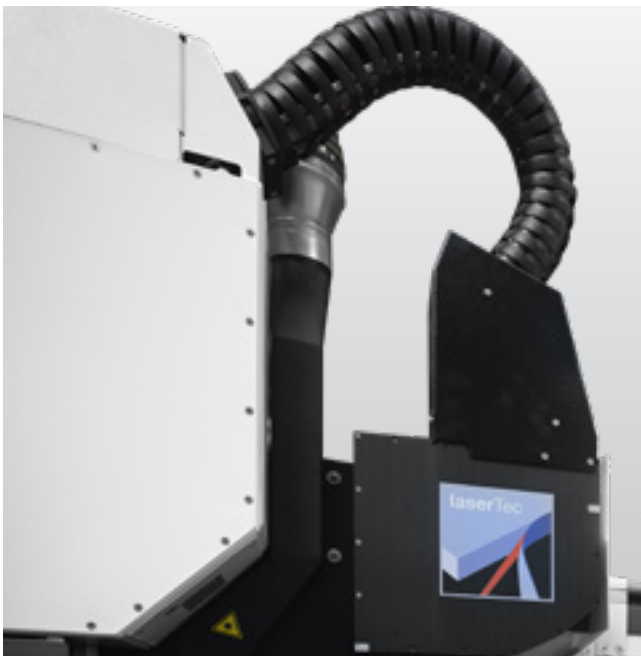
Jednotku airTec lze také použít pro trvalý provoz.



## laserTec na EDGETEQ S-500 profiLine | Technologie nulové spáry pro vysoké rychlosti posuvu

HOMAG laserTec je název technologie nulové spáry, která zásadně změnila výrobu nábytku. Povrch hrany, který má být spojen, se roztaví laserovým paprskem a poté se přitlačí

přímo k dílci. Výsledkem jsou lepené hrany nejvyšší kvality. V Německu může být podle patentového práva použit pouze s hranami Rehau!



### Pro celou řadu laserových hran

Na profiLine EDGETEQ S-500 lze pomocí HOMAG laserTec zpracovávat všechny běžné typy hran, jako je PVC, ABS, PP nebo PMMA. Laserem aktivní vrstva může být upravena individuálně podle požadavků produktu a zákazníka.

### VYSOCE HOSPODÁRNÉ

- Jednoduchá obsluha
- Nízké vedlejší náklady
- Vysoká dostupnost
- Reprodukovatelné výrobní parametry
- Šetrný vůči zdrojům
- Nejvyšší zabezpečení výroby
- Vhodný i při vysokých rychlostech posuvu a vysokých dílcích



## Systemové lepení

V případě náročného olepování je rozhodující, aby byly optimálně sladěny zcela odlišné faktory. Předehřívání obráběného dílce, nanášecí jednotka, rychloupínací systém, tavicí jednotka, zásobník a přítlačná zóna jsou u HOMAGu perfektně navzájem sladěny. Automatické dávkování lepidla vede k ještě vyššímu výkonu a efektivnosti nákladů.



### Automatické dávkování lepidla

Různé aplikací jsou implementovány rychle a snadno pomocí uživatelského rozhraní powerTouch2.



### Předehřev hrany dílce

Vysoce pevný slepený spoj díky optimálnímu předehřívání obráběného dílce.



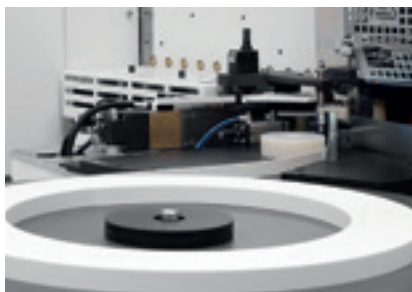
### Nastavení výšky zásobníku

Pro použití hran v roli od 0,3 - 3 mm a pruhů z masivního dřeva do 12 mm (20 mm). Různé tloušťky hran lze opracovávat s jednotným přesahem hrany.



### Vkládání jednotlivých pruhů.

Široký zásobník s vysokou kapacitou pro pevné délky a s optimálním přístupem k naplnění zásobníku.



### Zásobník pro 1 roli manuál.

Horizontální držák pro 1 roli. Podávání hran pomocí servopohonu pro snížení přesahu hrany.



### Zásobník pro 2 role - automatický.

Dva podavače hran, 2 zásobníky pro role včetně automatické změny mezi 2 hranami.



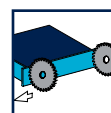
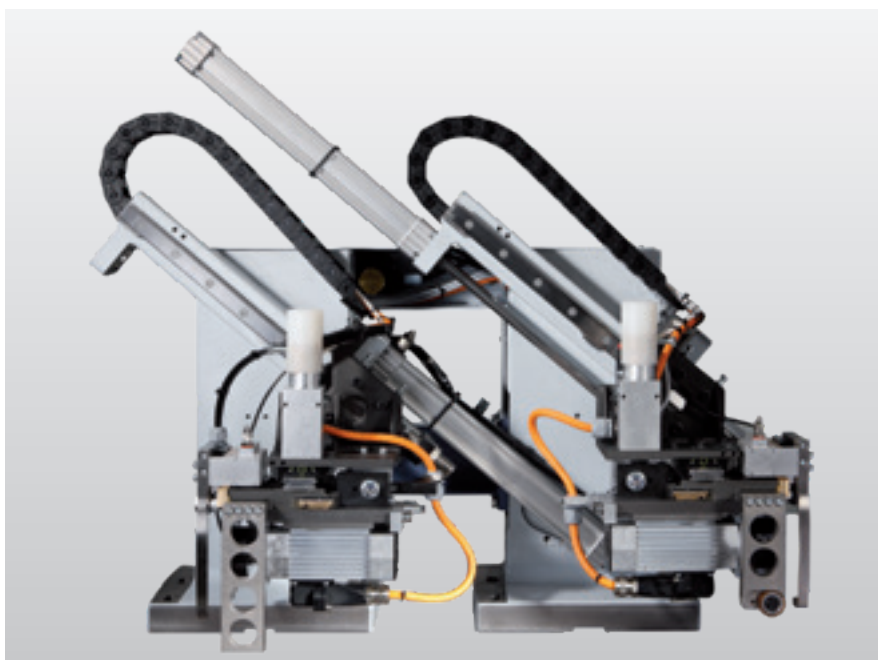
### Zásobník pro 6 rolí.

Automatické podávání šesti různých hran.

