

## Einladung zum HOMAG Treff

Vom 27. bis 30. September ist  
Hausmesse in Schopfloch

Besuchen Sie uns auch online  
unter [www.homag.com](http://www.homag.com)

### HOMAG Engineering Individualität ist Trumpf

#### Projektierung nach Maß

Die Planung und Installation kompletter Produktionsstraßen mit nahtlos verketteten Anlagen erfordert viel Erfahrung und Kompetenz. Das HOMAG Group Engineering ist genau dafür bekannt und wird von Kunden in aller Welt geschätzt. Über das Spektrum der Möglichkeiten und individuelle Anlagenlösungen nach Maß können sich Besucher des HOMAG Treffs live vor Ort überzeugen. Zu sehen sind in den Produktionshallen komplette Großanlagen für Kunden aus Japan, Brasilien und Deutschland – die größte mit einer Länge von gut 70 Metern.

#### Von der Serien- bis zur Losgröße-1-Fertigung

Die Vielfalt ist groß: Den Anfang macht die Produktionsstraße KFL 350 zur Losgröße-1-Fertigung für Mengen ab 400 Teile pro Schicht. Schon diese Einstiegslösung verfügt über ein automatisches Werkstückzuführsystem zur Herstellung von Maß und Winkel. Zudem ist sie mit einer **laserTec**-Einheit sowie einer FK 31 powerTrim Fräseinheit ausgerüstet.



KFL 624 zur flexiblen Fertigung von Möbelteilen

Ebenfalls aufgebaut ist eine Maschinenstraße für die Küchenfertigung in Serie. Die Anlage besteht aus zwei doppelseitigen Kantenanleimmaschinen KFL 526 für die Längs- und Querbearbeitung und ist ausgelegt für das Anleimen von Dick- und Dünnkanten. Hinzu kommen weitere Anlagen für die Küchenfertigung sowie zur Türen- und Zargenbearbeitung.

Die größte Anlage, die KFL 624 fertigt bis zu 10000 Möbelteile pro Schicht.

### HOMAG Treff in Schopfloch HOMAG präsentiert ...

Bereits zum 19. Mal treffen sich vom 27. bis 30. September 2011 Kunden, Partner und Interessenten zum **HOMAG Treff** – dem Branchentreff der Holzbearbeitung. Auf mehr als 10.000 m<sup>2</sup> Ausstellungsfläche erwartet die Besucher ein Programm der Extraklasse.

### Die Highlights 2011:

- vor Ort im Einsatz: sieben **laserTec**-Einheiten für Durchlaufmaschinen und Bearbeitungszentren
- individuelle Hightech-Anlagen mit einseitiger und doppelseitiger Werkstückbearbeitung
- Oberflächentechnik für hochglanzkaschierte Flächen und Ummantelungstechnik
- komplette Produktionsstraßen von der Serien- bis zur Losgröße-1-Fertigung
- flexibel einsetzbare Doppelendprofiler
- neue Verfahren für Kaschieren und Postforming
- Trend-Technologien wie **reactTec**, **laserTec** und **ecoPlus**
- zahlreiche Einzelmaschinen im neuen HOMAG Technikum
- ein exklusives Vortragsprogramm von Profis für Profis
- **woodWOP** Anwendertreffen
- **woodCAD/CAM** und weitere Softwarelösungen von HOMAG eSOLUTION
- individuell ausgearbeitete Leasing- und Finanzierungsangebote von HOMAG Finance

### Insiderwissen live woodWOP Anwendertreffen

Tipps, Tricks und Praxislösungen: Was Sie schon immer über **woodWOP** wissen wollten – erfahren Sie am 30.09. auf dem **woodWOP** Anwendertreffen beim HOMAG Treff. Vorträge und Diskussionen mit HOMAG Experten und Softwareentwicklern vermitteln wertvolles Insiderwissen. Zusätzlich berichtet ein HOMAG Kunde von seinen täglichen Praxiserfahrungen mit **woodWOP**.

