

EDGETEQ

S-500 / S-500 profiLine

La plus vendue et populaire dans le monde entier.

Notre série 500 pour un placage efficace des chants.





Des chants parfaits fabriqués avec des machines flexibles pour les clients exigeants

Satisfaire les souhaits spécifiques des clients, offrir des produits exigeants et une grande variété de matériaux : voici les exigences qui jouent un rôle majeur aujourd'hui dans l'usinage du bois. La production actuelle doit être impérativement flexible et efficace, en particulier dans l'artisanat et les PME.

La génération innovante de plaqueuses de chants HOMAG EDGETEQ S-500 a été spécialement conçue à cet effet : elle offre davantage d'équipement et donc une flexibilité encore plus élevée.

YOUR SOLUTION

POUR EN SAVOIR PLUS : [HOMAG.COM](https://www.homag.com)



SOMMAIRE

- 04 Points forts
- 06 Types de matériaux | Paramètres des chants | Retours de pièces
- 08 EDGETEQ S-500 | Caractéristiques techniques
- 12 Technologie d'agrégat
- 38 Technologie à 2 profils | Technologie à 3 profils
- 40 Logiciels | Applications et assistants numériques
- 45 powerTouch2
- 44 Retour de pièces LOOPTEQ
- 52 Lignes de production
- 54 Life Cycle Services



Les avantages de l'EDGETEQ S-500

• DAVANTAGE DE FLEXIBILITÉ GRÂCE À L'OFFRE ÉLARGIE D'AGRÉGATS

L'agrégat de fraisage multi-étagé MS40, l'agrégat de fraisage de forme multifonction MF60 Servotrim et le racleur de profils MN11 pour deux profils peuvent désormais être utilisés sur l'EDGETEQ S-500 et offrent encore plus de possibilités pour des exigences individuelles.

• UTILISATION SIMPLE DES COLLES PUR

Des colles PUR, EVA et airTec peuvent être utilisées sur demande avec une seule machine.

• DISPONIBILITÉ ÉLEVÉE ET TEMPS DE RÉGLAGE RÉDUITS

Sur les agrégats d'encollage AG12 et AG12 Basic, l'unité d'encollage pour colle thermofusible peut simplement être vidée dans la machine.

• MOINS DE NETTOYAGE ET PLUS DE SÉCURITÉ

Les coulisseaux de dosage pneumatiques de l'unité d'encollage pour colle thermofusible se ferment automatiquement, évitent l'encrassement et réduisent les efforts de nettoyage, par exemple en cas de panne de courant.

• AUGMENTATION DE LA RENTABILITÉ

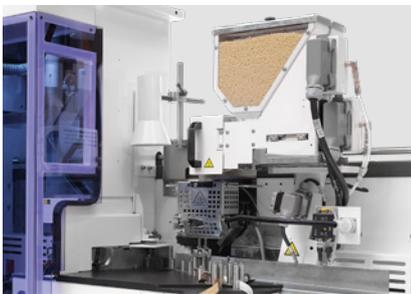
Les combinaisons d'agrégats peuvent être adaptées de façon optimale à vos besoins, comme la technologie à 2 profils ou la technologie à 3 profils.

• EVOLUTIVITÉ

La matrice de perçage permet un rajout simple d'éléments et sécurise encore davantage l'investissement.

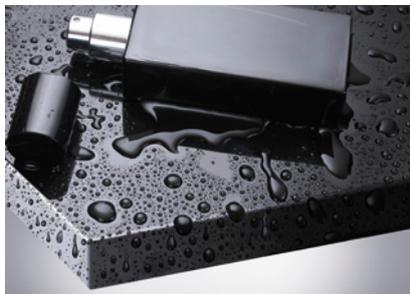
• EDGETEQ S-500 PROFILINE

Les machines profilLine offrent encore plus de possibilités de configuration et une flexibilité exceptionnelle.



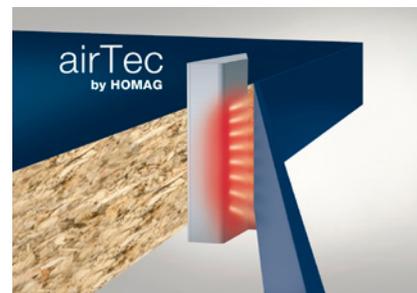
Agrégats d'encollage, application fiable de colle thermofusible

Les agrégats d'encollage HOMAG sont idéals pour réaliser un encollage rapide et fiable. Le rouleau encolleur chauffé garantit une température de collage optimale. L'unité de fusion EVA est standard



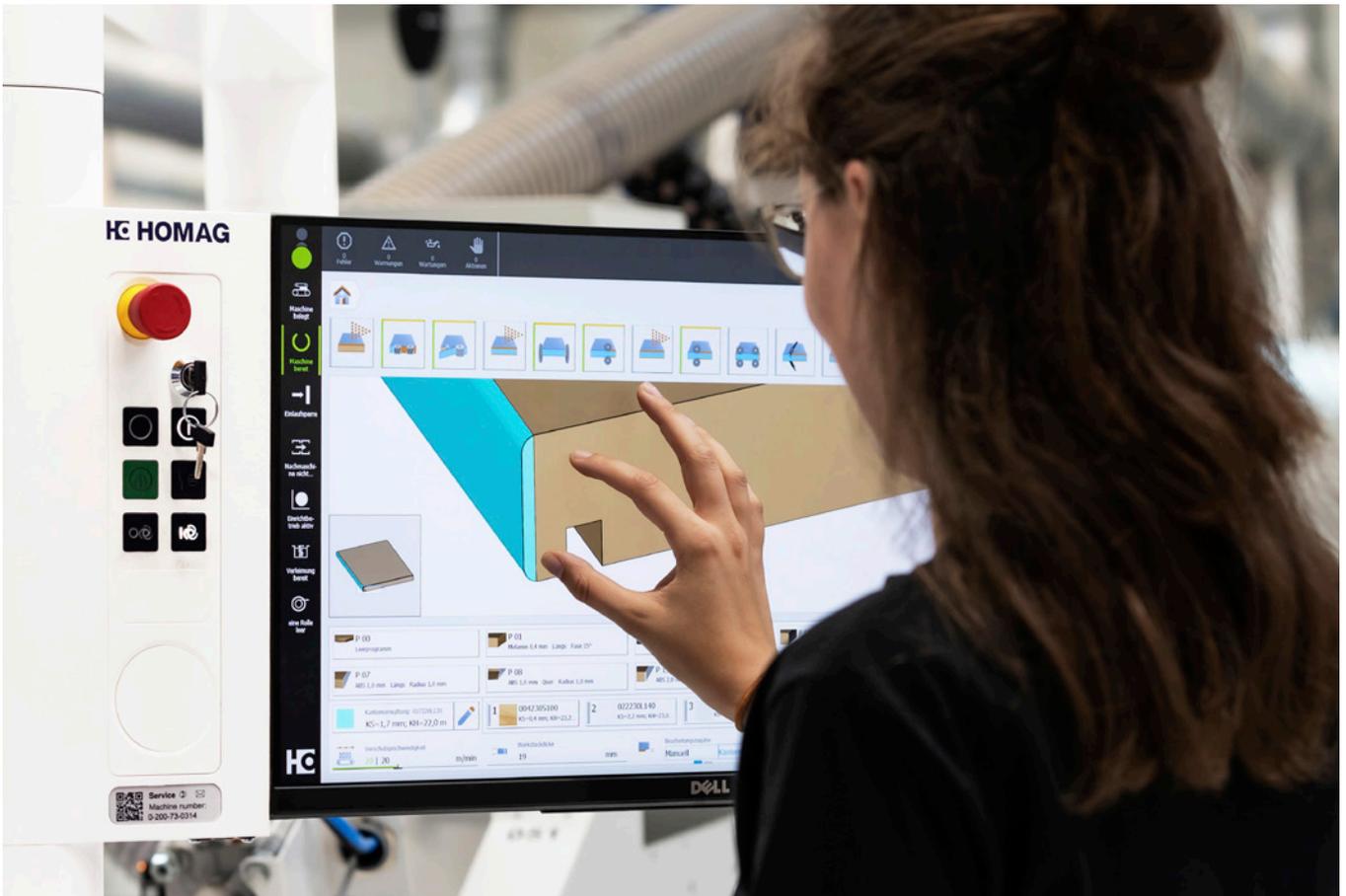
Encollage des chants avec de la colle PUR

Chez HOMAG, les colles PUR sont utilisées sur les mêmes machines et avec la même unité d'encollage que la colle thermofusible EVA.



Technologie de joint zéro avec HOMAG airTec

Aujourd'hui, les agrégats sont équipés d'un ventilateur d'air chaud rotatif qui rend le processus nettement plus performant, économe en ressources et silencieux.



Commande intuitive avec commande powerTouch

L'écran Multitouch grand format vous permet de commander directement les fonctions de la machine. La conception ergonomique ainsi que de nombreuses fonctions auxiliaires et d'assistance simplifient considérablement la commande.



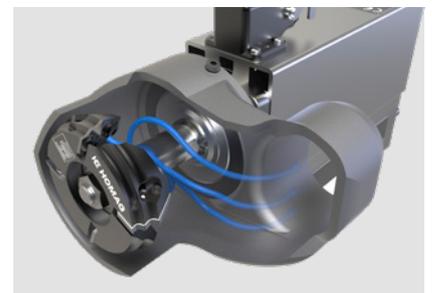
Presseur supérieur à courroie

Le presseur supérieur en acier avec courroie trapézoïdale double garantit une qualité élevée, car vos pièces sont serrées de manière optimale pour l'usinage.



Technologie à profils multiples

Pour un réglage facile des agrégats par simple pression sur un bouton. Permet de gagner du temps et d'améliorer la qualité.



Evacuation contrôlée des copeaux

Les copeaux sont déjà aspirés à l'intérieur et amenés de manière ciblée au capot d'aspiration. La réduction de l'usure et des coûts d'entretien permet d'augmenter la rentabilité et la durée de vie de l'outil. La vitesse d'aspiration réduite permet de limiter la consommation d'énergie et les coûts.

Types de matériau | Paramètres des chants

Grande flexibilité grâce à l'usinage de tous les matériaux de chant : mélamine 0,3 mm, ABS / PP / PVC et bois en rouleaux jusqu'à 3 mm. Les alèses en bois massif et les bandes de placage sont alimentées individuellement jusqu'à 12 mm ou jusqu'à 20 mm en paquet. En outre, les bandes de placage allant jusqu'à 1 mm peuvent également être alimentées en paquet.

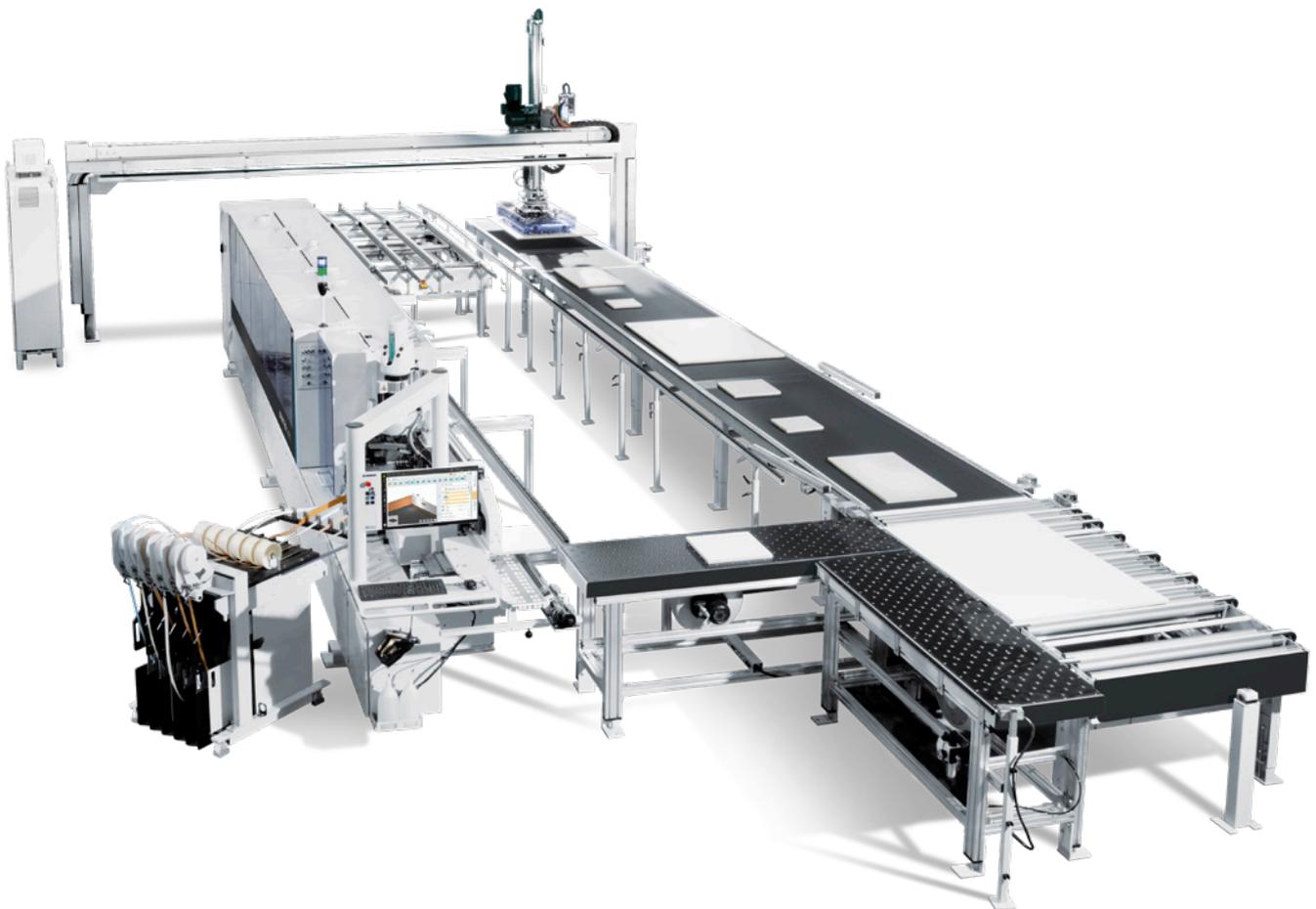
Des composants importants, tels que le presseur supérieur motorisé et le réglage automatique du racler pour joints de colle, sont utilisés pour obtenir des pièces haute brillance parfaites. Les éléments de palpation spéciaux sont parfaits pour l'usinage de pièces à angle aigu ou obtus ou de pièces avec des perçages pour charnière et des rainures transversales.

