

# EDGETEQ

## S-380 /

## S-380 profiLine

**Rychlý posuv, mnoho agregátů, velká obrazovka.**

Perfektní pro spolehlivé olepování hran.





# Perfektní hrany pro náročné zákazníky zhotovené flexibilními stroji

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

Firma HOMAG vám nabízí nepřekonatelné výhody, disponuje mezinárodní sítí výrobních závodů, prodejními i servisními společnostmi a je zastoupena téměř 7000 zaměstnanci ve více než 100 zemích. S produkty od firmy HOMAG zajistíte konkurenceschopnost svého podniku a trvale úspěšné obchodní výsledky.

## YOUR SOLUTION

VÍCE NA HOMAG.COM



## OBSAH

- 04 Nejdůležitější vlastnosti
- 08 Série EDGETEQ S-380 | S-380 profilLine
- 16 Naše agregátová stavebnice
- 33 Zpětné vedení LOOPTEQ
- 34 Aplikace a digitální pomocníci
- 36 EDGETEQ S-380 profilLine
- 38 Řízení powerTouch
- 40 Technické údaje
- 42 Life Cycle Services



## Můžete si vybrat ze 8 modelů a volně osazovatelné řady profiLine

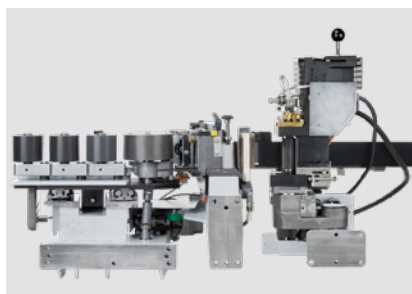
### NEJDŮLEŽITĚJŠÍ VLASTNOSTI

Tyto série se vyznačují bohatým vybavením: např. horní řemenový přitlak pro přesné vedení obráběného dílce, optimalizované frézovací nástroje pro optimální odstraňování třísek a perfektní kvalitu obrábění. Variabilní posuv v různých výkonových třídách pro vysokou produktivitu. Navíc lze všechny stroje dále rozšiřovat.

**ZAŘÍZENÍ EDGETEQ S-380 PROFILINE** nabízí ve srovnání s předem konfigurovanými modely další agregáty a lze je navíc volně osazovat z rozsáhlého stavebnicového systému agregátů.

Stroje EDGETEQ S-380 jsou energeticky úsporné a ekologické.

- **Kvalitní nábytek s vysokou kvalitou hran**
- **Vyšší produkce díky vysoké dostupnosti**
- **Nízká spotřeba energie**
- **Vysoce hospodárné**
- **Optimální poměr cena-výkon**



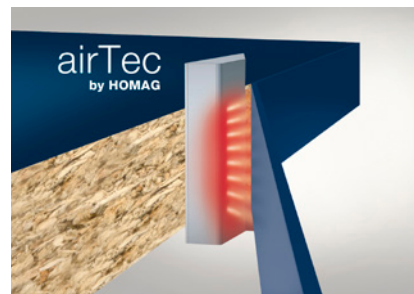
### Oleповací agregáty – bezpečnější nanášení tavného lepidla

Oleповací agregáty HOMAG jsou ideální pro rychlé a silové oleповání EVA a PUR materiály. Vyhřívání váleček na nanášení lepidla zajišťuje optimální lepicí teplotu.



### Oleповání hran pomocí PUR

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



### Technologie s nulovou spárkou HOMAG airTec

Agregáty jsou nyní vybaveny rotačním ohříváčem vzduchu, díky němuž je tento proces markantně výkonnější, šetrnější ke zdrojům a tišší.



### Intuitivní ovládání pomocí řízení powerTouch

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



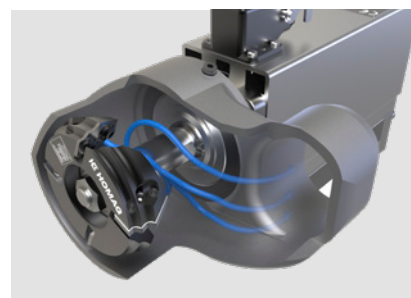
### Horní řemenový přítlak

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



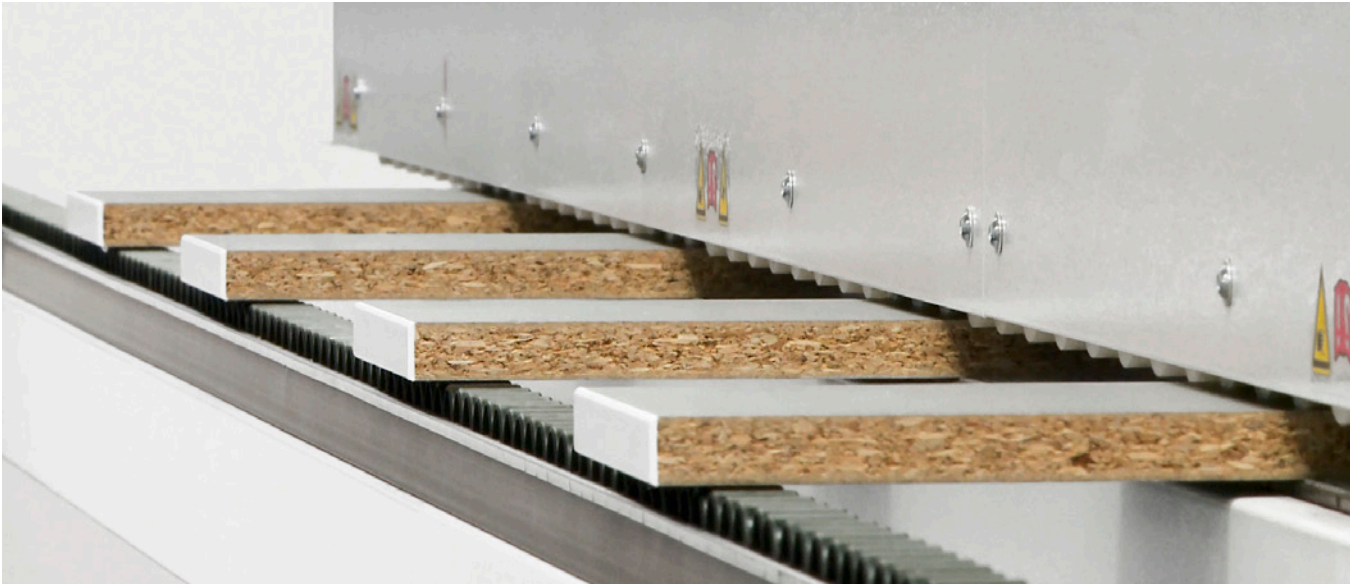
### Víceprofilová technika

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



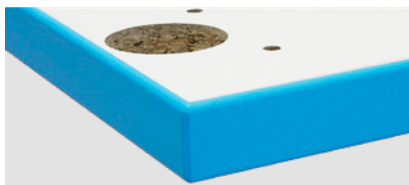
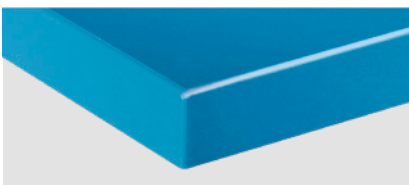
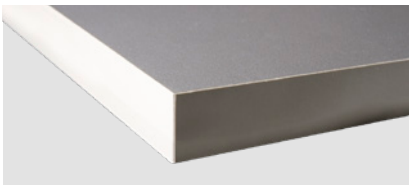
### Řízené zachycování třísek

Třísky jsou odsávány již ve vnitřním prostoru a cíleně přiváděny ke krytu odsávání. Díky menšímu opotřebení 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 zpracováním veškerých náklížků: melamin 0,3 mm ABS/PVC 3 mm, lišty z masivního dřeva a dýhy 20 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 pak ideální k obrábění dílců s ostrými a tupými úhly nebo dílců s otvory pro miskové závěsy.