## Kapovací agregát | Pro kapování přesahů na čelních stranách.

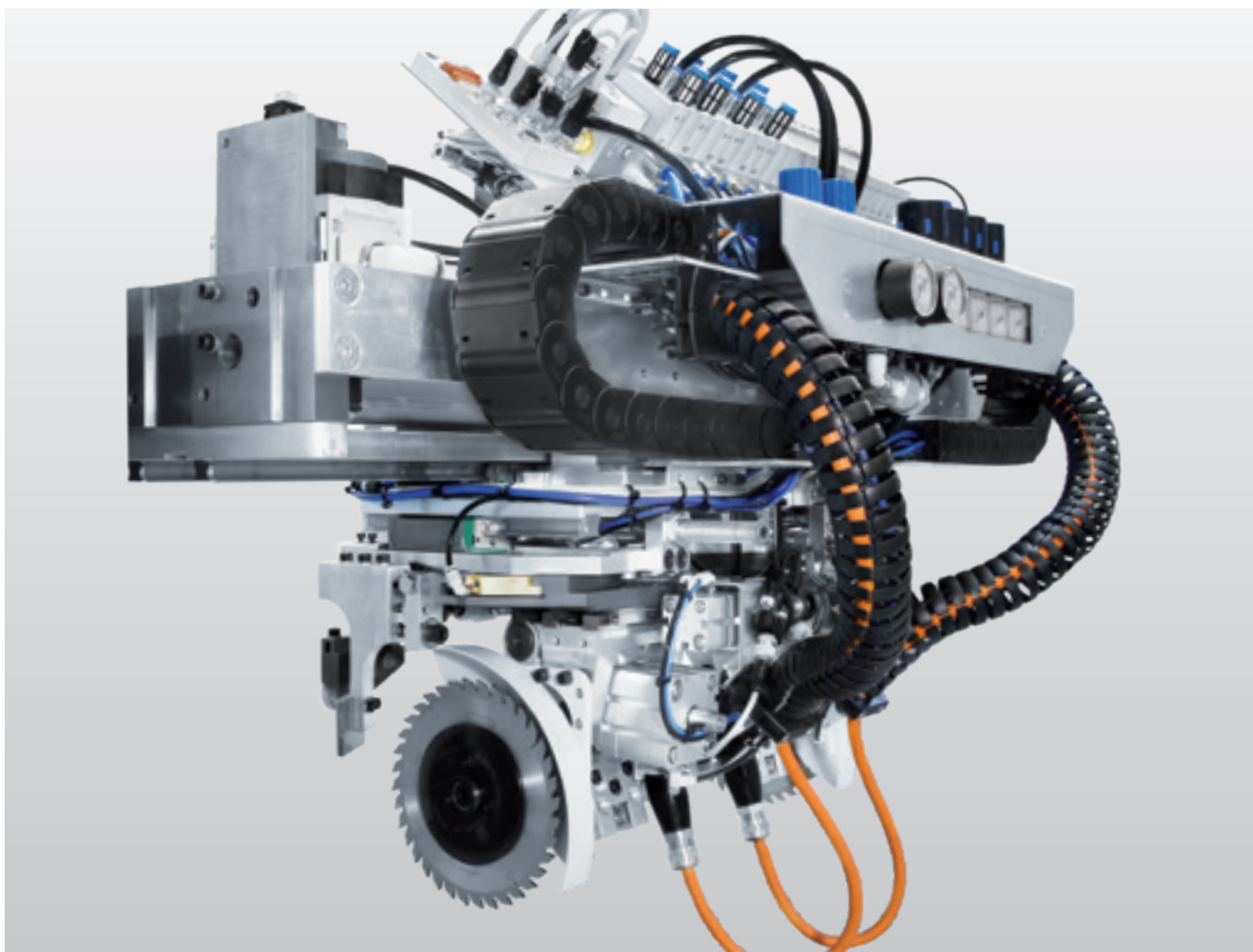
Kapovací agregáty připravují obráběné dílce perfektně na následující obrábění frézováním. Čelní stranu lze kapovat

rovně nebo se zkosením.



### Kapovací agregát HL81

Pro zaříznutí přesahů hran na předním a zadním okraji dílce tažným řezem.



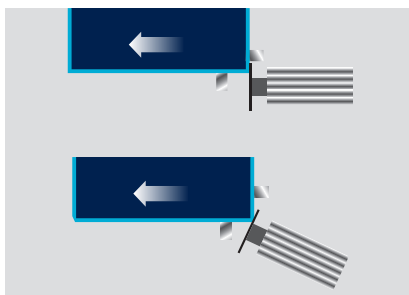
### Kapovací agregát PK25

Pro zařízení přesahů hran na předním a zadním okraji dílce pomocí svislého zakracovacího dorazu.



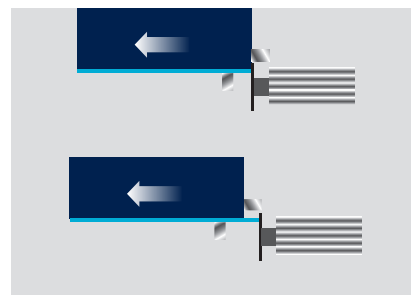
### Kapovací agregát PK25

S rychlostí posuvu  
PK25 = 25 m/min.



### Automatizace jako standard

Programovatelné rychlé přesné přestavení motoru na rovno nebo zakřácení se zkosením.



### Automatizace podle potřeby

Pro rychlou změnu kapování náklížků napřesno, nebo nábytkové dílce s kapováním s přesahem pro následné opracování zaoblovacím agregátem.

# Frézovací agregáte | K ofrézování přesahu

K ofrézování přesahů hran vám nabízíme vhodné řešení formou hrubovacích agregátů a agregátů pro jemné frézování. Frézovací agregáty jsou osazeny výhradně nástroji,

které dokáží řízeně zachycovat třísky. Toto a patentované HSK upínání HOMAG zajišťují vysokou kvalitu obrábění a dlouhou životnost nástroje.



### Hrubovací frézovací agregát

K hrubému ofrézování horního a spodního přesahu

### Automatizace podle potřeby

2 polohová automatická změna přesahu frézování na frézování načisto, nebo s přesahem

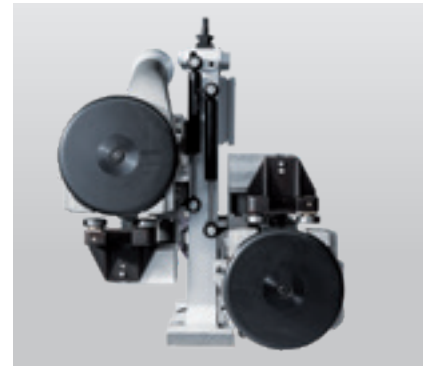


### Frézovací agregát PF20

Pro frézování zkosení, nebo rádiusu s optimalizovanou extrakcí třísek s ručním nastavením.

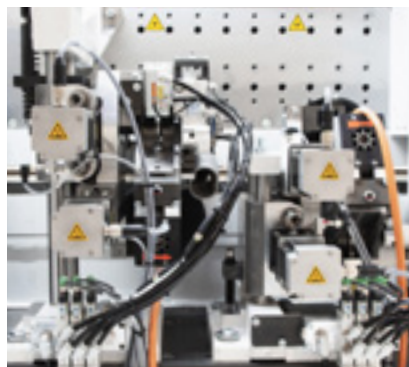
### Automatizace podle potřeby

U agregátu PF21 probíhá automatická změna 2 rádiusů a zkosení.