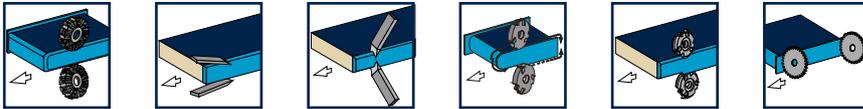
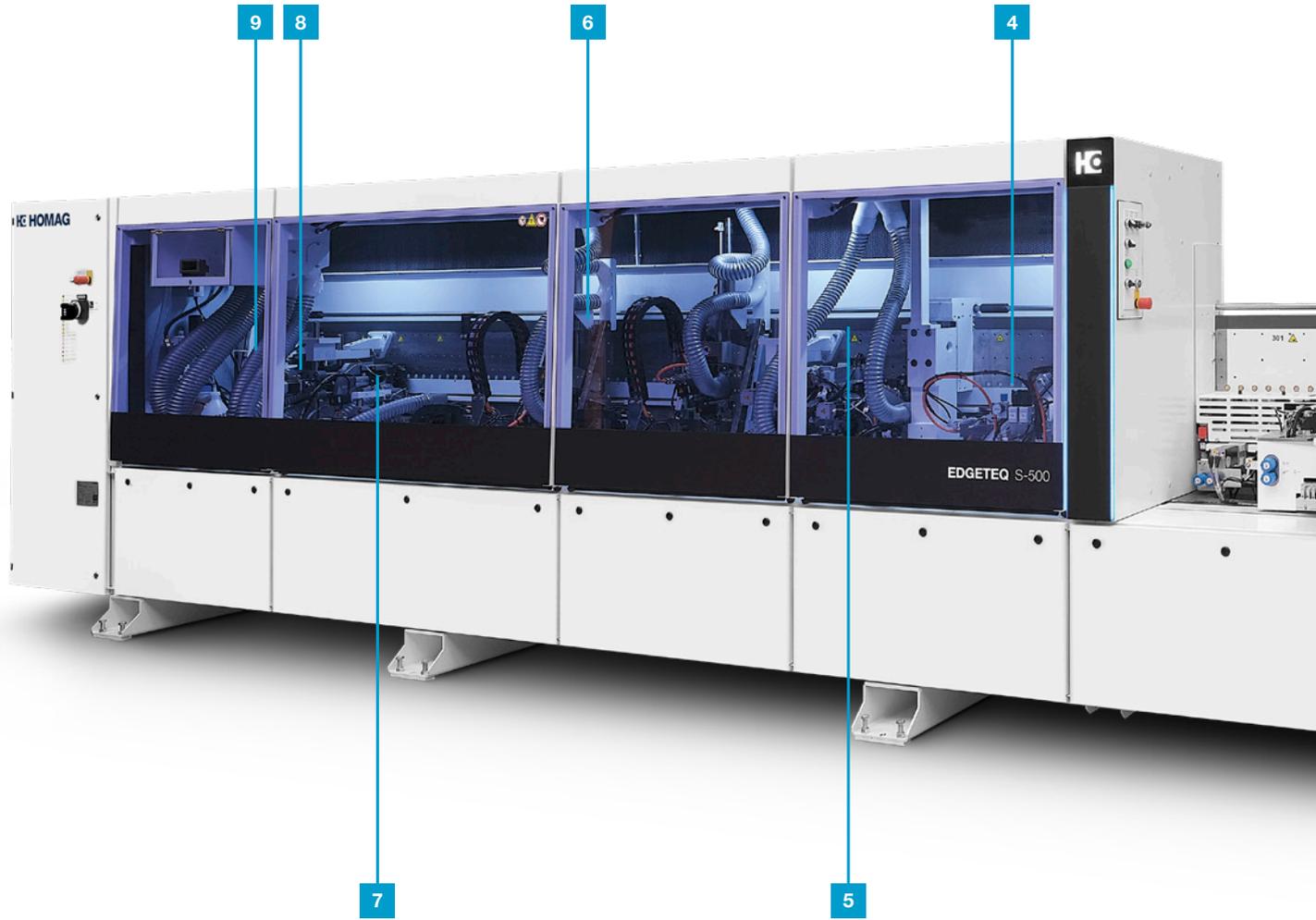


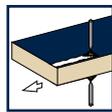
			a	b	c	d	e
	MASSIF (mm)		si $b \leq 22$: min. 60 si $b \leq 40$: min. 105	0,4 – 12,0 (0,4 – 20,0 en option)	65 (105 en option)	max. 25	
	ROULEAUX (mm)			8 – 60 (8 – 100 en option)			
	BANDES (mm)			12 – 60 (12 – 100 en option)			
					0,3 – 3,0		
					0,4 – 1,0		

Retours de pièces LOOPTEQ pour une productivité élevée

Les retours de pièces de la série LOOPTEQ complètent la gamme EDGETEQ de façon optimale. La commande par un seul opérateur optimise votre flux de retour de pièces et permet ainsi un processus de production efficace et simple.







EDGETEQ S-500

- | | | |
|---|---|--|
| 1 Agrégat de pulvérisation d'agent de séparation | 2 Agrégat de fraisage à dresser | 3 Agrégat d'encollage AG12 Basic |
| 4 Agrégat de coupe en bout | 5 Agrégat de fraisage multi-étagé MS40 | 6 Agrégat de fraisage de forme multifonction MF60 Servotrim |
| 7 Racleur de profils | 8 Racleur pour joints de colle | 9 Agrégat de polissage |

Configurations des machines | Dressage – Encollage – Post-usinage

- **DRESSAGE.** Différents réglages et outils de dressage sont disponibles pour un jointement précis.
- **ENCOLLAGE.** L'utilisation ciblée des trois méthodes d'encollage EVA, d'encollage PUR ou airTec permet d'obtenir la meilleure qualité possible pour les joints de colle en matière de rapport qualité/prix.
- **POST-USINAGE.** Qu'il s'agisse d'utiliser uniquement un profil ou d'exiger un changement entre 2 ou 3 profils, il existe dans tous les cas la solution adaptée, principalement brevetée par HOMAG.





DIMENSIONS DE LA MACHINE

Longueur totale (mm)	Selon l'équipement
Avance réglable (m/min)	16 – 20, 25, 28, 30

DIMENSIONS DE TRAVAIL

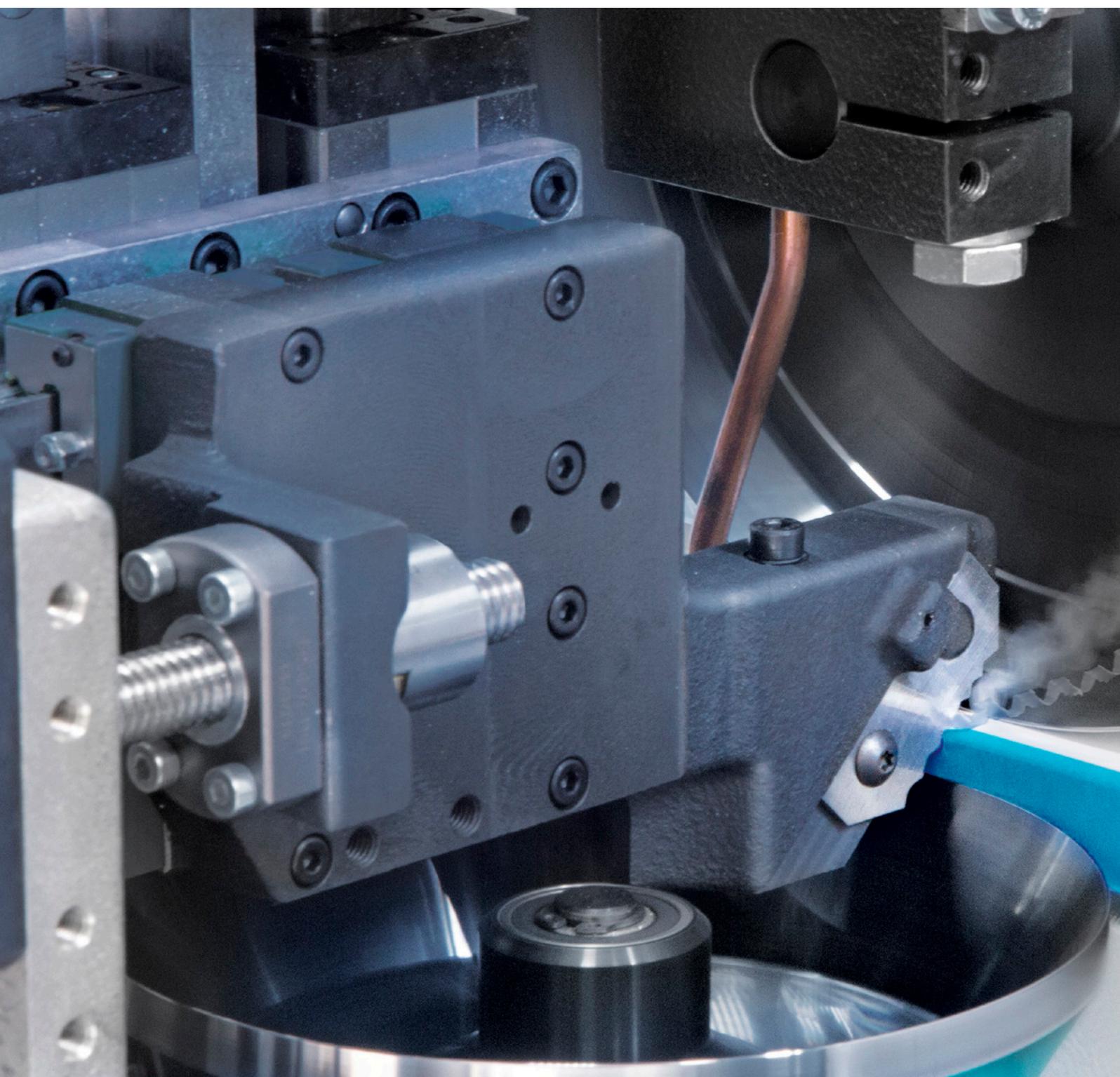
Largeur de pièce (mm)*	
pour épaisseur de pièce de 8 à 22 mm	60
Épaisseur de pièce (mm)	12 – 60 (options : 8 – 60 / 8 – 100 / 12 – 100)
Épaisseur des chants en rouleaux (mm)	0,3 – 3
Épaisseur des chants en bandes / alèses (mm)	0,4 – 12 (20)

* En fonction de l'épaisseur de la pièce

Notre système d'agrégats modulaire : la solution adaptée à chaque besoin

Nous utilisons notre système d'agrégats modulaire éprouvé qui propose des agrégats pour diverses tâches. Nous ne cessons d'élargir nos fonctionnalités pour vous offrir la bonne

solution, même pour les nouvelles tendances. Vous profitez d'une haute précision et d'une technologie moderne et êtes capables de produire de manière flexible et efficace.



CE QU'HOMAG VOUS OFFRE

- Qualité de fraisage parfaite grâce à une concentricité sans vibration et à une longue durée de vie de l'outil de par les interfaces HSK des agrégats de post-usinage
- Temps de réglage minimal grâce à la technologie à 3 profils pour l'agrégat de fraisage de forme à quatre moteurs FF32 et réglage automatique du racleur pour joints de colle
- Usinage optimal des surfaces ultra brillantes ou des panneaux légers grâce au mouvement à servocommande sur l'agrégat de fraisage de forme multifonction MF60 Servotrim



Guidage des pièces

L'alimentation précise des pièces est une condition préalable à une qualité de chant parfaite. Profitez des avantages de nos solutions comme le guide d'entrée, le blocage d'entrée, le chariot coulissant ou le support de pièce.



Commande manuelle

Liberté de mouvement maximale lors du rodage. Pas de risque de trébuchement dû à des câbles qui traînent.



Blocage d'entrée

Pour un écart de pièce minimal et une utilisation fiable. A commande pneumatique.

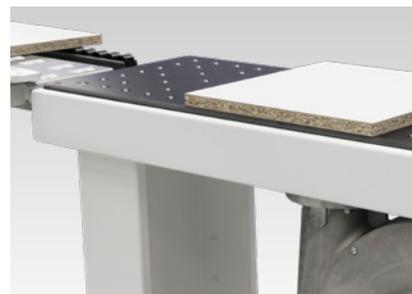


Table à coussin d'air

Pour une alimentation de la machine en toute sécurité.



Dispositif d'introduction à 2 rouleaux

Pour une introduction des pièces en toute sécurité.



Dispositif d'introduction à 6 rouleaux

Rouleaux en Vulkollan entraînés et inclinés pour une introduction en toute sécurité des pièces d'une longueur minimale de 250 mm.



Réglage automatique du guide d'entrée

Réglage précis et reproductible, commandé par programme, du guide d'entrée via l'axe en continu.



Chariot coulissant

Guide linéaire robuste pour une introduction des pièces à angle droit.



Support de pièce Basic

Le support de pièce peut être déplacé jusqu'à 1 000 mm sur les rails profilés.



Support de pièce modèle à ciseaux

Grâce au modèle à ciseaux, le support de pièce est facilement extensible jusqu'à 1 000 mm.

Systèmes d'alimentation des pièces EDGETEQ S-500 profilLine

Les systèmes d'alimentation des pièces HOMAG guident automatiquement vos pièces avec précision dans la machine



Système d'alimentation des pièces WZ10

Pour des pièces à dimension brute fixe parallèles et à angle exact, nous recommandons l'alimentation de pièces WZ10. Elle est spécialement conçue pour le transport de pièces préformatées pour une production flexible.

d'usinage des chants. Ils constituent ainsi la base d'un usinage de haute qualité et d'un processus d'usinage efficace.



Système d'alimentation des pièces EZ14

Une découpe parallèle, à angle précis, devient superflue avec cette alimentation. Les pièces sont alimentées manuellement en longitudinal et transversal, avec une précision angulaire.



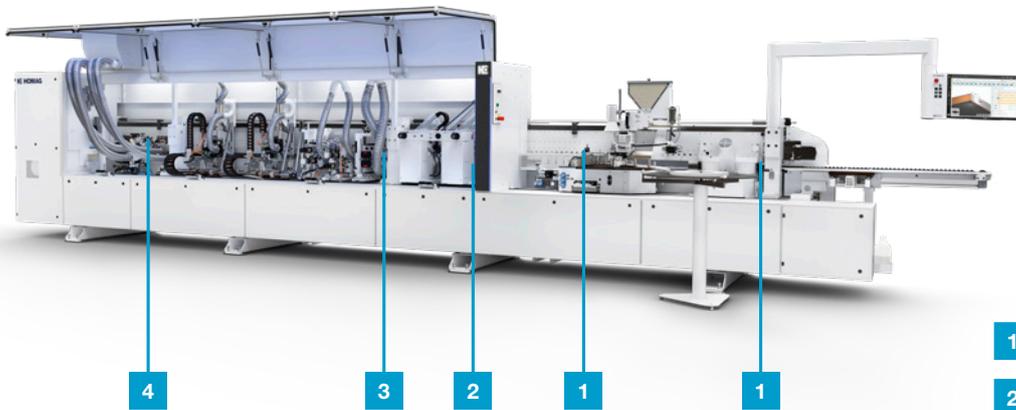
NOUVEAU : système d'alimentation des pièces WZ14

Une découpe parallèle, à angle précis, devient superflue avec cette alimentation. Les pièces sont alimentées en longitudinal et transversal, avec une précision angulaire. La découpe exacte est assurée par les unités de mise au format de cette installation. Il est possible d'atteindre des cadences allant jusqu'à 12 pièces/min.