Jetzt anmelden und einen  
Platz sichern unter  
[www.homag.com/anmeldung](http://www.homag.com/anmeldung)

#### Weitere Veranstaltungen der HOMAG Group

27.–30.09. 2011, täglich von 9 bis 17 Uhr

- **HOMAG France Treff**  
1 rue de Madrid  
67013 STRASSBURG  
[www.homag-france.fr](http://www.homag-france.fr)
- **HOLZMA Treff**  
Holzmastraße 3  
75365 CALW-HOLZBRONN  
[www.holzma.de](http://www.holzma.de)
- **WEINMANN Treff**  
Forchenstr. 50  
72813 ST. JOHANN  
[www.weinmann-partner.com](http://www.weinmann-partner.com)

Die Highlights von **FRIZ** werden bei  
HOMAG in Schopfloch präsentiert!

### Anmeldung HOMAG Treff 2011

Damit wir besser planen können, bitten wir Sie, sich online anzumelden unter [www.homag.com/anmeldung](http://www.homag.com/anmeldung) oder füllen Sie den Coupon aus und senden Sie uns diesen **per Fax (+49 7443 13-2300)** zurück.

- Wir werden den HOMAG Treff am Di  Mi  Do  Fr  besuchen  
 Wir kommen mit \_\_\_\_\_ Personen

Ich habe Interesse am Vortrag

- Marktgerechte Möbelproduktion: Von der Auftragsfassung bis zum Versand  
 Preisgünstige Doppelendprofiler und ihre Einsatzmöglichkeiten  
 Effizienter Einsatz der 5-Achs-Technik für die Möbel- und Bauelementefertigung

Name \_\_\_\_\_

Firma \_\_\_\_\_

Ort \_\_\_\_\_

Tel. \_\_\_\_\_ E-Mail \_\_\_\_\_



# Pelipal Für die Zukunft gut gerüstet

**Ob in Handwerk oder Industrie: Wer dauerhaft im Wettbewerb bestehen will, muss kontinuierlich besser werden. Sinkende Fertigungskosten und steigende Produktivität, wachsende Individualisierungsmöglichkeiten in der Produktion und eine möglichst hohe Verfügbarkeit der eigenen Produktionsmittel heißen die Stellschrauben. Der Badmöbelhersteller Pelipal zieht sie mit Hilfe moderner Technologien aus der HOMAG Group erfolgreich an und vertraut dabei auf das Engineering von HOMAG.**

Die inhabergeführte, international agierende Firmengruppe Pelipal wurde 1906 in Bad Lippspringe gegründet. Ursprünglich als Bau- und Möbelfabrik gestartete, entwickelte sich das Unternehmen über die Serienfertigung von Küchenbeistellmöbeln und Spülsteinschränken zu einem führenden Badmöbelhersteller. Von den Produktionsstandorten in Valencia, Weißenfels und Schlangen aus liefert Pelipal inzwischen jährlich über 1,2 Mio. Möbel an Kunden in mehr als 25 Ländern.

Das Fundament dieses Erfolgs ist – damals wie heute – eine überzeugende Produktqualität, gekennzeichnet durch hohe Funktionalität in Kombination mit modernem Design. Um sie weiter zu verbessern, setzt Geschäftsführer Christian Schaaf auf moderne und wirtschaftliche Produktionstechnologien. Das zahlt sich gerade in Zeiten starker Nachfrage aus, denn dann ist sein Unternehmen bestens gerüstet und kann die eigene Marktposition ausbauen. Damit das so bleibt, investierte eine Tochtergesellschaft der Pelipal Gruppe – die Möbelfabrik Peters im ostwestfälischen Schlangen – in eine der modernsten Fertigungsanlagen für auftragsbezogene Korpussteile.

**Die Projektlösung**  
Die neue Fertigungslinie ist Platz sparend konzipiert und erfordert nur wenige Bediener, die sich im Wesentlichen um die „Materialversorgung“ der Anlage kümmern.