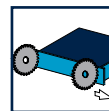
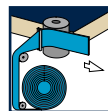
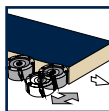
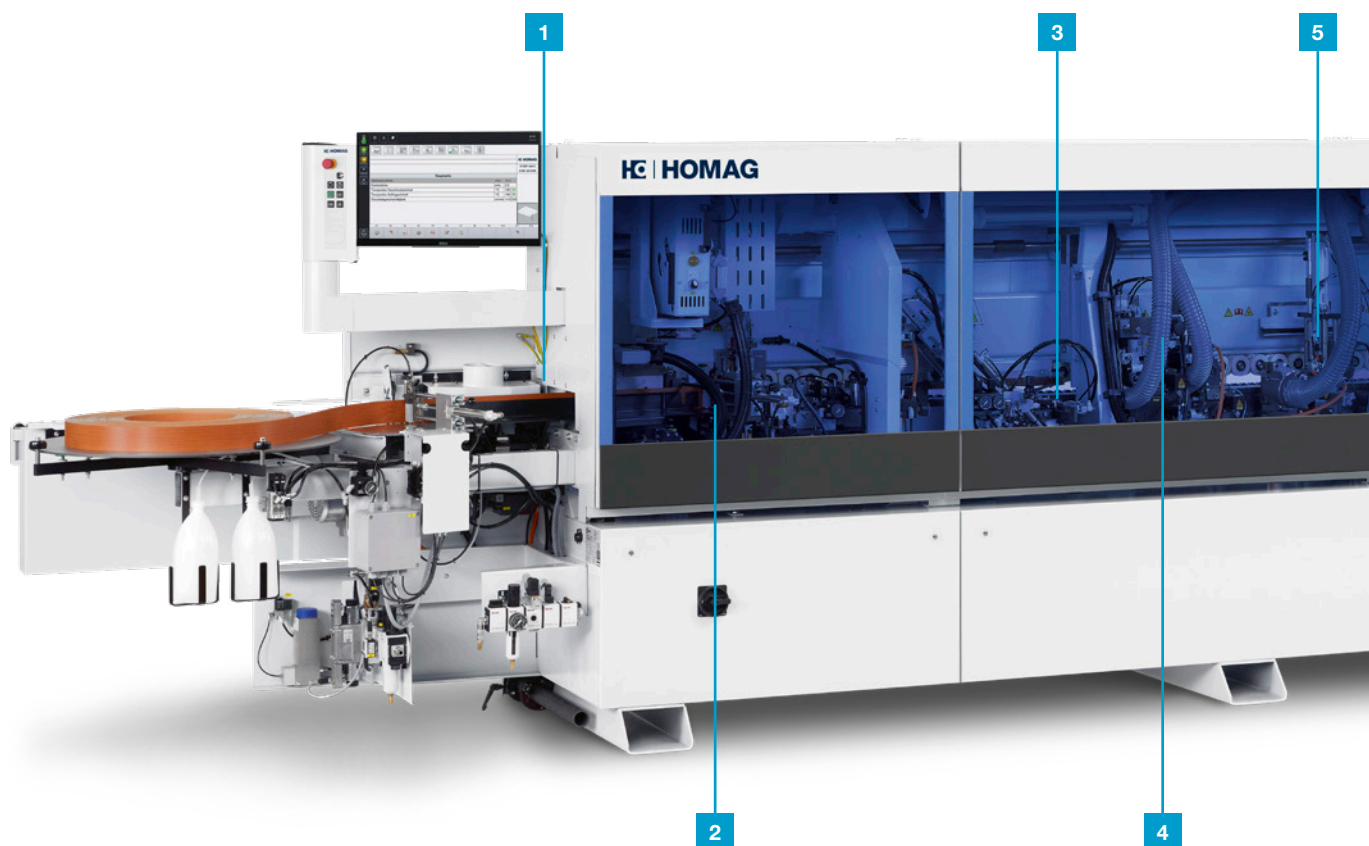
		a	b	c	d	e	
	<b>MASIV</b> (mm)			0,4–12,0 (volitelně 0,4–20,0)			
	<b>ROLE</b> (mm)		při $b \leq 22$ : min. 60 při $b \leq 40$ : min. 125	8–60	0,3–3,0	65	max. 30
	<b>PRUHY</b> (mm)				0,4–3,0 Volitelně		



## 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.





## EDGETEQ S-380

Modely 1650 FC | 1670 FGC:

Výkon a kvalita, které udávají směr

Základní stroj je vybaven přesnou olepovačkou, 2motorovým kapovacím agregátem, frézou a agregátem pro tvarové frézování. Perfektní konečnou povrchovou úpravu zajistí škrabka na poloměry, škrabka na lepené spáry i leštící agregát. Silné motory všech agregátů zajišťují neomezenou sílu, která je nutná pro obrábění širokého sortimentu dílů. Abychom mohli stále nabízet optimální řešení, je pro stroje

k dispozici frézovací agregát pro hranování a výkvný drážkovací agregát (1670 FGC). Díky doplňkové olepovačce Quickmelt, která zajišťuje optimalizaci mezer u obráběných dílců pro ještě efektivnější výrobu, a díky dostupným separačním a čisticím prostředkům je tato série optimálně vybavena pro veškeré požadavky.



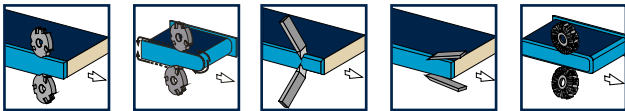


## EDGETEQ S-380

Model 1650 FC

Rychlost posuvu: 8–18 m/min (20 volitelně)

- 1 Frézovací agregát pro hranování
- 2 Olepovací agregát
- 3 Kapovací agregát
- 4 Frézovací agregát s pneumatickým 2bodovým přestavením
- 5 Agregát pro tvarové frézování
- 6 Profilovací škrabka s rychlovýměnnými hlavami
- 7 Škrabka na lepidlové spáry
- 8 Leštící agregát



### EDGETEQ S-380 – model 1670 FGC

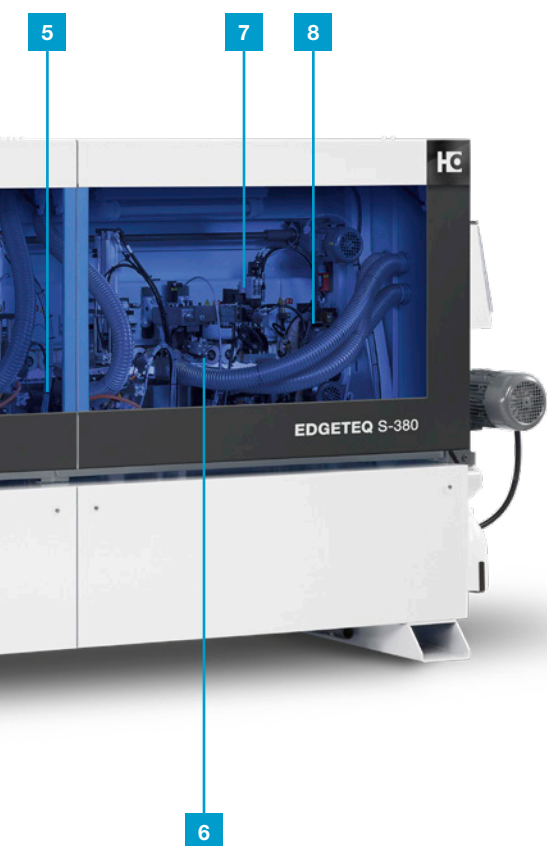
Tento model je vybaven jako model 1650 FC a navíc má ještě drážkovací agregát a bezpečnostní a otáčecí zařízení.



## EDGETEQ S-380 – modely 1650 HF a 1660 HF: Přesnost a výkon pro vysoké nároky

Základní stroj je vybaven olepovačkou Quickmelt, 2motorovým kapovacím agregátem, frézou a multifunkčním agregátem pro tvarové frézování k zaoblování rohů a lícovacímu frézování. Perfektní konečnou povrchovou úpravu zajistí škrabka na poloměry a lešticí agregát. Silné motory všech agregátů zajišťují neomezenou sílu, která je nutná pro obrábění širokého sortimentu dílů. Abychom mohli stále nabízet optimální

řešení, dodává se k těmto strojům jako standardní vybavení frézovací agregát pro hranování a škrabka na lepené spáry. Série Highflex se vyznačuje vysokým stupněm automatizace a velkým množstvím osazených agregátů. Vysoká flexibilita umožňuje orientaci na vaše potřeby a garantuje optimální hrany.

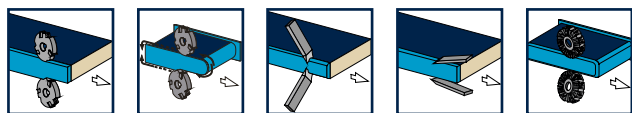


## EDGETEQ S-380

Model 1650 HF

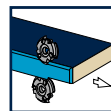
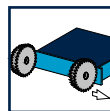
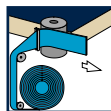
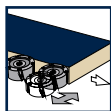
Rychlost posuvu 8–18 m/min

- 1 Frézovací agregát pro hranování
- 2 Olepovací agregát
- 3 Kapovací agregát s pneumatickým seřízením zkosená hrana / rovná hrana a pneumatickým 2bodovým seřízením
- 4 Hrubovací agregát s pneumatickým 2bodovým přestavením
- 5 Multifunkční agregát pro tvarové frézování
- 6 Profilovací škrabka s rychlovýměnnými hlavami a pneumatickým přestavením
- 7 Škrabka na lepidlové spáry
- 8 Leštící agregát



**EDGETEQ S-380** – model 1660 HF

Tento model je vybaven jako model 1650 HF, a navíc má ještě agregát pro jemné frézování.

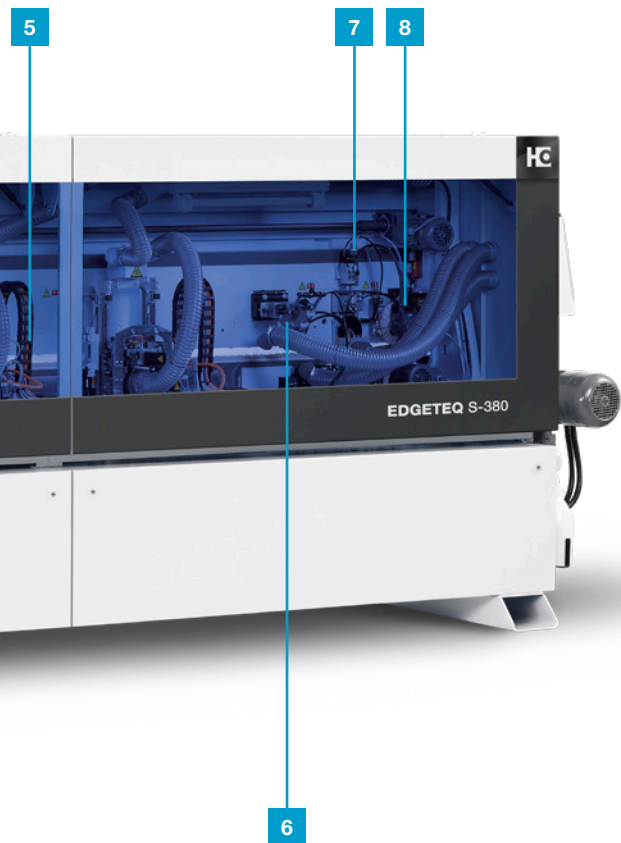


## EDGETEQ S-380 – model 1650 E – 1660 E: Výkonná kompaktní třída

Modely Edition nabízejí již v základním vybavení jako standard vysokou automatizaci a jednoduché obrábění více poloměrů. Základní verze jsou vybaveny frézovacím agregátem pro hranování, přesnou olejovačkou Quickmelt, 2motorovým kapovacím agregátem, víceúhňovou frézou a agregátem pro tvarové frézování. Perfektní konečnou povrchovou úpravu

zajistí víceúhňová škrabka, škrabka na lepené spáry a leštící agregát.

