

# EDGETEQ

## S-500 / S-500 profiLine

**Nejvíce prodávaná a celosvětově oblíbená.**

Naše série 500 pro efektivní olepování hran.





# Perfektní hrany zhotovené flexibilními stroji pro náročné zákazníky

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.

Speciálně na ně se zaměřuje inovativní generace olepovaček hran HOMAG EDGETEQ S-500: Nabízí větší vybavení a díky tomu ještě vyšší flexibilitu.

## YOUR SOLUTION

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



## OBSAH

- 04 Přednosti
- 06 Druhy materiálů | Parametry hran | Zpětná vedení
- 08 EDGETEQ S-500 | Technické údaje
- 12 Agregátová technika
- 38 2profilová technika | 3profilová technika
- 40 Software | Aplikace a digitální pomocníci
- 45 powerTouch2
- 44 Zpětné vedení LOOPTEQ
- 52 Výrobní linky
- 54 Life Cycle Services



## Výhody zařízení EDGETEQ S-500

### - VĚTŠÍ FLEXIBILITA DÍKY ROZŠÍŘENÉ NABÍDCE AGREGÁTŮ

Vícestupňový frézovací agregát MS40, multifunkční agregát pro tvarové frézování MF60 Servotrim a profilovací škrabku MN11 pro dva profily lze nyní použít na zařízení EDGETEQ S-500. Tyto agregáty nabízejí ještě více možností pro individuální požadavky.

### - JEDNODUCHÉ ZPRACOVÁNÍ PUR

PUR, EVA a airTec lze na přání zpracovat pomocí jednoho stroje.

### - VYŠŠÍ DISPONIBILITA A KRATŠÍ PŘÍPRAVNÝ ČAS STROJE

U olepovacích agregátů AG12 a AG12 Basic lze nanášecí jednotku tavného lepidla jednoduše vyprázdnit ve stroji.

### - MÉNĚ ČIŠTĚNÍ A VĚTŠÍ BEZPEČNOST

Pneumatická dávkovací šoupátka na nanášecí jednotce tavného lepidla se zavírají automaticky, zabraňují znečištění a snižují náročnost čištění např. při výpadku proudu.

### - VĚTŠÍ NÁKLADOVÁ EFEKTIVITA

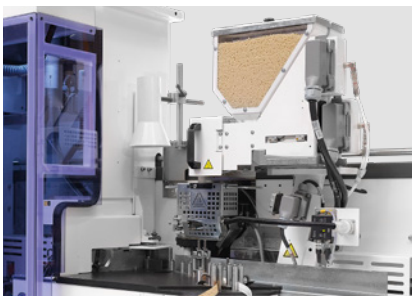
Kombinace agregátů lze optimálně přizpůsobit vašim požadavkům – jako 2profilovou nebo 3profilovou techniku.

### - MOŽNOST ROZŠÍŘENÍ

Díky vrtacímu rastru se stroje snadněji rozšiřují a nabízejí ještě větší bezpečnost investic.

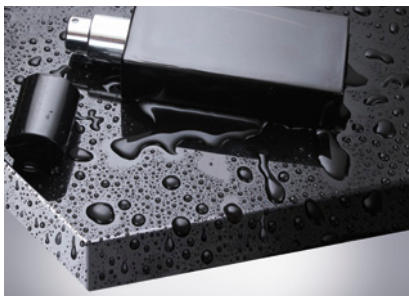
### - EDGETEQ S-500 PROFILINE

Stroje profilLine nabízejí ještě více možností konfigurací a enormní flexibilitu.



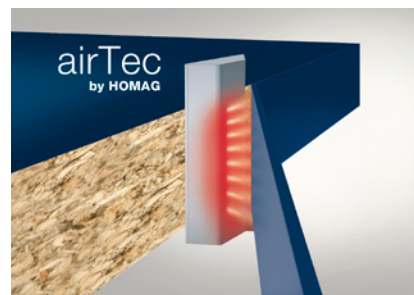
#### Olepovací agregáty – bezpečnější nanášení tavného lepidla

Olepovací agregáty HOMAG jsou ideální pro rychlé a silové olepování. Vyhřívaný váleček na nanášení lepidla zajišťuje optimální lepicí teplotu. Standardem je tavící jednotka EVA



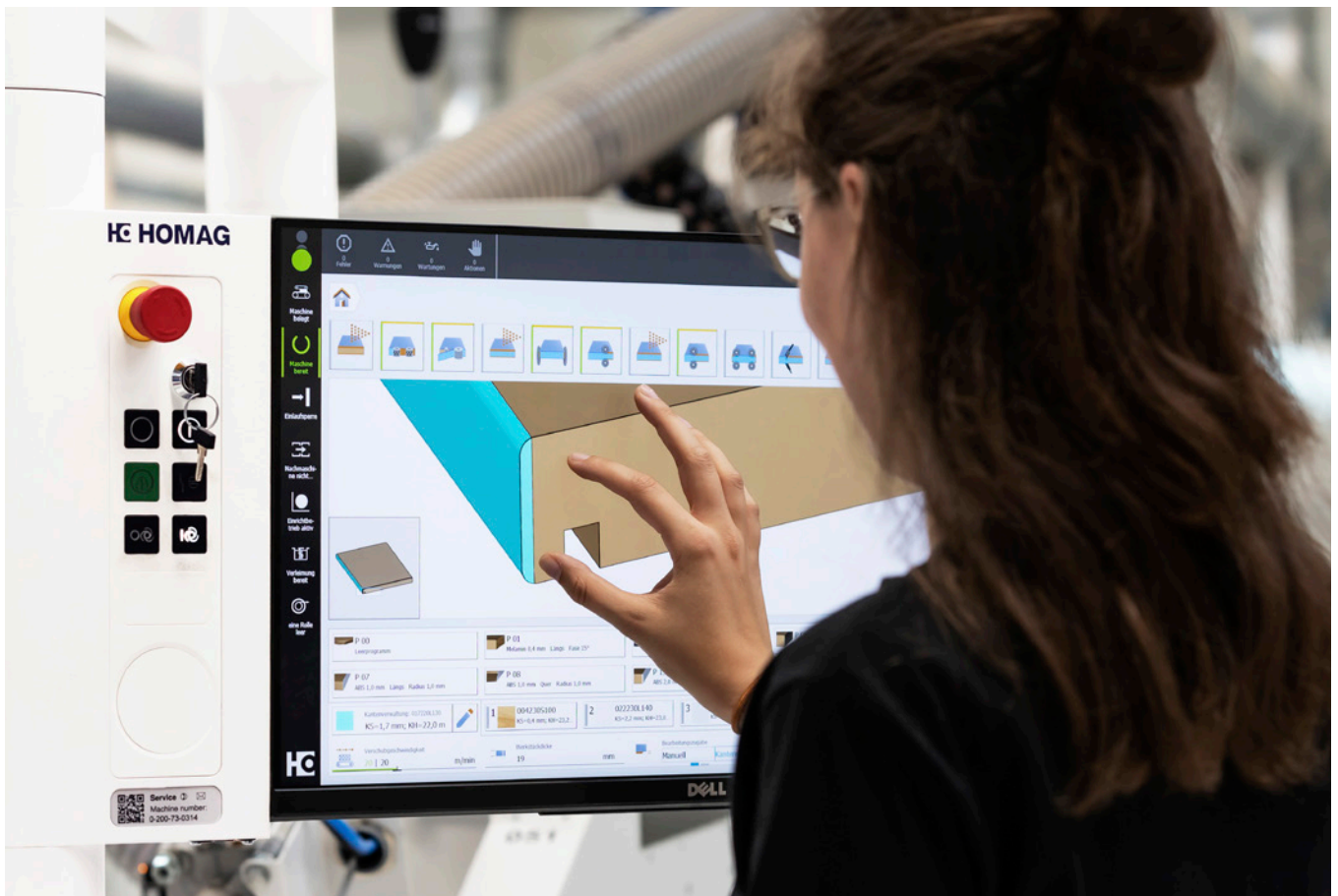
#### Olepování hran pomocí PUR

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 ohřivačem vzduchu, díky němuž je tento proces markantně výkonnější, šetrnější ke zdrojům a tišší.



### Intuitivní ovládání pomocí řízení powerTouch

Pomocí širokouhého vícedotykového monitoru ovládáte funkce stroje přímým dotykem prstu. Ovládání významně usnadňuje ergonomicky uspořádaný design i bezpečnost funkcí nápovědy a průvodců.



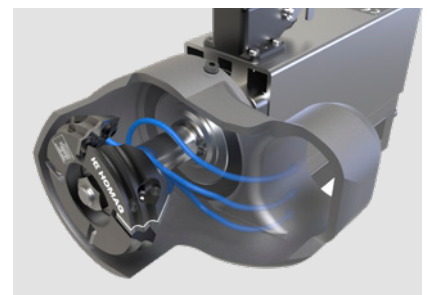
### Horní řemenový přítlak

Horní přítlak z oceli s dvojitým klínovým řemenem je základem pro nejvyšší kvalitu, protože dílce jsou optimálně upnuté pro obrábění.



### Víceprofilová technika

Pro jednoduché seřízení 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 opotřebením a nižším servisním nákladům se zvyšuje hospodárnost a životnost. Snížená rychlost odsávání snižuje spotřebu energie a náklady.

## Druhy materiálů | Parametry hran

Vysoké flexibility se dosahuje obráběním veškerých náklížků: 0,3 mm melaminu, až 3 mm ABS, PP, PVC a dřeva jako materiálu v roli. Masivní lišty a dýhové pruhy jsou do 12 mm přiváděny jednotlivě nebo do 20 mm ze svazku. Kromě toho mohou být ze svazku přiváděny také dýhové pruhy do 1 mm.

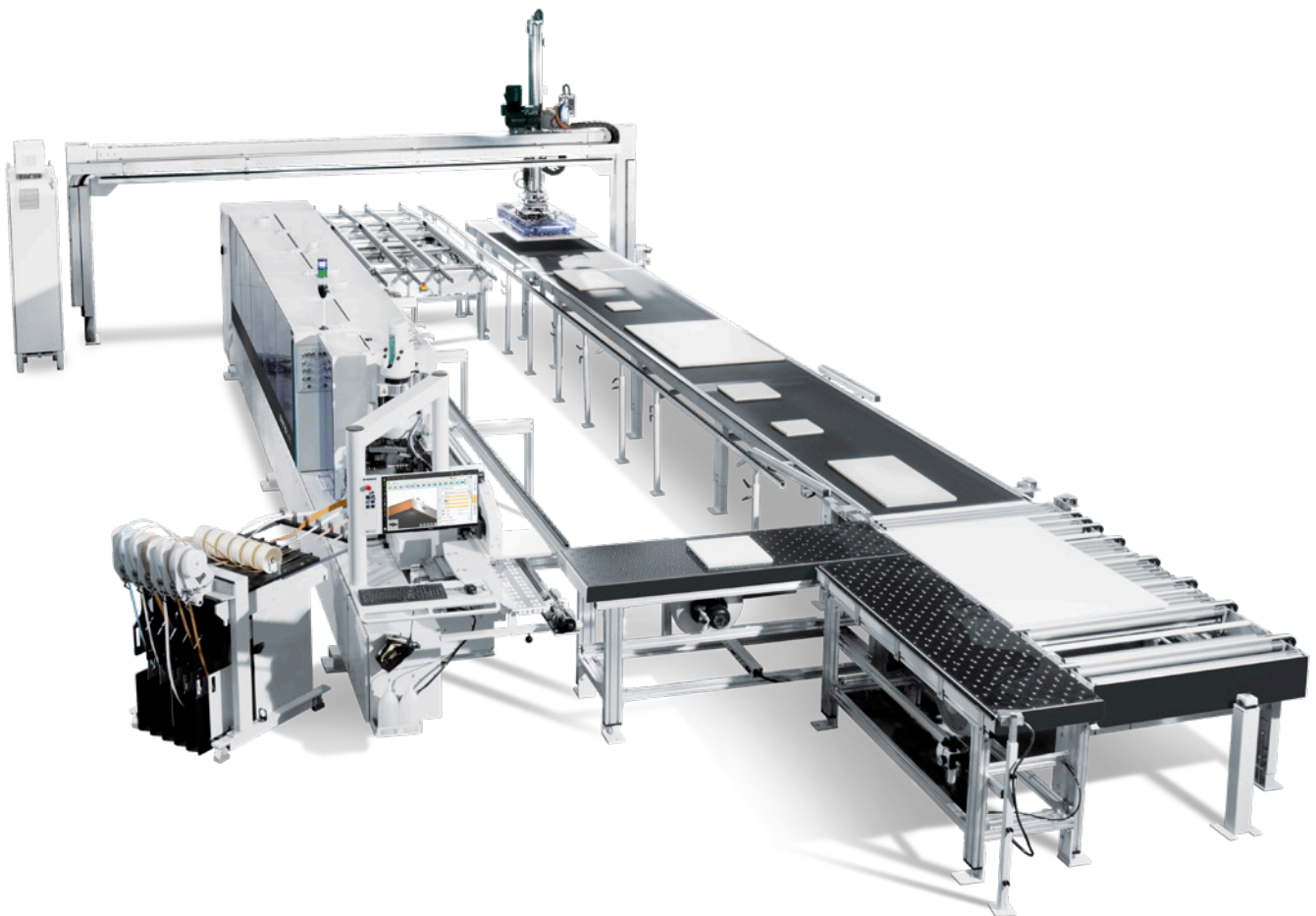
Na perfektní dílce s vysokým leskem se používají důležité komponenty, jako je motoricky poháněný horní přítlak a automatické přestavení škrabek na lepené spáry. Speciální dotykové prvky jsou ideální k obrábění dílců s ostrými a tupými úhly nebo dílců s otvory pro miskové závěsy a příčnými drážkami.

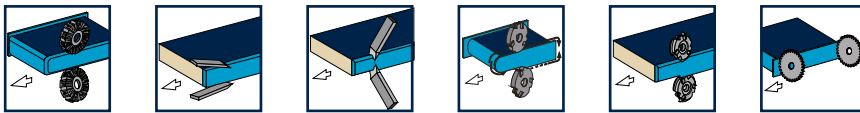
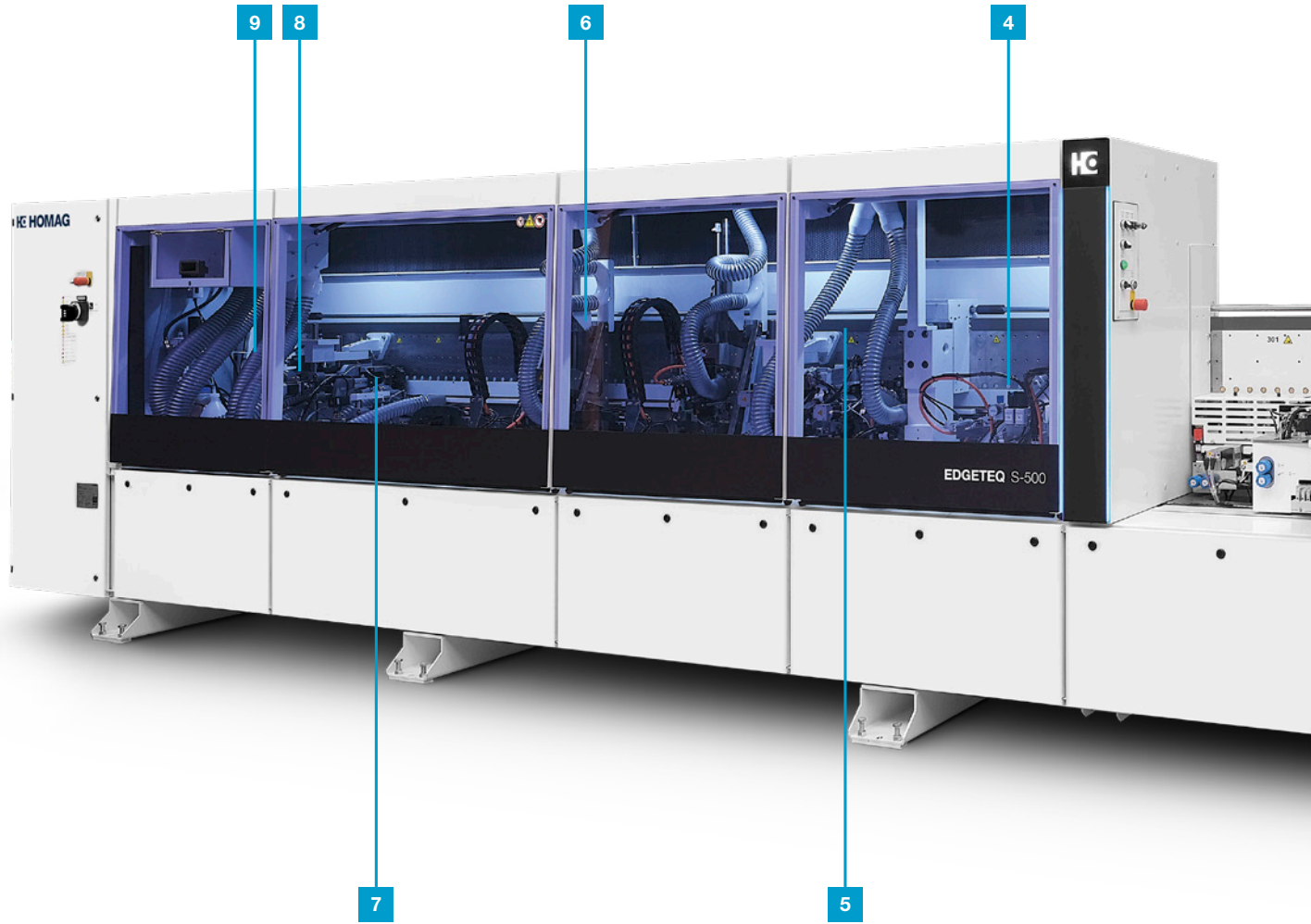


			a	b	c	d	e
	<b>MASIV</b> (mm)				0,4–12,0 (0,4–20,0 doplňkové vybavení)		
	<b>ROLE</b> (mm)		při $b \leq 22$ : min. 60 při $b \leq 40$ : min. 105	8–60 (8–100 doplňkové vybavení)	0,3–3,0	65 (105 doplňkové vybavení)	max. 25
	<b>PRUHY</b> (mm)			12–60 (12–100 doplňkové vybavení)	0,4–1,0		