Zunächst beschickt ein Gabelstapler den Einlagerplatz des **automatischen Flächenlagers**. Ein Mitarbeiter gibt die Stapelpläne am Bedienterminal ein und quittiert die Stapelaufgabe. Die Einlagerung der Einzelplatten (Halbformate) sowie deren Umstapelung und Auslagerung erfolgt über eine Brücke mit einer Universalsaugtraverse, die mit einer Teilvermessungseinrichtung ausgerüstet ist. Letztere sorgt bei jeder Plattenbewegung für die Minimierung der Stapelzwischenräume. Im Flächenlager lassen sich auch Postformingstreifen ab einer Breite von 150 mm einlagern und über die Universalsaugtraverse auf eine Rollenbahn ablegen, um sie nach der Längssäge zum Etikettieren und Queraufteilen einzuschleusen.

Die **Schnittoptimierung** erstellt einen Datensatz für jeden auszulagernden Stapel. Er steuert, wie aus dem Lager heraus der entsprechende Stapel gebildet und auf die zwei Stapelplätze umfassende Auslager-Staustrecke gefördert wird. Dabei lassen sich selbst Hartfaserplatten

komplett durch das Lager verwalten. Für ihren Zuschnitt wurde dort eine zusätzliche Plattensäge installiert; sie teilt die für eine Tagesproduktion benötigten Hartfaserplatten nachts auf und stellt sie auf dem Beschickplatz direkt neben der Aufteilsäge bereit.

Das datenbankgestützte **Steuerungssystem** des Lagers verfügt über offene Schnittstellen auch zu Fremdsystemen. So lässt sich das Lager problemlos in die bestehende Infrastruktur integrieren und an die vorhandenen IT-Systeme anbinden. Alle Informationen werden online in einer Datenbank abgespeichert und sind jederzeit abrufbar. Die volle Transparenz gewährleistet überall verfügbare Bedienoberflächen. Dabei ist die Lagerbewirtschaftung selbst hochflexibel und erlaubt verschiedene Lagerstrategien für die Ein- und Auslagerung. Das selbstoptimierende System reduziert die Umstapelvorgänge und passt sich automatisch an die jeweiligen Produktionsbedingungen an.

Vom Plattenlager gelangen die kommissionierten Stapel über eine Querschleibe zum Längssäge. Über der Längs- und Quersäge verläuft ein **Linien-Beschickportal** mit zwei Saugtraversen, die in sich überschneidenden Fahrbereichen agieren. Eine Saugtraverse dient dem Beschicken der Plattensäge und dem Handling großer Reste. Die zweite nimmt kleine Reste auf, stapelt sie um und beschickt direkt die Längssäge.

**Vom Plattenlager zum Aufteilzentrum**  
Die HOLZMA Säge kann Platten längs, gedreht oder nach Kopfschnittbildern aufteilen. Große Restteile führt die Vakuum-Saugtraverse zurück auf die Restplätze, so dass sie bei der nächsten Optimierung wieder zur Verfügung stehen. Nach dem Aufteilen der Platten, transportiert ein Auszugssystem die Streifen zum Etikettieren auf den Pufferplatz zwischen Längs- und Quersäge. Hier erhalten Teile und Reste automatisch ein Etikett mit 2D-Barcode und Buchstabenkodierung. Die darin verschlüsselte Arbeitsplanlogik sorgt für eine durchgängige Datenversorgung der CNC-Maschinen oder weiterer Bearbeitungsstationen bis hin zu den Bohr- und Beschlagsetzmaschinen. Sobald die Quersäge frei ist, werden die Streifen in die Quersäge übergeben. Nach dem Ausrichtvorgang übernimmt ein zweigeteilter Programmschieber mit Power Concept Funktion die Streifen. Die HOLZMA Optimierungsoftware Schnitt Profi(t) versorgt die Säge mit allen Informationen für die Bearbeitung. Auch alle Daten für den Etikettendruck werden vom PPS-System über das Optimierungsprogramm an die Maschinensteuerung und den Etikettendrucker übergeben.