Modely Edition se vyznačují vysokým stupněm automatizace. Víceúhňový frézovací agregát a víceúhňová škrabka poskytují při často se střídajících aplikacích vždy optimální poloměr, a tudíž i nejlepší výsledek.

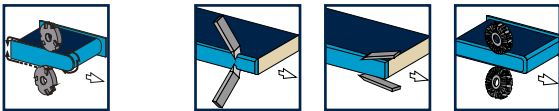


## EDGETEQ S-380

### Model 1650 E

Rychlost posuvu: 8–20 m/min

- 1 Frézovací agregát pro hranování
- 2 Olepovací agregát
- 3 Kapovací agregát s pneumatickým seřízením zkosená hrana / rovná hrana a pneumatickým 2bodovým seřízením
- 4 Vícetupňový frézovací agregát MS40 s pneumatickým 2bodovým přestavením
- 5 Agregát pro tvarové frézování
- 6 Vícetupňový začišťovací agregát MZ40
- 7 Škrabka na lepidlové spáry
- 8 Leštící agregát



### EDGETEQ S-380 – model 1660 E

Tento model je vybaven jako model 1650 E, a navíc má ještě 4motorový agregát pro tvarové frézování.

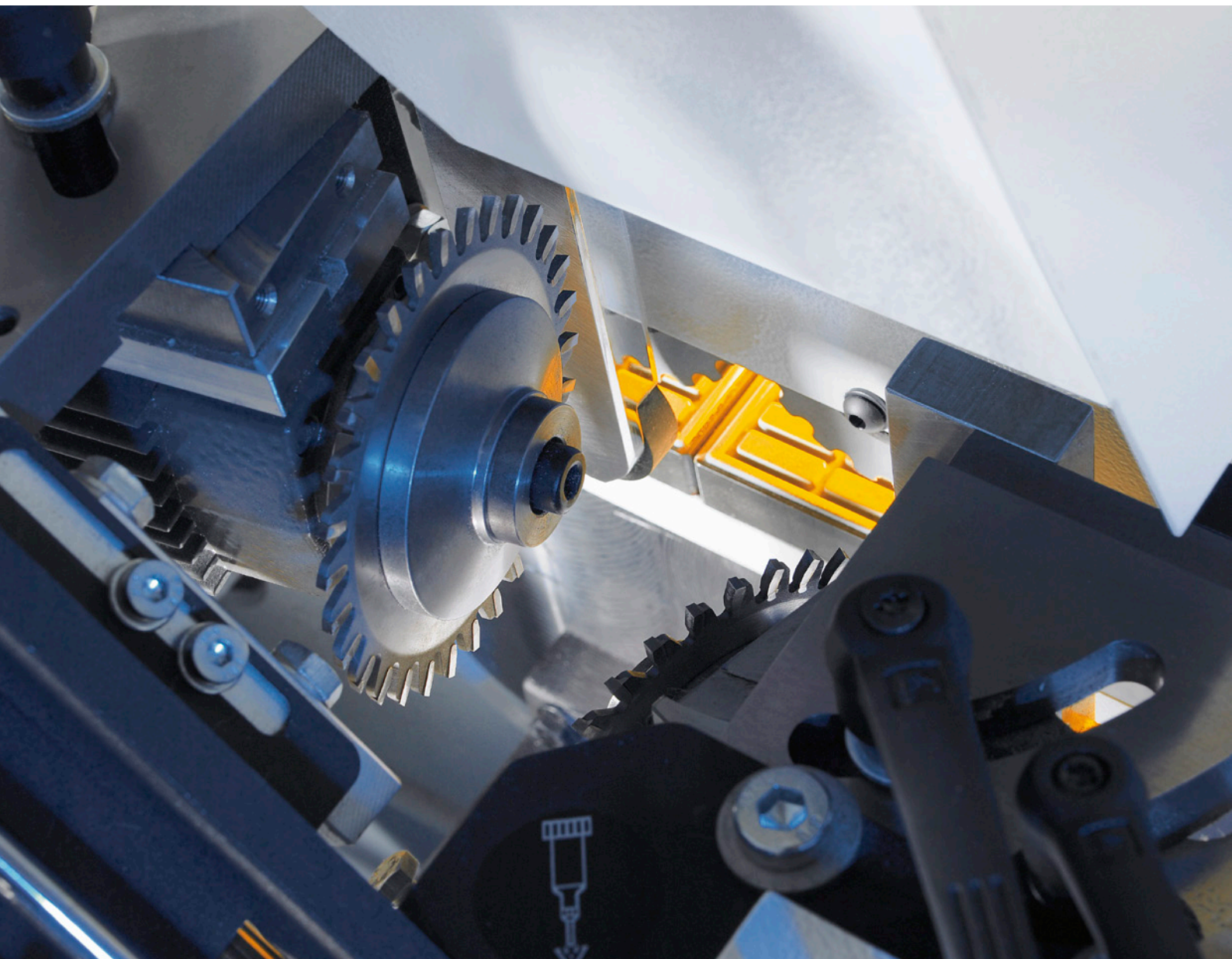
## EDGETEQ S-380 profiLine: Nejlepší výsledky u jakéhokoli náklížku

Série EDGETEQ S-380 profiLine poskytuje mnohostranný výrobní program pro přesné olepování hran v nejlepší kvalitě společnosti HOMAG. Stroje jsou k dispozici v různých

délkách, které lze zabudovat do každého prostředí. Díky individuálnímu osazení velkým počtem agregátů můžete stroje používat k nejrůznějším výrobním operacím.







## 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. A tak vám nyní představíme

agregáty v oblastech frézování hran, olepování, kapování, tvarového frézování, drážkování a konečné povrchové úpravy. Profitujete z vysoké přesnosti i moderní techniky a přitom jste schopni vyrábět flexibilně a efektivně.



## 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.



### Blokování přepravy

Pro minimální vzdálenost obráběných dílců a bezpečnou obsluhu.



### Automatické přestavení vstupního pravítka

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



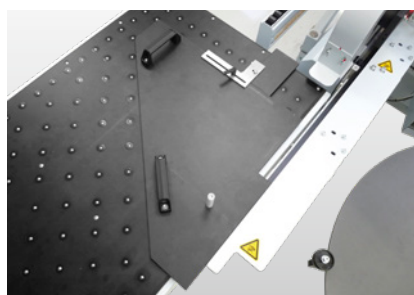
### Stůl se vzduchovým polštářem

Stůl se vzduchovým polštářem pro bezpečné podávání do stroje.



### Stůl se vzduchovým polštářem na výstupu

K dispozici v kombinaci se vstupním stolem, velikost: 1275 x 650 mm



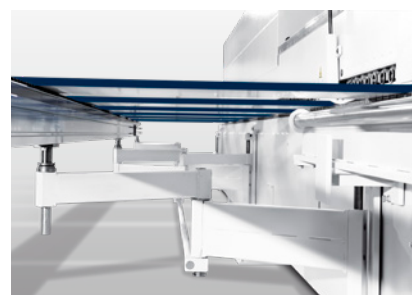
### Přiváděcí systém malých dílců

K jednoduchému osazování stroje u malých obráběných dílců.



### Posuvné saně

Robustní lineární vedení pro pravouhlé zavádění obráběných dílců.



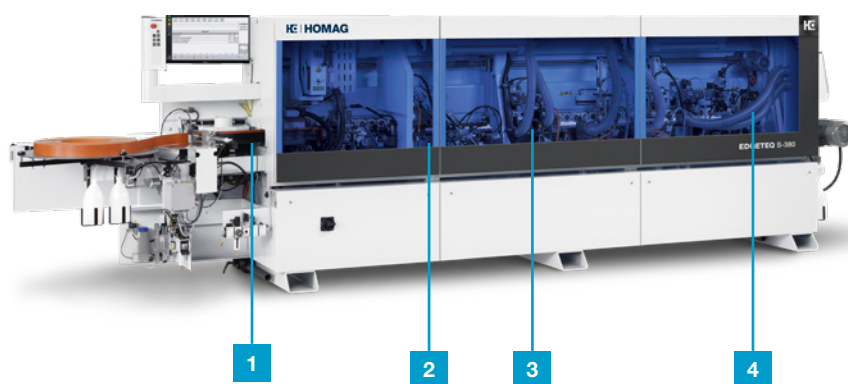
### Podložka obráběného dílce v nůžkovém provedení

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

## Ostříkovací agregáty

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

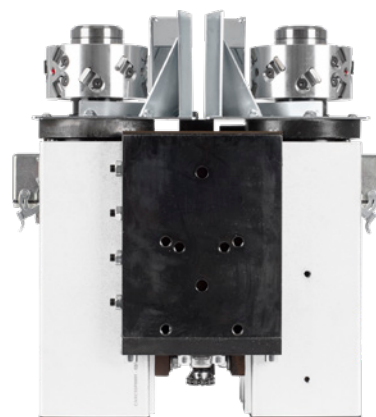
čisticího postřiku. Kluzný prostředek brání vzniku lesklých stop na obráběných dílcích a chrání choulostivé povrchy před ořezováním.



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

## Frézovací agregát pro hranování

S našimi frézovacími agregáty pro hranování získáte základ pro přesnou, absolutně rovnou hranu obráběného dílce bez vytržení i lepenou spáru s konstantně vysokou kvalitou výrobků.