### Multifunkční frézovací agregát MF21

Automatická změna 3 rádiusů a zkosení.



### Frézovací agregát BF40 / MS40

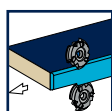
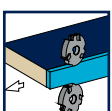
Plně automatické přestavování 1 nebo 2 různých profilů a roviny pomocí servomotorů.



**1** Rovina: MS40

**2** Profil 1: MS40

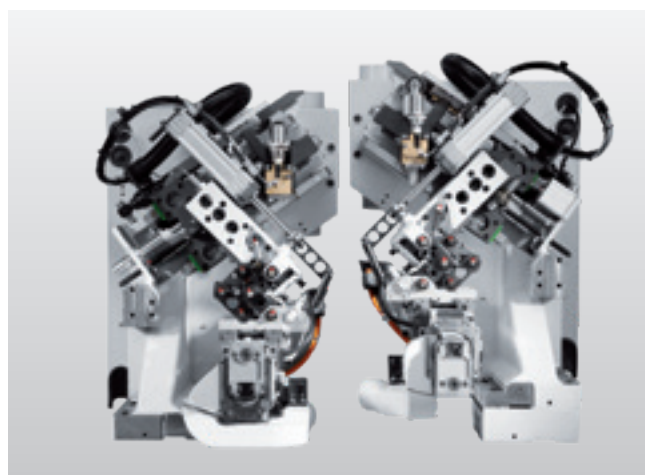
**3** Profil 2: MS40





## Zaoblovací frézovací agregát | Pro zaoblení rohů

HOMAG zaoblovací agregát frézuje přední a zadní hranu dílce. Nastavení se provádí výběrem programu na ovládacím panelu.

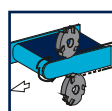


### Zaoblovací agregát FK11

Změna profilu je možná rychlou a jednoduchou výměnou frézovacích hlav.

### Automatizace podle potřeby

Plynulé nastavení zkosení / rádiusu pro rychlou změnu opracování 0,4 mm - 2 mm.



## Další zaoblovací frézovací agregát.

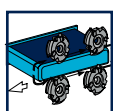


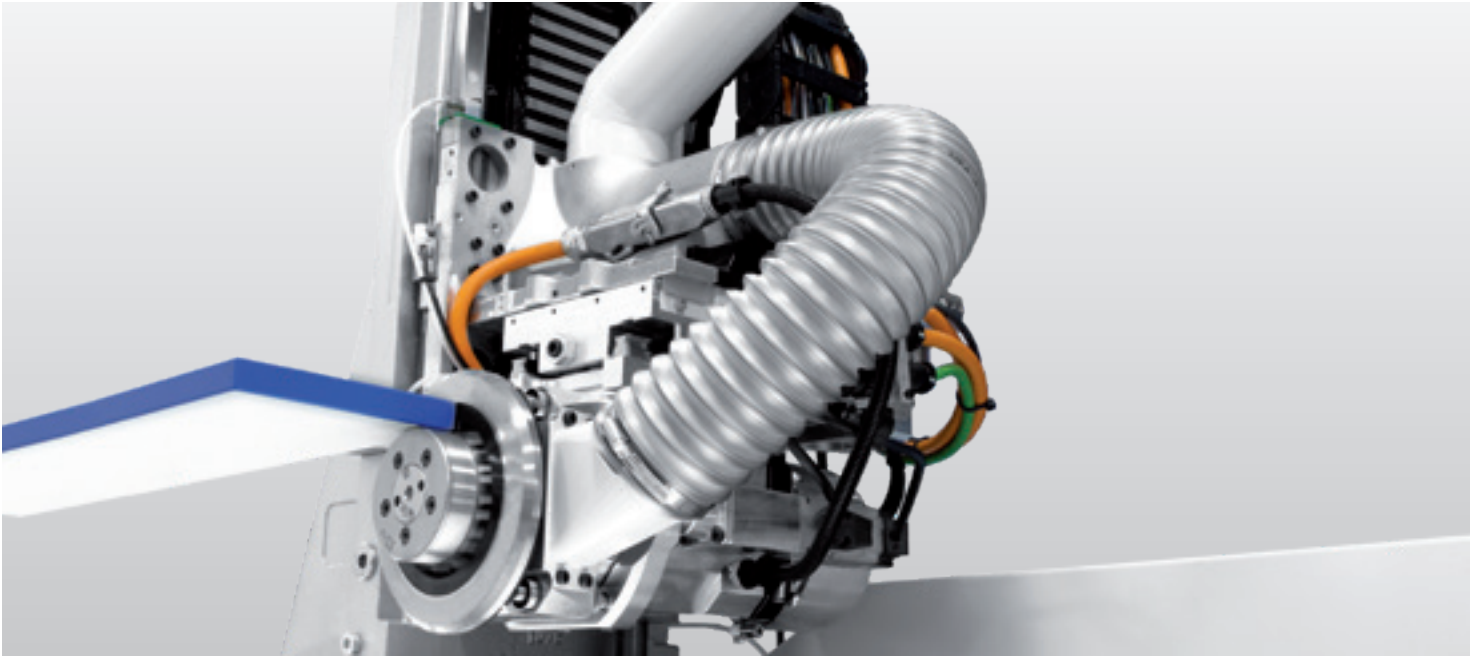
### **Zaoblovací agregát FF32**

Díky 4 motorovému provedení lze každý roh synchronizovat. Tím je docíleno perfektní kvality ofrézování všech typů hran včetně dých. Tloušťka dílce a rychlost posuvu je automaticky nastavována bez ručního zásahu.

### **Automatizace podle potřeby**

Plynulé nastavení zkosení / rádiusu pro rychlou změnu v obrábění 0,4 mm - 2 mm.





**Multifunkční –zaoblovací agregát MF60 Servotrim**

Pohyby jsou řízeny servopohonem s funkcí měkkého kontaktu s dílcem pro optimální obrábění např. dílce s vysokým leskem, nebo odlehčené panely.

**Automatizace podle potřeby**

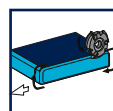
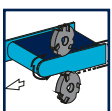
Přestavení na dva různé rádiusy, stejně jako automatické nastavení kopírovacích válečků.

**Zaoblovací agregát FK30**

Pohyb agregátu zajišťují lineární motory. Vysoké zrychlení lineárních motorů při zaoblení hrany umožňuje nejlepší možnou kvalitu zpracování.

**Automatizace podle potřeby**

Automatické přestavení na 2 nebo 3 různé rádiusy, stejně jako automatické nastavení průměru kopírovacího válce.



## Dokončovací agregáty | Optimálně sladěné

Pomocí optimálně navzájem sladěných dokončovacích agregátů činí systém HOMAG kvalitu vašich výrobků naprosto perfektní.