**Vom Aufteilzentrum zum Vertikalspeicher**  
Kernstück dieses Anlagenteils sind zwei parallel verlaufende BARGSTEDT Vertikalspeicher mit Hubeinrichtung. Der Pufferbestand fasst bis zu 2500 Bauteile, woraus sich eine Ausfallsicherheit von bis zu 4 Stunden ergibt. Die gezielte Zuweisung der Teile zu jeweils einem der beiden Vertikalspeicher ermöglicht eine duale Vorsortierung. Nach dem Zuschnitt werden die Teile über eine Winkelübergabe ver-

## Pelipal setzt auf laserTec

Eine Spezialität von Pelipal sind Badmöbel ohne sichtbare Fugen, mit perfekter Optik und hohem Feuchteschutz. Dieses einzigartige Qualitätsmerkmal erfordert eine Fertigungstechnik, die fugenlos verleiht: **laserTec** von HOMAG. Vier neue **laserTec** Einheiten bereichern seit Anfang des Jahres die Kantenstraße von Pelipal.



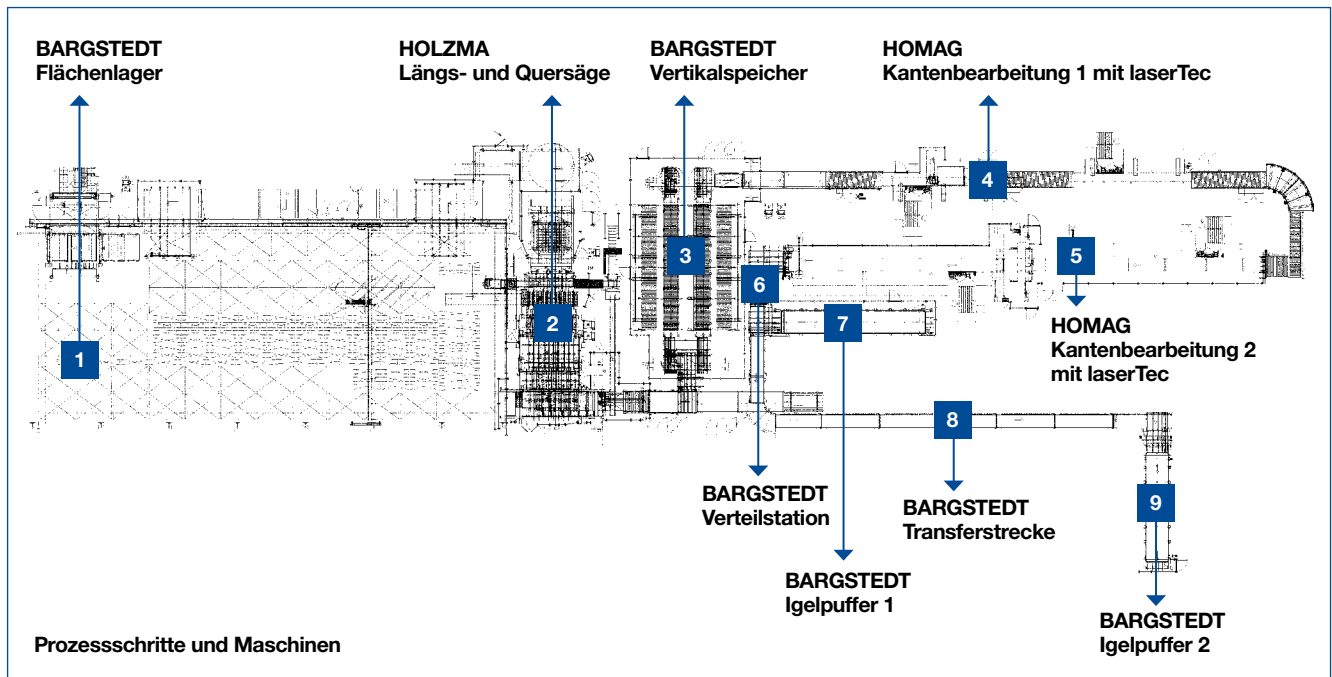
einzelnt. Dank eines Übersetzportals mit Drehfunktion lassen sich bis zu 18 Teile pro Minute wahlweise auf eine der beiden Transportstrecken vor den Vertikalspeichern abgeleitet. Um die Fachtiefe optimal auszunutzen, werden zwei Lagen hintereinander gebildet und die Teile so gedreht, dass sie sich am Auslauf mit dem Übersetzportal wieder in die für die Kantenbearbeitung richtige Lage drehen lassen.