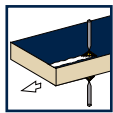
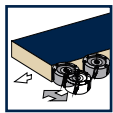
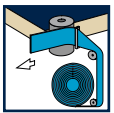
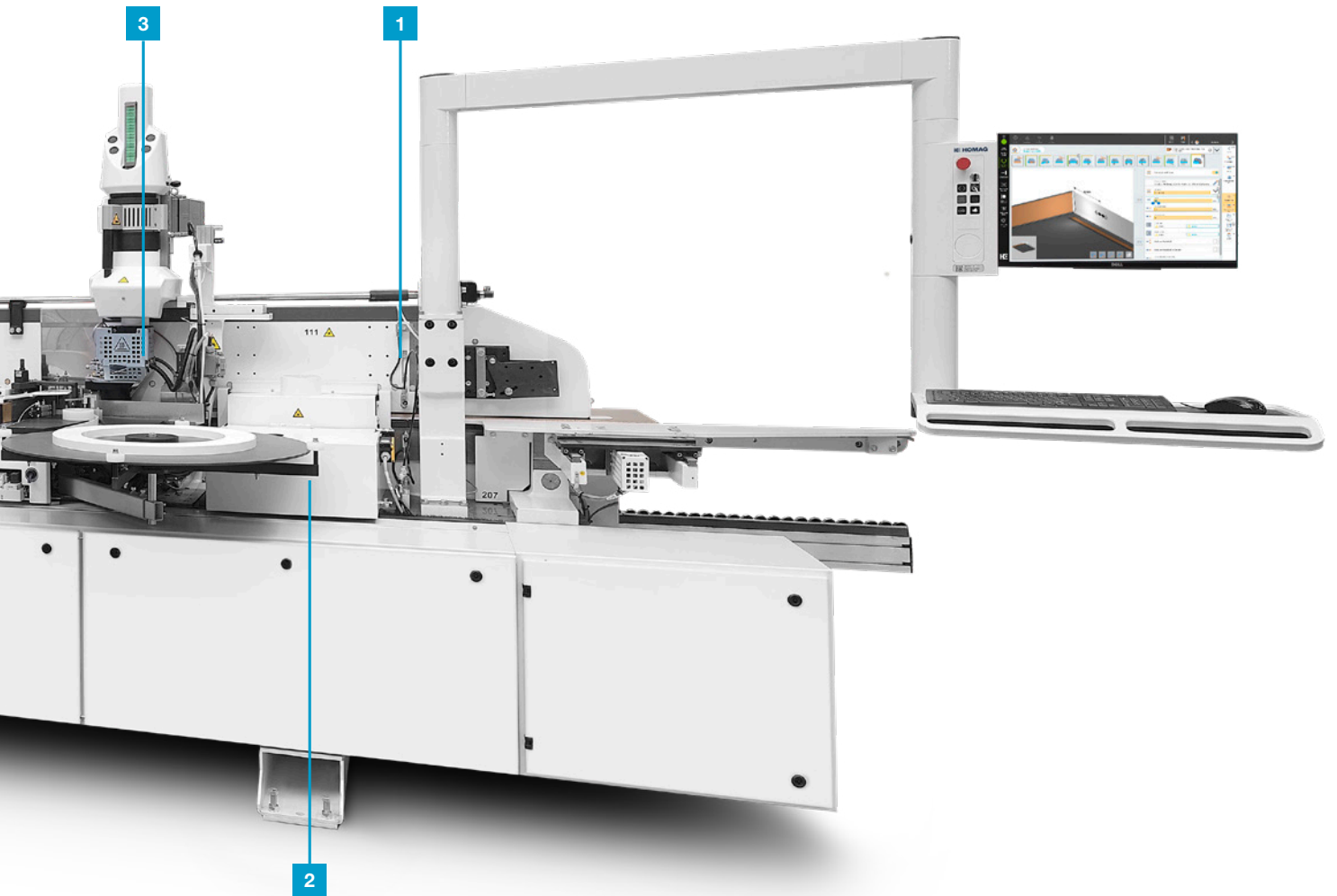
## Zpětná vedení LOOPTEQ pro vyšší produktivitu

Zpětná vedení obráběných dílců řady LOOPTEQ optimálně doplňují stroje sérií EDGETEQ. Díky obsluze prováděné jednou osobou optimalizujete svůj zpětný tok obráběných dílců a dosáhnete tak štíhlého a efektivního výrobního procesu.









## EDGETEQ S-500

- |   |  |   |
|---|--|---|
| <p><b>1</b> Ostříkovací agregát se separačním prostředkem</p> | <p><b>2</b> Frézovací agregát pro hranování</p>    | <p><b>3</b> Olepovací agregát AG12 Basic</p>                              |
| <p><b>4</b> Kapovací agregát</p>                              | <p><b>5</b> Vícetupňový frézovací agregát MS40</p> | <p><b>6</b> Multifunkční agregát pro tvarové frézování MF60 Servotrim</p> |
| <p><b>7</b> Profilovací škrabka</p>                           | <p><b>8</b> Škrabka na lepené spáry</p>            | <p><b>9</b> Lešticí agregát</p>   |

## Konfigurace stroje | Frézování hran – Olepování – Dodatečné opracování

- **FRÉZOVÁNÍ HRAN.** Pro přesné frézování hran jsou k dispozici různé možnosti nastavení a nástroje pro hranování.
- **OLEPOVÁNÍ.** Nejlepší možné kvality lepené spáry z hlediska poměru cena/výkon je dosaženo cíleným použitím tří postupů olepování EVA, PUR nebo airTec.
- **DODATEČNÉ OPRACOVÁNÍ.** Ať už má být použit pouze 1 profil, nebo je vyžadováno přepínání mezi 2 nebo 3 profily – pro všechny případy existuje vhodné řešení, patentované převážně společností HOMAG.





#### ROZMĚRY STROJE

<b>Celková délka (mm)</b>	podle vybavení
<b>Posuv regulovatelný [m/min]</b>	16–20, 25, 28, 30

#### PRACOVNÍ ROZMĚRY

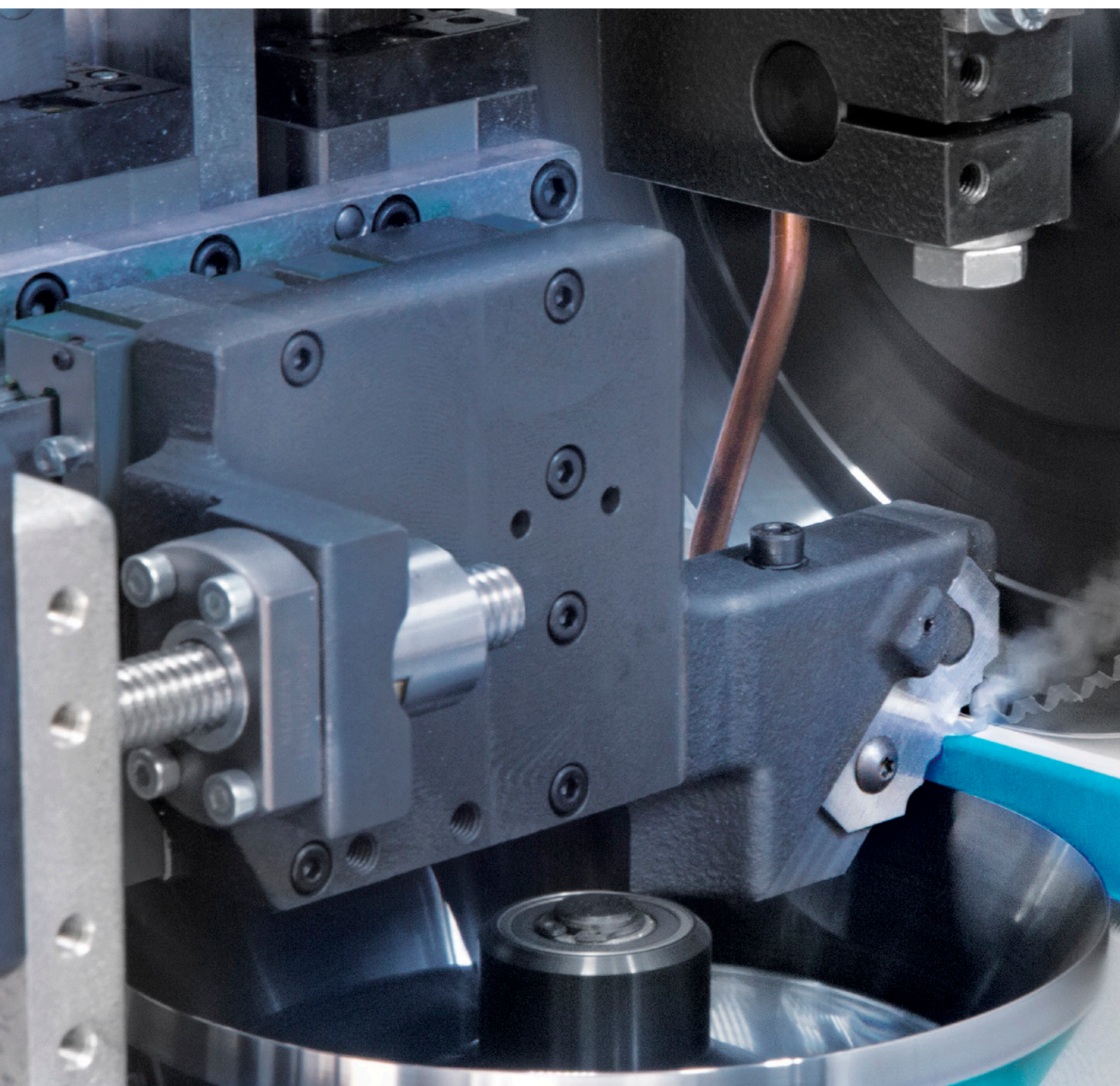
<b>Šířka obráběného dílce (mm)*</b>	
při tloušťce obráběného dílce 8–22 mm	60
<b>Tloušťka obráběného dílce (mm)</b>	12–60 (možnosti: 8–60 / 8–100 / 12–100)
<b>Tloušťka hrany – role (mm)</b>	0,3–3
<b>Tloušťka hrany – pruhy / lišty (mm)</b>	0,4–12 (20)

\* Závisí na tloušťkách obráběných dílců

## Naše agregátová stavebnice: Správné řešení pro jakýkoliv požadavek

Pro mnohostranné různé obráběcí úlohy používáme agregáty z naší vyzkoušené agregátové stavebnice. Naše funkce neustále rozšiřujeme, abychom vám mohli nabídnout správné

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



## SPOLEČNOST HOMAG VÁM NABÍZÍ

- Dokonalou kvalitu frézování díky vystředěnému běhu bez vibrací a vysokou životnost nástroje díky rozhraní HSK u agregátů pro dodatečné opracování
- Minimální přípravný čas stroje díky 3profilové technice u agregátu pro tvarové frézování FF32 se čtyřmi motory a automatickému přestavení škrabek na lepené spáry
- Optimální obrábění např. povrchů s vysokým leskem nebo lehkých desek díky pohybu řízenému servopohonem u multifunkčního agregátu pro tvarové frézování MF60 Servotrim



## Vedení obráběných dílců

Přesné přivádění obráběných dílců je předpokladem pro perfektní kvalitu hran. Využívejte výhod našich řešení, jako je vstupní pravítko, blokování přepravy, posuvné saně či podložka pod obráběný dílec.



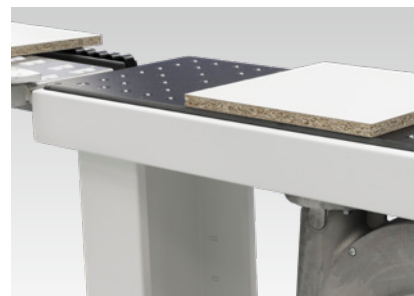
### Ruční obsluha

Co největší volnost pohybu při zasouvání. Nehrozí nebezpečí klopýtnutí přes vlečený kabel.



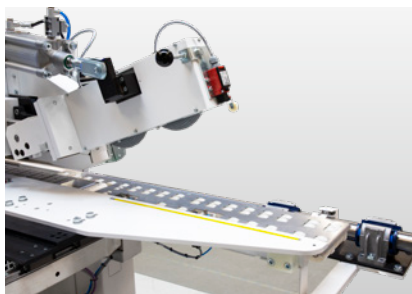
### Blokování přepravy

Pro minimální vzdálenost obráběných dílců a bezpečnou obsluhu. Pneumatically řízené.



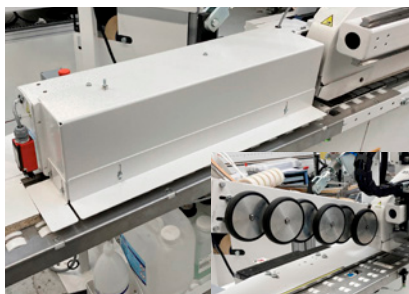
### Stůl se vzduchovým polštářem

Pro bezpečné podávání do stroje.



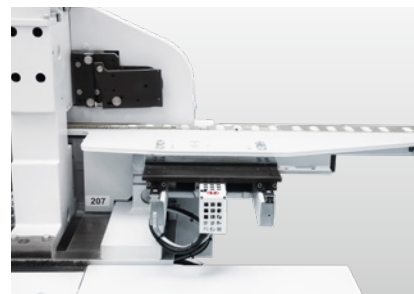
### Vtahovací zařízení se 2 válečky

Pro bezpečné zavádění obráběných dílců.



### Vtahovací zařízení se 6 válečky

Šikmo postavené poháněné válečky z vulkollanu pro bezpečné zavádění obráběných dílců s minimální délkou 250 mm.



### Automatické přestavení vstupního pravítka

Programově řízené, přesné a reprodukovatelné nastavení vstupního pravítka pomocí plynulé osy.



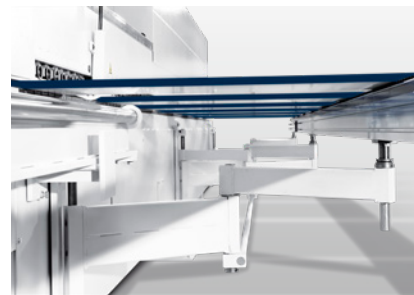
### Posuvné saně

Robustní lineární vedení pro pravouhlé zavádění obráběných dílců.



### Podložka obráběného dílce Basic

Podložku obráběného dílce lze na profilových kolejnicích posunout až o 1000 mm.



### Podložka obráběného dílce v nůžkovém provedení

V důsledku nůžkového provedení lze podložku obráběného dílce pohodlně vytahovat až do 1 000 mm.

## Systémy přivádění obráběných dílců pro zařízení EDGETEQ S-500 profilLine

Systémy přivádění obráběných dílců HOMAG přivádějí obráběné dílce automaticky a přesně do stroje na opracování

hran. Vytvářejí tak základ pro vysokou kvalitu a efektivní proces obrábění.