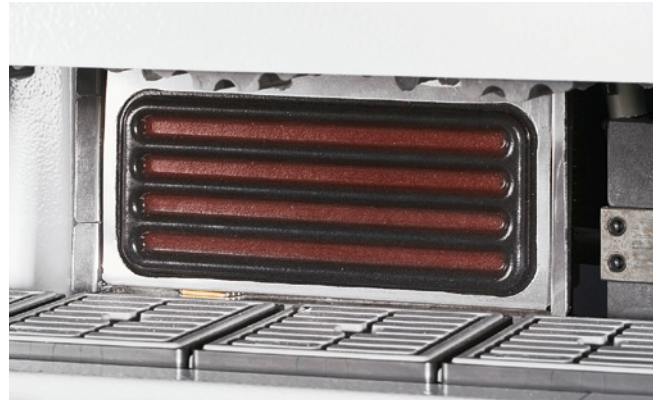
### Frézovací agregát pro hranování

Perfektní řez a vysoká životnost díky diamantovým nástrojům k dosažení optimální kvality lepené spáry. Průměr činí 100 mm.



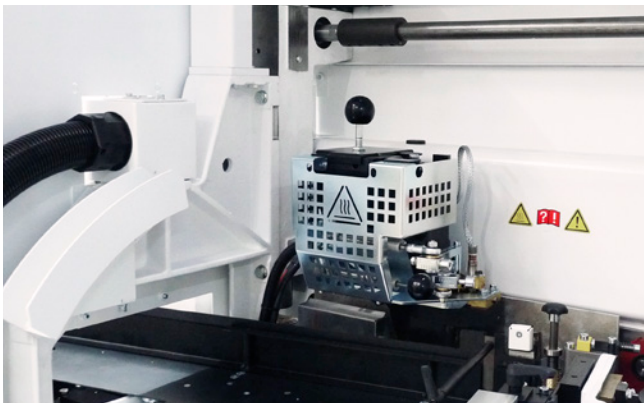
## Olepování se systémem

V případě silového olepování je rozhodující, aby byly optimálně sladěny zcela odlišné faktory. Předehřívání obráběného dílce, nanášecí jednotka, rychloupínací systém, tavicí jednotka, zásobník a přítlačná zóna si u systému HOMAG navzájem perfektně odpovídají.



### Předehřívání obráběného dílce pomocí topných těles

Vysoce pevné slepení díky optimálnímu předehřívání obráběného dílce.



### Nanášecí jednotka QA65N

Jak pro EVA, tak i pro PUR materiály.



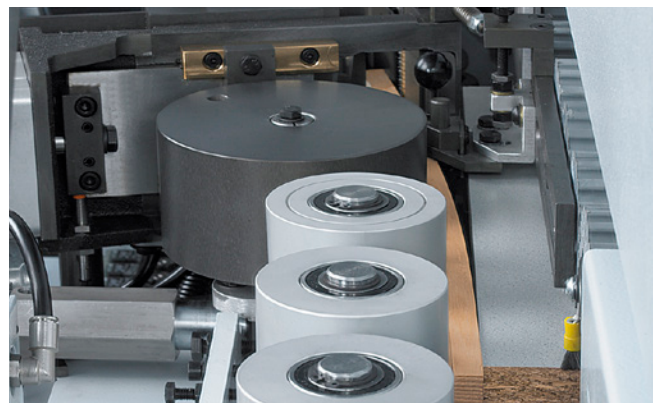
### Automatický náběh hrany

Pro rychlou výměnu hran mezi nejrůznějším materiálem v roli.



### Vkládání širokých masivních lišt

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



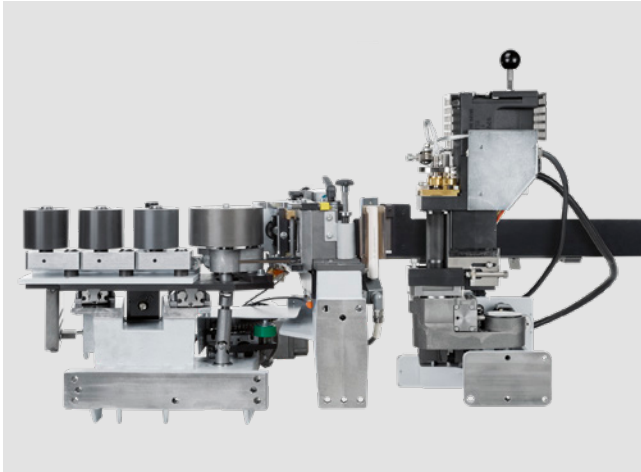
### Přítlačná zóna

Těžká přítlačná zóna do tloušťky hrany 15/20 mm a výšky desky 60 mm pro optimální kvalitu lepené spáry.

# Olepovací agregát – bezpečné nanášení tavného lepidla

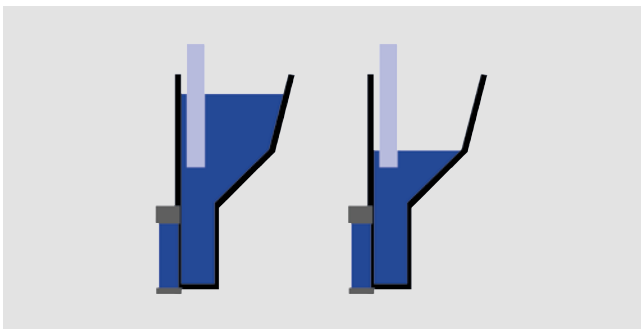
Olepovací agregáty HOMAG se ideálně hodí pro rychlé a silové olepování. Vyhřívaný váleček na nanášení lepidla zajišťuje optimální lepicí teplotu. Na přání lze olepovací

agregát vybavit také tavicí jednotkou PUR – pro vysokou míru dostupnosti a optimální kvalitu lepení.



## Horní olepovací agregát – systém pro nanášení lepidla QA65N

Jednoduché odstranění nanášecí jednotky díky zařízení pro rychlou výměnu s pneumatickým rozhraním.

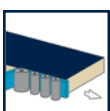


## Snímač ke kontrole stavu naplnění nanášecí jednotky

Přepnutí na nižší hladinu lepidla zaručuje rychlé nahřátí pro zpracování malých velikostí vyráběných dávek.

## PŘEHLED VÝHOD

- Krátká doba ohřevu díky regulaci hladiny řízené snímači (lze zvolit 2 hladiny)
- Jednoduché odstranění nanášecí jednotky díky rychlouzávěru
- Jednotka předtavení 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
- Vodící patka zamezuje opotřebení nanášecího válce a zajišťuje konstantní tloušťku lepicího filmu
- Zvednutí válečku na nanášení lepidla při zastavení posuvu
- Automatické dávkování množství lepidla



## Větší flexibilita při tavení lepidla



### Tavicí jednotka ve třech provedeních: EVA, PUR a kombinace EVA a PUR

- Efektivní zpracování, protože lepidlo je předtavené
- Tavný výkon max. 2,5–4 kg/h
- U kombinace EVA a PUR rychlejší výměna podle druhu, bez čištění, díky výměnným zásobníkům



### Výměnné zásobníky

Jednoduché použití pro EVA a PUR lepidla



### Tavicí jednotka pro EVA

Vysoká dostupnost, protože se lepidlo taví jen podle spotřeby. Perfektní kvalitu olepování zajišťuje systém Quickmelt.

- Tavný výkon 8 kg/h



### Automatické dávkování množství lepidla

Pro automatické dávkování množství lepidla se nanášené množství snadno a rychle nastavuje pomocí uživatelského rozhraní powerTouch. Lepidlo se nanáší v sousledném chodu.

Přesně a rychle nastavitelná množství lepidla vedou k

- optimální kvalitě olepování,
- vyšší dostupnosti a výkonu,
- větší nákladové efektivitě.

## PUR lepidlo a HOMAG – to je silné spojení

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



### Výhody PUR u systému 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
- Standardně se používá od základního modelu až po špičkový stroj (tzv. high-end)



#### Tavicí jednotka pro PUR

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



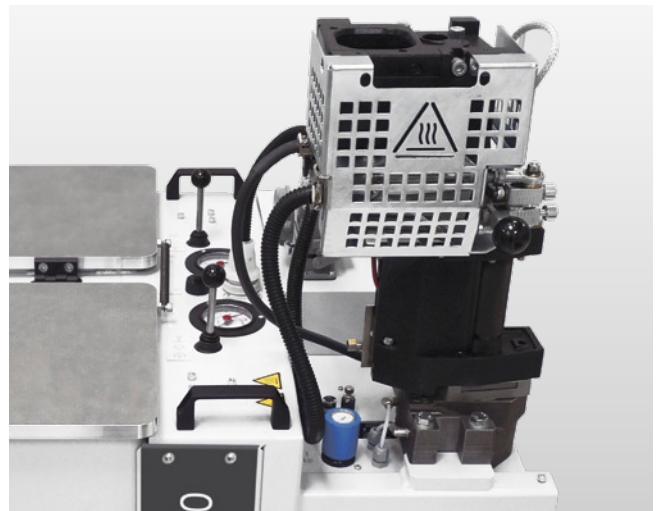
#### Vakuová nádoba

- Kompaktní pojízdná nádoba pro nanášecí jednotku PUR nebo tavicí jednotku PUR s výkonem 2,5 kg/h
- Není zapotřebí vývěva a dmychadlo, ani dusík