**Vom Vertikalspeicher zur Kantenbearbeitung**  
Ein Rollentisch führt die Werkstücke dann – ohne sie ein weiteres Mal zu drehen – der ersten Kantenanleimmaschine zu. Auf ihrer linken Seite befindet sich ein Unterflur-Sägeaggregat, das bei Bedarf Tiefen- oder Referenzschnitte erlaubt. Mit Hilfe einer Versetzstation werden die Teile danach der zweiten Kantenanleimmaschine übergeben und an einem Lineal der Kantenbearbeitung zugeführt. Eine Rollenbahn mit anschließendem Kurvenband fördert die Teile zur nachfolgenden Winkelübergabe. An der Querbearbeitungsmaschine angekommen, führen Nockenschienen die Teile winkeltreu zur Bearbeitung zu. Am Übergang von der rechten zur linken Bearbeitung ist ein Übersetzer installiert; er versetzt das Werkstück von Festkante rechts nach links, dann wird es an einem Maßanschlag in die zweite Bearbeitungsmaschine eingeführt. Das garantiert höchste Maßgenauigkeit. Zudem bringt diese Bearbeitungsmaschine bereits die horizontalen Bohrungen sowie die Verbindungsdübel ein. Am Auslauf der Maschine befördert ein Riementransport die Teile weiter.

**Teilehandlung nach der Kantenstraße**  
Die Teile kommen nun in zwei separate Igelpeicher und lassen sich von dort je nach Bedarf entnehmen. Igel eins enthält Mehrfach- und Sonderteile, die der weiteren Bearbeitung auf Sondermaschinen (CNC) zugeführt werden. Alle dafür notwendigen Informationen enthält das Bauteilettikett, so dass der Mitarbeiter eine gezielte Sortierung vornehmen kann. Alle anderen Teile gelangen über einen weiteren Transferstrang direkt in den zweiten Igel, aus dem sie manuell entnommen, zu Kommissionen zusammengestellt und dann der Montage zugeführt werden.

**Fazit**  
Geschäftsführer Christian Schaaf hat vor allem die durchgängige Engineering-Kompetenz der HOMAG Group überzeugt: „Für die Investition in eine neue, flexible Anlage suchten wir einen Partner, der in den Prozessen Lagertechnik, Zuschnitt, Handling und Bekanten Erfahrung mit vollvernetzten Anlagen hat. Die HOMAG Group erfüllte unsere Anforderungen. Das Prinzip ‚Alles aus einer Hand‘ von der Steuerung bis zur Maschinentechnik überzeugte uns schließlich. HOMAG Engineering war uns in allen Phasen des Projekts, von der Konzeption bis zur Inbetriebnahme, ein verlässlicher Ansprechpartner.“

Die neue Hightech-Fertigungslinie brachte einen spürbaren Produktivitätssprung und erlaubt höchste Flexibilität bei durchgängig effizienten Prozessen. Danach strebt das Unternehmen nun auch über die Fertigungsanlage hinaus – und hat für die weitere Automatisierung bereits den Auftrag für ein vollautomatisches Korpuslager von BARGSTEDT erteilt.



## Im Fokus: Aktuelle Technik-Trends



laserTec – Verleimteil für die CNC Bearbeitung

Vorsprung durch neue Technologien ist seit jeher eine der Stärken von HOMAG. Was sie leisten und wie Anwender sich damit im Wettbewerb differenzieren, steht im Fokus der diesjährigen Hausmesse.

### Die wichtigsten Neuentwicklungen:

- **reacTec** Kaschierertechnik – die nächste Generation, für Oberflächen mit außergewöhnlicher Härte.
- **laserTec** – das Kantenanleimverfahren für optische Null-Fugen ist schon nach kurzer Zeit ein Bestseller.
- neue **ecoPlus** Technologien – für bis zu 30 % mehr Energieersparnis. Rechnen Sie es mal durch: mit dem **ecoPlus** Rechner auf dem HOMAG Treff!