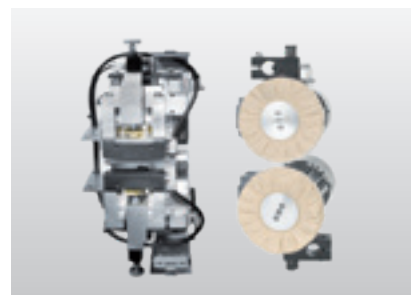
### Profilová cidlina PN10

Pro vyhlazení frézovaných hran pro optimální vzhled.



### Multi profilová cidlina MN21

Pro vyhlazení frézovaných hran pro optimální vzhled. Automatické přestavení mezi maximálně 7 různými profily. Nastavení v přesnosti 0,01 mm. Produkovaná kvalita na nejvyšší možné úrovni.



### Dokončení

Obsahuje plošnou cidlinu pro odstranění přebytku lepidla na horní i spodní lepené spáře a lešticí kartáče.

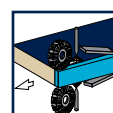
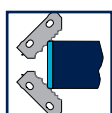
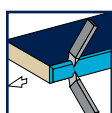
### Automatizace podle potřeby

Přistavení a odstavení pracovní jednotky



### Automatizace

Automatické přestavení na různé profily, s přesností 0,01 mm Produkovaná kvalita na nejvyšší možné úrovni.

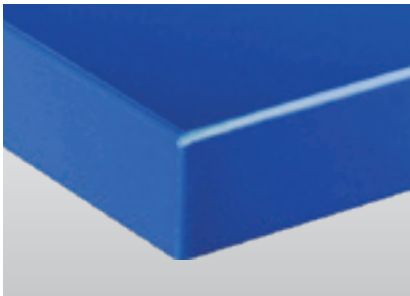




## Zvláštní příslušenství

Pro rozšíření funkcí stroje vám nabízíme řešení pro zpracování dílců s ochrannou fólií / vysoký lesk, možnost obrábět dílce s ostrými či tupými úhly nebo dílce s otvory pro panty a

příčnými drážkami za pomoci speciálních kopírovacích prvků - nesting



### Dílce s ochrannou fólií / vysoký lesk

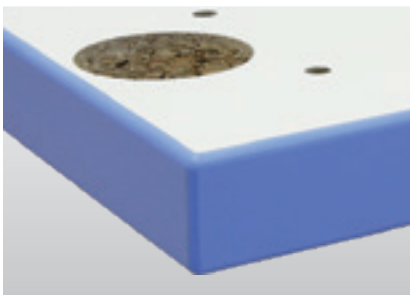
Pro perfektně olepené dílce s vysokým leskem se používají důležité komponenty jako je motoricky poháněný horní přítlak a automatické přestavení cidlin na lepené spáře.



### Motoricky poháněný řemenový přítlak



### Automatické nastavení plošné cidliny



### Dílce s otvory pro panty, nebo s ostrými či tupými úhly

Podle osazenosti agregátů je stroj vybaven systémem kopírovacích prvků. Speciální kopírovací prvky (nesting) jsou pak ideální k obrábění dílců s ostrými či tupými úhly, nebo dílců s otvory pro panty.



### Kopírovací systém pro otvory na panty



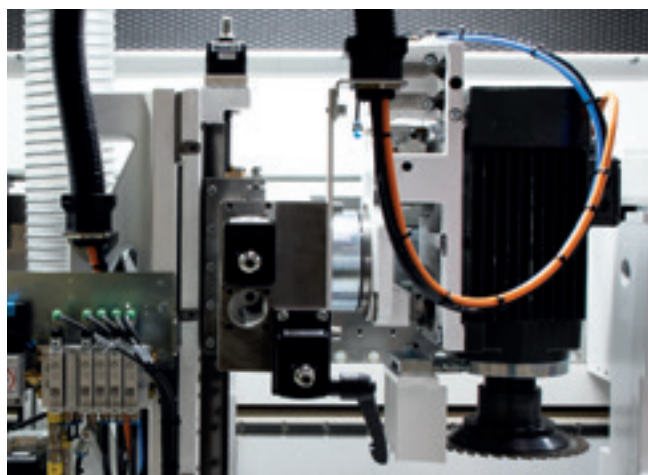
### Opracování malých dílců

Větší flexibilitu ve výrobním procesu zajišťuje opracovatelnost dílců <240 mm až minimálně 120 mm. To je možné díky optimálnímu a bezpečnému držení dílce. To je zajištěno malými rozrůstky mezi přítlačnými válci



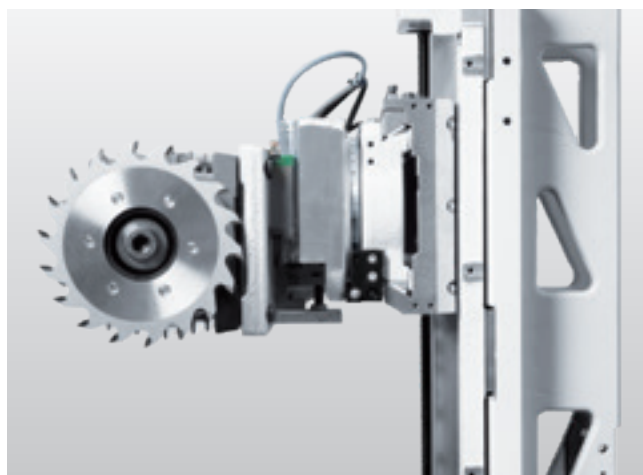
## Standardní frézovací jednotka pro drážkování | Průběžné opracování

Pro efektivní výrobu vašich dílců při jednom průchodu strojem bez nutnosti dalších procesních kroků.



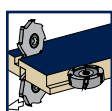
### Standardní drážkovací agregát SF21

Drážkování, falcování a profilování ve stroji bez dalšího procesního kroku.



### Automatizace podle potřeby

Nastavení se provádí motoricky, nebo z přednastaveného programu.



# Hranová bruska na EDGETEQ S-500 profiLine

## Vždy připravena

Rovné hrany, zkosení, nebo rádiusy na dýhovaných dílcích můžete obrábět na brusných jednotkách HOMAG - KS10 či brusných jednotkách PS41 a PS42.

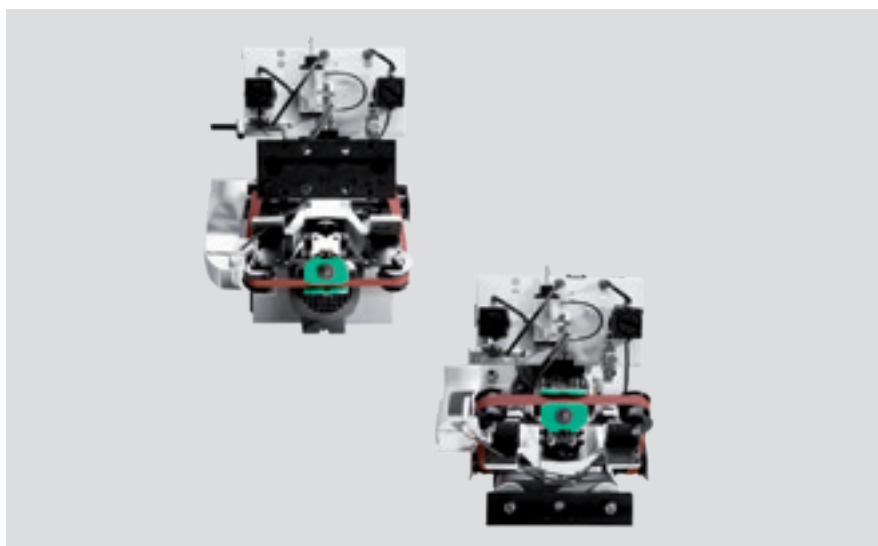
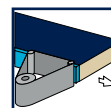


### Pásová bruska KS10

Pro broušení rovných dýhovaných hran včetně oscilace pásu.