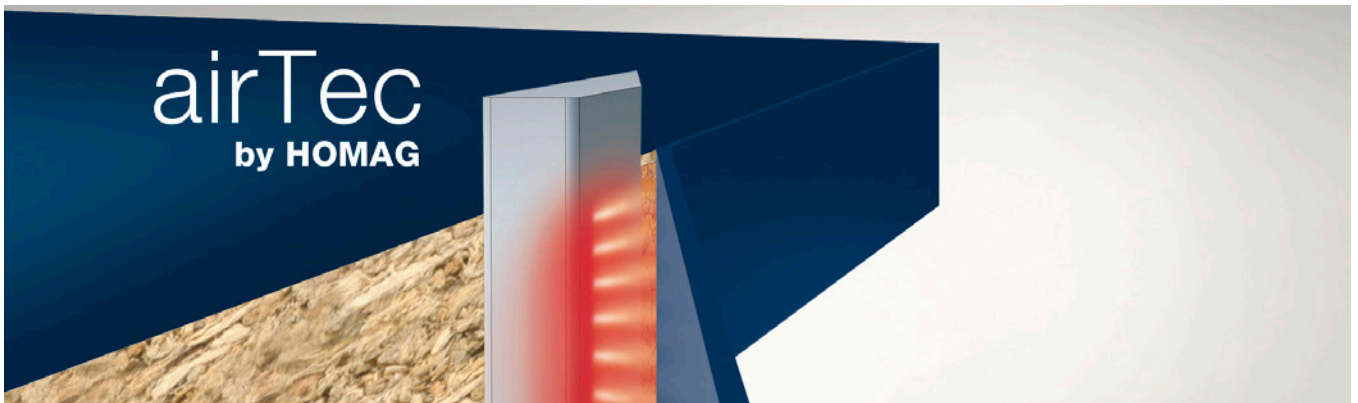
#### Servisní stanice

- Předehřívací a čisticí stanice pro nanášecí jednotku QA65N s jedním skladovacím místem
- Vysoká flexibilita díky až 2 vakuovým nádobám, každá pro nanášecí jednotku QA65N nebo tavicí jednotku PUR s výkonem 2,5 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



#### Servisní stanice

Na obrázku je vidět nanášecí jednotka v přidržovacím přípravku k předehřátí



## airTec – ideální vstup do technologie s nulovou spárou

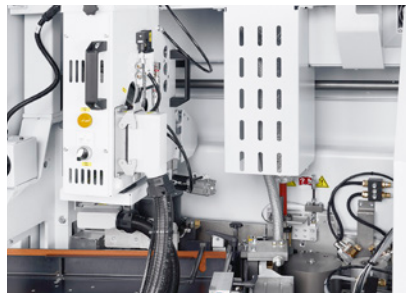
Proces airTec se prosadil jako řešení nulové spáry v segmentu řemeslných provozů a středně velkých podniků. Srdcem agregátu HOMAG airTec je výkonný rotační ohříváč vzduchu šetrný ke zdrojům, jenž se vyznačuje také podstatně sníženou

hlučností. S technologií airTec lze zpracovávat veškeré druhy hran momentálně běžných na trhu a vhodných pro laser. To představuje velkou flexibilitu u všech materiálů a barev.



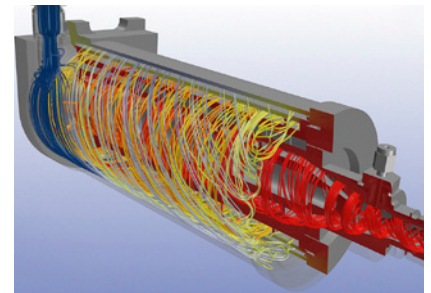
### Olepování hran „beze spár“

Při procesu airTec se hrana a deska 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.



### Jednoduchá integrace

Reaktivační jednotka airTec se nainstaluje tak, aby bylo možné pracovat buď se standardní nanášecí jednotkou, anebo se systémem airTec. Antistatické ostříkovačské zařízení pro optimální výsledek obrábění je obsaženo ve standardním vybavení všech agregátů airTec.



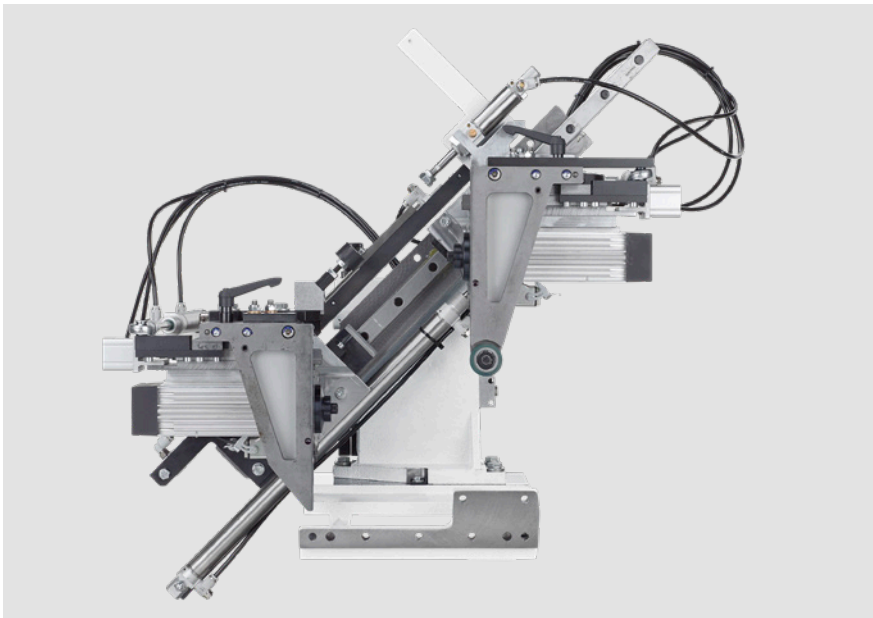
### Inovační rotační ohříváč vzduchu

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.



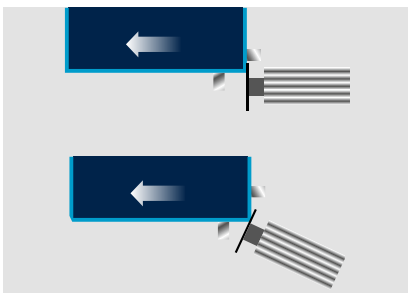
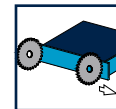
# Kapovací agregát pro kapování přesahů na čelních stranách

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



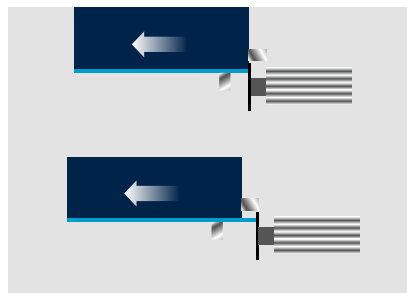
## Kapovací agregát

Přesný kapovací řez díky robustnímu kapovacímu agregátu s velmi přesným lineárním vedením a optimalizací mezer u obráběných dílců (doplňkové vybavení) pro vyšší produkci za stejnou dobu obrábění. Funkce Soft Touch pro optimální výsledek kapování také při vysokých rychlostech posuvu.



## Automatizace ve standardním vybavení

Programovatelné nastavení kapovacího motoru zkosená hrana / rovná hrana pro rychlou změnu kapování rovné hrany na kapování zkosené hrany.

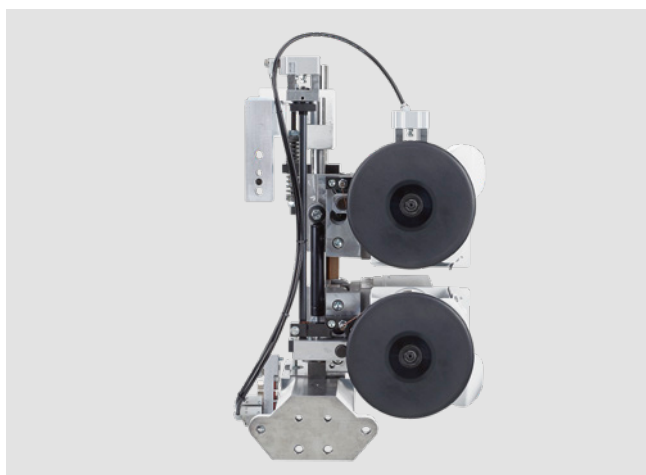


## Automatizace podle potřeby

Pro rychlou změnu kapování se zarovnáním, např. masivních lišt či vkládacích den a kapování s přesahem, např. na 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.



### Hrubovací agregát

Pro frézování nahrubo všech běžných druhů hran.

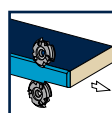
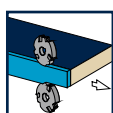


### Agregát pro jemné frézování

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

### Automatizace podle potřeby

Plynulé seřízení zkosené hrany / poloměru pro rychlou změnu obrábění, např. z hrany 0,3 mm na hranu 2 mm.



## Frézování pomocí víceúhňové technologie

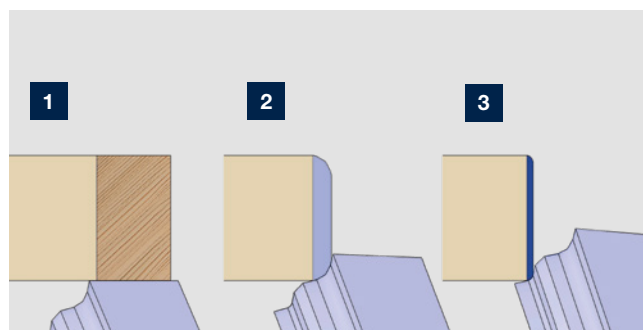
Spektrum nabízených hran a deskových materiálů se neustále rozrůstá a spolu s tím se zvyšují i požadavky na flexibilitu. A je úplně jedno, zda se jedná o hrany z plastu, masivního dřeva, dýhu nebo o obráběné dílce s vysoce lesklými povrchy. Víceúhňový frézovací agregát poskytuje při často se střídajících aplikacích vždy optimální poloměr, a tudíž i nejlepší výsledek.



### Víceúhňový frézovací agregát MS 40/45

Plně automatické přestavení na 3 různé profily díky použití servomotorů\*. Foto: nestingový balík.