## FRIZ auf dem HOMAG Treff Flexible Systemlösungen für Hochglanzoberflächen



Optimat FKW 100

Mit der FKW 100 präsentiert FRIZ in diesem Jahr eine neue Version der modularen Kaschierlinie zum günstigen Einstiegspreis. Der Fokus der FKW 100 liegt auf der Herstellung von qualitativ hochwertigen Hochglanzmöbelementen. Aber auch im Bereich der Türblattbearbeitung (mit und ohne Wabenkern) oder in der Herstellung von Küchenarbeitsplatten kann die FKW 100 flexibel eingesetzt werden.

oder PVAc-Weißeim fahren. Zwei unterschiedliche Klebstoffe mit einer einzigen Maschine auftragen zu können – dieses Konzept hat FRIZ mit der neuen Anlage ideal umgesetzt. Je nach Aufgabenstellung nutzt der Verarbeiter so die Vorteile beider Leime – und das kostengünstig und flexibel. Zudem ist die Maschine deutlich kompakter, und der Optionsbaukasten wurde erweitert. Die FKW 100 ist zum Kaschieren auf flächigen Trägermaterialien wie MDF, Spanplatten, Wabenplatten, Multiplex, Mehrschichtplatten, Gipsplatten OSB, Kunststoff oder Komponenten zur Sandwichherstellung bestens geeignet.

Das besondere Highlight ist die Kombi-Leimauftragsmaschine. Der Verarbeiter kann wahlweise PUR-Hotmetl

## Von Mini bis Maxi Fensterertechnik total

Als weltweiter Marktführer für Fensterbearbeitungszentren bietet HOMAG seinen Kunden ein ebenso breites wie passgenaues Produktportfolio für Fertigungsmengen von 10 bis 50 Fenstern pro Schicht.



Auf dem HOMAG Treff 2011 haben die Besucher Gelegenheit, die gesamte Palette der Möglichkeiten aus der Nähe kennenzulernen: von kompakten Einstiegsmaschinen für Mischbetriebe mit einem breiten Bearbeitungsspektrum an verschiedenen Fenstern, Türen oder Möbelteilen bis hin zum innovativen power**Profiler** BMB 900.

Das neue Multitalent von HOMAG bearbeitet bis zu 50 Fenster pro Schicht – und das in höchster CNC-Präzision. Was den neuen power**Profiler** BMB 900 so leistungsstark und variabel für diverse Aufgabenstellungen macht? Seine einzigartige Flexibilität im Einsatz. Denn das innovative Bearbeitungszentrum ist mit bis zu 432 verschiedenen Werkzeugen bestückt, die je nach Anforderung automatisch zum Einsatz kommen. Damit ist der power**Profiler** BMB 900 selbst für Fensterteile mit sehr kleinen Querschnitten sowie Über- oder Unterlängen, für Rundbogenteile und die automatisierte Bearbeitung von Haustürblättern geeignet. Das Ergebnis sind montagefertige Einzelteile in CNC-Präzision.



powerProfiler BMB 900



Mit freundlicher Genehmigung der Sedus SGA AG

## Sedus Systems GmbH Hochflexible Büromöbelfertigung

Der Büromöbelhersteller Sedus blickt auf eine mehr als 140-jährige Geschichte zurück und positioniert sich heute als eine Marke, die bewegt – für Menschen, die etwas bewegen.

Vom Empfang über Einzel-, Kombi- und Großraumbüros bis hin zum Chefbüro richtet Sedus komplette Unternehmen ein – nach allen Regeln moderner Arbeitsplatzgestaltung und ganz nach individuellen Kundenwünschen.

**Hightech live erleben**  
Modernste Fertigungstechnologien sind für das weltweit agierende Unternehmen daher ein Muss. Die jüngste Investition von Sedus steht unmittelbar vor der Auslieferung: eine Losgröße-1-Anlage von HOMAG für die hochflexible industrielle Büromöbelfertigung.

Von der individuellen Klasse und Leistungsfähigkeit dieser Anlage können sich die Besucher des HOMAG Treffs vom 27. bis 30. September live in der Produktionshalle überzeugen. Die Anlage wird künftig hochwertiges Büromöbiliar in großen Stückzahlen fertigen und ist dabei selbst kleinformatigen Teilen gewachsen, die eine sehr hohe Winkelgenauigkeit erfordern.