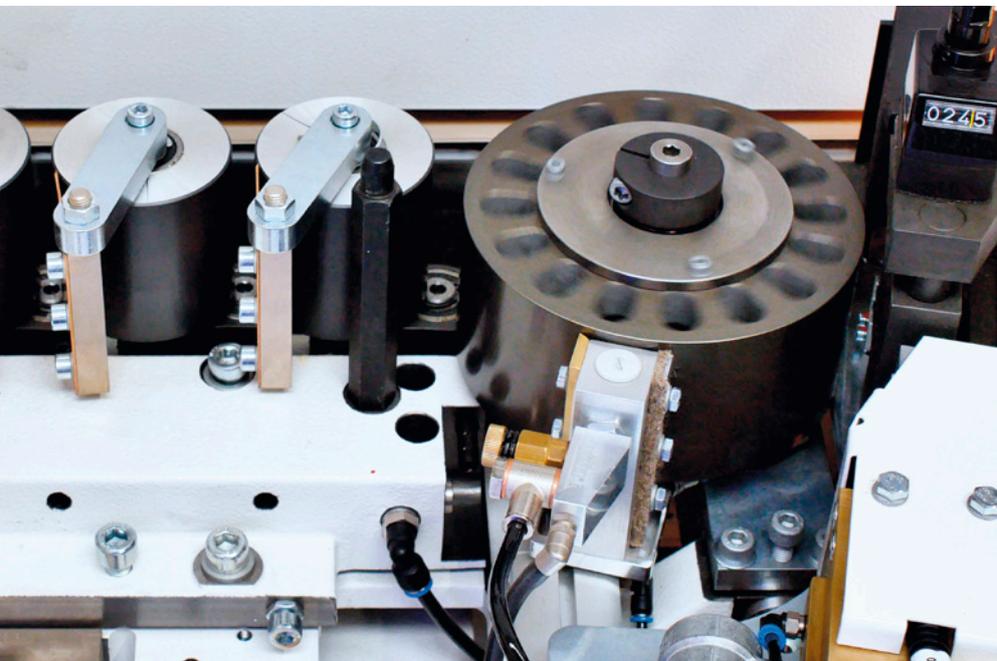
Agrégats de pulvérisation | Vos exigences, notre solution

Les agrégats de pulvérisation augmentent la qualité des chants tout au long du processus d'usinage. Les agents de séparation empêchent les résidus de colle thermofusible d'adhérer, et les produits antistatiques empêchent les copeaux en plastique d'adhérer.

Un pulvérisateur d'agent nettoyant permet d'enlever facilement les restes de colle. Les lubrifiants empêchent l'apparition de traces brillantes sur les pièces et protègent les surfaces sensibles avant le fraisage.



- 1** Agent de séparation
- 2** Produit antistatique
- 3** Lubrifiant
- 4** Produit de nettoyage

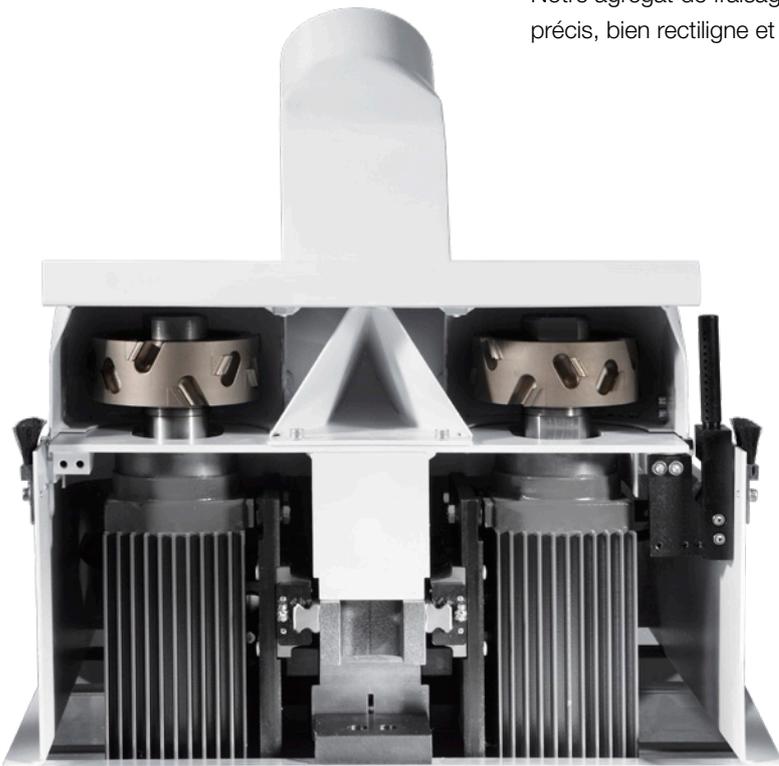


Dispositif d'humidification

L'application d'agent de séparation sur le rouleau de pression empêche les résidus de colle d'adhérer.

Agrégat de fraisage à dresser | La précision constitue la base

Notre agrégat de fraisage à dresser permet de créer la base d'un chant de pièce précis, bien rectiligne et sans éclats, ainsi qu'un joint de qualité élevée et constante.



Agrégat de fraisage à dresser

Cet agrégat permet une grande précision d'usinage, est extrêmement robuste et convient pour une durée de vie supérieure à la moyenne. Le diamètre de l'outil silencieux à coupe optimisée (système I) est de 125 mm (150 mm en option).

Les réglages s'effectuent manuellement ou automatiquement.



Outil diamanté (DIA)

- Diamètre de l'outil 125 mm (en option 150 mm)
- Longue durée de vie
- Des lames fixes et interchangeables sont disponibles

1 Lame fixe

2 Lame interchangeable

Agrégats d'encollage | Application fiable de colle thermofusible

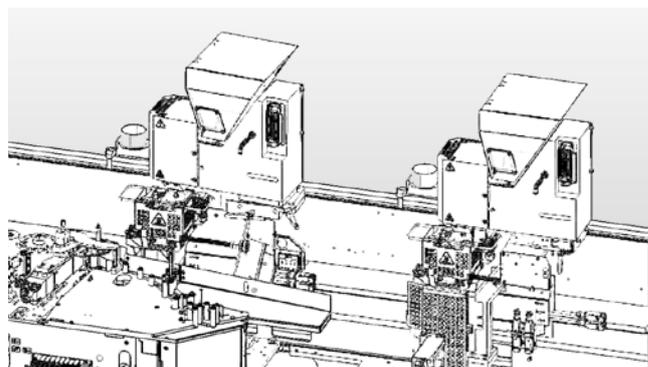
Les agrégats d'encollage HOMAG sont idéals pour réaliser un encollage rapide et fiable. L'unité de fusion EVA est standard. Le rouleau encolleur chauffé garantit une température de collage optimale. Le réglage en hauteur du magasin permet d'usiner des pièces de différentes épaisseurs avec une

hauteur de chant. Sur demande, l'agrégat d'encollage peut également être équipé pour vous d'une autre unité de fusion, pour un remplacement rapide de deux couleurs différentes ou de la colle PUR.



APERÇU DES AVANTAGES

- Temps de chauffe réduit grâce à un réglage de niveau commandé par capteur (2 niveaux sélectionnables)
- Retrait facile de l'unité d'encollage par fermeture rapide
- Unité de fusion pour la fusion de la colle thermofusible, si nécessaire, automatique ou manuelle
- Le rouleau encolleur avec chauffage intégré garantit une température et une viscosité constantes pour toutes les épaisseurs de pièces
- Le dispositif de serrage électropneumatique du rouleau encolleur et du bac empêche les salissures de colle sur le chant arrière de la pièce
- Le patin palpeur empêche l'usure du rouleau encolleur et assure une épaisseur constante du film de colle
- Relèvement du rouleau encolleur en cas d'arrêt de l'avance
- Vidange de la colle dans la machine
- Fermeture du coulisseau de dosage en cas de panne de courant
- Cycle de nettoyage automatique du coulisseau de dosage
- Unité d'encollage à revêtement universel QA65 P pour colles PUR et EVA
- Unité de fusion universelle avec réservoirs de rechange pour colles EVA et PUR



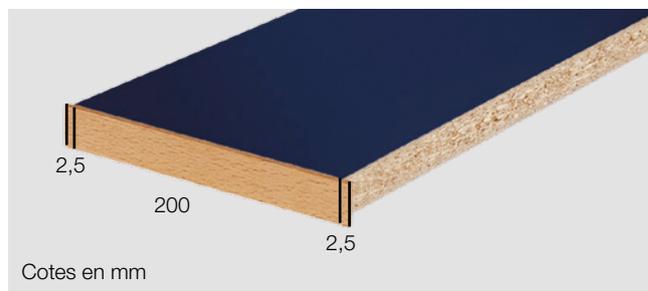
Colle thermofusible pour unité d'encollage AG12 Basic

- Pour l'utilisation des chants en rouleaux de 0,3 à 3 mm. Réservoir de granulés pour le stockage et la fusion des granulés de colle thermofusible.
- L'utilisation de l'unité d'encollage lors d'un changement de colle et de couleur est simplifiée et offre la possibilité de vider l'unité d'encollage dans la machine.
- Autre fonctionnalité standard : le nettoyage pneumatique du rouleau encolleur et la fermeture automatique des coulisseaux de dosage en cas de panne de courant.
- Un capot d'aspiration, pour la mise en œuvre de colles EVA et PUR, assure une évacuation ciblée des vapeurs de colle.
- Tous les agrégats d'encollage permettent l'utilisation de hauteurs de chant de 12 à 65 mm en standard.
- L'utilisation de bandes individuelles allant jusqu'à 12 mm d'épaisseur est possible en standard.

La deuxième unité d'encollage (en amont)

Une deuxième unité d'encollage peut être montée pour un changement automatique (sans intervention manuelle) entre la colle thermofusible et la colle PUR, ou entre deux couleurs de colle.

Sur la deuxième unité d'encollage, il est possible de choisir entre les unités de fusion EVA 6 – 12 kg/h et 18 – 35 kg/h.



Technique d'encollage utilisée jusqu'à présent

Technique d'encollage optimisée avec alimentation de chants par servocommande

Alimentation de chants avec une précision de +/- 2-3 mm sur les chants avant et arrière pour réduire les chutes de chant.

Colles PUR et HOMAG | Un lien fort

L'utilisation de colle thermofusible polyuréthane (PUR) augmente la résistance des meubles à l'humidité et à la chaleur. Son utilisation est idéale pour les meubles installés dans des pièces humides, comme la salle de bain, la cuisine ou un laboratoire.



APERÇU DE VOS AVANTAGES HOMAG PUR

- Une unité d'encollage pour tous les types de colles
- Aucune unité d'encollage supplémentaire n'est nécessaire
- Application rapide et fiable d'un film mince par le rouleau encolleur avec chauffage intégré



Unité d'encollage pour PUR

- Capacité de fusion allant jusqu'à 4 kg/h
- Régulation de la température pour éviter la surchauffe



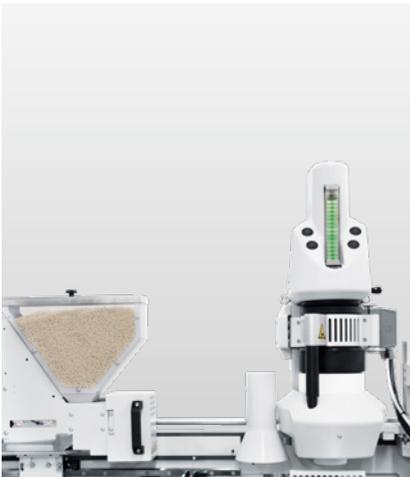
Unité d'encollage pour PUR

- Capacité de fusion allant jusqu'à 6 kg/h
- Régulation de la température pour éviter la surchauffe



Unité de fusion pour colles PUR comme équipement au sol

- Dans différents modèles et différentes combinaisons



Combinaison d'unités de fusion pour l'utilisation au choix de colles EVA et PUR

- Capacité de fusion allant jusqu'à 12 kg/h pour les colles EVA
- Capacité de fusion allant jusqu'à 6 kg/h pour les colles PUR



Station de service

- Station de préchauffage/service XES200 pour l'unité d'encollage QA65 avec un poste de stockage
- 2 réservoirs sous vide maximum pour une unité d'encollage QA65 ou un réservoir de recharge pour une unité de fusion PUR allant jusqu'à 4 kg/h, pour une flexibilité maximale
- Pas de pompe à vide ni d'azote nécessaire
- Avec accessoires en option, également pour les unités d'encollage de l'agrégat d'encollage de chants CNC powerEdge Pro / Pro Duo

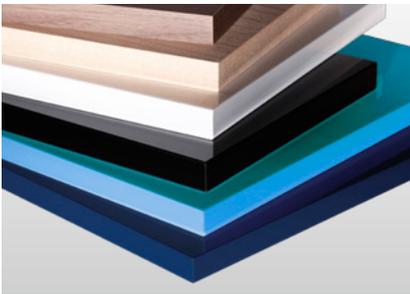


Réservoir sous vide

- Réservoir compact et mobile pour l'unité d'encollage PUR
- Pas de pompe à vide ni d'azote nécessaire

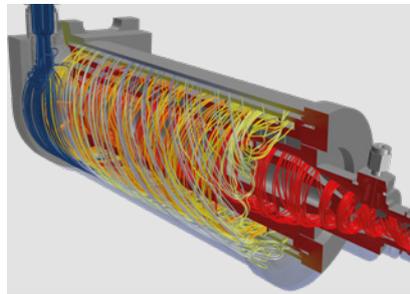
airTec | Solution idéale pour démarrer dans la technologie à joint zéro

Le procédé airTec s'est imposé auprès des artisans et des PME comme la solution de joint zéro. Pour répondre à la demande croissante, HOMAG propose airTec, une solution innovante, performante et économe en ressources. La pièce maîtresse de l'agrégat airTec est un ventilateur d'air chaud rotatif qui, outre son efficacité élevée, se démarque par une réduction significative du bruit généré. airTec permet d'usiner tous les types de chants actuellement disponibles sur le marché et compatibles avec une utilisation laser, ce qui offre une grande flexibilité pour tous les matériaux et couleurs.



Encollage de chants « sans joints »

Dans le procédé airTec, les chants et les panneaux sont joints au moyen d'air chaud. On utilise des chants spéciaux qui sont constitués d'une couche décorative et d'une couche fonctionnelle. L'agrégat HOMAG airTec permet de faire fondre la couche fonctionnelle à une température et à un débit volumique uniformes avant de la joindre de manière optimale à la face étroite.



Ventilateur d'air chaud rotatif innovant

La source d'énergie chauffe l'air et emmagasine à la fois la chaleur pour chauffer le nouvel air produit ensuite. En outre, une plus petite quantité d'air est consommée et l'espace environnant est moins chauffé. Désormais, le bruit généré ne l'est plus que pendant le processus d'activation et demeure ensuite à un niveau inférieur à celui des autres agrégats d'usinage.