### Automatizace podle potřeby

Odstavení pracovní jednotky a plynulé nastavení pro různé tloušťky hran.

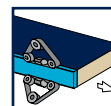


### Brousící agregát pro zkosení a rádius PS41 a PS42

Pro broušení horního a spodního zkosení nebo rádiusů.

### Automatizace podle potřeby

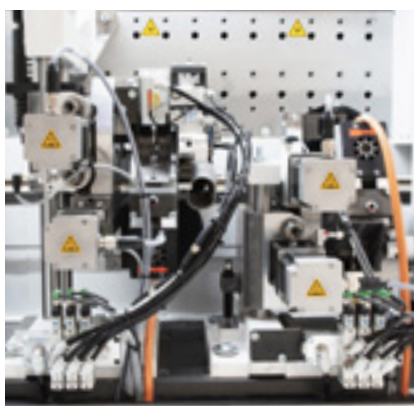
Odstavení pracovní jednotky a plynulé nastavení pro různé tloušťky hran.



## 2-Profilová technika

### Automamaticky a přesně nastavitelný

Díky 2 profilové technologií HOMAG je možné automaticky přestavovat mezi 2 profily a zkosením. Servomotorické přestavení umožní velmi krátkou dobu nastavení s velkou přesností.



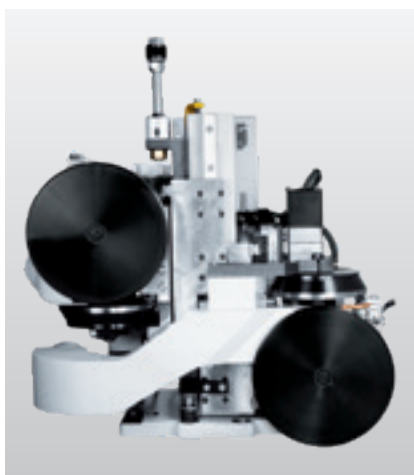
#### **Vícetupňový frézovací agregát MS 40/45**

Plně automatické přestavení na 2 různé profily díky použití servomotorů.



#### **Multifunkční zaoblovací agregát MF 60 Servotrim**

K obrábění přesahů hran na horní a dolní ploše obráběného dílce jakožto i ke kopírování rohů přední a zadní hrany.



#### **Multifunkční tvarová cidlina MN21**

Pro vyhlazení frézovaných hran pro optimální vzhled.

## 3-Profilová technika |

# Zkrajte dobu nastavení a dosahujte dokonalých výsledků

Díky 3 profilové technologii HOMAG je možné automaticky přestavovat mezi 3 profily a zkosením. Servomotorické přestavení umožní velmi krátkou dobu nastavení s velkou přesností.



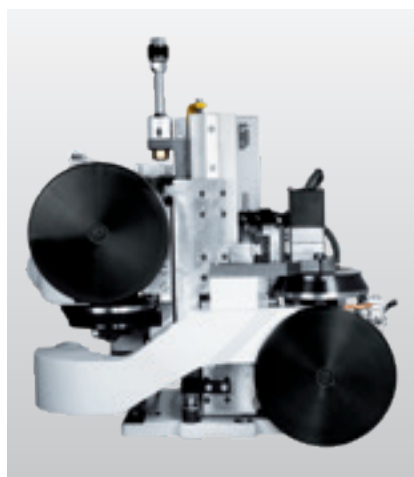
**Multifunkční frézovací agregát MF21**

K profilovému frézování hrany.



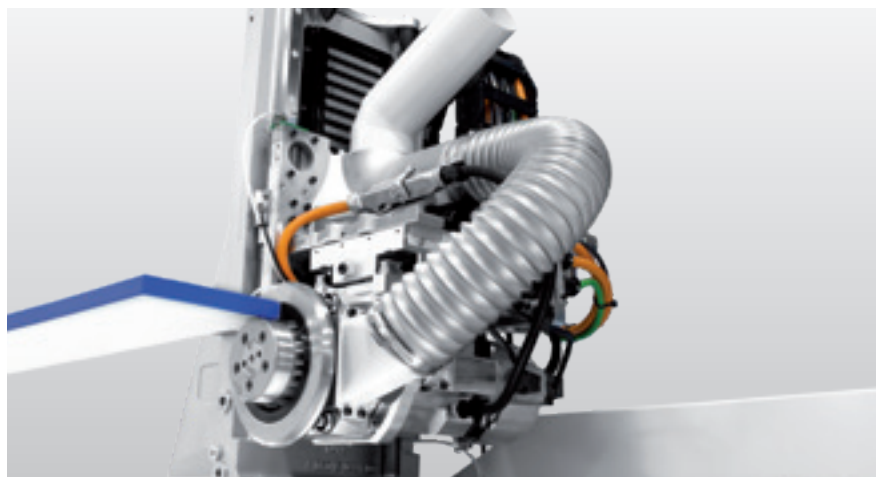
**Zaoblovací agregát FF32**

Pro zaoblení hran na předním a zadním konci dílce při různých rychlostech posuvu.



**Multifunkční tvarová cidlina MN21**

Pro vyhlazení frézovaných hran pro optimální vzhled.



**Zaoblovací agregát FK30**

Pro zaoblení přední a zadní hrany dílce

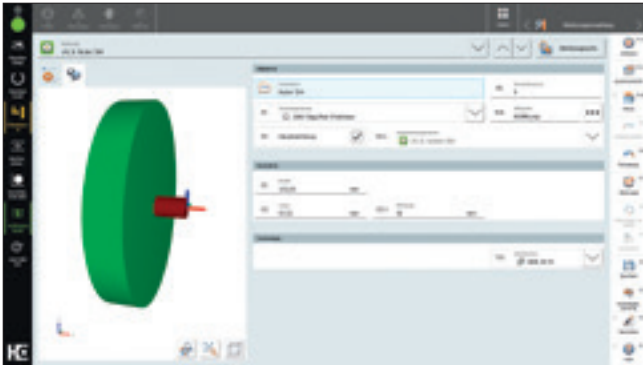
## powerTouch nové generace: **powerTouch2**

Rychlejší, pohodlnější a přehlednější: Využívejte výhod našeho nového zdokonaleného dotykového uživatelského rozhraní powerTouch Provedli jsme další optimalizaci koncepce obsluhy a přizpůsobili ji požadavkům našich zákazníků. Ovládejte nyní své stroje HOMAG ještě rychlejším

a intuitivnějším způsobem. Nový a moderní design je jasný a přehledný. Inovační dotykové ovládání je navrženo tak, abyste dospěli zcela snadno a pohodlně k požadovanému výsledku.