**Vorsprung durch Präzision in der Bearbeitung**  
Das Kernstück der kundenspezifischen Losgröße-1-Anlage ist eine Kantenstraße KFL 624 von HOMAG. Die außerordentlich hohe Bearbeitungsqualität, insbesondere an den kritischen Werkstückecken, garantieren zwei **laserTec**-Einheiten zur Produktion der optischen Null-Fuge sowie zwei integrierte FK31 power**Trim** Formfräsaggregate.

Für perfekte Qualität im Bearbeitungsprozess hat das HOMAG Group Engineering zudem eine Kantenstärkenkompensation integriert. Damit lässt sich unabhängig von den Kantendickentoleranzen ein konstanter Radiusauslauf an der jeweiligen Werkstückober- und -unterseite erreichen. Mit dieser Investition setzt die Sedus Systems GmbH einmal mehr die Maßstäbe im Wettbewerb, nutzt den Qualitätsvorsprung als Differenzierungsmerkmal und stärkt ihre internationale Marktposition.

**Ihre Ansprechpartner**  
Achim Homeier (Leiter Marketing & Produktmanagement)  
Alexander Prokisch (Leiter Kommunikation)



**HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH**  
Homagstraße 3-5  
72296 SCHOPFLOCH  
Tel.: +49 7443 13-0  
info@homag.de  
www.homag.com



# PRACTIVE auf dem HOMAG Treff

Unter dem Namen PRACTIVE bündelt die HOMAG Group ihre Kompetenz speziell für das Handwerk und den Mittelstand. Ob Schreiner, Tischler, Innenausbauer, Treppen-, Fenster-, Türen- oder Objekteinrichter: PRACTIVE bietet Ihnen perfekt aufeinander abgestimmte Maschinen und Anlagen sowie die passende Software dazu.

So profitieren Sie in der Produktion von maximaler Flexibilität, reibungslosen Prozessen und hoher Präzision. Mehr erfahren Sie auf dem HOMAG Treff und in unserer PRACTIVE Broschüre. Einfach anfordern unter: [www.homag-practive.de](http://www.homag-practive.de)

## Weltpremiere Venture 316: 5-Achs-Technik für Jedermann

Auf Basis der neuen Plattform BMG 300 präsentiert HOMAG auf der diesjährigen Hausmesse eine komplett neue Maschine: die Venture 316. Die Neuentwicklung steht für eine neue Dimension an Stabilität und Präzision in dieser Klasse.

### Bereit für künftige Anforderungen

Mit dieser 5-Achs-Bearbeitungsmaschine lassen sich nahezu alle Kundenwünsche in der Möbel- und Türenproduktion sowie im Innenausbau erfüllen. Wenige Standardwerkzeuge erlauben es, praktisch sämtliche Aufgaben abzudecken, ohne dass Sonderaggregate oder -werkzeuge eingesetzt werden müssen. Ein ideales

Arbeitspferd für alle, die heute noch nicht sicher wissen, welche Wünsche ihre Kunden übermorgen haben werden.

### Eine Klasse für sich

Die Venture 316 setzt gleich in mehreren Punkten Maßstäbe: Schon der Blick auf das Gewicht – rund 30 % mehr als das von Vergleichsprodukten – und das große, stabile Fahrportal zeigen, dass hier Industriestandard zum Handwerkerpreis geboten wird. Darüber hinaus sind viele Features bereits in der Grundausstattung enthalten, wie beispielsweise eine Pneumatikschnittstelle an der Spindel, Zahnstangenantriebe in X- und Y-Richtung,

ein Schwingungssensor zum Spindelschutz oder eine effektive Teilehöhe von 250 mm ab Konsole, die komplett für den Einsatz aller Aggregate zur Verfügung steht.

### Sicher finanziert

Ganz gleich, ob für die neue Venture 316 oder eine der zahlreichen anderen Maschinen von der HOMAG Group: Für eine ebenso schnelle wie sichere Finanzierung zu attraktiven Leasingkonditionen sorgt HOMAG Finance – Deutschlands Finanz- und Leasingpartner Nummer 1 für Schreiner und Tischler.