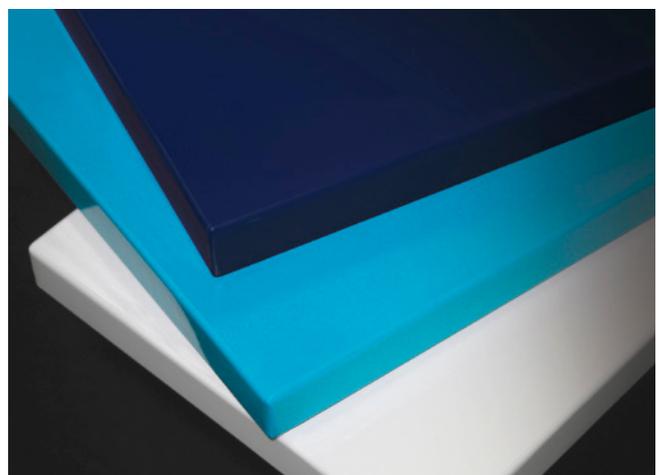
AVANTAGES

- Réduction du volume sonore
- Plus efficace et économe en ressources
- Flux d'air régulier pour une qualité élevée
- Le passage de la technique airTec à la technique d'encollage classique se fait plus rapidement
- Commande simple avec commande powerTouch



Flexibilité lors de l'encollage

3 méthodes d'encollage sont disponibles en mode de changement automatique sur l'EDGETEQ S-500. airTec, EVA et PUR peuvent être utilisés sur la machine. La méthode peut être choisie selon les besoins. Le basculement entre airTec et EVA ou airTec et PUR se fait automatiquement, sans manipulation manuelle.



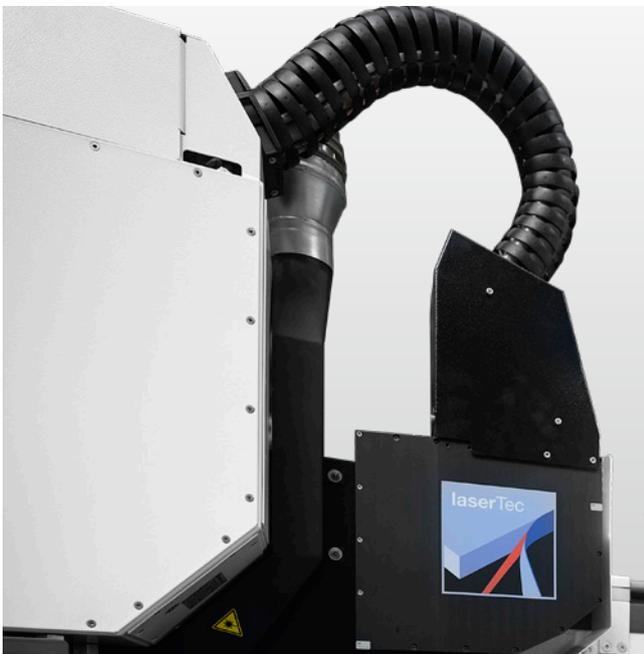
airTec en mode fonctionnement par équipe

L'agrégat airTec peut également être utilisé pour un fonctionnement durable.

laserTec sur EDGETEQ S-500 profiLine | Technologie de joint zéro pour des vitesses d'avance élevées

HOMAG laserTec désigne la technologie de joint zéro, qui a complètement révolutionné la fabrication de meubles. Dans ce procédé, un rayon laser fait fondre les surfaces à coller.

Celles-ci sont ensuite directement pressées sur la pièce. Résultat : des chants d'une qualité inégalée.



Pour l'ensemble de la gamme de chants laser

Sur l'EDGETEQ S-500 profiLine, HOMAG laserTec permet l'utilisation de tous les types de chants disponibles sur le marché, tels que le PVC, l'ABS, le PP ou le PMMA. La couche activée par laser peut être réglée de façon individuelle selon les exigences spécifiques des produits et des clients.

RENTABILITÉ ÉLEVÉE OBTENUE PAR :

- Processus d'utilisation simples
- Faibles frais annexes
- Disponibilité maximale
- Paramètres de fabrication reproductibles
- Production économe en ressources
- Sécurité de production maximale
- Utilisation avec des vitesses d'avance élevées et des pièces de grande dimension

Un système d'encollage efficace

Pour réaliser un encollage fiable, l'association optimale de divers facteurs joue un rôle essentiel. Chez HOMAG, les processus de préchauffage des pièces, l'unité d'encollage, le système de serrage rapide, l'unité de fusion, le magasin et la zone de pression sont parfaitement coordonnés. Le dosage automatique de la quantité de colle augmente les performances et la rentabilité.



Changement automatique de colle :

Une unité d'encollage supplémentaire permet de basculer entre deux types de colle ou couleurs.



Dosage automatique de la quantité de colle

L'interface utilisateur powerTouch2 permet de réaliser les quantités de colle rapidement et facilement.



Réservoirs de rechange pour colles EVA et PUR

Pour un changement rapide de la colle via l'unité de fusion universelle.



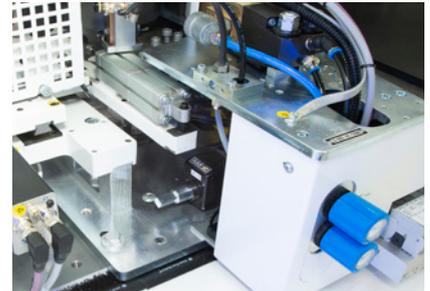
Préchauffage des pièces

Adhérence élevée par préchauffage optimal des pièces.



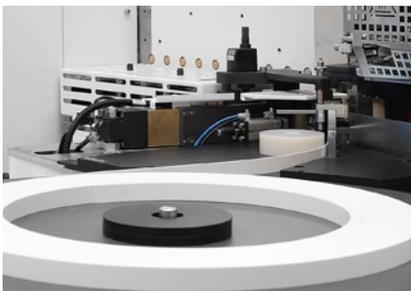
Insertion de larges alèses en bois massif

Large magasin avec une grande capacité pour des longueurs fixes et un accès optimal au remplissage.



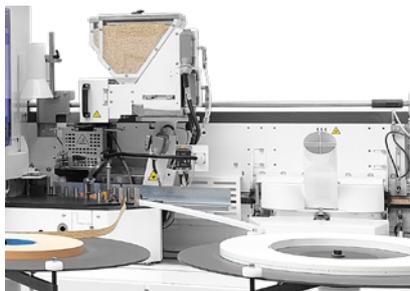
Ajustement de la hauteur de magasin

Pour l'utilisation de chants en rouleaux de 0,3 à 3 mm et d'alèses en bois massif allant jusqu'à 12 mm (20 mm). Avec une hauteur de chant, il est possible d'usiner différentes épaisseurs de pièce.



Magasin manuel avec 1 rouleau

Une alimentation de chants et 1 porte-rouleau horizontal. Alimentation de chants par servocommande pour réduire les chutes de chant.



Magasin automatique avec 2 rouleaux

Deux alimentations de chants et 2 porte-rouleaux pour un changement automatique entre 2 chants.

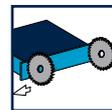
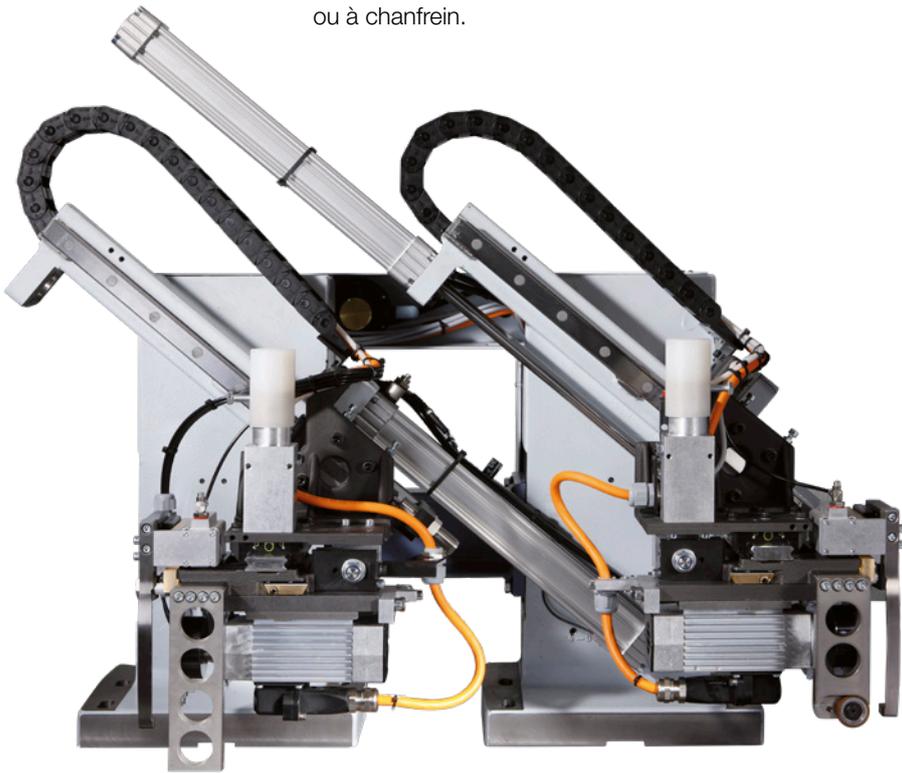


Magasin à 6 rouleaux

Alimentation automatique de six chants différents.

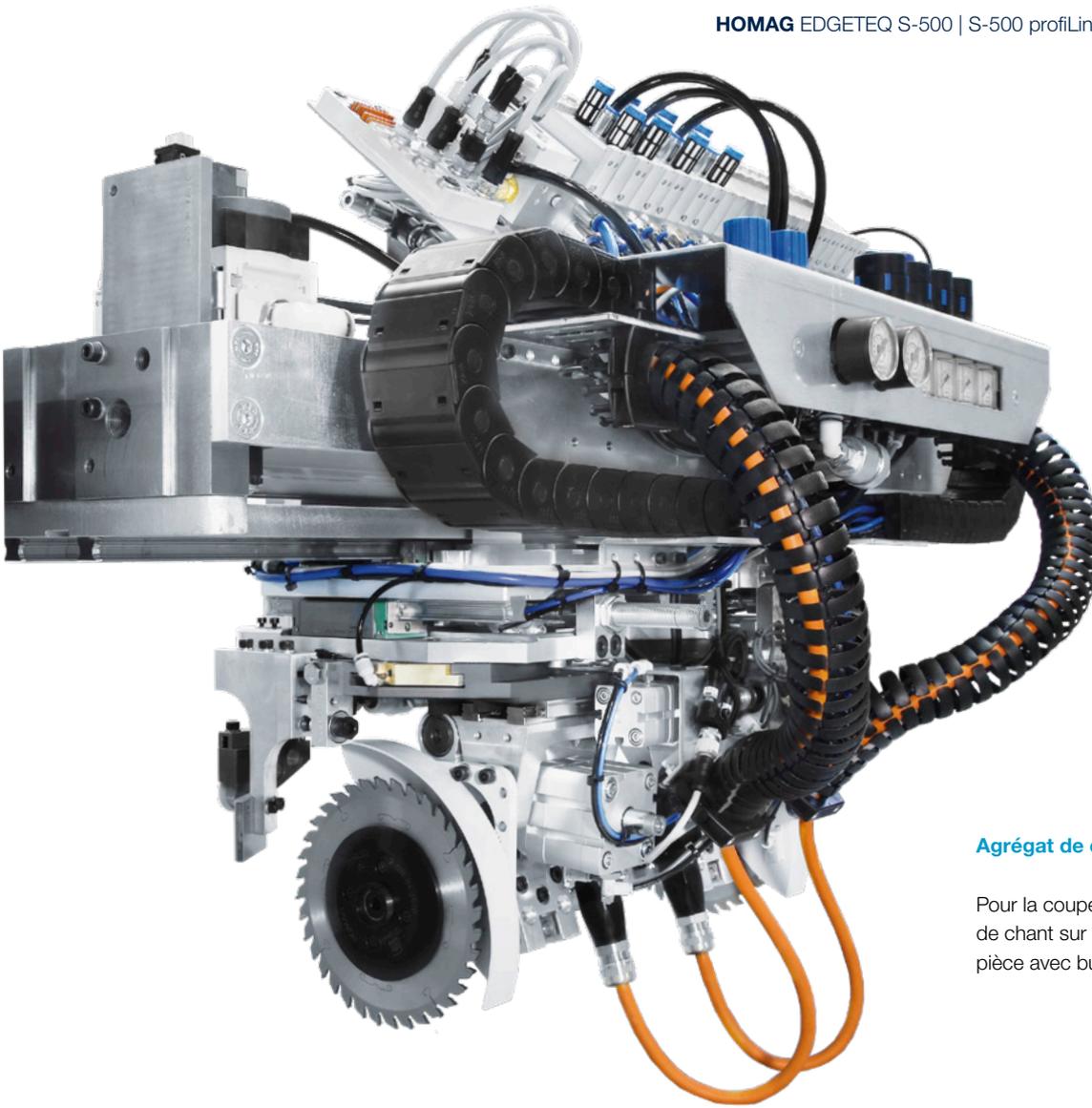
Agrégats de coupe en bout | Pour la coupe en bout des dépassements sur les faces avant

Les agrégats de coupe en bout préparent la pièce de façon optimale pour les opérations de fraisage suivantes. La coupe en bout sur la face avant peut être droite ou à chanfrein.



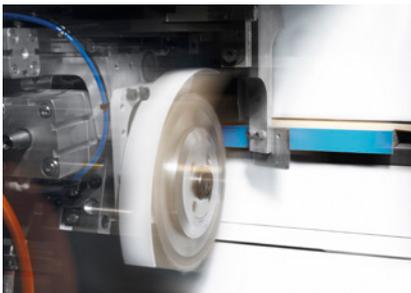
Agrégat de coupe en bout HL81

Pour la coupe en bout des dépassements de chant sur les chants avant et arrière de la pièce avec coupe tirante pour des coupes en bout nettes.



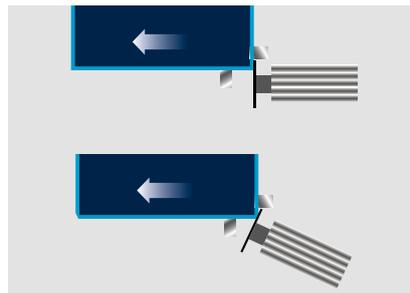
Agrégat de coupe en bout PK25

Pour la coupe en bout des dépassements de chant sur les chants avant et arrière de la pièce avec butée de coupe en bout fixe.



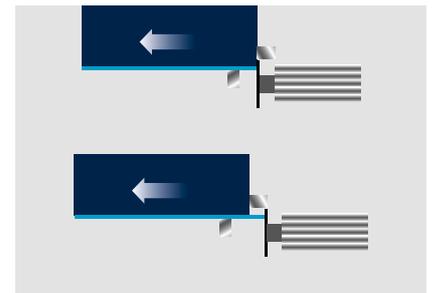
Agrégat de coupe en bout PK25

Vitesse d'avance max. de 25 m/min.