### Systém přivádění obráběných dílců WZ10

Pokud jsou vaše obráběné dílce již rovnoběžné a v přesném úhlu přiřiznuty na pevný rozměr, doporučujeme přivádění obráběných dílců WZ10. To je určeno speciálně pro přepravu předem naformátovaných obráběných dílců pro flexibilní výrobu.



### Systém přivádění obráběných dílců EZ14

Rovnoběžné a úhlově přesné přiřiznutí není u tohoto přivádění obráběných dílců nutné. V podélném a příčném směru jsou obráběné dílce ručně přiváděny v přesném úhlu.



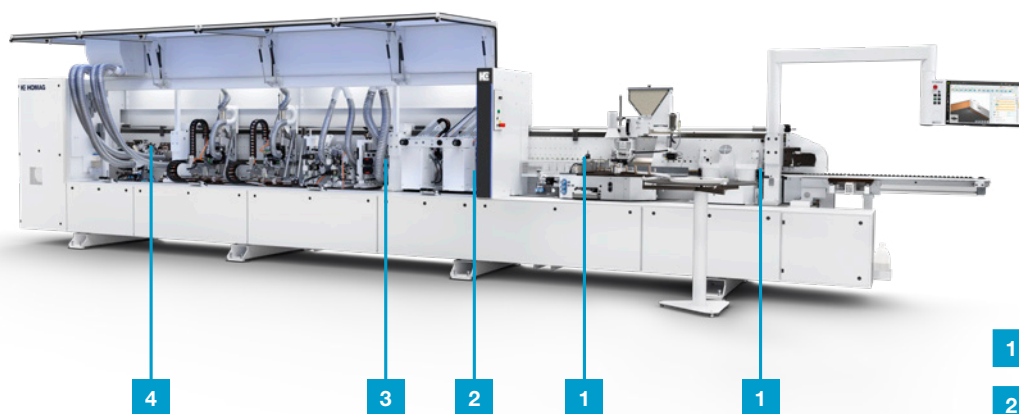
### NOVINKA: Systém přivádění obráběných dílců WZ14

Rovnoběžné a úhlově přesné přiřiznutí není u tohoto přivádění obráběných dílců nutné. V podélném a příčném směru jsou obráběné dílce přiváděny v přesném úhlu. Přesné přiřiznutí převezmou jednotky formátování tohoto zařízení. Jsou možné taktovací výkony do 12 obráběných dílců/min.

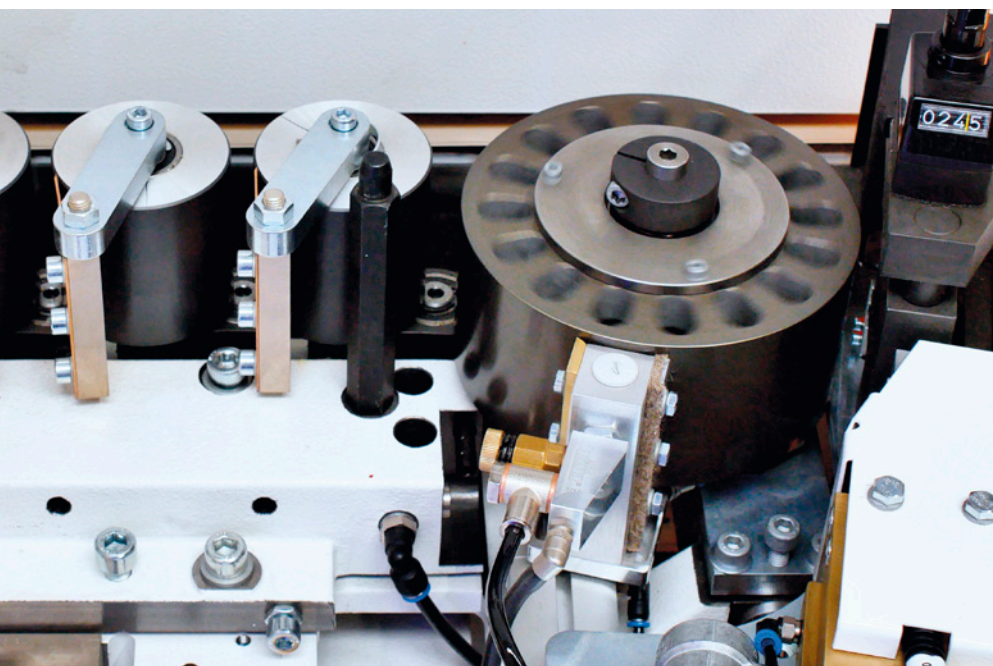
## Ostříkovací agregáty | Váš požadavek, naše řešení

Ostříkovací agregáty zvyšují kvalitu hran během celého obrábění. Separální prostředky zabraňují ulpívání zbytků tavného lepidla, antistatických prostředků a plastových třísek. Jednoduchého odstranění zbytků lepidla se dosahuje použitím

čisticího postříku. Kluzný prostředek brání vzniku lesklých stop na obráběných dílcích a chrání choulostivé povrchy před ořezováním.



- 1** Separální prostředek
- 2** Antistatický prostředek
- 3** Kluzný prostředek
- 4** Čisticí prostředek



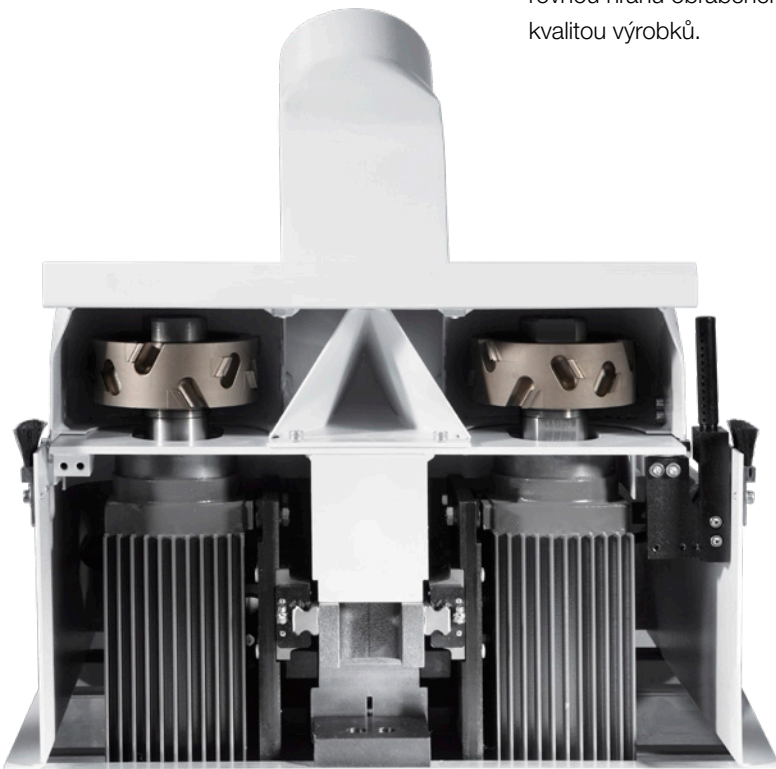
### Ostříkovací zařízení

Nanesení separálního prostředku na přítlačný váleček brání přichycení zbytků tavného lepidla.



## Frézovací agregát pro hranování | Přesnost je základ

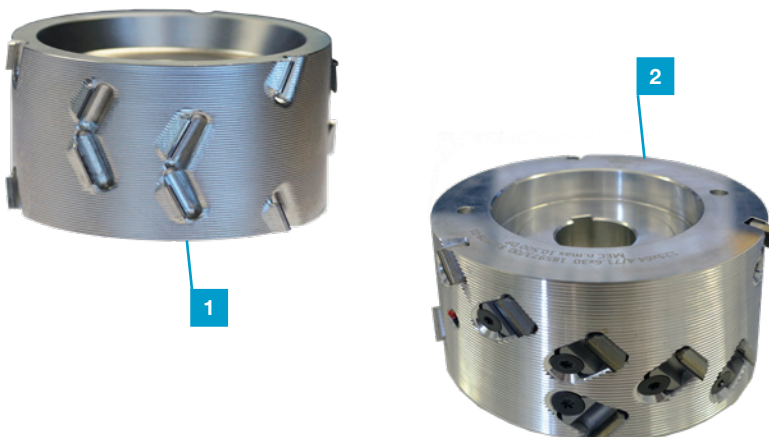
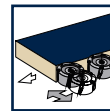
S našim frézovacím agregátem pro hranování získáte základ pro přesnou, absolutně rovnou hranu obráběného dílce bez vytržení i lepenou spáru s konstantně vysokou kvalitou výrobků.



### Frézovací agregát pro hranování

Tento agregát umožňuje vysokou přesnost obrábění, je mimořádně robustní a má nadprůměrně dlouhou životnost. Průměr nástroje s nízkou hlučností a optimalizovaným odvodem třísek (I-systém) činí 125 mm (volitelně 150 mm).

Nastavení se provádí ručně nebo automaticky.



### Diamantový (DIA) nástroj

- Průměr nástroje 125 mm (volitelně 150 mm)
- Dlouhá životnost
- K dispozici jsou pevně osazené břity a případně výměnné břity

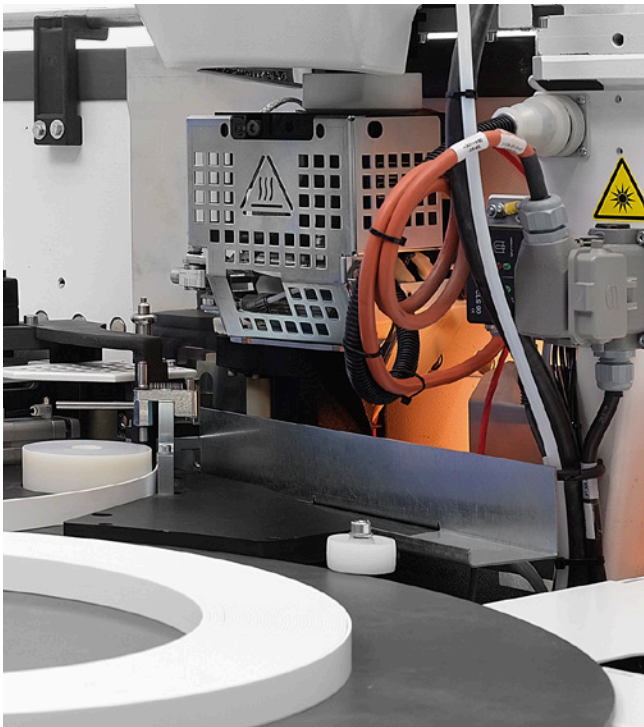
**1** Pevně osazené břity

**2** Výměnné břity

## Olepovací agregáty | Bezpečné nanášení tavného lepidla

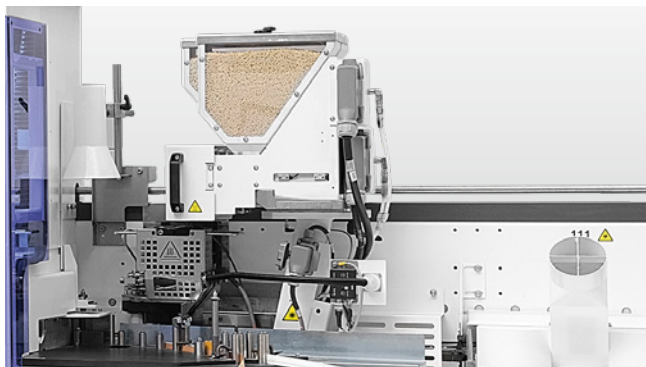
Olepovací agregáty HOMAG se ideálně hodí pro rychlé a silové olepování. Standardem je tavicí jednotka EVA. Vyhřívaný váleček na nanášení lepidla zajišťuje optimální teplotu lepidla. Seřízení výšky zásobníku umožňuje obrábění

dílčů různých tloušťek s jednou výškou hrany. Na přání lze olepovací agregát vybavit také další tavicí jednotkou – pro rychlé přepínání dvou různých barev nebo PUR.



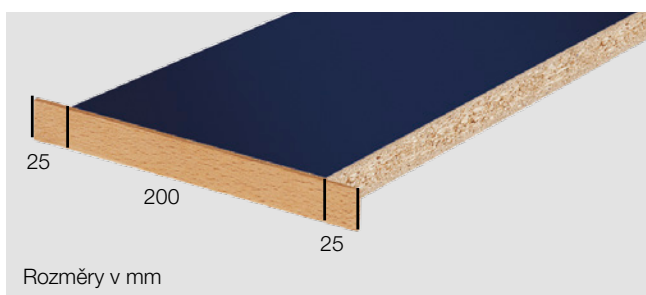
### PŘEHLED VÝHOD

- Krátká doba ohřevu díky regulaci hladiny řízené snímači (lze zvolit 2 hladiny)
- Jednoduché odstranění nanášecí jednotky díky rychlouzávěru
- Tavicí jednotka pro roztavení tavného lepidla podle potřeby automaticky nebo ručně
- Váleček na nanášení lepidla s integrovaným ohřevem garantuje konstantní teplotu a viskozitu pro všechny tloušťky obráběných dílců
- Elektropneumatické upínání válečku na nanášení lepidla a nádrže zamezuje znečištění lepidlem na zadní hraně obráběného dílce
- Vodicí patka zamezuje opotřebení nanášecího válce a zajišťuje konstantní tloušťku lepicího filmu
- Zvednutí válečku na nanášení lepidla při zastavení posuvu
- Vyprázdnění lepidla ve stroji
- Zavření dávkovacího šoupátka při výpadku proudu
- Automatický čistící cyklus dávkovacího šoupátka
- Univerzálně povrstvená nanášecí jednotka QA65 P na PUR a EVA
- Univerzální tavicí jednotka s výměnnými zásobníky pro lepidla EVA a PUR

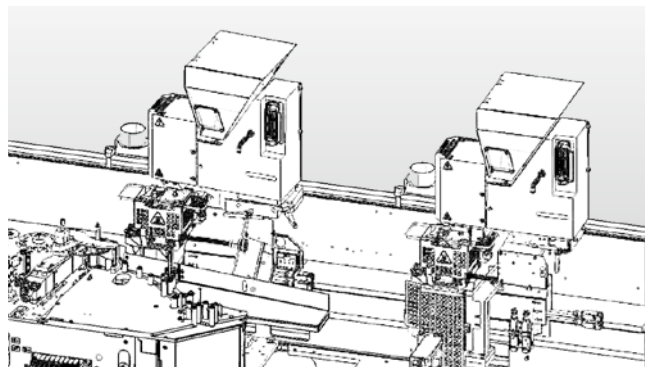


#### Olepovačka na tavné lepidlo AG12 Basic

- Ke zpracování materiálu v roli 0,3–3 mm. Nádrž na granulát pro předzásobení granulátem tavného lepidla a pro jeho předtavení.
- Manipulace s nanášecí jednotkou při přepínání lepidla nebo barvy je jednodušší a nabízí možnost vyprázdnění nanášecí jednotky ve stroji.
- Standardem je pneumatické čištění válce na nanášení lepidla a automatické zavírání dávkovacích šoupátek při výpadku proudu.
- Kryt odsávání – při zpracování EVA i PUR – cíleně odvádí výpary z lepidla.
- U všech olepovacích agregátů lze standardně zpracovávat výšky hran 12–65 mm.
- Zpracování jednotlivých pruhů do tloušťky 12 mm je možné ve standardu.



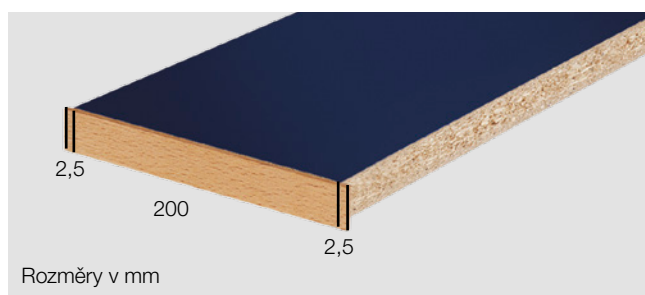
#### Dosavadní technika olepování



#### Druhá (předřazená) olepovačka

Pro automatické přepínání – bez ručního zásahu – mezi tavným lepidlem a PUR nebo mezi dvěma křehkými barvami lze namontovat druhou olepovačku.

U druhé olepovačky si můžete vybrat mezi tavicími jednotkami EVA 6–12 kg/h a 18–35 kg/h.