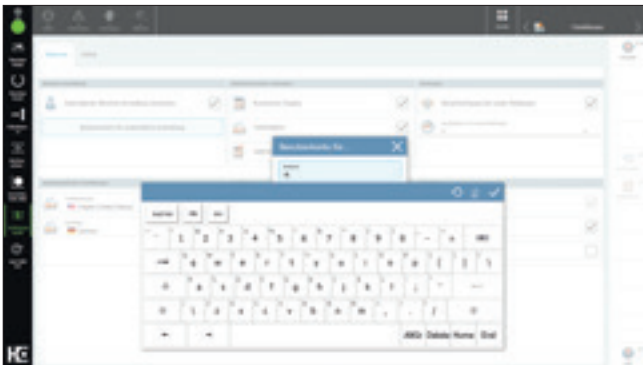


Naše úspěšná filozofie powerTouche – **jednoduché, jednotné, ergonomické, evoluční** – důsledně zdokonalené provedení.



#### Ještě přehlednější

Vytvořili jsme ještě srozumitelnější strukturu obrazovky powerTouch2. Uvidíte pouze ty informace, které jsou pro Vás důležité. Všechny důležité informace na první pohled - neunikne vám žádný detail a to vše ve svěžím a atraktivním designu.



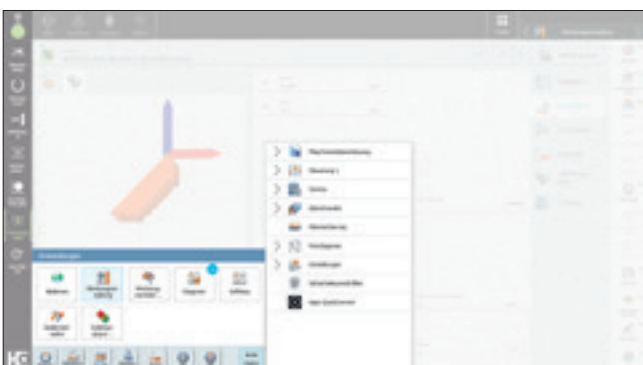
#### Ještě rychlejší

S novou generací powerTouch zadáváte data do stroje ještě rychleji. Ve srovnání s předchozí verzí ušetříte až 30 % času. Umožňují to nové funkce, jako je automatické doplňování slov, vyskakovací klávesnice, která zůstává průběžně otevřená a umí funkce podobné systému Windows, jako je výběr běžných akcí přímo tlačítkem Start.



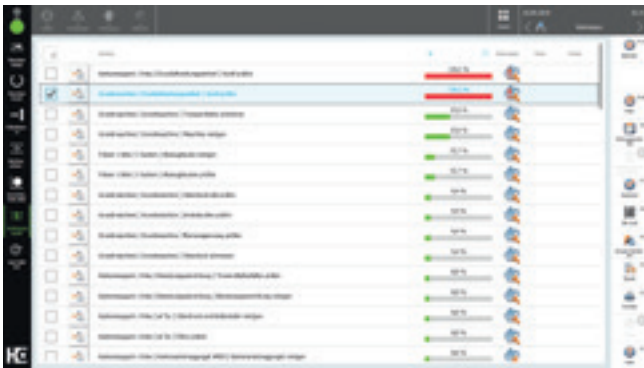
#### Ještě intuitivnější

Obsluhovat stroj je zábava. Mnoho funkcí je podobných jako u chytrého telefonu nebo tabletu, a jsou tak již známy. Dokonce i začátečníci se zorientují na první pokus a dokáží stroj pohodlně ovládat již za krátký čas.



#### Ještě pohodlnější

Vylepšili jsme také dialogové okno semaforu a úvodní nabídku. Dlouhým stisknutím programových ikon nejenže zobrazíte možné akce, nýbrž je můžete přímo vyvolávat a aktivovat. Reakce ovládaní je tudíž okamžitá a neztrácíte čas otevíráním aplikací. Kromě toho lze k aplikacím zobrazovat také obrázky pro náhled a doplňkové informace místo pouhých programových ikon. Vede to rovněž k větší transparentnosti a zamezuje zbytečné navigace v aplikacích.



### Vyhodnocení pomocí MMR Basic

Software vyhodnocuje produktivitu vašeho stroje a poskytuje informace o údržbě závislé na používání stroje.



### Programování pomocí woodCommander

Uživatelsky přívětivý systém, který využívá programování pomocí graficky, podporovaných vstupních maker.



### MMR Professional

MMR Basic vyhodnocuje další směny, analyzuje chybové zprávy a umožňuje připojení k centrálnímu počítači v kanceláři.



### Diagnostika woodScout

Kromě chybových zpráv v prostém textu, woodScout graficky zobrazuje místo poruchy na stroji. Zde můžete uložit i vlastní opatření pro odstraňování problému.



### Podpora prostřednictvím teleservice

Nejrychlejší servis a pomoc prostřednictvím cílené analýzy chyb přes internet.



# Aplikace, které usnadňují práci

# tapio

Partner

## DataSave

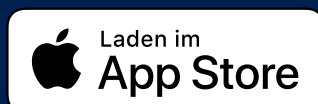
- Chrání know-how ke stroji a konfiguraci
- Rychlejší servis při výpadcích strojů
- Šetří čas při obnovení výroby
- Šetří náklady na údržbu
- Automatické zálohování i více strojů

## ServiceBoard

- Rychlé a snadné vytváření servisních požadavků a jejich odeslání na správné adresy
- Živá videodiagnostika pro řešení servisních operací
- Redukce jazykových a vzdálenostních bariér díky použití videa
- Funguje i bez napojení strojů na tapio (je tak vhodné i pro starší stroje)

## MachineBoard

- Upozornění stroje
- Parametry a stav strojů si lze prohlížet odkudkoliv v reálném čase
- Seznamy chyb, varování, údržby a akcí
- Zobrazení času zbývajících do příštího zásahu obsluhy stroje



**Bezplatné demo bez registrace u všech aplikací tapio. Prostě stačí jen stáhnout a vyzkoušet.**

## tapio je otevřený ekosystém v odvětví zpracování dřeva

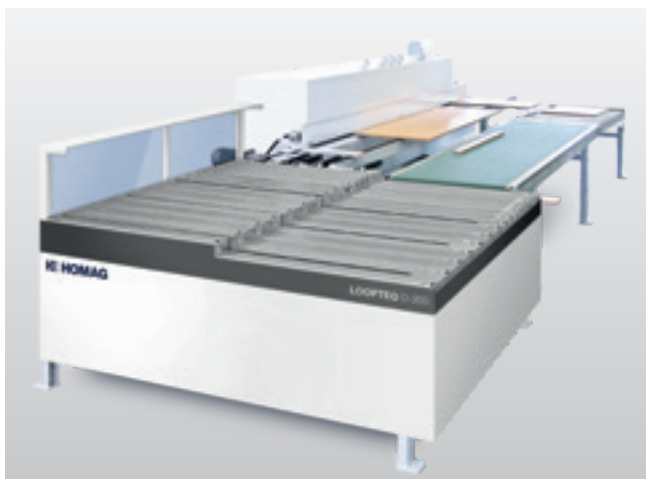
Znamená to, že se mohou zapojit všichni, kteří vykonávají činnost v odvětví zpracování dřeva. Neboť společně s našimi obchodními partnery vyvíjíme digitální řešení pro všechny.