Automatisation en standard

Réglage programmable du moteur de coupe en bout à chanfrein/droite pour passer rapidement d'une coupe en bout droite à une coupe avec chanfrein.



Automatisation à la demande

Pour passer rapidement d'une coupe en bout d'affleurage, par exemple sur des alèses en bois massif ou des tablettes, à une coupe en bout avec dépassement, par exemple pour le fraisage de finition avec un agrégat de fraisage de forme.

Agrégats de fraisage | Pour l'affleurage

Avec nos agrégats de pré-fraisage et de fraisage fin, nous vous proposons des solutions adaptées pour l'usinage des dépassements des chants. Les agrégats de fraisage sont exclusivement équipés d'outils qui captent les copeaux de

façon contrôlée. Ce dispositif et l'interface HSK brevetée par HOMAG garantissent un usinage de grande qualité et une longue durée de vie des outils.



Agrégat de pré-fraisage

Pour le pré-fraisage des dépassements de chants en haut et en bas.

Automatisation à la demande

Changement automatique de l'affleurage au fraisage avec dépassement de chant et réglage à 2 points.



Agrégat de fraisage fin PF20

Pour le fraisage de chanfreins et de rayons avec aspiration optimisée des copeaux et réglage manuel.

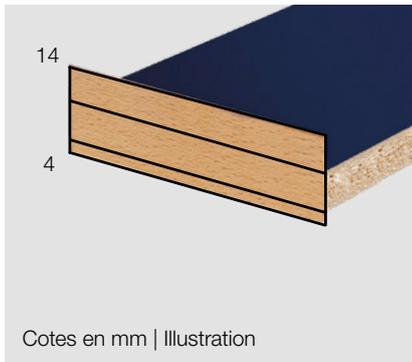
Automatisation à la demande

Le changement automatique de 2 rayons et chanfrein s'effectue avec l'agrégat PF21.



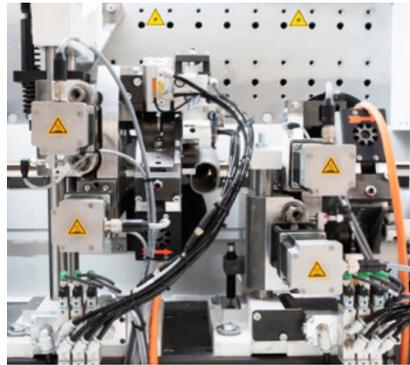
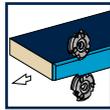
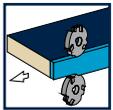
Agrégat de fraisage multiple MF21

Changement automatique de 3 rayons et chanfrein.



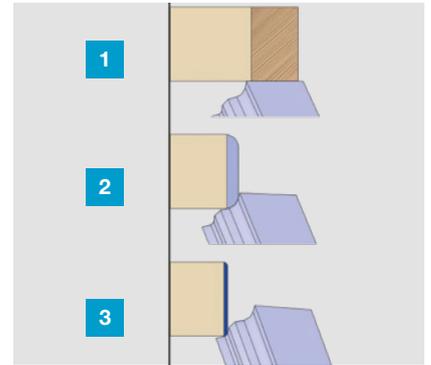
Agrégat de pré-fraisage BF10 / BF20

Possibilité de dépassements plus importants en raison du creux de la perforation prédécoupée sur le capot d'aspiration.



Agrégat de fraisage BF40 / MS40

Passage entièrement automatique de 1 ou 2 profils et niveaux de planéité différents grâce à l'utilisation de servomoteurs.



1 Plan : MS40

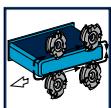
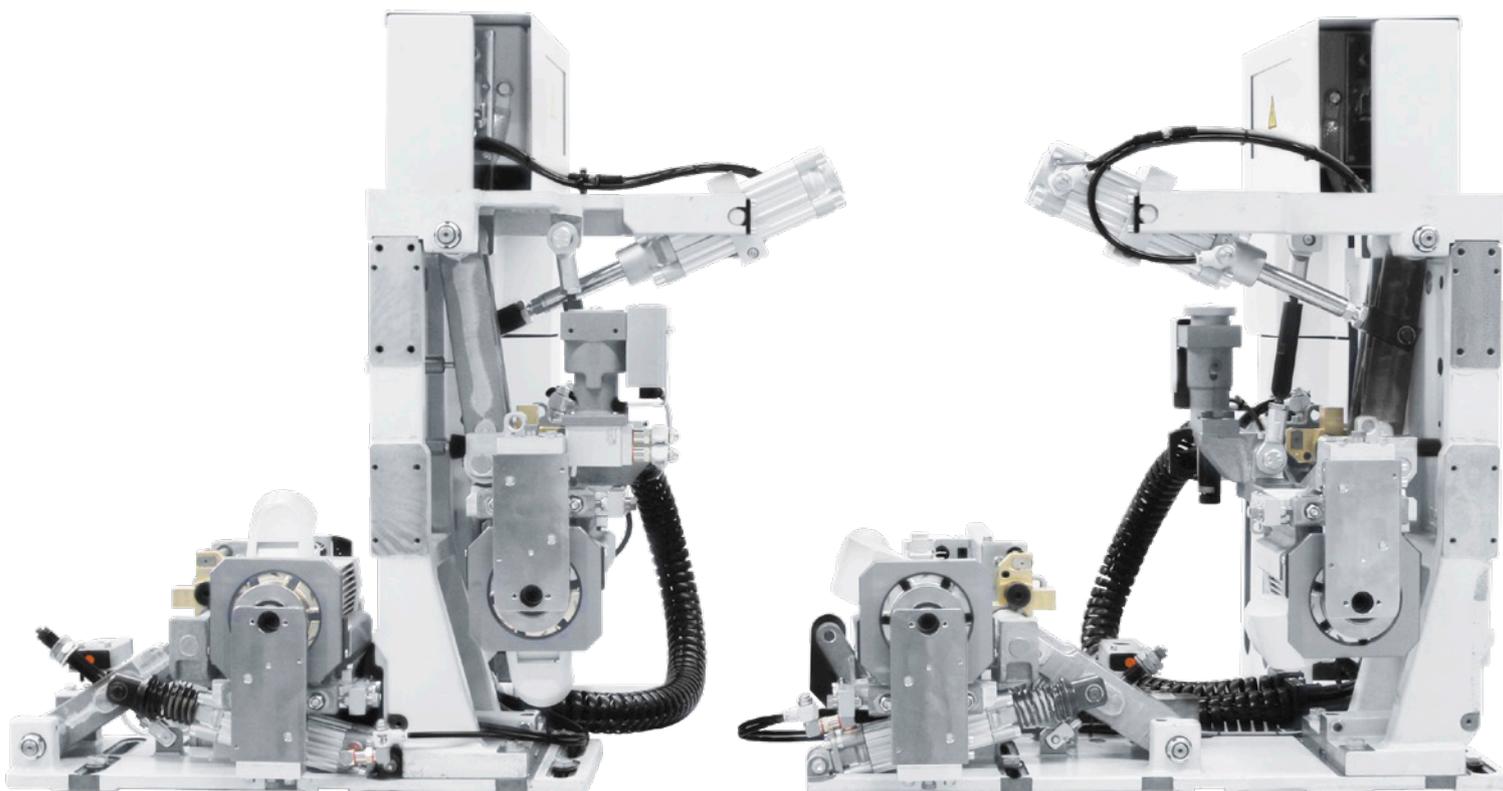
2 Profil 1 : MS40

3 Profil 2 : MS40



Agrégats de fraisage de forme | Pour arrondir les angles

Les agrégats de fraisage de forme HOMAG fraisent les chants avant et arrière de la pièce.
Les réglages importants sont effectués en sélectionnant le programme dans la commande.

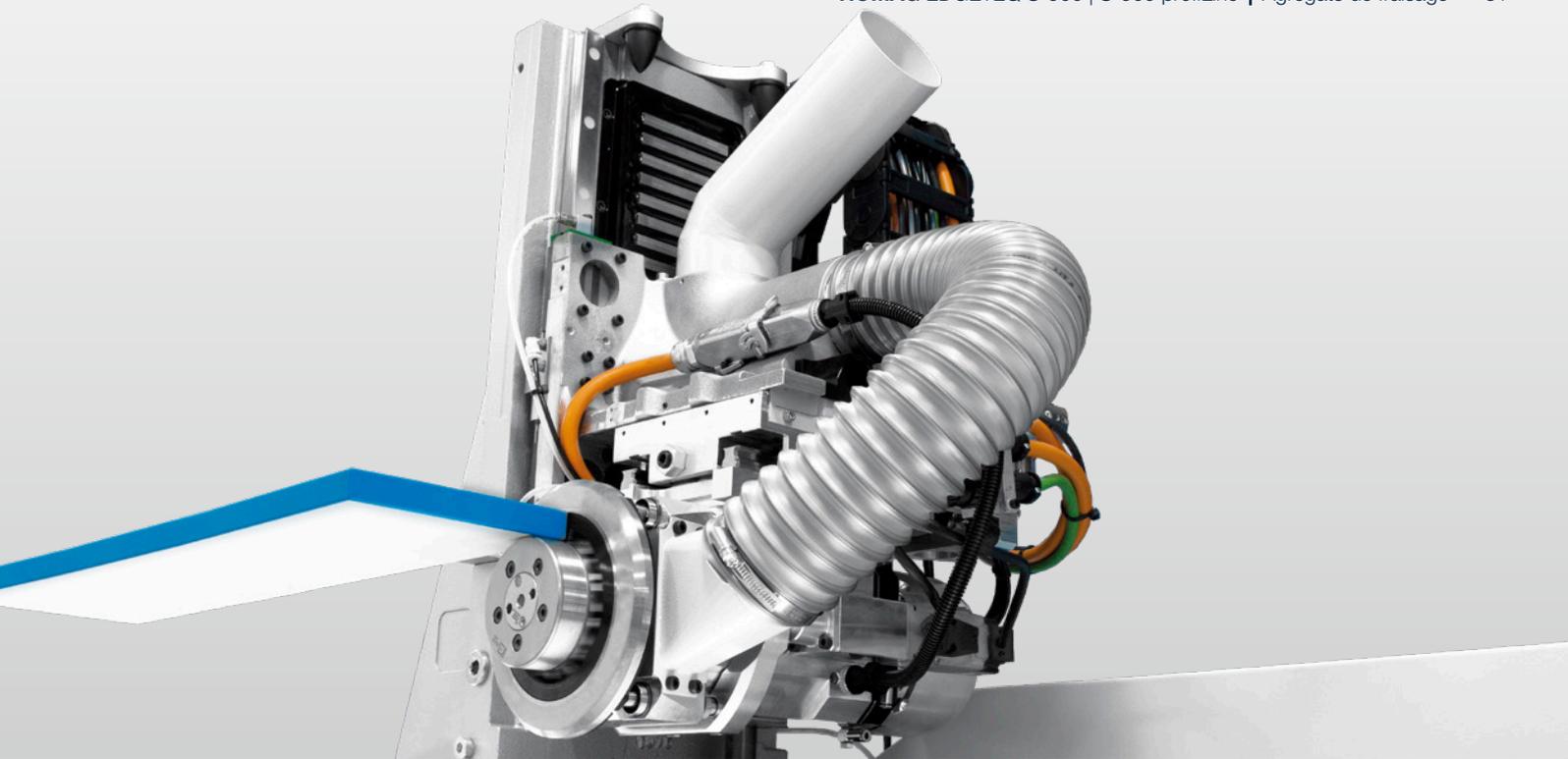


Agrégat de fraisage de forme FF32

La répartition de coupe à quatre moteurs permet d'usiner chaque angle en mouvement avec l'avance. Vous obtenez ainsi une qualité de fraisage parfaite pour tous les types de chant, même avec le placage. Les épaisseurs de pièce et les vitesses d'avance sont automatiquement adaptées sans intervention manuelle.

Automatisation à la demande

Réglage continu du chanfrein/rayon pour un changement d'usinage rapide de 0,4 mm à 2 mm de chant par exemple.

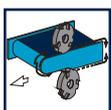


Agrégat de fraisage de forme multifonction MF60 Servotrim

Mouvement à servocommande avec fonction Soft Touch, pour un usinage optimal des surfaces ultra brillantes ou des panneaux légers par exemple.

Automatisation à la demande

Réglage sur deux rayons différents et réglage automatique du rouleau palpeur.



Agrégat de fraisage de forme FK30

Mouvement assuré par des moteurs linéaires. Les fortes accélérations des moteurs linéaires lors de l'arrondissement du chant permettent d'obtenir la meilleure qualité d'usinage possible.

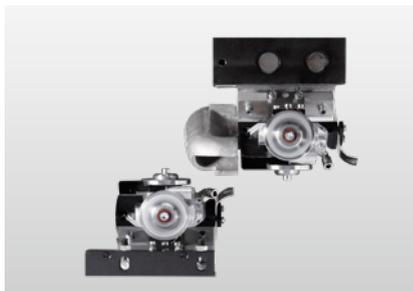
Automatisation à la demande

Réglage sur 2 ou 3 rayons différents et réglage automatique du diamètre du rouleau palpeur.



Agrégats de finition | Parfaitement coordonnés

Nos agrégats de finition parfaitement coordonnés permettent d'améliorer la qualité de vos produits.



Racleur de profils PN10

Pour lisser les chants fraisés afin d'obtenir un aspect optimal.



Racleur multiple MN21

Pour lisser les chants fraisés afin d'obtenir un aspect optimal. Réglage automatique entre 7 profils différents au maximum, corrections au centième de millimètre. Qualité reproductible au plus haut niveau.



Usinage de finition

Composé d'un racleur pour joints de colle pour l'élimination des résidus de colle en haut et en bas sur les chants en plastique ainsi que d'un agrégat de polissage.

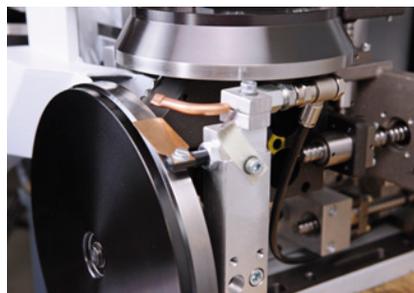
Automatisation à la demande

Dégagement de l'espace de travail.



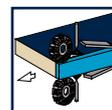
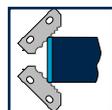
Racleur de profils MN11

Pour lisser les chants fraisés afin d'obtenir un aspect optimal. Réglage automatique entre 2 profils. Corrections de précision pour une qualité reproductible au plus haut niveau.



Automatisation

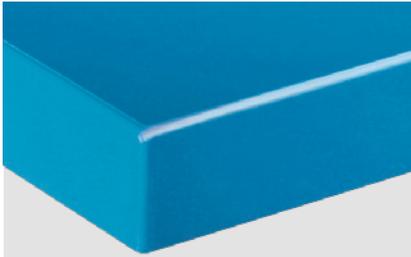
Réglage automatique de différents profils, corrections au centième de millimètre. Qualité reproductible au plus haut niveau.





Tout sauf standard

Pour étendre individuellement la gamme de fonctions des machines, nous vous proposons différentes solutions pour l'usinage de pièces.