#### Optimalizovaná technika olepování s přiváděním hran pomocí servopohonu

Přivádění hran s přesností na přední a zadní hraně +/- 2–3 mm ke snížení odpadu z hran.

## PUR lepidlo a HOMAG | Silné spojení

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



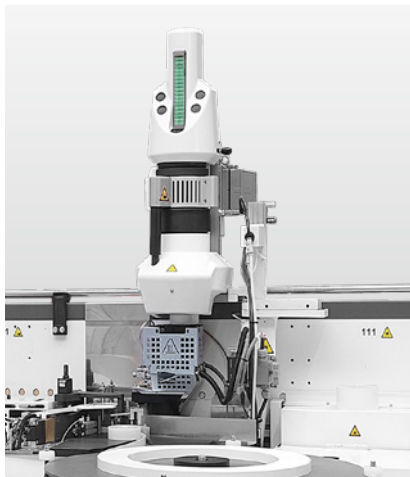
### VÝHODY SPOJENÍ PUR A HOMAG V KOSTCE

- Jedna nanášecí jednotka pro všechny druhy lepidel
- Není zapotřebí další nanášecí jednotka
- Rychlé a silové nanesení tenkého filmu válečkem na nanášení lepidla s integrovaným ohřevem



#### Tavicí jednotka pro PUR

- Tavný výkon až 4 kg/h
- Regulace teploty na ochranu před přehřátím



#### Tavicí jednotka pro PUR

- Tavný výkon až 6 kg/h
- Regulace teploty na ochranu před přehřátím



#### Tavicí jednotka pro PUR jako zařízení instalované na podlaže

- v různých provedeních a kombinacích



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

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



#### Servisní stanice

- Předehřívací/servisní stanice XES200 pro nanášecí jednotku QA65 s jedním skladovacím místem
- Vysoká flexibilita díky až 2 vakuovým nádržím, každá pro nanášecí jednotku QA65, nebo výměnný zásobník pro tavicí jednotku PUR s tavným výkonem až 4 kg/h
- Není zapotřebí vývěva a dmychadlo, ani dusík
- S volitelným příslušenstvím také pro nanášecí jednotky pro CNC olepovací agregát na hrany powerEdge Pro / Pro Duo

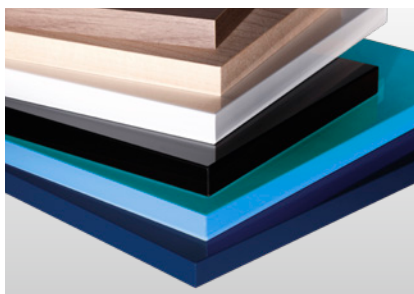


#### Vakuová nádoba

- Kompaktní pojízdná nádrž pro nanášecí jednotku PUR
- Není zapotřebí vývěva a dmychadlo, ani dusík

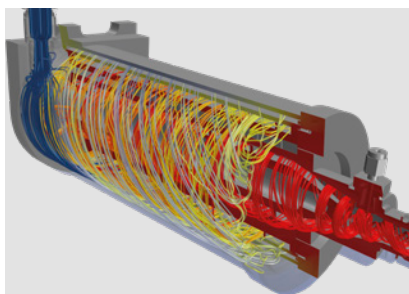
## airTec | Ideální vstup do technologie s nulovou spárou

Proces airTec se prosadil jako řešení nulové spáry v segmentu řemeslných provozů a středně velkých podniků. Odpovědí společnosti HOMAG na rostoucí poptávku je inovativní, výkonné a ke zdrojům šetrné řešení airTec. Srdcem agregátu airTec je rotační ohřívač vzduchu, který se kromě vysoké účinnosti vyznačuje také podstatně nižší 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 spojí horkým vzduchem. Používají se přitom speciální hrany. Ty se skládají z dekorační 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 úzkou plochou.



### Inovační rotační ohřívač vzduchu

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

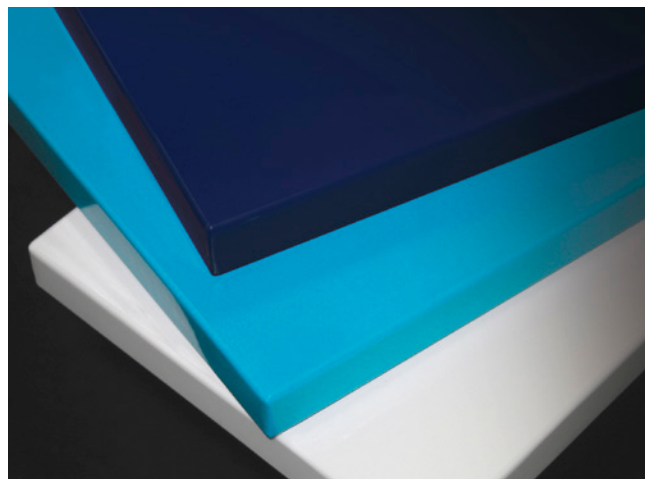
## VÝHODY

- Snížení hluku
- Účinnější a šetrnější ke zdrojům
- Rovnoměrný proud vzduchu pro vysokou kvalitu
- Rychlé přepínání mezi zařízeními airTec a tradiční technikou olepování
- Jednoduché ovládání pomocí řízení powerTouch



### Flexibilita při olepování

Na zařízení EDGETEQ S-500 jsou k dispozici 3 postupy olepování s automatickým přepínáním. Na jednom stroji lze použít jak airTec, tak EVA a PUR. Postup lze zvolit podle potřeby. Přepínání mezi airTec a EVA nebo airTec a PUR se provádí automaticky bez ruční manipulace.



### airTec v provozu na směny

Agregát airTec lze použít také pro nepřetržitý provoz.

## laserTec na zařízení EDGETEQ S-500 profiLine | Technologie s nulovou spárou pro vysoké rychlosti posuvu

HOMAG laserTec je název technologie s nulovou spárou, která od základu změnila výrobu nábytku. Lepená plocha je

roztavena laserovým paprskem a poté přímo nalisována na obráběný dílec. Výsledkem jsou hrany nejvyšší jakostní třídy.



### Pro celé spektrum laserových hran

Na zařízení EDGETEQ S-500 profiLine lze pomocí technologie HOMAG laserTec zpracovávat veškeré druhy hran, které jsou běžně k dostání na trhu, jako PVC, ABS, PP nebo PMMA. Laserově aktivní vrstvu lze individuálně nastavit podle požadavků výrobku a zákazníka.

### VYSOKOU HOSPODÁRNOST UMOŽŇUJÍ:

- Jednoduché procesy obsluhy
- Nízké vedlejší náklady
- Nejvyšší dostupnost
- Reprodukovatelné výrobní parametry
- Výroba šetrná ke zdrojům
- Nejvyšší bezpečnost výroby
- Použití při vysokých rychlostech posuvu a u velkých obráběných dílců



# Olepování se systémem

V případě silového olepování je rozhodující, aby byly optimálně sladěny zcela odlišné faktory. Předehřívání obráběného dílce, nanášecí jednotka, rychloupínací systém, tavicí jednotka, zásobník a přitlačná zóna si u systému HOMAG navzájem perfektně odpovídají. Automatické dávkování množství lepidla vede k ještě vyššímu výkonu a nákladové efektivitě.



## Automatická výměna lepidla:

Pomocí dodatečně namontované nanášecí jednotky lze přepínat mezi dvěma druhy lepidla nebo barvami.



## Automatické dávkování množství lepidla

Pomocí uživatelského rozhraní powerTouch2 se nanášené množství snadno a rychle nastavuje.



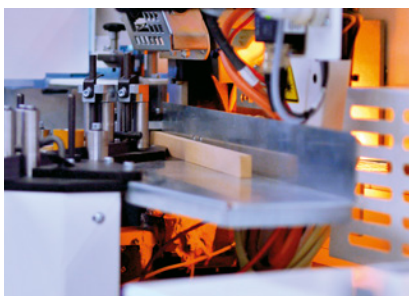
## Výměnné zásobníky pro lepidla EVA a PUR

Pro rychlou výměnu lepidla pomocí univerzální tavicí jednotky.



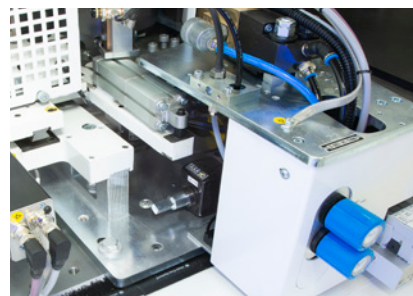
## Předehřívání obráběného dílce

Vysoce pevné slepení díky optimálnímu předehřívání obráběného dílce.



## Vkládání širokých masivních lišt

Široký zásobník s vysokou kapacitou pevných délek a optimálním přístupem k plnění.



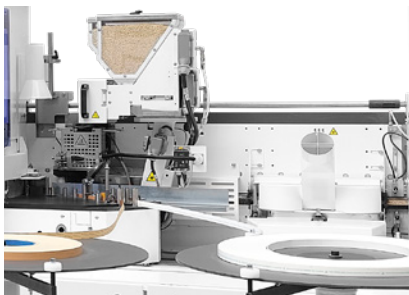
## Seřízení výšky zásobníku

Ke zpracování materiálu v roli 0,3–3 mm a lišt z masivního dřeva do 12 mm (20 mm). S jednou výškou hrany lze pojíždět na různé tloušťky obráběných dílců.



## Ruční zásobník s 1 kotoučem

Jedno přivádění hran a 1 horizontální uchycení kotouče. Přivádění hran pomocí servopohonu ke snížení odpadu z hran.



## Automatický zásobník se 2 kotouči

Dvojí přivádění hran a 2 uchycení kotouče pro automatické přepínání mezi 2 hranami.

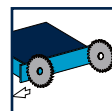
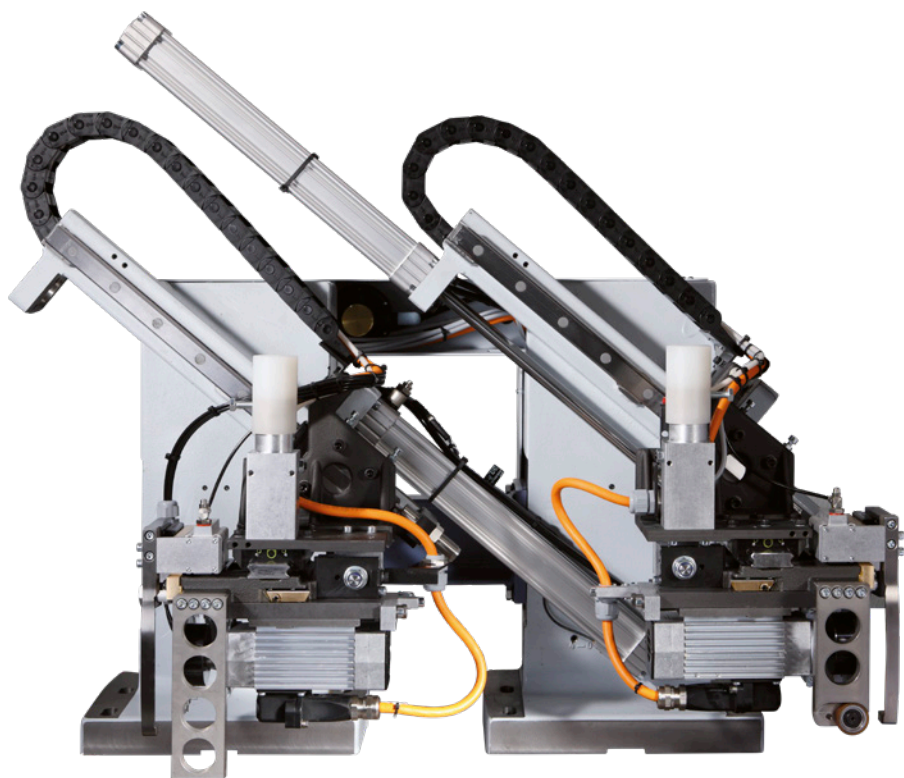


## Zásobník se 6 kotouči

Automatické přivádění šesti různých hran.

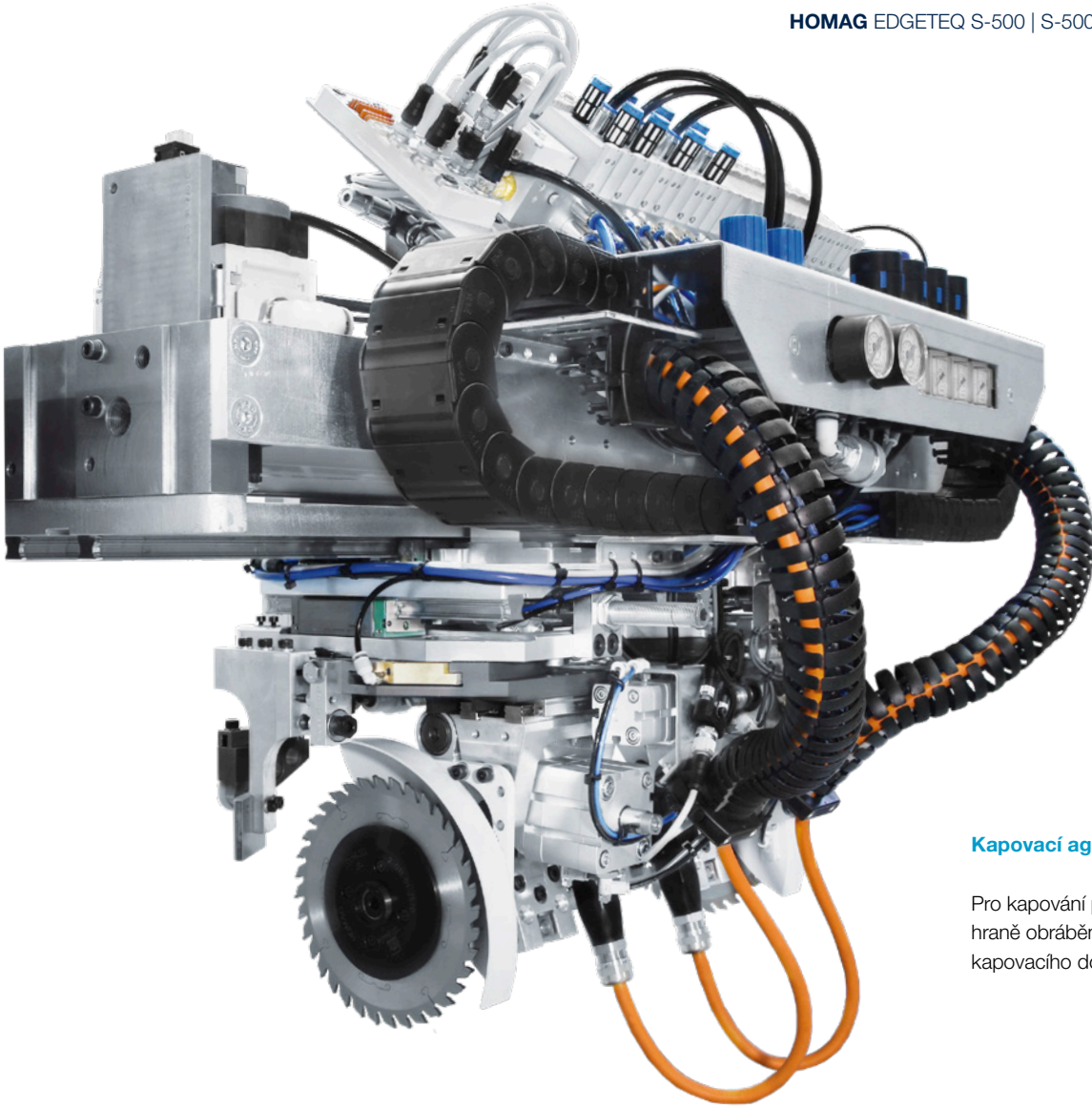
## Kapovací agregáty | Pro kapování přesahů na čelních stranách

Kapovací agregáty připravují obráběné dílce perfektně na následující obrábění frézováním. Čelní stranu lze kapovat rovně nebo se zkosením.



**Kapovací agregát HL81**

Pro kapování přesahů hran na přední a zadní hraně obráběného dílce pomocí řezání tahem pro čisté kapovací řezy.



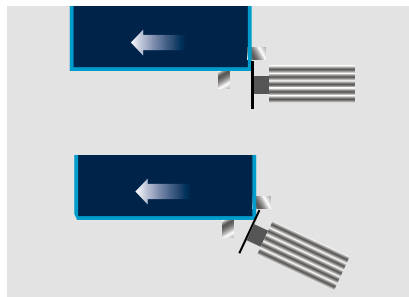
### Kapovací agregát PK25

Pro kapování přesahů hran na přední a zadní hraně obráběného dílce pomocí svislého kapovacího dorazu.