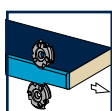
\*Servopohony se skládají z motorů s plynulým přestavením. Přesvědčují svou vysokou přesností nastavení do polohy a jsou velmi vhodné obzvláště pro krátké dráhy přestavení.



**1** Nástroj pro rovinné frézování (MS 40/45)

**2** Profil 1

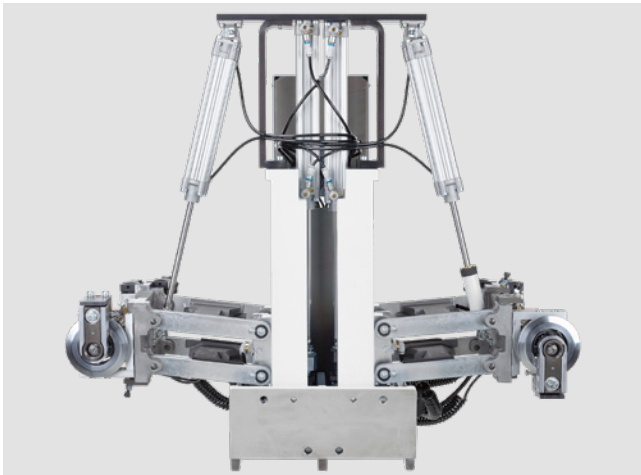
**3** Profil 2



## Agregáty pro tvarové frézování

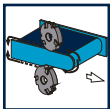
Agregáty pro tvarové frézování jsou univerzální. Jako uživatel máte na výběr, zda budete agregáty přestavovat ručně, nebo zda provedete jejich naprogramování přes řízení stroje. Zpracování pak probíhá až rychlostí 20 m/min s nejvyšší

přesností. Naše agregáty pro tvarové frézování umožňují jak zaoblování rohů, tak i frézování horních a dolních přesahů hran.



### Agregát pro tvarové frézování FF20

Na zaoblení rohů u tlustých hran z PVC i profilovaných hran na postformingových a softformingových dílcích. Vybaveno automatickým přestavením mezi tenkou a tlustou hranou. Tloušťka obráběného dílce 60 mm.

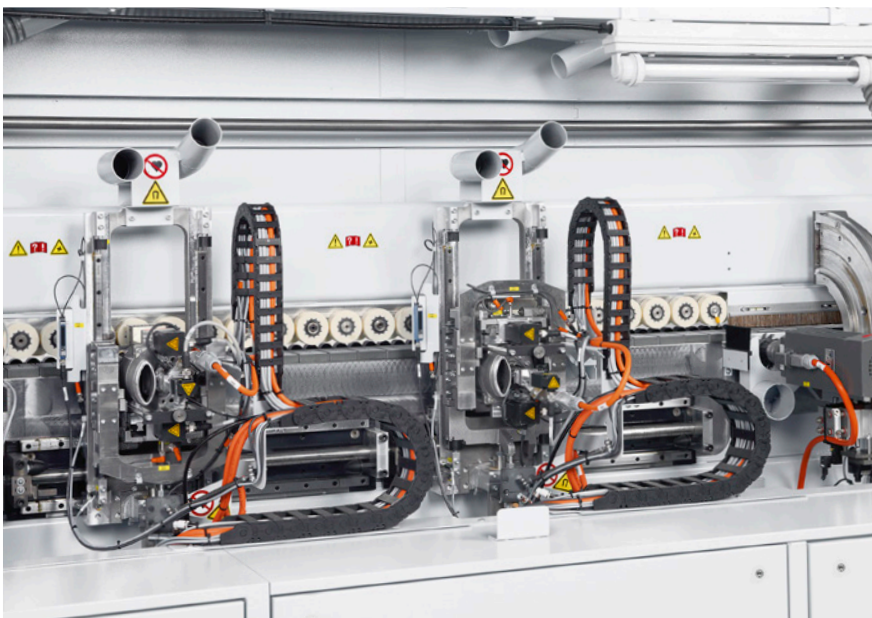
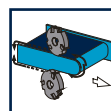


### Multifunkční frézovací agregát MF50

K obrábění přesahů hran na horní a dolní hraně obráběného dílce i ke kopírování rohů přední a zadní hrany. Vybaveno automatickým přestavením mezi tenkou a tlustou hranou. Tloušťka obráběného dílce 60 mm.

### Automatizace podle potřeby

Přestavení na dva různé poloměry a automatické seřízení vodicích kotoučů.

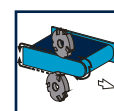


### Multifunkční agregát pro tvarové frézování MF60 Servotrim

K obrábění přesahů hran na horní a dolní hraně obráběného dílce i k zaoblování rohů přední a zadní hrany. Pohyb řízený servopohonem s funkcí Soft Touch k optimálnímu obrábění, např. povrchů s vysokým leskem nebo lehkých desek. Tloušťka obráběného dílce 60 mm.

### Automatizace podle potřeby

Přestavení na dva různé poloměry a automatické seřízení vodicích kotoučů.



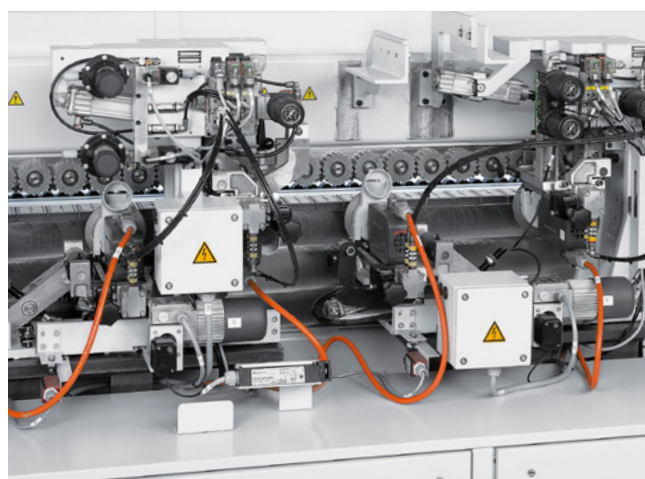


#### NOVINKA: 2PROFILOVÁ TECHNIKA



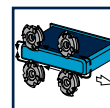
#### Přednosti nového systému nástrojů

- Robustní mechanika
- Uzavřený systém, který lze snadno udržovat zvenku bez demontáže
- Senzorické snímání stupňů nástroje – pro jednoznačné určení polohy nástroje
- Bezpečné polohování nástroje díky speciálním stavěcím osám



#### Agregát pro tvarové frézování FF12

K zaoblování rohů u tlustých hran i profilovaných hran na postformingových a softformingových dílcích až do rychlosti posuvu 20 m/min. Vybaveno automatickým přestavením na všechny tloušťky hran. Tloušťka obráběného dílce až 60 mm.



#### 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.



## Agregát pro frézování drážek

Ke drážkování je vám k dispozici výkyvný agregát pro frézování drážek. Podle potřeby můžete drážkovat spodní stranu obráběného dílce a čelní strany.



### Výkyvný agregát pro frézování drážek

K drážkování spodní strany obráběného dílce a čelních stran. Pro zhotovení průchozích, neprůchozích a přerušovaných drážek.

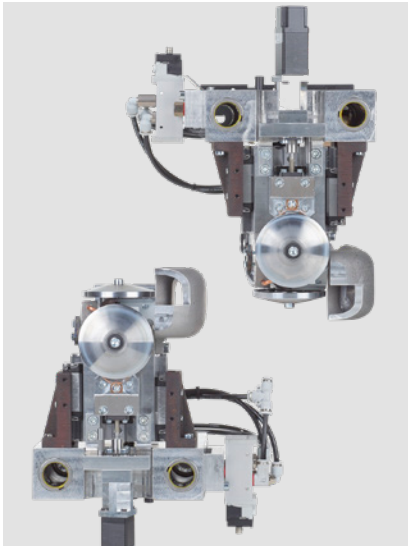


### Bezpečnostní tlakové zařízení

při drážkování v sousledném chodu v masivních lištách. U modelu 1670 FGC.

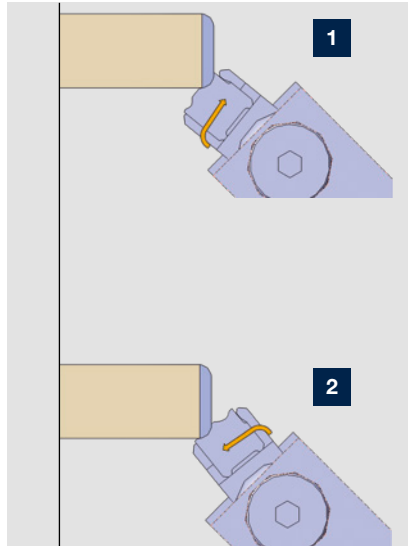
# Dokončovací agregáty

Kvalitu vašich výrobků zvýší navzájem perfektně sladěné dokončovací agregáty. Pomocí optimálně navzájem sladěných dokončovacích agregátů zdokonalí systém HOMAG kvalitu vašich výrobků.



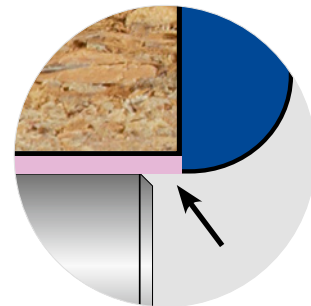
## Vícestupňový začišťovací agregát MZ40

Plně automatické přestavení na 2 různé profily díky použití servomotorů s plynulým přestavením.