Pièces avec film de protection/ brillant

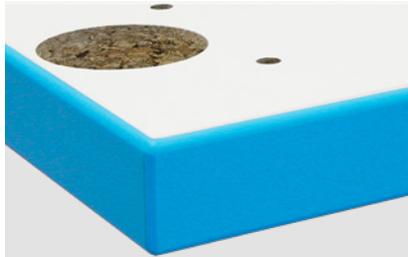
Des composants importants, tels que le presseur supérieur motorisé et le réglage automatique du racler pour joints de colle, sont utilisés pour obtenir des pièces haute brillance parfaites.



Presseur supérieur motorisé



Réglage automatique du racler
pour joints de colle



Pièces avec perçages pour charnières (procédé Nesting) ou à angles aigus/obtus

En fonction de l'équipement en agrégats, différents éléments de palpage sont montés. Ils sont parfaits pour l'usinage de pièces avec perçages pour charnières, comme ceux réalisés par Nesting, et pour les pièces à angle aigu ou obtus.



Éléments de palpage pour
perçages pour charnière



Verre laminé avec chanfrein à 45°

Pour l'usinage de verre laminé, HOMAG utilise des agrégats stables et robustes, comme l'agrégat de fraisage multiple et le racler multiple avec des outils spéciaux.



Agrégat de fraisage multiple MF21



Racler multiple MN21



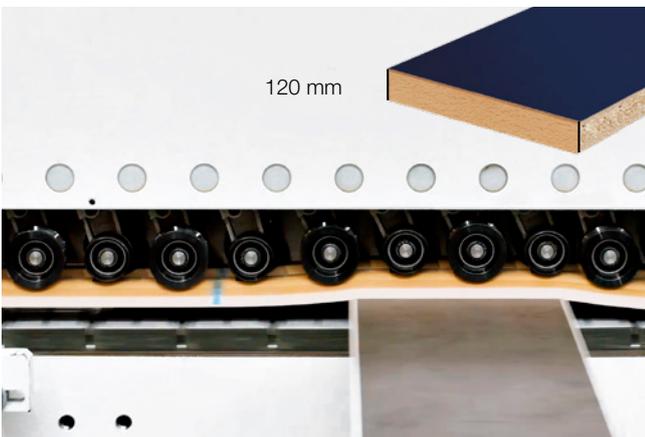
Fonds de construction

Le fraisage de forme est également possible sur les côtés des pièces sans chant. Cette règle s'applique non seulement aux fonds de construction, mais aussi aux dessus et dessous, aux tablettes et aux cloisons médianes.



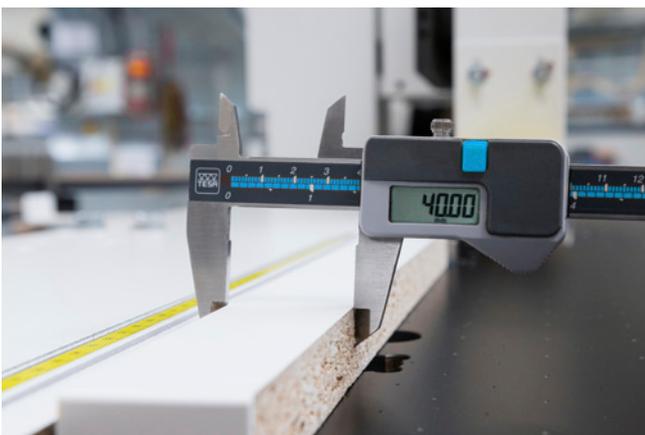
Usinage d'épaisseur de pièce de 100 mm

L'extension de l'agrégat de fraisage à dresser, des agrégats de coupe en bout PK/SK et des équipements spéciaux de l'unité d'encollage et des agrégats de fraisage de forme FK30/FK31 permet d'usiner des pièces de 100 mm d'une qualité parfaite.



Usinage de petites pièces

Un guidage et un usinage optimaux des pièces sont également possibles pour des longueurs de pièce < 240 mm et jusqu'à une longueur minimale de 120 mm (dans le sens de passage des pièces). Le pas étroit entre les rouleaux sur le presseur supérieur permet d'obtenir une plus grande flexibilité dans la gamme de production.

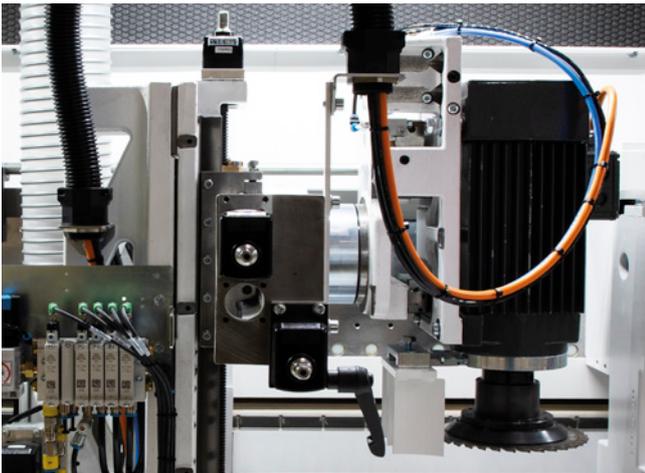


NOUVEAU Traitement des pièces étroites

Grâce au pack de pièces étroites, il est possible de traiter avec précision des pièces particulièrement étroites, jusqu'à 40 mm.

Agrégat de fraisage standard pour le rainurage | Usinage en un seul passage

Pour une fabrication rationnelle de vos pièces en un seul passage, sans étapes de processus supplémentaires.



Agrégat de fraisage standard SF21

Rainurage, fraisage de feuillure et profilage à l'intérieur de la machine sans usinage supplémentaire.



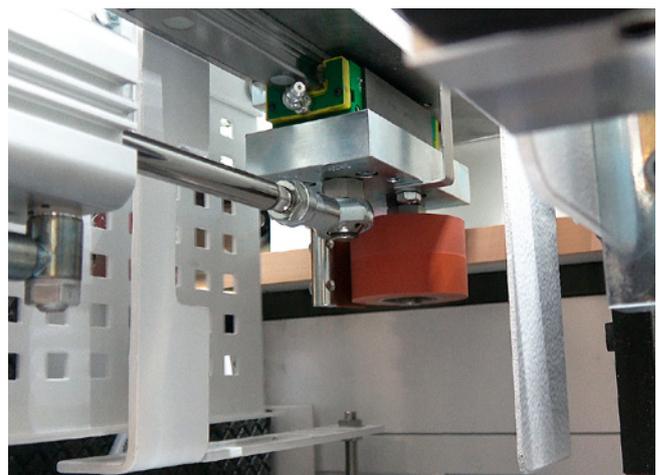
Automatisation à la demande

Les réglages sont effectués via des axes automatiques ou dans l'intervalle entre les pièces via des servocommandes.



Bouton-poussoir HSK

Changement d'outil manuel rapide pour différentes largeurs de rainure.



Dispositif de sécurité

Pour le rainurage en mouvement avec l'avance dans des alèses en bois massif.

Agrégats de ponçage à bande sur EDGETEQ S-500 profiLine | Une qualité toujours égale

Qu'il s'agisse de chants, de chanfreins ou de rayons droits pour le placage : laissez faire les agrégats de ponçage à bande HOMAG, l'agrégat de ponçage à bande KS10 ou les agrégats de ponçage de chanfrein/rayon PS41/PS42.

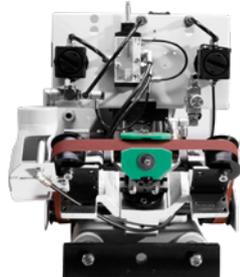
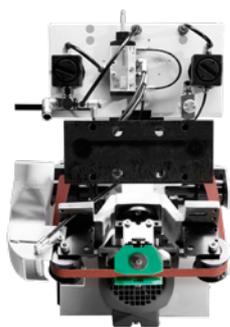
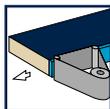


Agrégat de ponçage à bande KS10

Pour le ponçage de chants en placage droits, avec oscillation en standard.

Automatisation à la demande

Pour le dégagement hors de la zone de travail et un réglage continu sur différentes épaisseurs de chant.

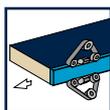


Agrégat de ponçage de chanfreins et de rayons PS41 et PS42

Pour le ponçage de chanfreins et de rayons en bas/en haut sur les chants en placage.

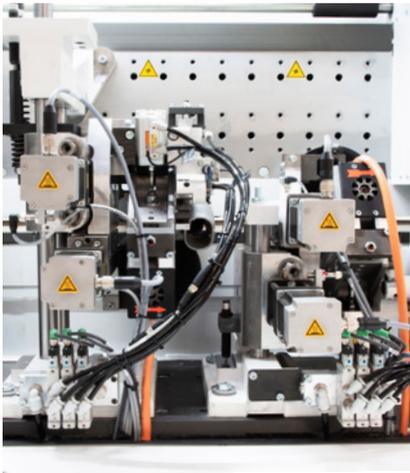
Automatisation à la demande

Pour le dégagement hors de la zone de travail et un réglage continu sur différentes épaisseurs de chant.



Technologie à 2 profils | Réglage automatique et précis

La technologie à 2 profils d'HOMAG permet un réglage automatique entre les 2 profils et le chanfrein. Les réglages des axes permettent un temps de réglage court avec une répétabilité parfaite.



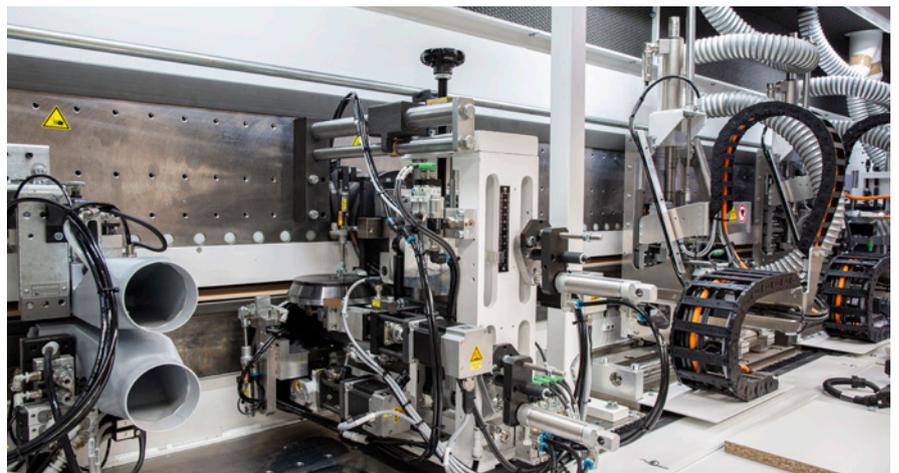
Agrégat de fraisage multi-étagé MS40

Passage entièrement automatique à 2 profils et niveaux de planéité différents grâce à l'utilisation de servomoteurs.



Agrégat de fraisage de forme multifonction MF60 Servotrim

Pour usiner les dépassements de chant sur les chants inférieur et supérieur de la pièce et pour arrondir les angles des chants avant et arrière.



Racleur multiple MN11

Pour lisser les chants fraisés afin d'obtenir un aspect optimal.

Technologie à 3 profils | Raccourcir les temps de réglage et obtenir des résultats parfaits

La technologie à 3 profils d'HOMAG permet un réglage automatique entre les 3 profils et le chanfrein. Outre des temps de réglage courts, vous obtenez une qualité reproductible au plus haut niveau.



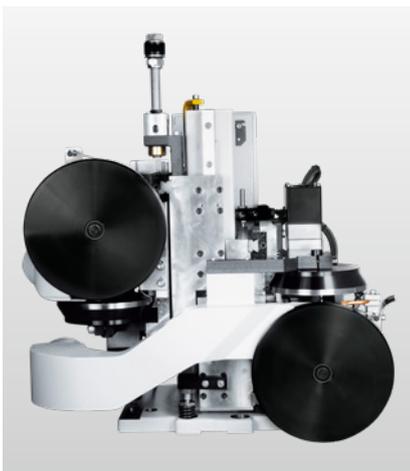
Agrégat de fraisage multiple MF21

Pour fraiser le profil du chant.



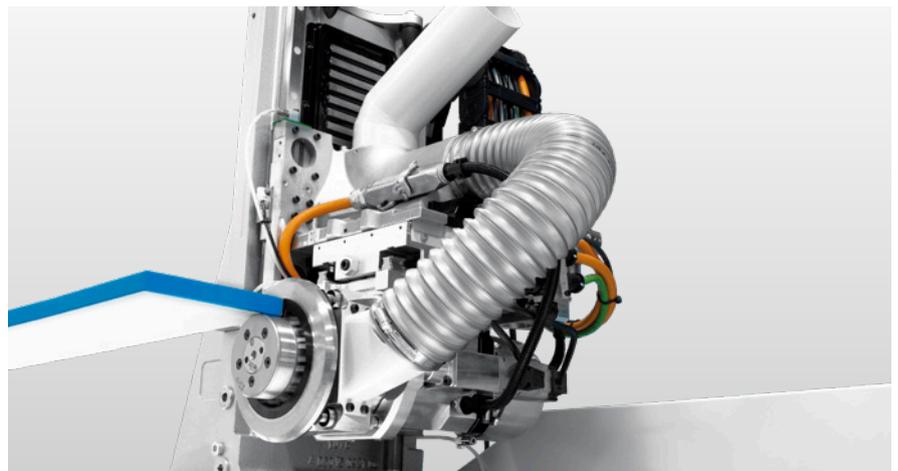
Agrégat de fraisage de forme FF32

Pour arrondir les chants avant et arrière de la pièce en haut et en bas à différentes vitesses d'avance.



Racleur multiple MN21

Pour lisser les chants fraisés afin d'obtenir un aspect optimal.