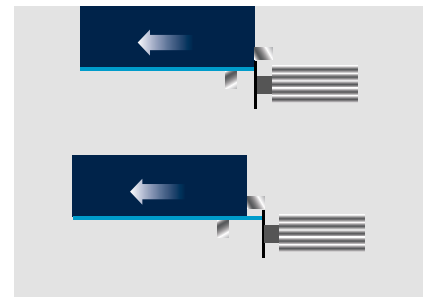
### Kapovací agregát PK25

Rychlost posuvu do max. 25 m/min.



### Automatizace ve standardním vybavení

Programovatelné nastavení kapovacího motoru zkošená hrana / rovná hrana pro rychlou změnu kapování rovné hrany na kapování zkošené hrany.



### Automatizace podle potřeby

Pro rychlou změnu kapování se zarovnáním, např. masivních lišt či vkládacích den, na kapování s přesahem, např. dokončovací frézování agregátem pro tvarové frézování.

## Frézovací agregáty | Pro lícovací frézování

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

dokážou řízeně zachycovat třísky. Tyto agregáty a rozhraní HSK patentované společností HOMAG zajišťují vysokou kvalitu obrábění a životnost nástroje.



### Hrubovací agregát

Pro hrubování přesahů hran nahore a dole.

### Automatizace podle potřeby

Automatické přepínání z lícovacího frézování na frézování s přesahem hrany s 2bodovým přestavením.



### Agregát pro jemné frézování PF20

K frézování zkosené hrany a poloměrů s optimalizovaným odsáváním třísek a ručním seřizováním.

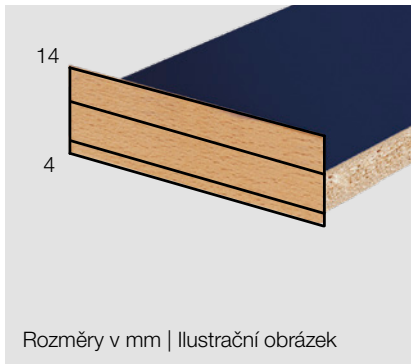
### Automatizace podle potřeby

Automatické přepínání 2 poloměrů a zkosené hrany se provádí pomocí agregátu PF21.



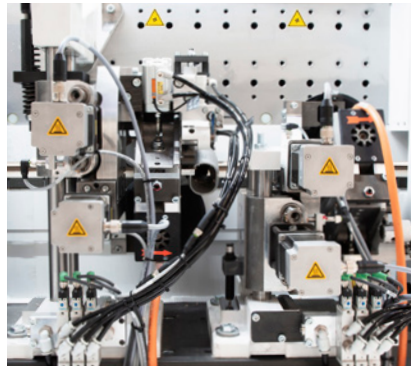
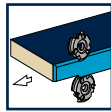
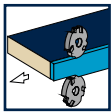
### Multifunkční frézovací agregát MF21

Automatické přepínání 3 poloměrů a zkosené hrany.



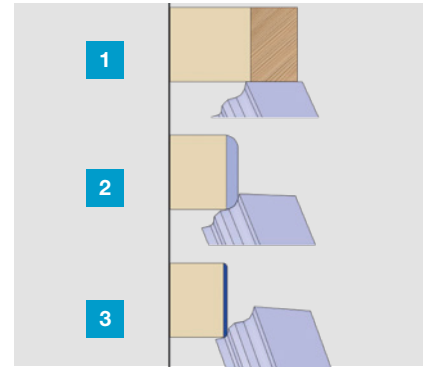
#### Hrubovací agregát BF10 / BF20

Jsou možné větší přesahy díky vylomení předem vyražené perforace na krytu odsávání.



#### Frézovací agregát BF40 / MS40

Plně automatické přestavení 1 nebo 2 různých profilů a stupně nástroje pro rovinné frézování díky použití servomotorů.



1 Nástroj pro rovinné frézování: MS40

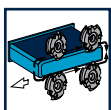
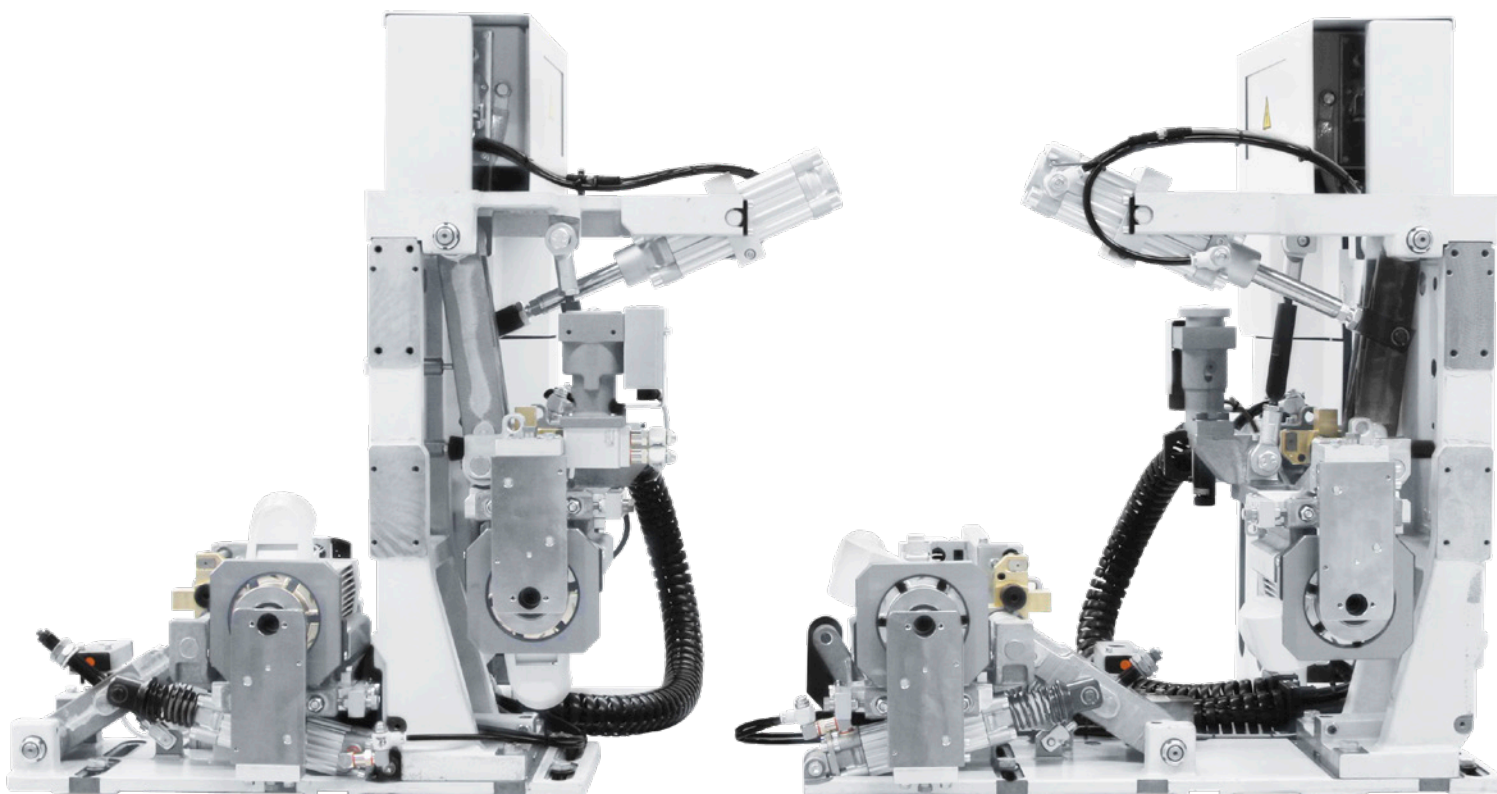
2 Profil 1: MS40

3 Profil 2: MS40



## Agregáty pro tvarové frézování | K zaoblování rohů

Agregáty pro tvarové frézování HOMAG ofrézují přední a zadní hranu obráběného dílce. Důležitá nastavení se provádějí pomocí volby programu v řízení.

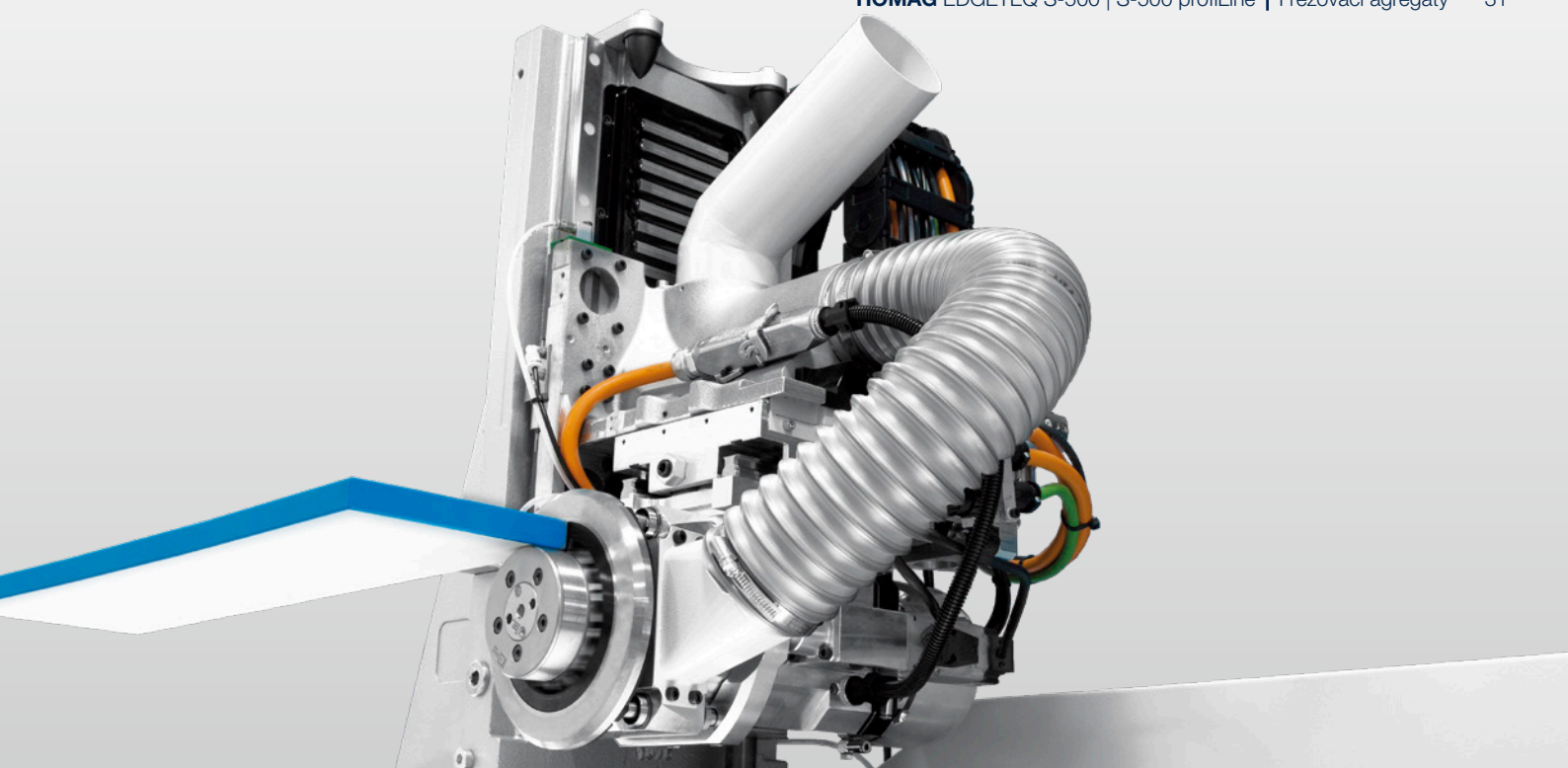


### Agregát pro tvarové frézování FF32

Díky rozdělení řezu na čtyři motory lze každý roh obrábět v sousledném chodu. Získáte tak perfektní kvalitu frézování pro všechny druhy hran – dokonce i u dýhy. Tloušťky obráběných dílců a rychlosti posuvu se přizpůsobují automaticky, bez ručního zásahu.

### Automatizace podle potřeby

Plynulé seřízení zkosené hrany / poloměru pro rychlou změnu obrábění, např. z hrany 0,4 mm na hranu 2 mm.

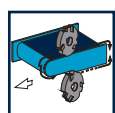


#### Multifunkční agregát pro tvarové frézování MF60 Servotrim

Pohyb je řízený servopohonem s funkcí Soft Touch pro optimální obrábění např. povrchů s vysokým leskem nebo lehkých desek.

#### Automatizace podle potřeby

Přestavení na dva různé poloměry a automatické seřízení vodících kotoučů.



#### Agregát pro tvarové frézování FK30

Průběh pohybu řídí lineární motory. Vysoká zrychlení lineárních motorů u zaoblení hrany umožňují nejlepší možnou kvalitu obrábění.

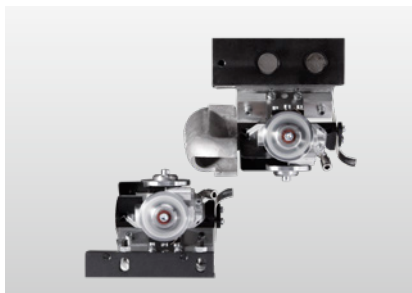
#### Automatizace podle potřeby

Přestavení na 2 nebo 3 různé poloměry a automatické přestavení průměru vodícího kotouče.



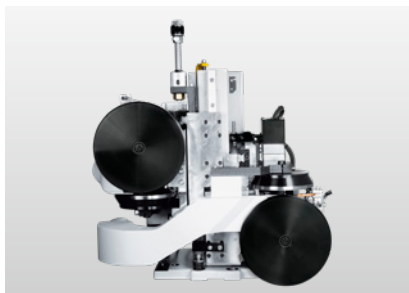
# Dokončovací agregáty | Optimálně vzájemně sladěné

Kvalitu vašich výrobků zvyšují naše vzájemně perfektně sladěné dokončovací agregáty.



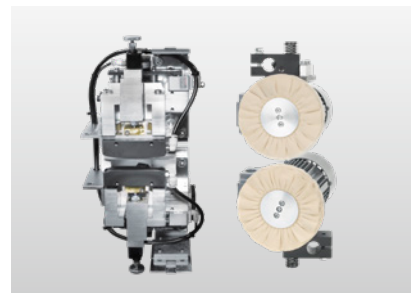
## Profilovací škrabka PN10

K vyhlazení frézovaných hran pro optimální vzhled.



## Multiprofilová škrabka MN21

K vyhlazení frézovaných hran pro optimální vzhled. Automatické převybavení mezi maximálně 7 různými profily, korekce v rozsahu setin milimetru. Reprodukovatelná kvalita na nejvyšší úrovni.

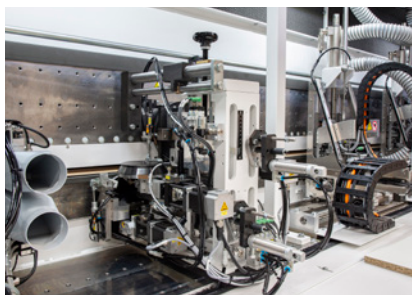


## Dokončování

Skládá se ze škrabky na lepené spáry k odstraňování zbytků lepidla v horní a dolní části plastových hran a z lešticího agregátu.

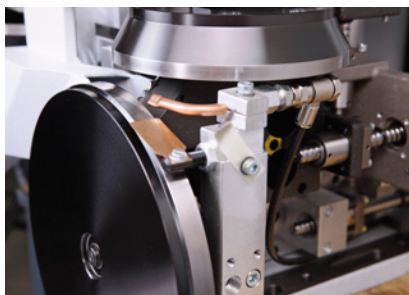
## Automatizace podle potřeby

Vyjíždění z pracovní oblasti.



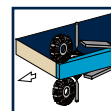
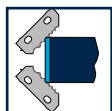
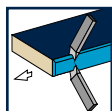
## Profilovací škrabka MN11

K vyhlazení frézovaných hran pro optimální vzhled. Automatické převybavení mezi 2 profily. Jemné korekce pro reprodukovatelnou kvalitu na nejvyšší úrovni.



## Automatizace

Automatické převybavení různých profilů, korekce v rozsahu setin milimetru. Reprodukovatelná kvalita na nejvyšší úrovni.