## Neu: Venture 313 mit easyEdge-Aggregat



easyEdge-Aggregat

Diese Komplettlösung für die CNC-Bearbeitung inklusive Kantenanleimen ergänzt die Venture Modelle der Plattform BMG 300 konsequent: Die Venture 313 bietet einen günstigen Einstieg in die CNC-Bearbeitung mit der Möglichkeit Kanten anzuleimen. Die 15 kW 4-Achs-Frässpindel mit Flüssigkeitskühlung, der große Bohrkopf mit 35 Spindeln und 28 Wechsellätzen machen sie zu einer schlagkräftigen Leistungsmaschine.

Mit dem **easyEdge**-Aggregat können Formteile mit Kanten bis 2 mm Dicke und 60 mm Werkstückhöhe bekantet werden. Mit der 5. Achse durch das FLEX5+ Aggregat sind zusätzlich Arbeiten in jedem Winkel möglich.



Venture 316

## HOMAG KAL 211 edition Programm: Für Kantenanleimmaschinen nach Maß

Speziell für den Handwerksbereich und als Einstiegsmaschine für die Industrie hat HOMAG das neue KAL 211 edition Programm entwickelt. Mit einem durchgehenden Angebot von der kleinsten bis zur technisch hochflexiblen, vollautomatisch umrüstbaren Kantenanleimmaschine, deckt diese Baureihe das komplette Leistungsspektrum vom Handwerk bis in die Industrie ab.

### Technik-Highlights inklusive

Von der Leistungsfähigkeit und den Highlights der Maschinen können sich die Besucher auf dem HOMAG Treff persönlich überzeugen. So zum Beispiel vom neu entwickelten Verleimteil QA 65 von HOMAG, das mit neuen Features wie kurzer Aufheizzeit oder großer Aufschmelzleistung glänzt. Zusätzlich ermöglicht die neue **powerControl** Steuerung PC22 eine anwenderorientierte, intuitive und grafisch unterstützte Bedienung der Maschinen über Touchscreen. Auf fast allen Einzelmaschinen aus dem KAL 211 edition Programm kann zudem das **laserTec**-Verfahren problemlos ein-

gesetzt oder nachgerüstet werden – für eine perfekte Fugenverarbeitung auf technisch neuestem Stand.

### Das Handwerk investiert in laserTec

Ob im Stationär- oder Im Durchlaufbereich: Immer mehr Handwerksbetriebe setzen inzwischen auf die optische Null-Fuge mit **laserTec**. Beim HOMAG Treff ist deshalb auch eine bereits verkaufte **laserTec**-Einheit im Praxiseinsatz zu sehen – installiert auf einer Ambition 2272, die unmittelbar nach der Hausmesse an die Tischlerei Posch ausgeliefert wird, ein Unternehmen der Weiland Gruppe.

### Flexibilität ist bei laserTec garantiert

Ob bei Stationär- oder Durchlauftechnik, im Handwerk oder in der Industrie – alle Losgrößen und nahezu sämtliche Materialien lassen sich mit dem HOMAG **laserTec** Verfahren einfach und sicher verarbeiten.

Von den Ergebnissen können sich die Besucher des HOMAG Treffs direkt vor Ort überzeugen. Denn sie sind bei der

Produktion live dabei und herzlich eingeladen, die Qualität der Kante direkt nach der Bearbeitung unter die Lupe zu nehmen.

### Sauber und effizient

Ganz gleich, ob im Einsatz auf einer der neuen KAL 211 edition Maschinen oder auf Durchlaufmaschinen wie der Ambition 2272: Das **laserTec** Verfahren von HOMAG ist nicht nur eine besonders saubere Lösung, sondern auch hocheffizient. Im Vergleich zu traditionellen Verfahren, sinkt der Energieverbrauch beim Kantenverleimen mit dem patentierten HOMAG **laserTec** Verfahren mit Hilfe eines eigens entwickelten Diodenlasers um rund 20 %.

**Fazit:** Erstklassige Verarbeitungsqualität mit optischer Null-Fuge, große Flexibilität im Einsatz und gleichzeitig sinkende Betriebskosten durch Energieersparnis machen **laserTec** auch im Handwerk zur ersten Wahl.



laserTec-Einheit