Agrégat de fraisage de forme FK30

Pour fraiser les chants avant et arrière.

wood**Commander**⁵

Plus rapide, plus sûr, plus flexible

Logiciel pour la sélection rapide des programmes d'usinage et du matériau de chant. Pour la saisie rapide et en toute sécurité des paramètres de production ainsi que pour la création de programmes de machine orientés pièces.



plus rapide

- **Moins de clics**, par exemple en regroupant des paramètres
- **Changement de programme rapide** grâce aux images d'aperçu de la simulation 3D
- Fenêtre d'aperçu permanente pour une **orientation rapide**
- **Vue d'ensemble rapide** grâce à la représentation WYSIWYG à l'échelle
- **Focalisation** sur les étapes d'usinage
- **Saisie plus rapide** à l'aide d'un clavier contextuel avec proposition de termes
- **Affichage des paramètres pertinents** en fonction de la situation
- **Gain de temps et d'argent** grâce à la réduction des pièces à contrôler
- **Haute qualité dès la première pièce**

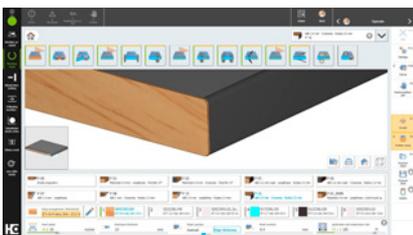


plus sûr

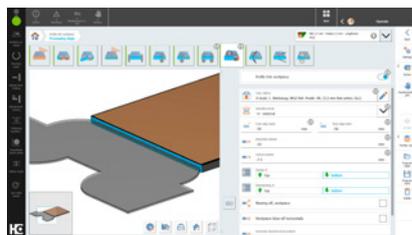
- **Sécurité de commande élevée** grâce à une véritable simulation de pièce 3D
- Affichage de la **cote directement sur la pièce 3D**
- **Compréhension des étapes d'usinage** par simulation de l'effet sur la pièce et par la trajectoire d'outil commutable
- **Vérification automatique** des combinaisons de paramètres non autorisées avec des solutions proposées, par exemple en cas de chant trop épais : « Modifier l'épaisseur de chant » ou « Désactiver le racleur »
- **Réajustement** avec réglages manuels **via code QR**
- **Marquage** des paramètres de programme non sécurisés

plus flexible

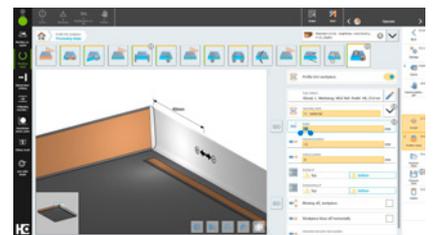
- **Disposition des paramètres spécifique à l'utilisateur**
- **Flexibilité maximale** grâce aux widgets pour les programmes, le matériau de chant, etc.
- Intégration individuelle de **macros de chants** dans le programme
- **Gestion uniforme des outils** via HOMAG Toolmanager
- **Commutation en fonction des besoins** des paramètres de fonctionnement, p. ex. de la cote d'assemblage
- **Gestion des droits d'utilisateur** intégrée, par exemple, seuls les collaborateurs autorisés ont le droit de modifier des programmes



Accès au programme de pièces en quelques clics.



Simulation de pièce 3D avec trajectoire d'outil pouvant être affichée et masquée.



Lors de la sélection du paramètre, la cote est affichée sur la pièce.

Applications et assistants numériques.

Une assistance simple et rapide dans votre environnement de machines.

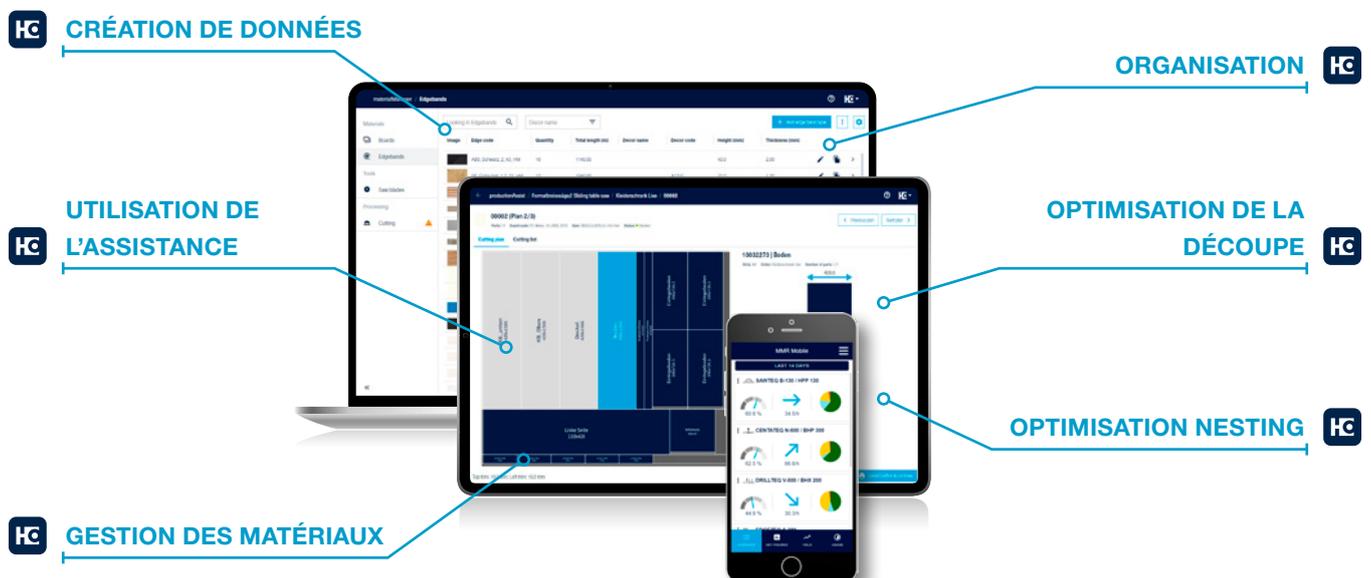
Certaines personnes réalisent encore leurs plans de coupe avec un crayon et du papier. En revanche, pour savoir le temps qu'il faut, elles jettent un œil à leur smartphone au lieu de regarder par la fenêtre. Nous nous sommes posé la question suivante : pourquoi ne pas combiner le meilleur des deux mondes ? Nos applications et solutions numériques facilitent votre travail au quotidien : machines, matériaux, outils, plans de coupe et composants sont toujours à portée dans votre poche ou sur votre bureau.

EXTRAITS DE VOS RETOURS :

- Existe-t-il des solutions simples qui permettent d'éliminer les différents obstacles du travail quotidien (par exemple, l'organisation des matériaux ou le tri des pièces) ?
- Comment introduire progressivement l'utilisation d'assistants numériques dans l'atelier ?
- Quels outils peut-on essayer facilement sans investir immédiatement d'importantes sommes d'argent ?

POUR RÉPONDRE À CELA, NOUS VOUS PROPOSONS DES SOLUTIONS PERFORMANTES ET INTELLIGENTES :

- ✓ Toujours à faibles investissements
- ✓ Toujours à jour (aucune mise à jour n'est nécessaire)
- ✓ Toujours simple d'utilisation (pas de logiciel complexe)
- ✓ Toujours utile





APERÇU DES AVANTAGES

- **Aucun investissement, aucune mise à jour et aucune dépense d'entretien**
Prix de départ bas, pas d'effort financier non planifié
- **Licences indépendantes du nombre d'utilisateurs**
Autant de collaborateurs que vous le souhaitez peuvent utiliser l'application sans frais supplémentaires
- **Ne dépend ni du matériel ni du système d'exploitation**
Utilisable partout et à tout moment
- **Système ouvert : importation possible depuis presque tous les systèmes (ERP, logiciel spécifique à la branche, CAD/CAM, Excel, CSV)**
Pas de connexion fixe à des systèmes logiciels spécifiques
- **Utilisation simple et intelligente**
Formation minimale
- **Production plus efficace**
Exécution des commandes plus rapide, en toute sécurité et avec une meilleure qualité



Plus
d'informations sur
digital.homag.com



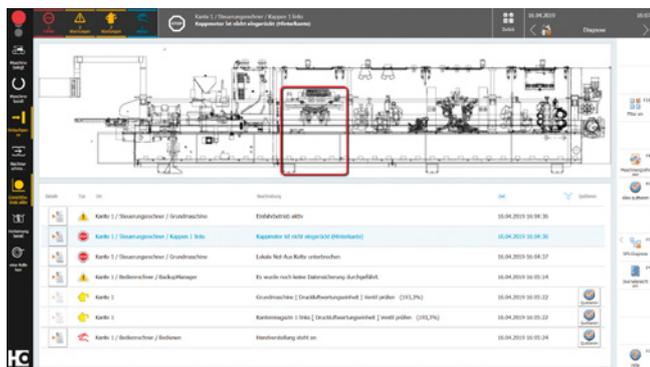
PACK EDGE DATA

La gestion de vos données de chants n'a jamais été aussi simple ! Vous n'avez pas de vue d'ensemble de votre stock de bandes de chant ? Vous avez manqué de bandes de chant ou vous en avez commandé trop ? Le pack Edge Data (Edge Data Plugin + Edgeband Management Set) vous permet d'accéder directement à la machine à un catalogue regroupant toutes les données de bandes de chant des principaux fournisseurs. Tandis que woodCommander 5 facilite la commande directe à la machine, le plugin relie la machine au Edgeband Management Set.

Aperçu des avantages

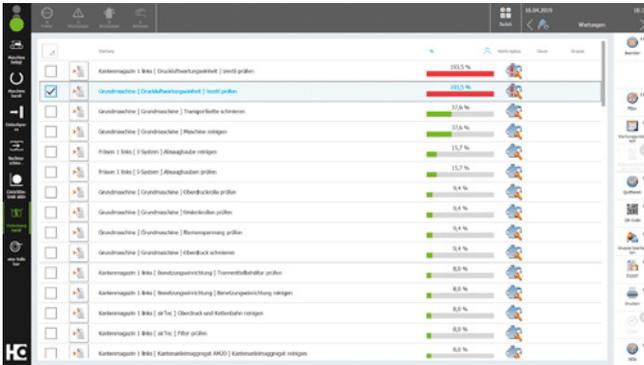
- **Transparence totale** : toutes les informations relatives à vos bandes de chant sont disponibles en un coup d'œil.
- **Saisie ultra-rapide et sans erreur** de vos données de chants, sans étape manuelle intermédiaire.
- **Accès simple et continu** à toutes les données de bandes de chant des principaux fournisseurs directement sur votre machine.
- **Durable** : aperçu complet du stock de chants et des emplacements de stockage. Cela permet de réduire les commandes multiples et d'économiser les coûts.
- **Mise en réseau efficace** : avec le plugin Edge Data, woodCommander 5 permet de connecter directement votre machine (par ex. EDGETEQ S-500) et l'assistant de gestion des bandes de chant.

Nos solutions logicielles



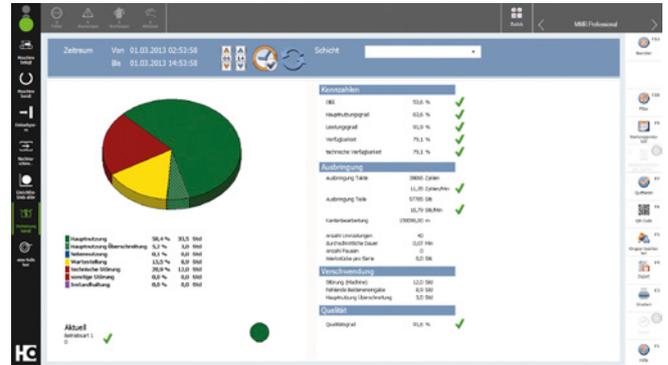
Système de diagnostic woodScout

En plus des messages d'erreur en texte clair, woodScout représente graphiquement l'emplacement du défaut sur la machine. Outre les connaissances d'expert du système, vous pouvez enregistrer vos propres actions d'élimination des erreurs.



Evaluation avec MMR Basic

Le logiciel évalue la productivité de votre machine et fournit des instructions de maintenance en fonction de l'utilisation.

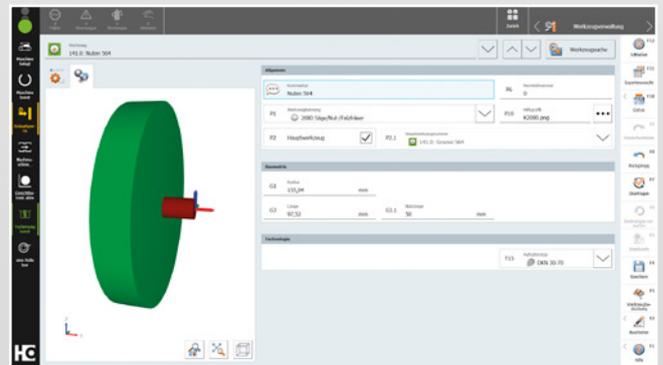


MMR Professional

De plus, l'extension de MMR Basic évalue les équipes, analyse les messages d'erreur et permet la connexion au traitement central des données au bureau.

powerTouch
nouvelle génération :
powerTouch2

Plus rapide, plus conviviale, plus lisible : profitez des avantages de la nouvelle version de notre interface utilisateur tactile powerTouch. Nous avons optimisé ce concept de commande homogène et l'avons adapté aux exigences de nos clients. La commande de vos machines HOMAG est encore plus rapide et plus intuitive. Le nouveau design moderne est clair et concis. Cette commande tactile innovante est conçue de manière à ce que vous puissiez obtenir le résultat souhaité de façon simple et conviviale. Avec la nouvelle génération powerTouch, la saisie des données est encore plus rapide. Par rapport à la version précédente, vous gagnez jusqu'à 30% de temps. Ce qui est rendu possible grâce à de nouvelles fonctionnalités telles que la complétion automatique des mots, un clavier pop-up qui peut rester ouvert constamment et des fonctions de type Windows telles que la sélection d'actions courantes directement depuis le bouton Démarrer.



APERÇU DES POINTS FORTS :

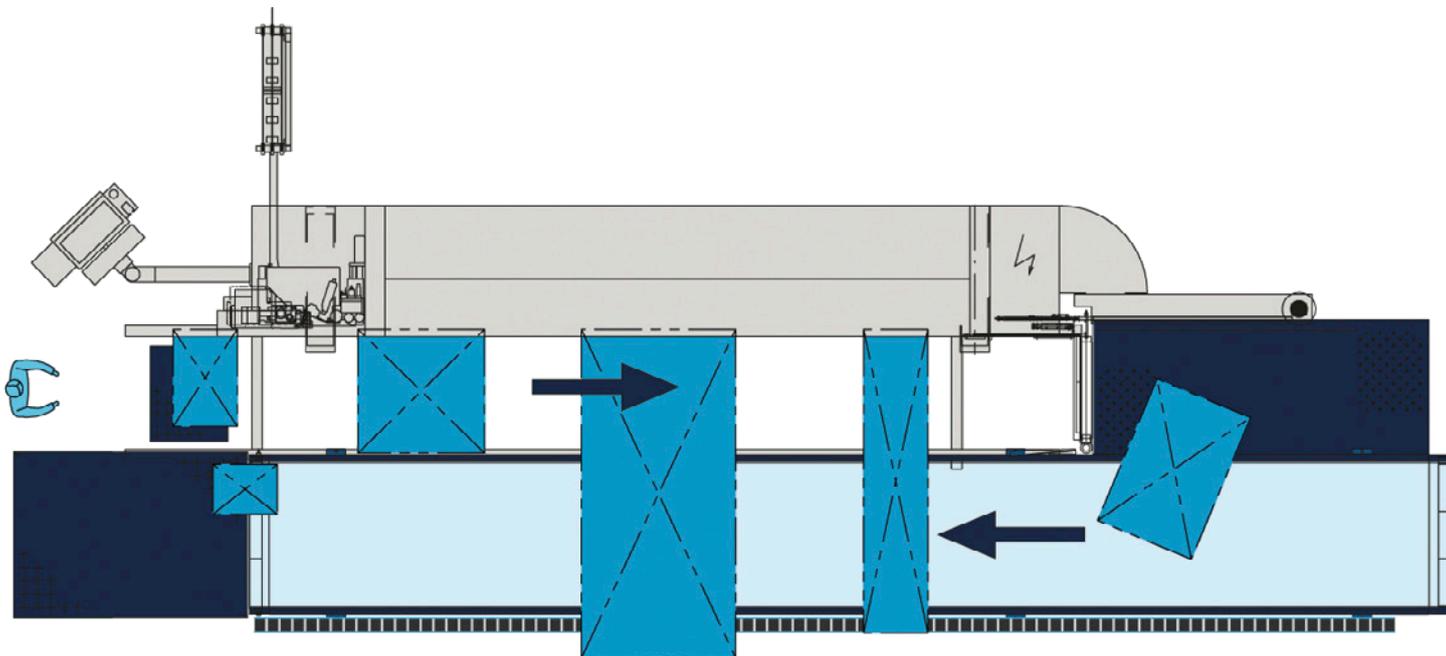
- Commande directe et efficace, jusqu'à 30% plus rapide
- Plus informative et transparente grâce à des informations complémentaires et à des aperçus en live au lieu d'icônes de programme
- Nouvelles applications pour la commande de machines et d'installations (ex. : NoCenter dans PC87 control pour machines CN ou woodCommander 4 pour machines au défilé)
- Design moderne et attrayant, basé sur le nouveau design de machine HOMAG





Productivité élevée pour votre plaqueuse de chants

Les retours de pièces de la série LOOPTEQ complètent la gamme EDGETEQ de façon optimale. Le LOOPTEQ O-200 est idéal pour les pièces étroites, de petites ou moyennes dimensions. Le LOOPTEQ O-300 est idéal pour une grande variété de pièces : des pièces légères de petite taille aux pièces lourdes de grande taille. Grâce à son haut degré d'automatisation, le LOOPTEQ O-600 avec manutention des pièces est véritablement universel.