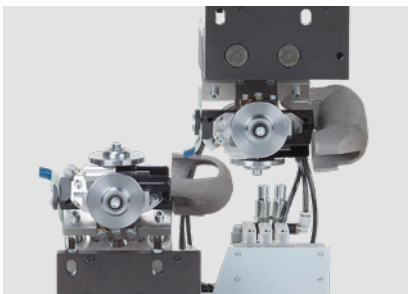


1 Profil 1

2 Profil 2

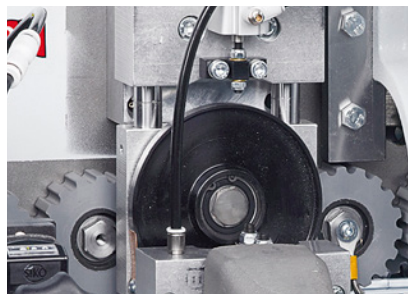


Optimální kompenzace ochranných fólií



## Profilový začišťovací agregát

Agregát k vyhlazení poloměrů nebo zkosných hran. Vybaven výměnnými hlavami pro rychlou změnu profilu.



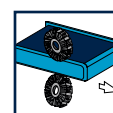
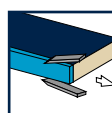
## Agregát škrabky na lepidlo

Pro perfektní konečnou povrchovou úpravu.



## Lešticí agregát

Pro leštění hran k dosažení přirozených barev.



## Speciální obrábění

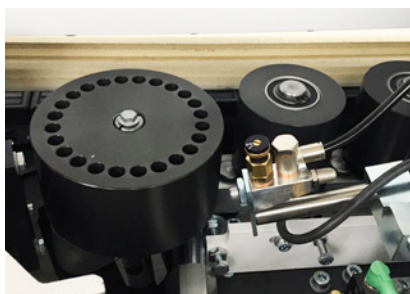
K individuálnímu rozšíření rozsahu funkcí strojů nabízíme řešení pro obrábění dílců s ochrannou fólií / vysokým leskem a také

k obrábění např. dílců s ostrými či tupými úhly nebo dílců s otvory pro miskové závěsy, jak se zhotovují při nestingu.



### Obráběné dílce s ochrannou fólií / vysokým leskem

Pro dílce s perfektním vysokým leskem se používá zařízení na postřik kluzným prostředkem a motoricky poháněný horní přítlak.



### Agregát na postřik kluzným prostředkem

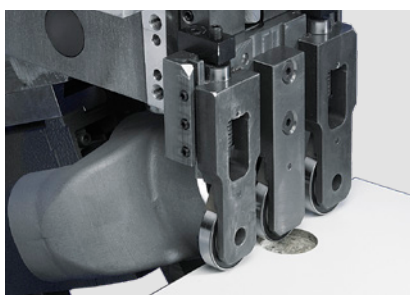


### Motoricky poháněný horní přítlak



### Obráběné dílce s otvory pro miskové závěsy (postup při nestingu) nebo 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



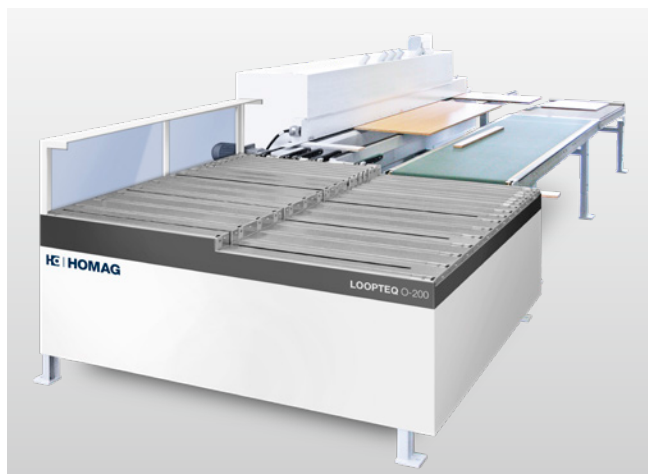
### Obrábění malých dílců

Vyšší flexibilita ve výrobním spektru, protože umožňuje optimální vedení obráběného dílce a obrábění také pro délky dílců <240 mm až minimálně 120 mm. Toho se dosáhne úzkým dělením válečků na horním přítlaku.



# Zpětná vedení LOOPTEQ: Vyšší produktivita pro olepovačku hran

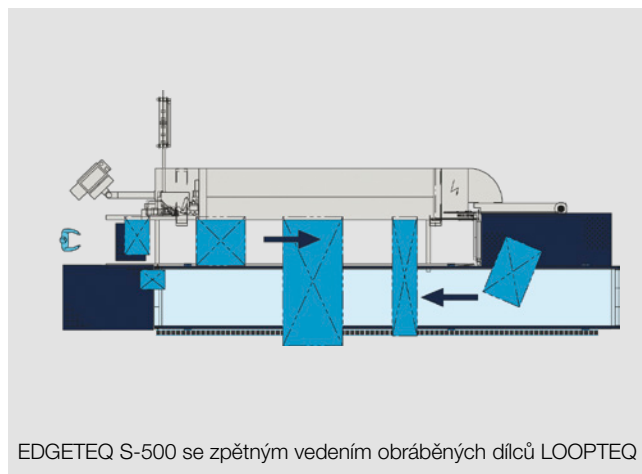
Zpětná vedení obráběných dílců řady LOOPTEQ doplňují optimálně stroje sérií EDGETEQ S-380. Díky obsluze prováděné jednou osobou optimalizujete svůj zpětný tok



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

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

obráběných dílců a dosáhnete tak štíhlého a efektivního výrobního procesu. Podle požadavků můžete stroj kombinovat se sérií LOOPTEQ O-200 nebo LOOPTEQ O-300.



EDGETEQ S-500 se zpětným vedením obráběných dílců LOOPTEQ

## LOOPTEQ O-300 – ideální pro vysokou rozmanitost dílců od malých a lehkých až po velké a těžké

- Rychlá amortizace – vyplatí se od doby používání 15 hodin týdně
- Nízké náklady na kvalitu – šetrná manipulace s obráběným dílcem pomocí stolu se vzduchovým polštářem
- Flexibilní organizace personálu – díky ekonomické obsluze pouze 1 osobou
- Ergonomická obsluha – personál je zbaven těžké manuální práce

## Technické údaje

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

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



# 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.

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



### VYVINULI JSME PRO VÁS VÝKONNÁ A INTELIGENTNÍ ŘEŠENÍ:

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

**HC ZPRACOVÁNÍ DAT**

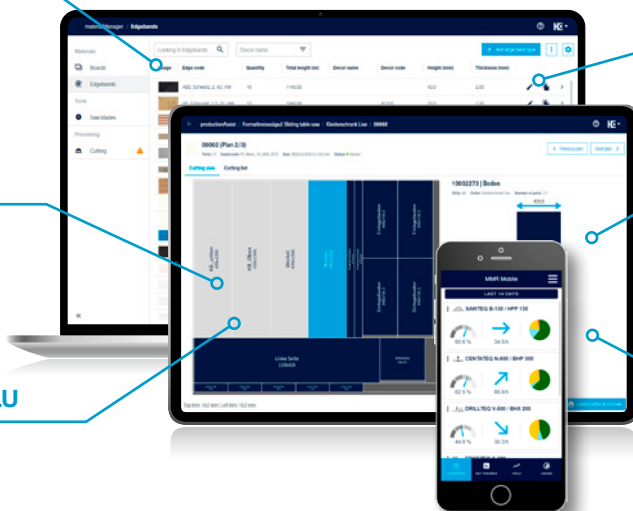
**ORGANIZOVÁNÍ HC**

**HC VYUŽITÍ PODPORY**

**OPTIMALIZACE PŘÍŘEZÁVÁNÍ HC**

**HC SPRÁVA MATERIÁLU**

**OPTIMALIZACE NESTINGU HC**





## EDGETEQ S-380 profiLine nabízí více

Sérii EDGETEQ-S-380 profiLine lze na rozdíl od předkonfigurovaných modelů řady EDGETEQ S-380 volně osazovat, nabízí doplňkové agregáty a ještě větší flexibilitu.



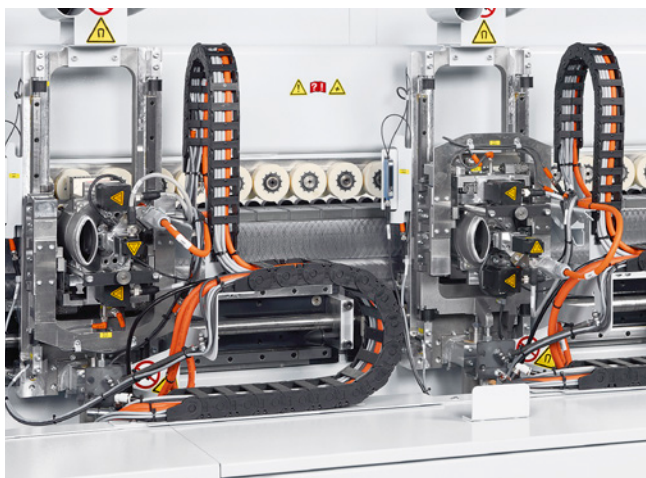
### Více postupů pro olepování hran na jednom stroji

Série EDGETEQ S-380 profiLine nabízí možnost používat podle potřeby na jednom stroji několik postupů. Na obrázku je vidět např. dvě tavicí jednotky pro alternativní zpracování PUR a EVA. Současně je možné na tomto stroji používat také technologii s nulovou spárou airTec. To umožňuje úplnou flexibilitu.



### Zpracování hran do 20 mm

Vysoká flexibilita při volbě hran: lze obrábět masivní lišty až do 20 mm.



#### Několik možností použití stejných agregátů na jednom stroji

Pro speciální obrábění je účelné namontovat jeden agregát na stroj několikrát. Umožňuje to série EDGETEQ S-380 profilLine. V této sérii může být například několikrát nasazen multifunkční agregát pro tvarové frézování MF60 – pro velký počet rozdílných poloměrů.