Aktuálně k dispozici v zemích EU a ve Švýcarsku.

(Kvůli krátké životnosti IT prostředí garantujeme kompatibilitu s platformou tapio po dobu 5 roků)

## Vyšší produktivita pro vaši olepovačku hran

Zpětná vedení obráběných dílců řady LOOPTEQ doplňují optimálně stroje sérií EDGETEQ. LOOPTEQ O-200 je ideální pro malé, úzké a středně velké dílce. Pro velké množství dílců, od malých a lehkých až po velké a těžké obrobky je ideální pomocník LOOPTEQ O-300. Díky vysokému stupni automatizace je LOOPTEQ O-600 Edition s obrobkem opravdu všestranný.



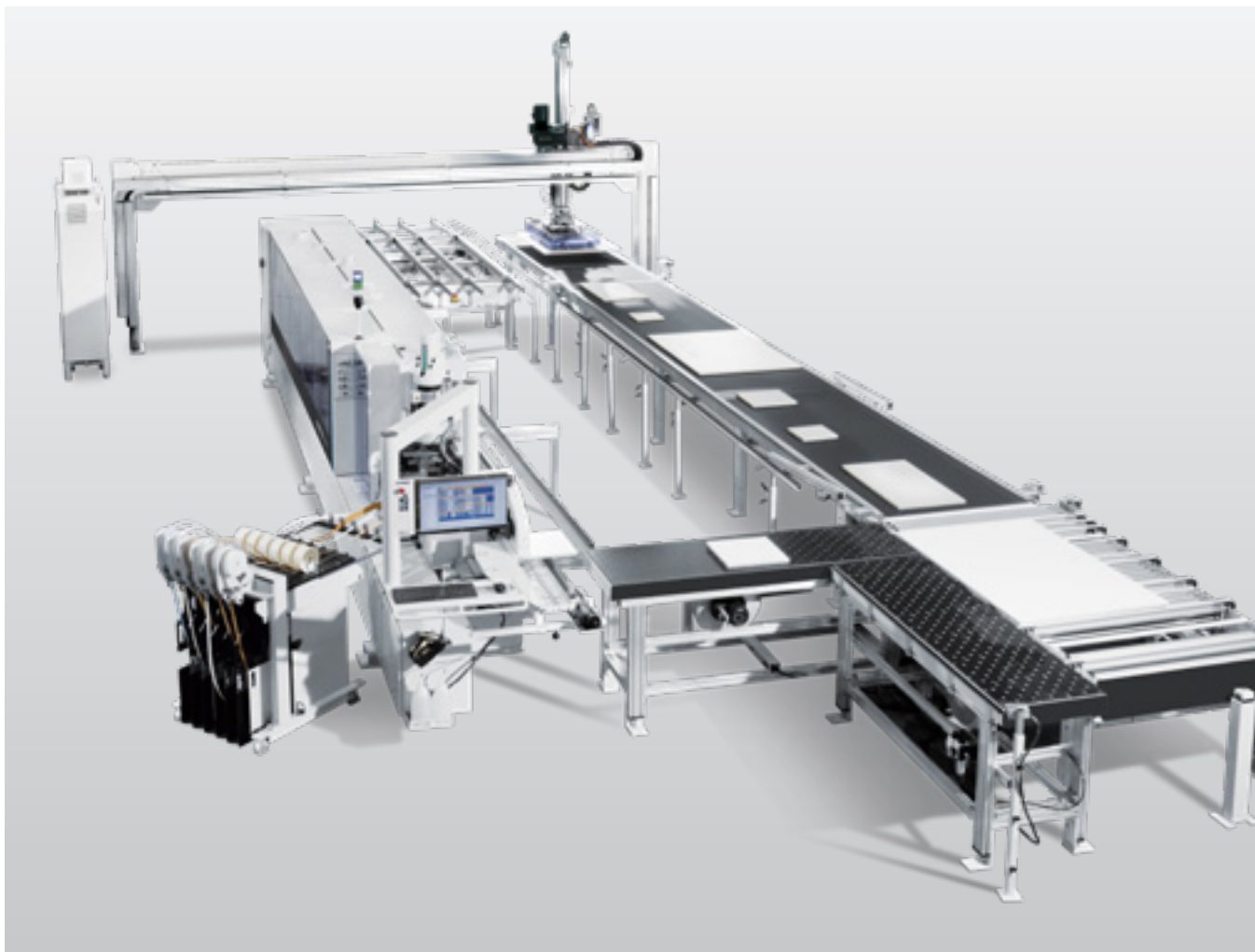
### **LOOPTEQ O-200 - ideální pro malé, úzké a středně velké dílce**

- Rychlá amortizace – vyplatí se již od doby nasazení 9 hodin týdně
- Flexibilní organizace personálu - díky hospodárnému provozu jednoho člověka
- Ergonomický způsob práce – ruční manipulace s dílci se sníží na minimum
- Lepší kontrola kvality – rychlá reakce při přizpůsobování materiálu



### **LOOPTEQ O-300 - ideální pro širokou škálu dílců, od malých a lehkých až po velké a těžké obrobky**

- Rychlá amortizace - vyplatí se již od doby nasazení 15 hodin týdně
- Nízké náklady na kvalitu - šetrné zacházení s obrobkem pomocí vzduchového polštáře
- Flexibilní organizace personálu - díky hospodárnému provozu jednoho člověka
- Ergonomické ovládání



### LOOPTEQ O-600 Edition

Díky vysokému stupni automatizace je LOOPTEQ O-600 Edition s obrobkem opravdu všestranný. Hotové obrobky lze vysunout nebo naskládat.