EDGETEQ S-500 avec retour de pièces LOOPTEQ

Retour de pièces LOOPTEQ O-200 et LOOPTEQ O-300 : une productivité élevée pour votre plaqueuse de chants

Le retour de pièces HOMAG EDGETEQ est l'outil indispensable pour rendre votre plaqueuse de chants encore plus rentable. La commande par un seul opérateur optimise votre flux de retour de pièces et permet ainsi un processus de production efficace et au plus juste. Votre machine

HOMAG de la série EDGETEQ S-500 peut être combinée librement avec ce retour de pièces. Celui-ci convient tout particulièrement aux clients usinant des pièces étroites, de petites et moyennes dimensions.

Aperçu des avantages

- **Amortissement rapide : dès 9 heures d'utilisation par semaine**
- **Organisation flexible du personnel : commande économique par un seul opérateur**
- **Fonctionnement ergonomique : manutention manuelle des pièces réduite au minimum**
- **Contrôle qualité amélioré : réaction rapide en cas de problèmes**

Caractéristiques techniques

	LOOPTEQ O-200	LOOPTEQ O-300 TFU 140/20	LOOPTEQ O-300 TFU 140/25
Longueur de pièce (mm)	300 – 2 500	300 – 2 500	240 – 2 700
Largeur de pièce (mm)	50 – 1 450	60 – 800	60 – 1 000
Epaisseur de pièce (mm)	8 – 60	8 – 60	8 – 60
USINAGE SUR 4 FACES*			
Dimensions de pièce min. (mm)	300 x 300	300 x 80	240 x 80
Dimensions de pièce max. (mm)	1 450 x 1 450	2 000 x 800	2 500 x 1 000
DIVERS			
Poids de pièce (max. en kg)	50	50	50
Poids surfacique (kg/m ²)	25	25	25

*Pour l'usinage sur 4 faces, avec une aide manuelle pour le déplacement ou la rotation, les pièces de dimension supérieure peuvent être retournées ou évacuées.

Mais ce n'est pas tout

Le retour de pièces est rentable au bout d'un an, et dès 9 heures d'utilisation par semaine !



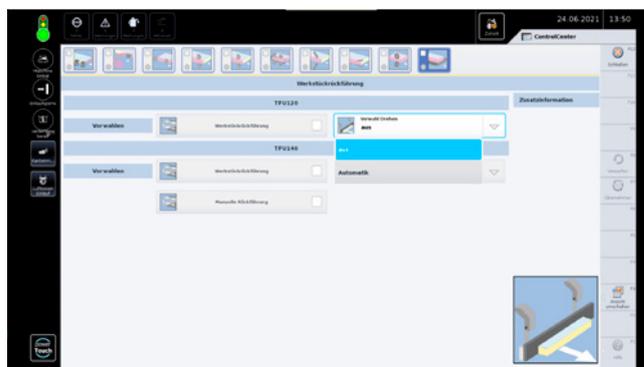
Dispositif de sécurité

Cordon longitudinal par rapport à la bande de retour.



Nettoyage de la bande

Pour une protection optimale contre la poussière et les copeaux.



Commande du retour de pièces

Les paramètres des modes de fonctionnement du retour de pièces sont intégrés à powerTouch.



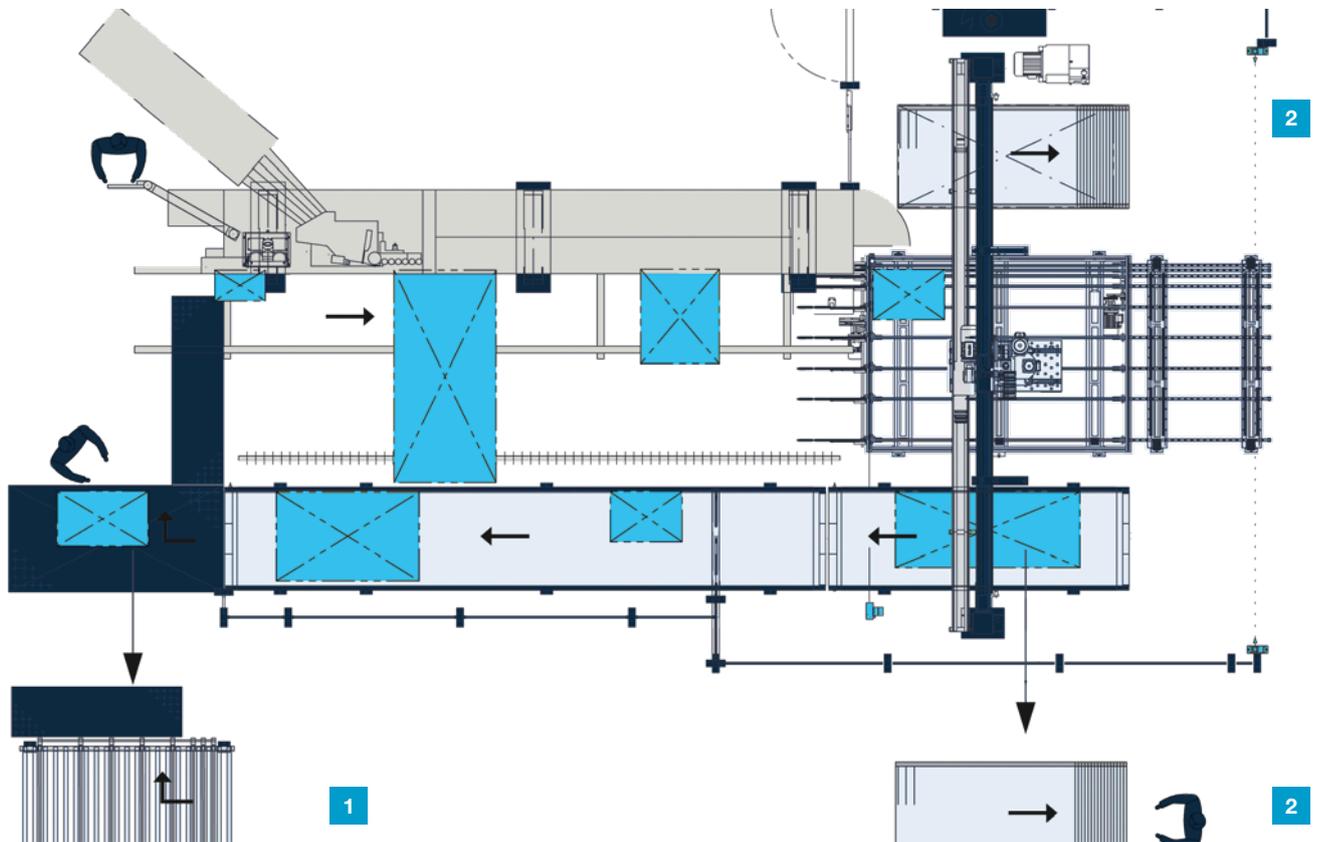


LOOPTEQ O-600

Un flux de pièces encore plus flexible

Une machine qui associe un empileur et un retour de pièces. Grâce à son haut degré d'automatisation, le retour de pièces LOOPTEQ O-600 est véritablement universel. Les pièces finies peuvent être évacuées ou empilées.

LOOPTEQ O-600



1 Fonction pack Ergonomie II – Transfert d'angle combiné à une table à coussin d'air pour une manutention ergonomique des pièces

2 Fonction évacuation – Poste d'empilage

Caractéristiques techniques

Données concernant les pièces		
Longueur de pièce (mm)	240 - 2 500	240 - 3 000
Largeur de pièce (mm)	80 - 1 200	80 - 1 200
Dimensions de pièce (mm) Usinage sur 4 faces*		
Dimensions de pièce min.	240 × 120	240 × 120
Dimensions de pièce max.	2 500 × 1 200	3 000 × 1 200
Epaisseur de pièce (mm)	8 - 60	8 - 60
Poids de pièce (max. en kg)	80	80
Poids surfacique (max. en kg/m²)	25	25
Hauteur de travail (mm)	835 - 950	835 - 950
Postes d'empilage	0, 1, 2	0, 1, 2

* Pour l'usinage sur 4 faces, avec une aide manuelle pour le déplacement ou la rotation, les pièces de dimension supérieure peuvent être retournées ou évacuées.

CONVIENT TOUT PARTICULIÈREMENT AUX CLIENTS AYANT UN GRAND NOMBRE DE PIÈCES ET UNE PRODUCTION À HAUT DEGRÉ D'AUTOMATISATION.

- Coûts liés à la qualité réduits : manutention en douceur par traverse à ventouses
- Organisation flexible du personnel : commande économique par un seul opérateur
- Commande ergonomique : le personnel est déchargé des tâches pénibles
- Automatisation intelligente : flux de matériaux interconnecté à haute performance
- Efficacité accrue : rotation définie pour un retour de pièces adapté au processus



Transfert d'angle pour sortie

(option)



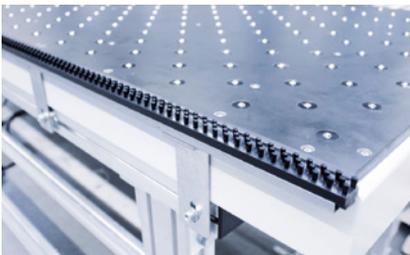
Rassemblement de pièces

(option)



Nettoyage de la bande

(option)



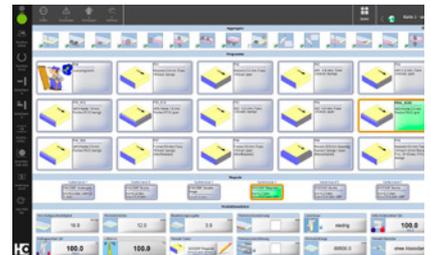
Brosses de freinage pour table à coussin d'air

(option)



Equipement conforme à la norme CE :

Grille de protection le long du convoyeur de retour



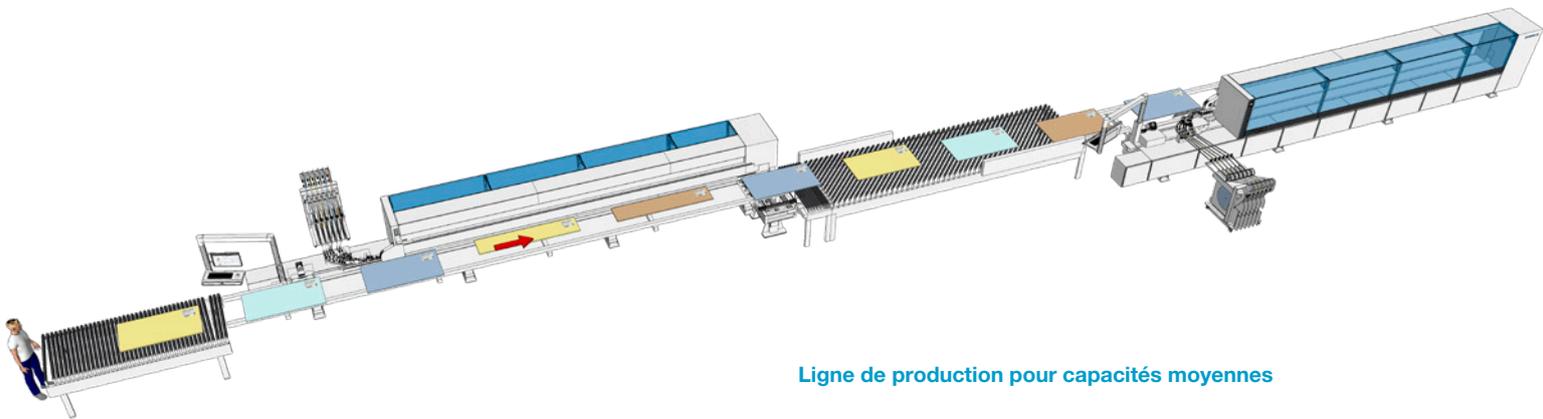
Intégration de commande :

La commande du LOOPTEQ est intégrée dans l'interface utilisateur de la plaqueuse de chants.

Lignes de production avec EDGETEQ S-500 profiLine

Les machines de la série EDGETEQ S-500 profiLine sont équipées de façon à ce que deux machines puissent être interconnectées. Elles peuvent être combinées, par exemple,

avec un système d'alimentation et une station de décalage. Renseignez-vous sur les concepts de base HOMAG 1 et 2.



Ligne de production pour capacités moyennes

Dans cet exemple, les pièces sont usinées en deux opérations sur 4 faces. Les pièces sont retournées en pile ou individuellement.



Commande de cellule woodFlex

Pour commander la ligne de production et le suivi des pièces.

Aide rapide :

Taux de résolution de 94 %
via l'assistance téléphonique

Des experts près de chez vous :

1 350 collaborateurs SAV dans le
monde entier

Notre puissance logistique :

>1 000 expéditions de pièces de
rechange à l'international par jour

Aucun autre fabricant ne propose cela :

>150 000 machines avec une
documentation électronique en
28 langues sur eParts

LIFE CYCLE SERVICES

Des performances élevées, des déroulements plus efficaces, une assistance plus rapide, une disponibilité garantie et un potentiel intellectuel croissant.

Notre devise, VAL YOU, vient de VALUE ADDED, la valeur ajoutée anglaise. Notre objectif est donc de vous apporter plus de valeur en tirant le maximum de votre processus. Et ce, au quotidien.



HOMAG Group AG

info@homag.com
www.homag.com

YOUR SOLUTION