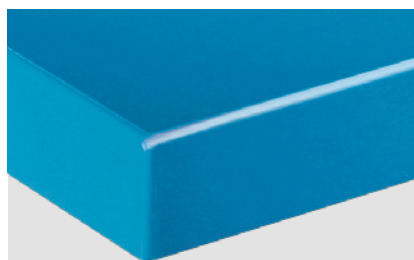






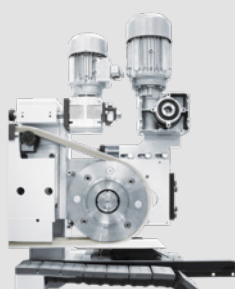
## Vše jiné než standard

Díky individuálnímu rozšíření rozsahu funkcí strojů vám nabízíme nejrůznější možnosti obrábění dílců.

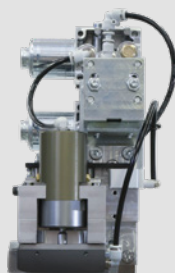


### Obráběné dílce s ochrannou fólií / vysokým leskem

Pro perfektní dílce s vysokým leskem se zde používají důležité komponenty, jako je motoricky poháněný horní přítlak a automatické přestavení škrabky na lepené spáry.



**Motoricky poháněný horní přítlak**



**Automatické přestavení škrabky na lepené spáry**



### Obráběné dílce s otvory pro miskové závěsy (postup při nestingu) nebo dílce s ostrými či tupými úhly

Podle osazení agregátů se namontují různé dotykové prvky. Jsou ideální k obrábění dílců s otvory pro miskové závěsy, jak se zhotovují při nestingu, a také pro dílce s ostrými či tupými úhly.



**Dotykové prvky pro otvory pro miskové závěsy**

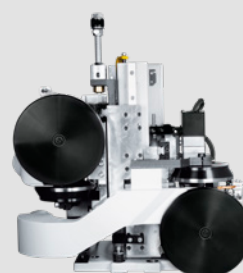


### Sklolaminát se 45° zkosenou hranou

Při obrábění sklolaminátů používá společnost HOMAG stabilní robustní agregáty, jako je multifunkční frézovací agregát a multiprofilová škrabka se speciálními nástroji.



**Multifunkční frézovací agregát MF21**



**Multiprofilová škrabka MN21**



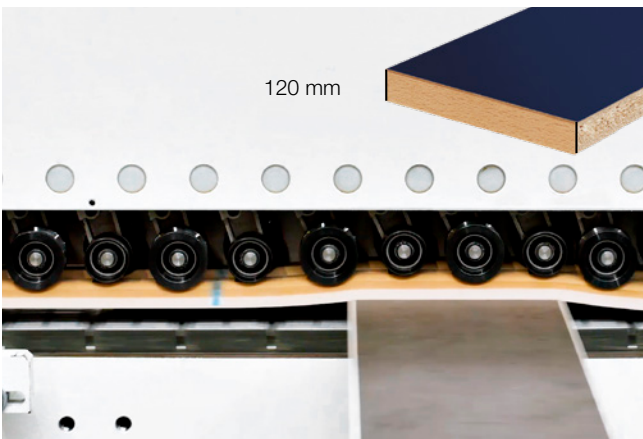
### Vodorovné konstrukční desky

Tvarové frézování je možné také na stranách obráběného dílce bez hrany. To platí nejen pro vodorovné konstrukční desky, ale také pro horní a dolní desky, vkladací desky a dělicí stěny.



### Obrábění dílců o tloušťce 100 mm

Díky rozšíření frézovacího agregátu pro hranování, kapovacích agregátů PK/SK a použití speciálního vybavení pro nanášecí jednotku a agregáty pro tvarové frézování FK30/FK31 lze obrábět dílce o tloušťce 100 mm v perfektní kvalitě.



### Obrábění malých dílců

Také pro délky obráběných dílců < 240 mm do minimálně 120 mm ve směru průchodu) je k dispozici optimální vedení dílců a obrábění. Díky úzkému dělení válečků na horním přítlaku se dosahuje vyšší flexibility ve výrobním spektru.

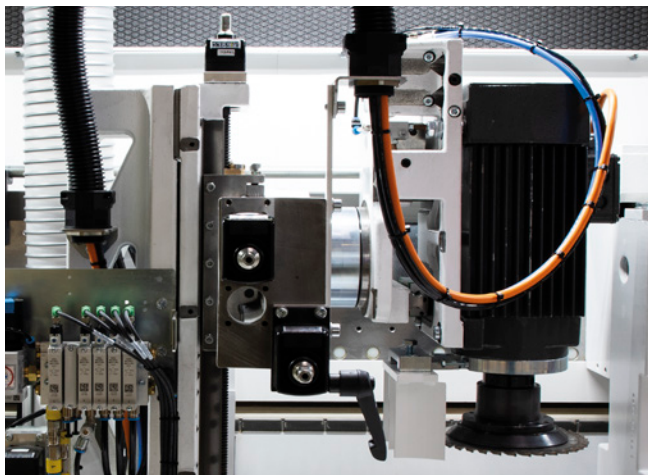


### NOVINKA: Obrábění úzkých dílců

Se svazkem úzkých dílců lze přesně obrábět zvláště úzké dílce do 40 mm.

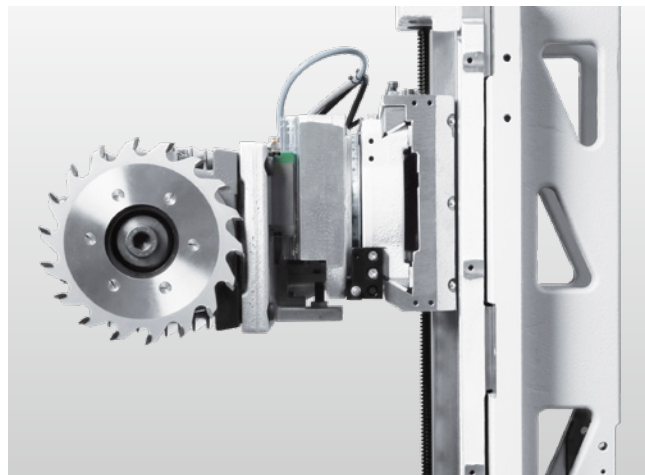
## Standardní frézovací agregát pro drážkování | Obrábění v jednom průběhu

Pro racionální výrobu obráběných dílců v jednom průběhu bez dalších procesních kroků.



### Standardní frézovací agregát SF21

Drážkování, frézování drážek a profilování ve stroji bez dalšího obráběcího cyklu.



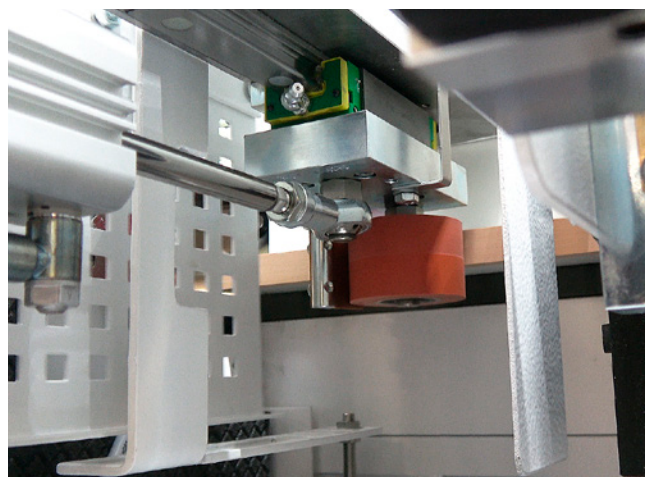
### Automatizace podle potřeby

Nastavení se provádí pomocí automatických os nebo v mezeře mezi obráběnými dílci pomocí servopohonů.



### Tlačítko Push HSK

Rychlá ruční výměna nástrojů pro různé šířky drážek.

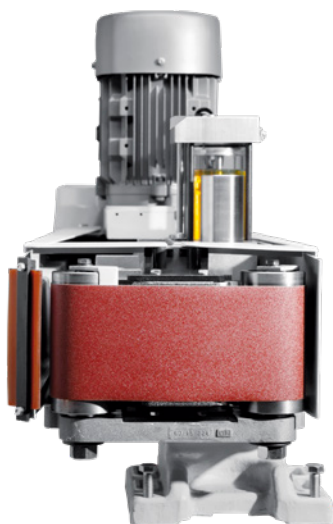


### Bezpečnostní zařízení

při drážkování v sousledném chodu v masivních lištách.

## Pásové brusné agregáty na zařízení EDGETEQ S-500 profiLine | Vždy v nejlepší formě

Ať už se jedná o rovné, či zkosené hrany, nebo o poloměry u dýhy: Přenechte je klidně pásovým brusným agregátům HOMAG – pásový brusný agregát KS10 nebo agregáty pro broušení zkosených hran/poloměrů PS41/PS42.

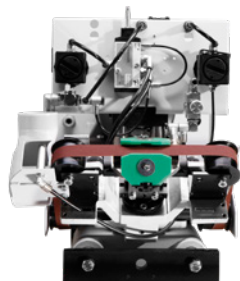
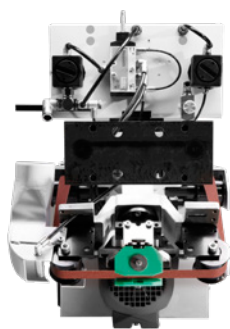
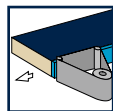


### Pásový brusný agregát KS10

K broušení rovných hran dýh včetně oscilace ve standardním vybavení.

### Automatizace podle potřeby

Pro vyjždění z pracovní oblasti a plynulé nastavení na různé tloušťky hran.

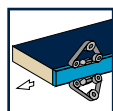


### Agregát pro broušení zkosených hran a poloměrů PS41 a PS42

Pro broušení zkosených hran a poloměrů v dolní/horní části dýhových hran.

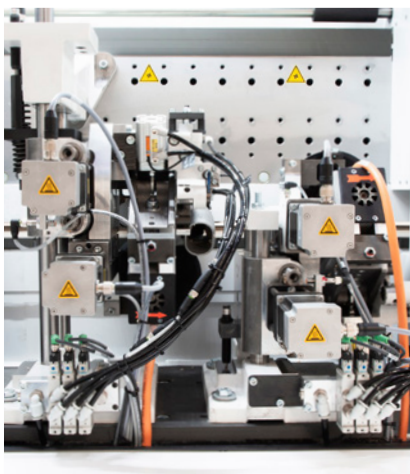
### Automatizace podle potřeby

Pro vyjždění z pracovní oblasti a plynulé nastavení na různé tloušťky hran.



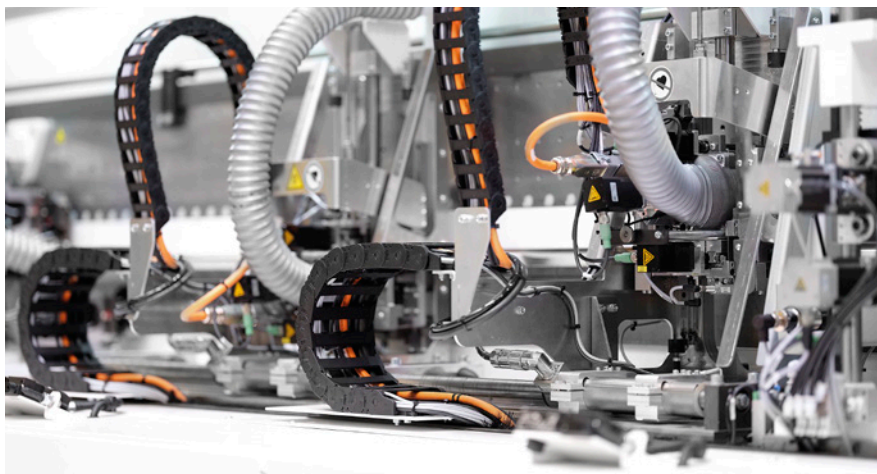
## 2profilová technika | Automatické a přesné převybavení

S 2profilovou technikou HOMAG lze provést automatické převybavení mezi 2 profily a zkosenou hranou. Díky seřízení os je možné dosáhnout krátkého přípravného času stroje s dokonalou přesností opakování.



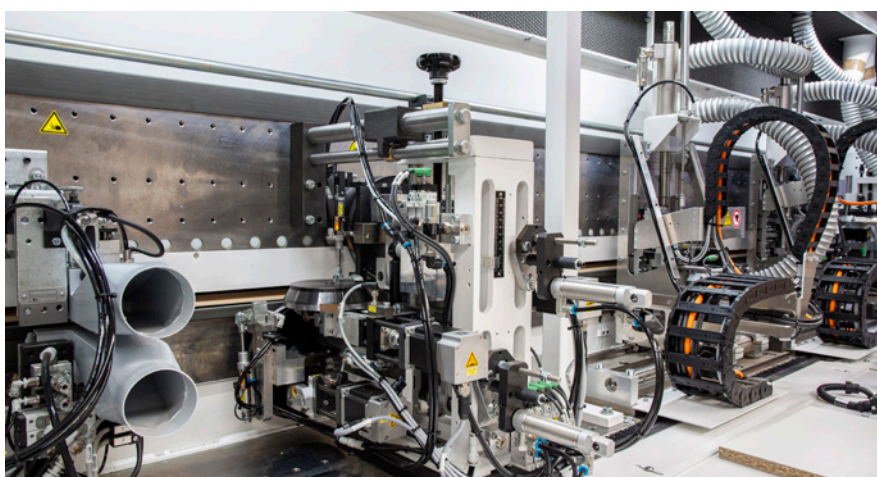
**Vícetupňový frézovací agregát MS40**

Plně automatické přestavení na 2 různé profily a stupeň nástroje pro rovinné frézování díky použití servomotorů.



**Multifunkční agregát pro tvarové frézování MF 60 Servotrim**

K obrábění přesahů hran na horní a dolní hraně obráběného dílce i k zaoblování rohů přední a zadní hrany.



**Multiprofilová škrabka MN11**

K vyhlazení frézovaných hran pro optimální vzhled.

## 3profilová technika | Zkrácení přípravného času a dosažení dokonalých výsledků

S 3profilovou technikou HOMAG lze provést automatické převybavení mezi 3 profily a zkosenou hranou. Kromě krátkého přípravného času stroje dosáhnete reprodukovatelné kvality na nejvyšší úrovni.



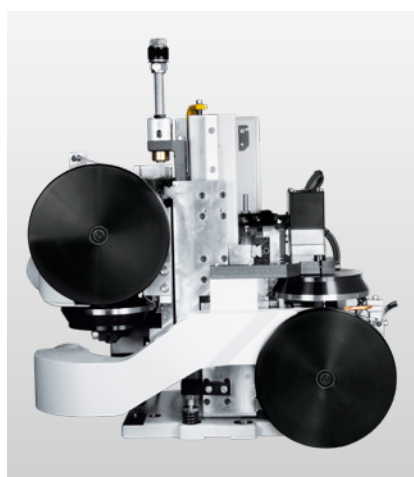
**Multifunkční frézovací agregát MF21**

Pro tvarové frézování hrany.



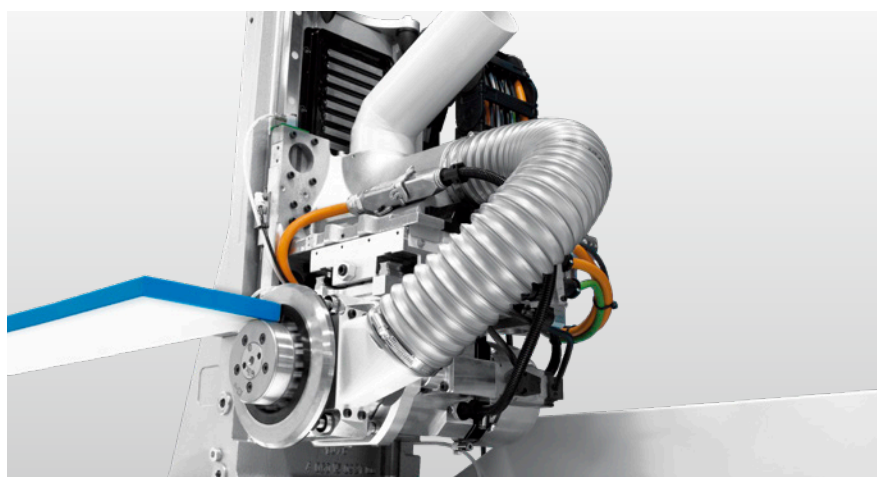
**Agregát pro tvarové frézování FF32**

K zaoblení hran na přední a zadní hraně obráběného dílce nahoře a dole při různých rychlostech posuvu.