### Integrovaná manipulace s dílci LOOPTEQ O-600 Edition

- Propojený tok materiálu s vysokým výkonem
- Definovaná rotace pro správný návrat dílce k obsluze
- Šetrné zacházení díky vakuové traverze
- Ekonomicky výhodné - obsluha 1 člověkem.
- Zaměstnanci jsou zbaveni fyzické práce

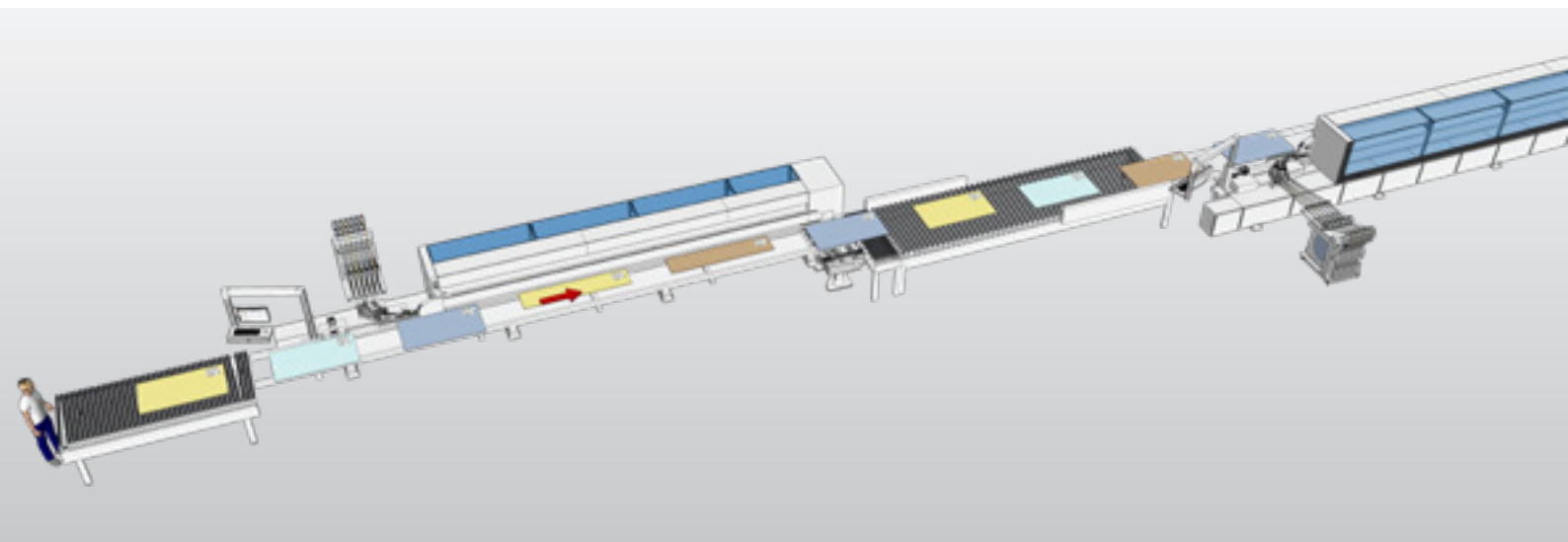
### VÝHODY

- Nízké náklady na kvalitu
- Flexibilní organizace zaměstnanců
- Ergonomické ovládání
- Inteligentní automatizace
- Zvýšení produkce

## Výrobní linky s EDGETEQ S-500 profiLine

Stroje řady EDGETEQ S-500 profiLine jsou vybaveny tak, aby dva stroje mohly být propojeny jako linka. Můžou být

zkombinovány se zásobníkem a přepravní stanicí. Zeptejte se na HOMAG Basiskonzepten 1 und 2.



### Výrobní linka pro střední kapacitu

Na tomto příkladu jsou dílce obrobny dvěma operacemi ze všech 4 stran. Dílce se vracejí ve stohu nebo jednotlivě.

### Řízení woodFlex

Pro řízení výrobní linky a sledování obrobků.





# HC LIFE CYCLE SERVICES

Kvalitní servis a individuální poradenství jsou při zakoupení našich strojů samozřejmostí. Podporujeme Vás servisními inovacemi a výrobky, které jsou přizpůsobeny Vaším

požadavkům. Díky krátkým reakčním časům a rychlým řešením Vám zajišťujeme vysokou dostupnost a ekonomickou výrobu – po celou dobu životnosti Vašeho stroje.



## TELESERVICE

- Hotline podpora vyškolenými odborníky na službu TeleService ohledně řízení, mechaniky a procesní techniky. Z toho vyplývá o 92 % méně zásahů na místě a tudíž rychlejší řešení pro Vás!
- Aplikace ServiceBoard pomáhá řešit konkrétní úlohy snadno a rychle. Umožňuje to provádění mobilní živé videodiagnostiky, automatické odesílání servisních požadavků nebo používání online katalogu náhradních dílů eParts.



## SPARE PARTS SERVICE

- Vysoká dostupnost a rychlá dodávka dílů.
- Zajištění kvality díky používání předdefinovaných sad náhradních dílů a dílů podléhajících opotřebení, sestávajících z originálních náhradních dílů.
- Online identifikace a poptávka náhradních dílů 24 h denně na adrese [www.eParts.de](http://www.eParts.de) nebo jejich objednávání ještě rychleji a pohodlně v novém e-shopu společnosti HOMAG

([shop.homag.com](http://shop.homag.com)).



## MODERNIZACE

- Udržujte svůj strojový park aktuální a zvyšte svou produktivitu a kvalitu vašich produktů. Tak vyhovíte již dnes požadavkům kladeným na výrobky zítřka!
- Podporujeme Vás prováděním aktualizací, modernizací i poskytováním poradenství a vývojem.



## DIGITAL SERVICES

- serviceRemote - TeleService nové řešení budoucnosti! Rychlé obnovení výroby díky rozsáhlému přístupu zaměstnance TeleService k relevantním datům.
- serviceAssist - vám nabízí pomoc, která vám pomůže. Kombinace našich zkušeností a údajů o stroji vede k návrhům preventivních řešení nové aplikace.



## SOFTWARE

- Telefonická podpora a rady od softwarové podpory.
- Digitalizace částí vzorku pomocí 3D skenování šetří čas a peníze ve srovnání s přeprogramováním.
- Následné propojení vašeho strojového parku s inteligentními softwarovými řešeními od návrhu po výrobu.



## FIELD SERVICE

- Zvyšování dostupnosti strojů a kvality výrobků certifikovaným servisním personálem.
- Pravidelná kontrola při provádění údržby/inspekcí garantuje nejvyšší kvalitu Vašich výrobků.
- Minimalizace prostojů v případě nepředvídaných poruch díky vysoké dostupnosti našich techniků.



Pro Vás je k dispozici více než...

**1.350**

pracovníků servisu na celém světě

**0 92 %**

méně zásahů na místě díky úspěšné službě  
TeleService

**5.000**

zákazníků na školeních/rok

**150.000**

strojů ve 28 jazycích elektronicky  
zdokumentovaných v katalogu eParts



#### ŠKOLENÍ

- Díky školicím kurzům přesně přizpůsobeným vašim potřebám mohou zaměstnanci optimálně obsluhovat a udržovat stroje HOMAG.
- V této souvislosti obdržíte školicí dokumenty specifické pro zákazníka s osvědčenými cvičeními.
- Online školení a webináře: uče se bez cestování - setkejte se s trenérem v digitální učebně.

## **HOMAG Group AG**

info@homag.com

www.homag.com



## **YOUR SOLUTION**