**Multiprofilová škrabka MN21**

K vyhlazení frézovaných hran pro optimální vzhled.



**Agregát pro tvarové frézování FK30**

Pro ofrézování přední a zadní hrany.

# wood**Commander**<sup>5</sup>

## rychleji – bezpečněji – flexibilněji

Software pro rychlý výběr obráběcích programů a náklížku. Pro bezpečnou a rychlou evidenci výrobních parametrů a pro tvorbu programů zaměřených na obráběné dílce.



### Rychleji

- **Méně klikání** – např. díky sdružování parametrů
- **Rychlá změna programu** díky obrázkům náhledu z 3D simulace
- Permanentní přehledové okno pro **rychlou orientaci**
- **Rychlý přehled** díky znázornění WYSIWYG v měřítku
- **Zaměření** na obráběcí kroky
- **Rychlejší zadávání** díky vyskakovací klávesnici s navrhovanými slovy
- **Zobrazení relevantních parametrů** podle situace
- **Úspora času a nákladů** díky menšímu počtu zkušebních obráběných dílců
- **Vysoká kvalita už u prvního obráběného dílce**





### Bezpečněji

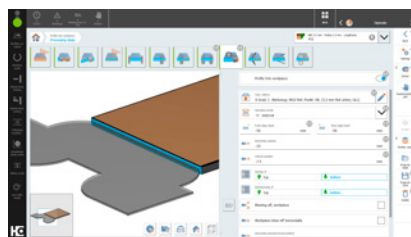
- **Vysoká bezpečnost obsluhy** díky **reálné 3D simulaci** obráběných dílců
- Zobrazení **kótování přímo na 3D obráběném dílci**
- **Pochopení obráběcích kroků** prostřednictvím simulovaného působení na obráběný dílec a zapínatelné stopy nástroje
- **Automatická kontrola** nepřipustných kombinací parametrů s návrhy řešení – např. u příliš silné hrany: „Změnit tloušťku hrany“ nebo „Vypnout škrabku“
- **Příprava** pomocí ručních seřízení **prostřednictvím QR kódu**
- **Označení** nezálohovaných parametrů programu

### Flexibilněji

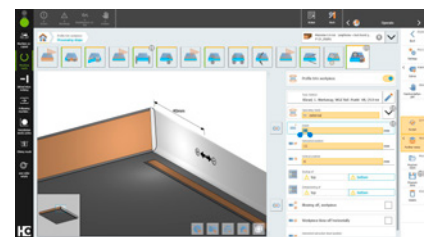
- **Uspořádání parametrů specifické pro obsluhu**
- **Maximální flexibilita** díky widgetům pro programy, náklížek...
- Individuální integrace **hranových maker** do programu
- **Jednotná správa nástrojů** prostřednictvím programu Toolmanager společnosti HOMAG
- **Přepínání provozních parametrů podle potřeby**, např. rozměru pro frézování hran
- Integrovaná **správa uživatelských oprávnění** – např. programy smějí měnit pouze oprávnění zaměstnanci



Pomocí několika kliknutí k programu obráběného dílce.



3D simulace obráběných dílců se zobrazením a skrytím stopy nástroje.



Při výběru parametru se na obráběném dílci zobrazí kótování.

# Aplikace a digitální pomocníci.

## Rychlá a jednoduchá podpora v okolí stroje.

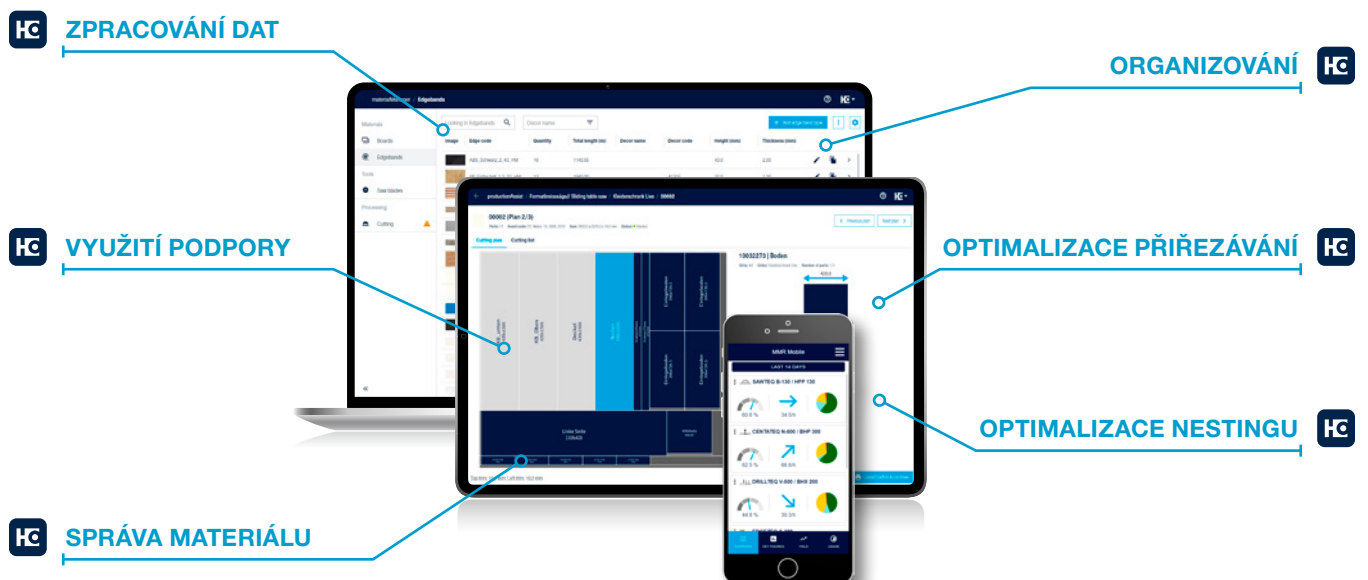
Leckdo vyhotovuje plány řezu ještě tužkou na papíře. Ale místo z okna se dívá se na chytrý telefon, když chce vědět, jaké je počasí. Zeptali jsme se: proč nespojit to nejlepší z obojího? Pomocí našich aplikací a digitálních řešení vám usnadňujeme pracovní den: stroje, materiál, nástroje, plány řezu, konstrukční díly – vždy máte všechno v kapse nebo na psacím stole.

### VÝNATKY Z VAŠÍ ZPĚTNÉ VAZBY:

- Existují jednoduchá řešení, která mohou ve všedních pracovních dnech odstranit různé překážky (např. organizace materiálu nebo třídění dílců)?
- Jak lze pomalu začít se zaváděním digitalizace v dílně?
- Které nástroje je možné jednoduše a bez komplikací vyzkoušet, aniž by se do nich investovaly vysoké částky?

### NAŠÍ ODPOVĚDÍ JSOU VÝKONNÁ A CHYTRÁ ŘEŠENÍ:

- ✓ Vždy nižší investice
- ✓ Vždy aktuální (nejsou nutné žádné aktualizace)
- ✓ Vždy jednoduchá obsluha (žádný složitý software)
- ✓ Vždy užitečné





## PŘEHLED VÝHOD

- **Žádné náklady na investice, aktualizace či údržbu**  
Nižší zaváděcí cena, žádné neplánované finanční výdaje
- **Licence jsou nezávislé na uživateli**  
Aplikaci může používat libovolný počet zaměstnanců, aniž by se zvýšily náklady
- **Nezávislost na hardwaru a provozním systému**  
Používání na každém místě v kterékoli době
- **Otevřený systém – je možný import z téměř všech systémů (ERP, software odvětví, CAD/CAM, Excel, CSV)**  
Žádná pevná vazba na určité softwarové systémy
- **Jednoduchá intuitivní obsluha**  
Minimální náklady na zaškolení
- **Efektivnější výroba**  
Vyřizování zakázek rychleji, bezpečněji a v ještě lepší kvalitě



Další informace  
na webu  
[digital.homag.com](https://digital.homag.com)



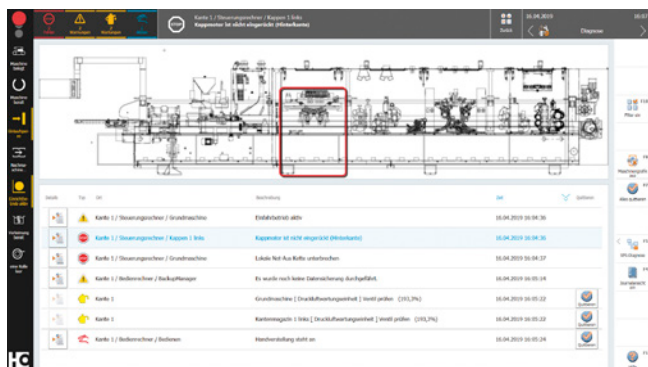
## EDGE DATA PACKAGE

Správa dat hran nebyla nikdy jednodušší! Nemáte přehled o skladových zásobách hranové pásky? Došel vám materiál hranové pásky nebo jste ho objednali příliš mnoho? Edge Data Package (Edge Data Plugin + Edgeband Management Set) umožňuje přístup ke katalogu všech dat hranových pásek od předních dodavatelů hran přímo na stroji. Zatímco program woodCommander 5 usnadňuje bezprostřední obsluhu stroje, plugin spojuje stroj s Edgeband Management Set.

### Přehled výhod

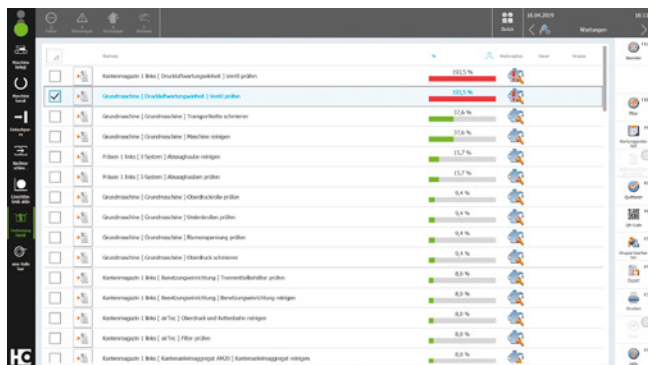
- Úplná transparentnost: Všechny informace o hranových páskách jsou k dispozici na první pohled.
- Rychlá a bezchybná evidence dat hran – bez jakýchkoli ručních mezikroků.
- Jednoduchý a nepřetržitý přístup ke všem datům hranových pásek od předních dodavatelů hran přímo na stroji.
- Udržitelnost: Úplný přehled o skladových zásobách hran a skladovacích místech. Tím se snižuje počet objednávek a šetří náklady.
- Efektivní propojení: Edge Data Plugin umožňuje prostřednictvím programu woodCommander 5 přímé spojení mezi vaším strojem (např. EDGETEQ S-500) a asistentem hranové pásky.

## Naše softwarová řešení



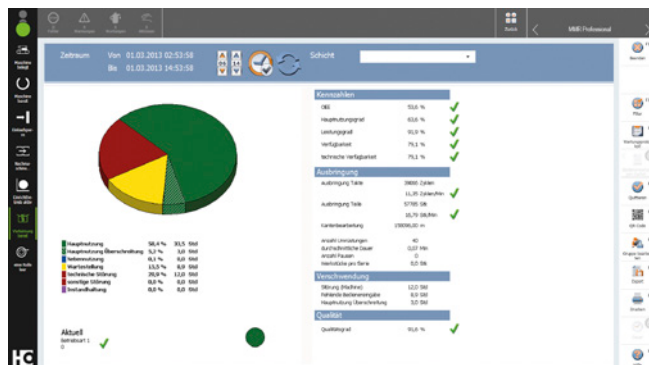
### Diagnostický systém woodScout

Kromě chybových hlášení v nekódovaném textu systém woodScout graficky zobrazuje místo poruchy na stroji. Kromě odborných znalostí systému si můžete uložit vlastní opatření pro odstraňování závad.



### Vyhodnocení pomocí MMR Basic

Software vyhodnocuje produktivitu vašeho stroje a poskytuje pokyny k údržbě podle použití.

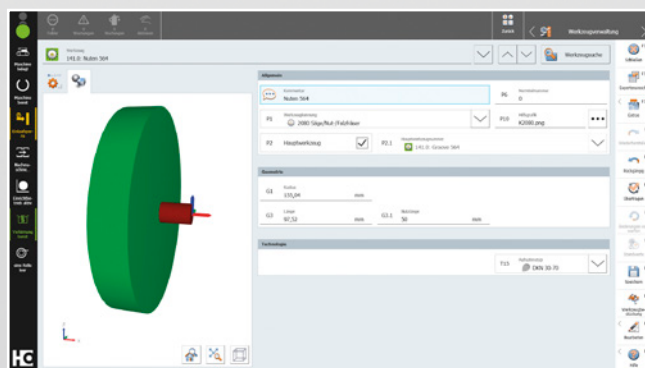


### MMR Professional

Rozšíření aplikace MMR Basic navíc vyhodnocuje směny, analyzuje chybová hlášení a umožňuje připojení k centrálnímu vyhodnocení dat v kanceláři.

## powerTouch nové generace: **powerTouch2**

Rychlejší, pohodlnější a přehlednější: Využívejte výhod nového zdokonaleného dotykového rozhraní powerTouch. Provedli jsme další optimalizaci pro pohodlnost 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. Díky nové generaci powerTouch provádíte zadávání na svém stroji 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.



### PŘEDNOSTI V KOSTCE:

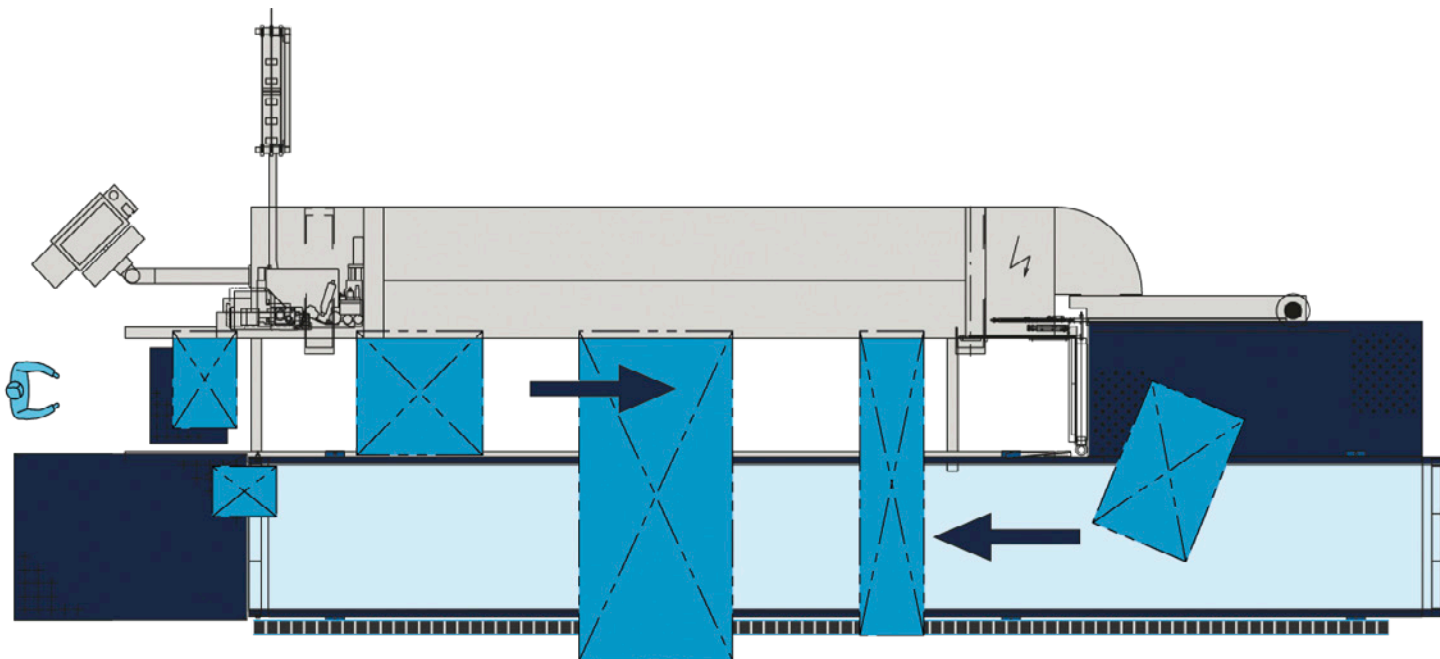
- Přímé a efektivní ovládání, rychlejší až o 30 %
- Větší míra informovanosti a transparentnosti díky doplňkovým informacím a živým obrázkům pro náhled místo programových ikon
- Nové aplikace pro obsluhu a ovládání strojů a zařízení (např. NcCenter s řízením PC87 u CNC strojů nebo woodCommander 4 u strojů na kontinuální obrábění).
- Svěží a atraktivní design opírající se o nový design strojů HOMAG





## Vyšší produktivita pro vaši olepovačku hran

Zpětná vedení obráběných dílců řady LOOPTEQ optimálně doplňují stroje sérií EDGETEQ. Ideální pro malé, úzké a středně velké obráběné dílce je LOOPTEQ O-200. Pro vyšší rozmanitost dílů od malých a lehkých až po velké a těžké obráběné dílce nabízíme zařízení LOOPTEQ O-300. Díky vysokému stupni automatizace je zařízení LOOPTEQ O-600 při manipulaci s obráběným dílcem skutečně všestranné.



EDGETEQ S-500 se zpětným vedením obráběných dílců LOOPTEQ

## Zpětné vedení LOOPTEQ O-200 a LOOPTEQ O-300: Vyšší produktivita pro vaši olepovačku hran

Se zpětným vedením jako nepostradatelným pomocníkem bude váš stroj EDGETEQ od firmy HOMAG ještě hospodárnější. Díky obsluze prováděné jednou osobou optimalizujete zpětný tok obráběných dílců a dosáhnete tak štihlého a efektivního výrobního procesu. Váš stroj ze série

EDGETEQ S-500 od společnosti HOMAG lze s tímto zpětným vedením libovolně kombinovat. Maximálně vhodné řešení pro zákazníky s malými, úzkými a středně velkými obráběnými dílci.

### Přehled výhod

- Rychlá amortizace – vyplatí se již od doby používání 9 hodin týdně
- Flexibilní organizace personálu – díky ekonomické obsluze 1 osobou
- Ergonomický způsob práce – ruční manipulace s dílci se sníží na minimum
- Lepší kontrola kvality – rychlá reakce při přizpůsobování materiálu



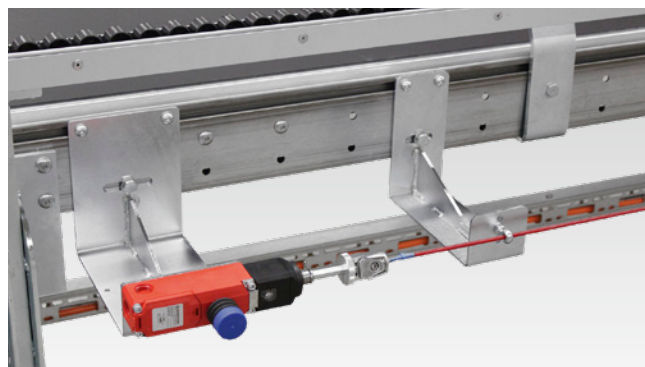
## Technické údaje

	LOOPTEQ O-200	LOOPTEQ O-300 TFU 140/20	LOOPTEQ O-300 TFU 140/25
Délka obráběného dílce (mm)	300–2500	300–2500	240–2700
Šířka obráběného dílce (mm)	50–1450	60–800	60–1000
Tloušťka obráběného dílce (mm)	8–60	8–60	8–60
<b>4STRANNÉ OBRÁBĚNÍ*</b>			
Min. velikost obráběného dílce (mm)	300 x 300	300 x 80	240 x 80
Max. velikost obráběného dílce (mm)	1450 x 1450	2000 x 800	2500 x 1000
<b>OSTATNÍ</b>			
Hmotnost obráběného dílce (max. kg)	50	50	50
Plošná hmotnost (kg / m <sup>2</sup> )	25	25	25

\*Větší dílce lze u 4stranného obrábění s ruční pomocí v případě příčného osazení a otočení přivést zpět nebo také vytřídit.

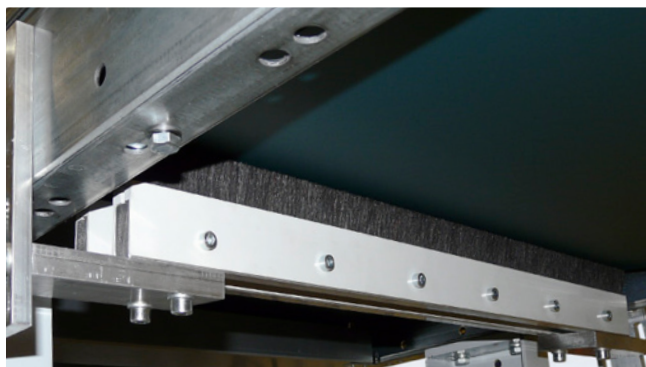
## A navíc

Pořízení zpětného vedení se vyplatí již za rok, a sice již od doby používání 9 hodin týdně!



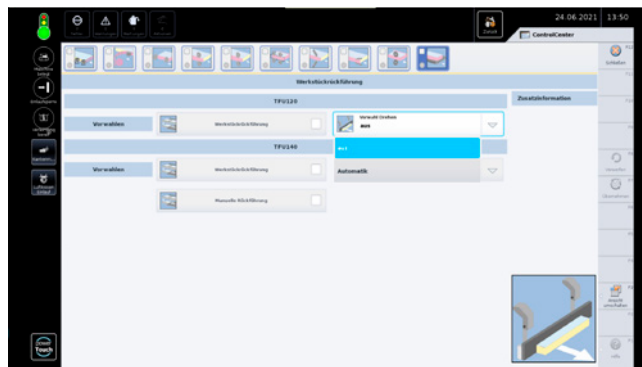
### Bezpečnostní zařízení

Bezpečnostní lanko podél zpětného pásu.



### Čištění pásu

Pro optimální ochranu před prachem a třískami.



### Ovládání zpětného vedení

Parametry pro druhy provozu zpětného vedení jsou integrovány v aplikaci powerTouch.

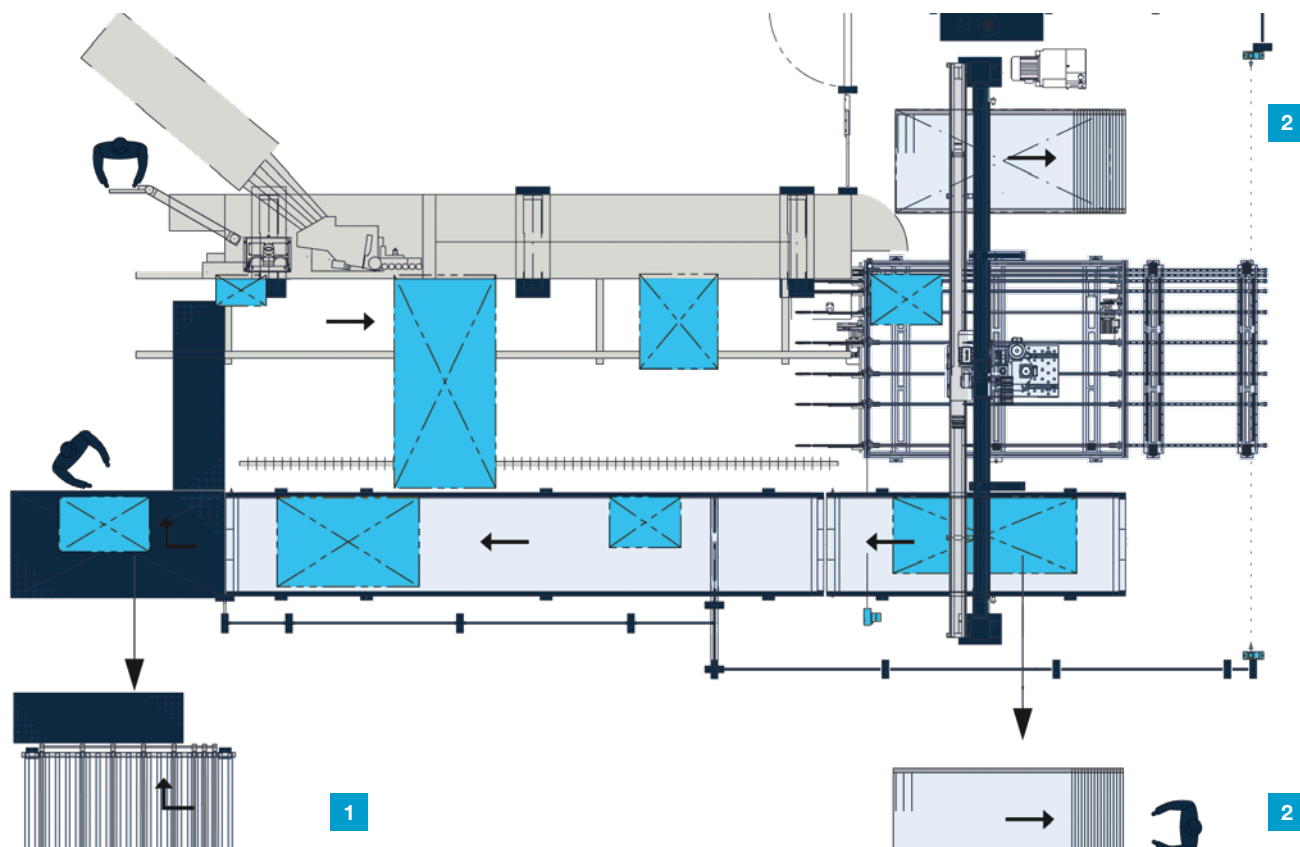




## Větší flexibilita pro tok dílců

Stohovací zařízení a zpětné vedení obráběných dílců spojené v jednom stroji. Díky vysokému stupni automatizace je zpětné vedení obráběných dílců LOOPTEQ O-600 skutečně všestranné. Hotové obráběné dílce mohou být vytříděny nebo rozebrány.

## LOOPTEQ O-600



**1** **Funkce Ergonomický balíček II** – rohová přesuvna v kombinaci se stolem se vzduchovým polštářem pro ergonomickou manipulaci s obráběnými dílci

**2** **Funkce Odebrání** – místo uložení

## Technické údaje

Údaje o obráběném dílci		
<b>Délka obráběného dílce (mm)</b>	240–2500	240–3000
<b>Šířka obráběného dílce (mm)</b>	80–1200	80–1200
<b>Velikost obráběného dílce (mm)</b> 4stranné obrábění*		
min. velikost obráběného dílce	240 × 120	240 × 120
max. velikost obráběného dílce	2500 × 1200	3000 × 1200
<b>Tloušťka obráběného dílce (mm)</b>	8–60	8–60
<b>Hmotnost obráběného dílce (max. kg)</b>	80	80
<b>Plošná hmotnost (max. kg/m<sup>2</sup>)</b>	25	25
<b>Pracovní výška (mm)</b>	835–950	835–950
<b>Místa uložení</b>	0, 1, 2	0, 1, 2

\*Větší dílce lze u 4stranného obrábění s ruční pomocí v případě příčného osazení a otočení přivést zpět nebo také vytrítit.

## IDEÁLNÍ PRO ZÁKAZNÍKY S VELKOU ROZMANITOSTÍ DÍLCŮ A VÝROBU S VYSOKÝM STUPNĚM AUTOMATIZACE.

- Nízké náklady na kvalitu – šetrná manipulace pomocí vakuového přičníku
- Flexibilní organizace personálu – díky ekonomické obsluze 1 osobou
- Ergonomická obsluha – personál nemusí vykonávat těžkou manuální práci
- Inteligentní automatizace – propojený tok materiálu s vysokým výkonem
- Vyšší účinnost – definované otočení pro zpětné vedení dílců orientované na proces



**Rohová přesuvna pro výstup**

(volitelně)



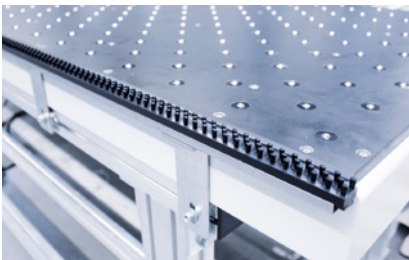
**Shromáždit obráběné dílce**

(volitelně)



**Čištění pásu**

(volitelně)



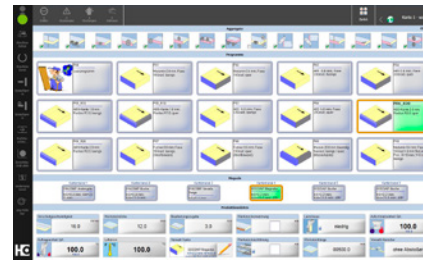
**Brzdové kartáče pro stůl se vzduchovým polštářem**

(volitelně)



**Vybavení pro splnění shody CE:**

Ochranná mříž podél celé dráhy zpětného vedení



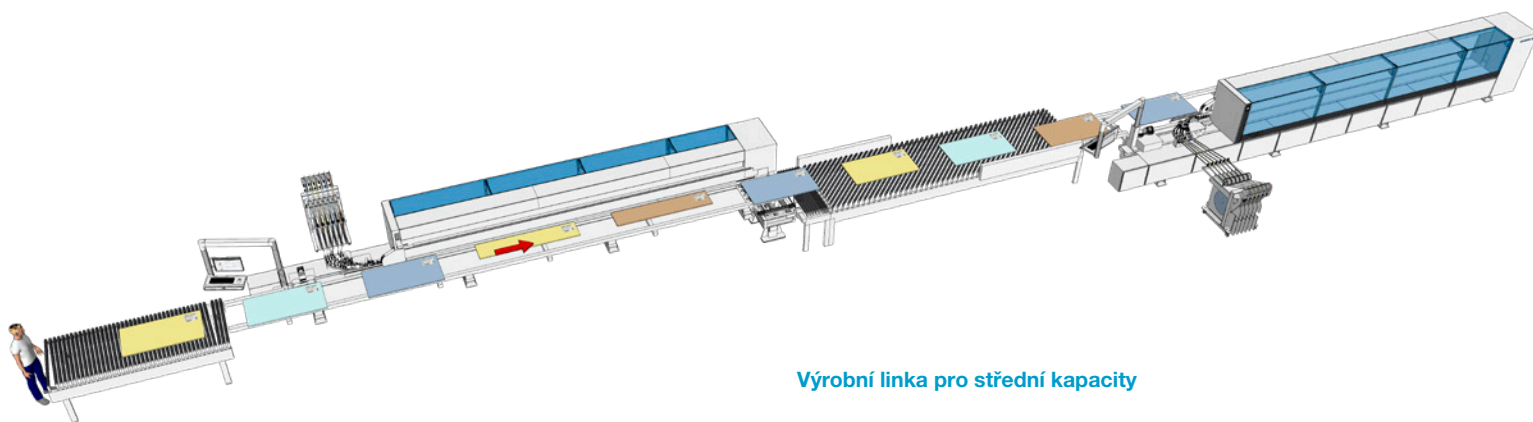
**Integrace řízení:**

Ovládaní zařízení LOOPTEQ je integrováno do uživatelského rozhraní olepovačky hran.

## Výrobní linky se zařízením EDGETEQ S-500 profiLine

Stroje série EDGETEQ S-500 profiLine jsou vybaveny tak, aby bylo možné dva stroje propojit jako linku. Lze je kombinovat

např. s přivádčím systémem a osazovací stanicí. Zeptejte se na základní koncepcce 1 a 2 společnosti HOMAG.



### Výrobní linka pro střední kapacity

V tomto příkladu jsou dílce obráběny ve dvou operacích na 4 stranách. Obráběné dílce jsou přepravovány zpět ve stohu nebo samostatně.



### Řízení článků – aplikace woodFlex

Pro řízení výrobní linky a sledování dílců.

## Rychlá pomoc:

94% úspěšnost řešení  
na naší horké lince

## Odborníci ve vašem okolí:

1 350 pracovníků servisu na celém  
světě

## Hýbeme světem:

>1 000 celosvětově odeslaných  
zásilek náhradních dílů každý den

## To nemá nikdo jiný:

>150 000 strojů v 28 jazycích  
elektronicky zdokumentovaných  
v katalogu eParts

## LIFE CYCLE SERVICES

**Vyšší výkon, efektivnější postupy, rychlejší pomoc, zajištění dostupnosti a chytřejší řešení.**

Název naší služby VAL YOU vychází z výrazu VALUE ADDED, anglického označení pro přidanou hodnotu. Z toho je odvozen náš cíl: vytvořit pro vás osobně větší hodnotu tím, že z vašeho procesu vytěžíte maximum. A to každý den.



**HOMAG Group AG**

[info@homag.com](mailto:info@homag.com)  
[www.homag.com](http://www.homag.com)

**YOUR SOLUTION**