#### Pásový brusný agregát

K broušení rovných hran dřív a masivních hran včetně oscilace ve standardním vybavení.



#### Univerzální agregát pro frézování drážek a profilování

Univerzální agregát s vysokým výkonem pro drážkování a profilování. Flexibilní použití díky neomezeným možnostem nastavení.



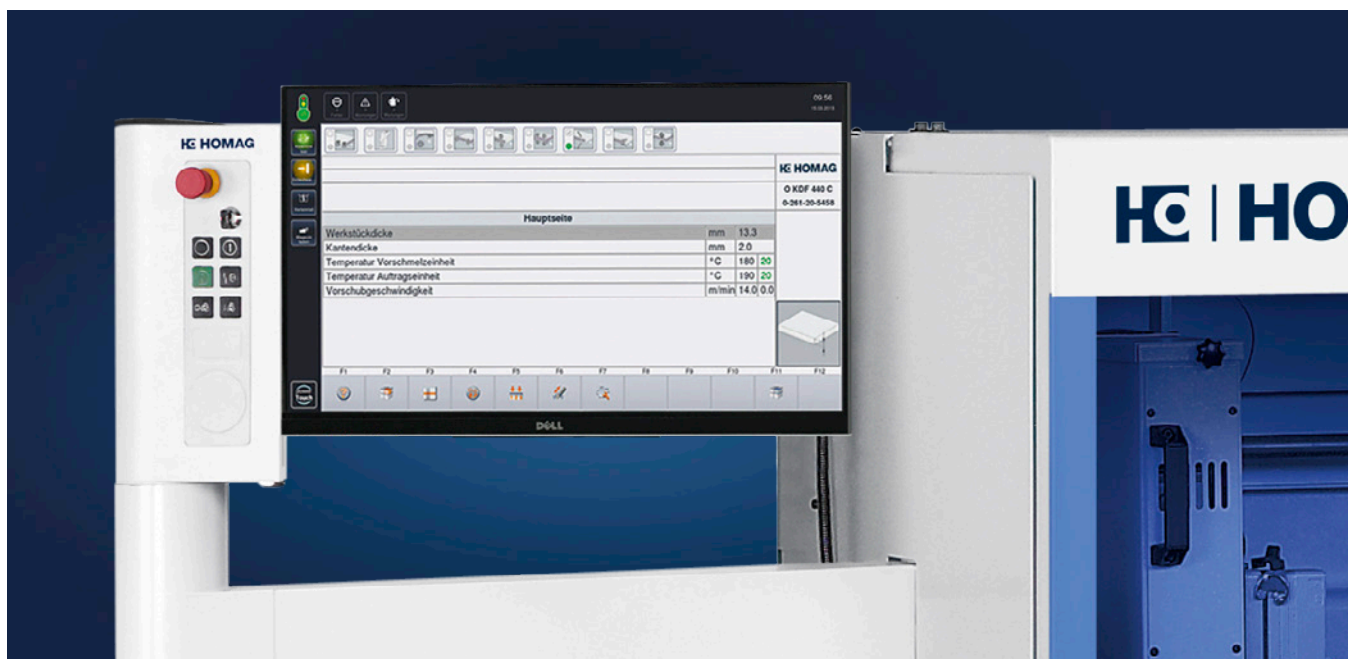
#### Bezpečnostní tlakové zařízení

při drážkování v sousledném chodu v masivních lištách.

## Naše úspěšná filozofie powerTouch – jednoduché, jednotné, ergonomické, evoluční

Stroje HOMAG jsou zkonstruovány tak, aby se jednoduchá obsluha a bezpečné řízení staly samozřejmostí. Naše inovační filozofie dotykového ovládání spojuje design a funkci do jediného řízení.

Vícedotykový monitor Full HD, ergonomické dotykové ovládání, jednoduchá navigace a jednotné uživatelské rozhraní zvyšují efektivnost obrábění.



Jednotné ovládací prvky a softwarové moduly se starají o to, že pomocí této koncepce lze obsluhovat stejným způsobem všechny olepovačky hran HOMAG počínaje modelem 1240 FC série EDGETEQ S-240. Liší se od sebe již jen

v několika málo detailech specifických pro konkrétní stroj. Díky tomu se ovládání různých strojů stává nejen snazším, nýbrž také efektivnějším, neboť náklady na školení a servis se výrazně snižují.

## Řízení powerTouch

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



### Jednotné

Jednotné obslužné prvky, softwarové moduly a jednotný design charakterizují řízení powerTouch strojů společnosti HOMAG. Umožňuje to řídit různé stroje HOMAG stejným způsobem.



### Ergonomické

Intuitivní přímé ovládání pomocí monitoru s citlivou dotykovou obrazovkou.



### Evoluční

Design a funkce jsou spojeny v jediném řízení. Perspektivní řízení strojů powerTouch je kombinováno s nejmodernějšími koncepcemi obsluhy chytrých telefonů a tabletů.

### VÝHODY

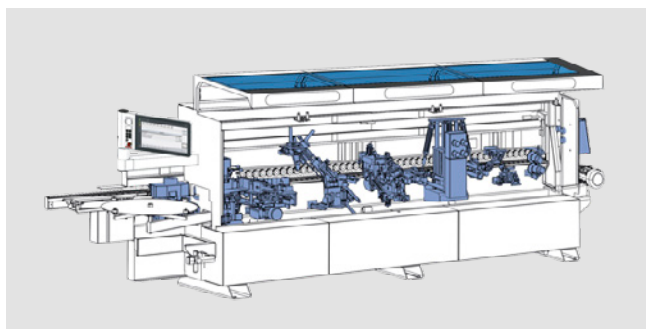
- Monitor 24" s rozlišením Full HD
- Rychlý přehled o stavu stroje
- Jednoduchá navigace orientovaná na uživatele
- Řízená cesta k připravenosti stroje k výrobě pomocí průvodce se semaforem
- Ergonomický design řídicí centrály
- Intuitivní a přirozené ovládání stroje
- Používání gest, jako např. rolování, tažení

## TECHNICKÉ ÚDAJE EDGETEQ S-380 – MODELY 1600

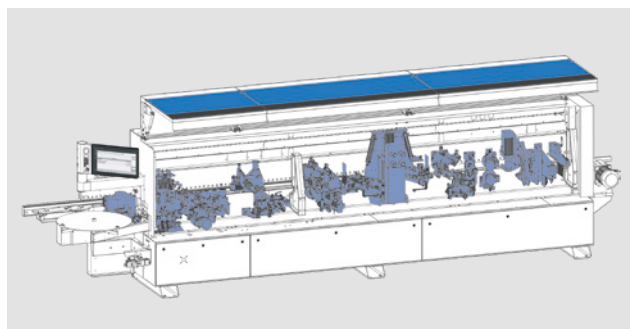
	1650 FC	1670 FGC	1650 HF	1660 HF
<b>Celková délka (mm)</b>	5 773	6 273	6 773	6 273
<b>Posuv regulovatelný [m/min]</b>	8–18 (vol. 20)			
<b>PRACOVNÍ ROZMĚRY</b>				
<b>Šířka obráběného dílce (mm) *</b> při tloušťce obráběného dílce 8–22 mm	70			
<b>Tloušťka obráběného dílce (mm)</b>	8–60			
<b>Tloušťka hrany – role (mm)</b>	0,3–3			
<b>Tloušťka hrany – pruhy / lišty (mm)</b>	0,4–12	0,4–12	0,4–15 **	0,4–15

\* Závisí na tloušťkách obráběných dílců

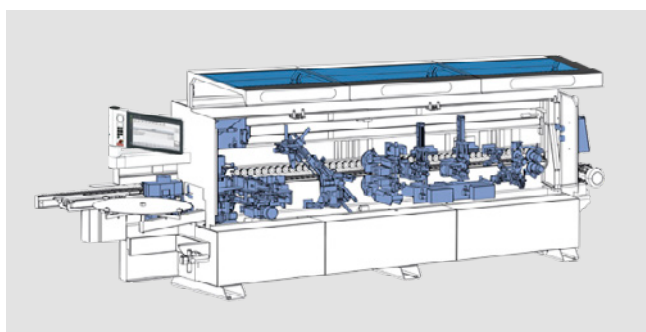
\*\* Závisí na osazení



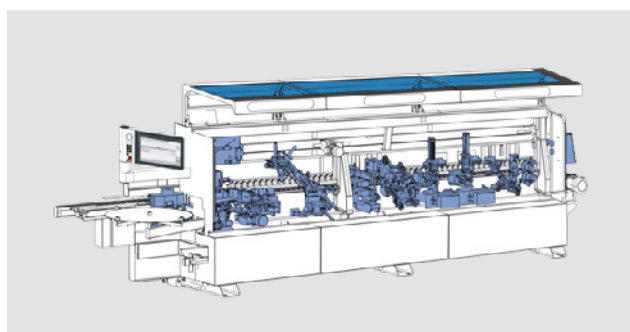
EDGETEQ S-380 – model 1650 FC



EDGETEQ S-380 – model 1670 FGC



EDGETEQ S-380 – model 1650 HF



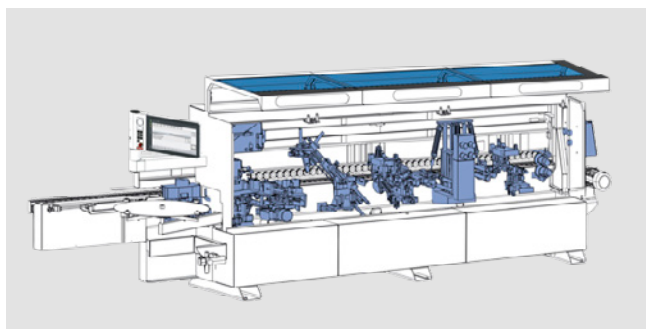
EDGETEQ S-380 – model 1660 HF



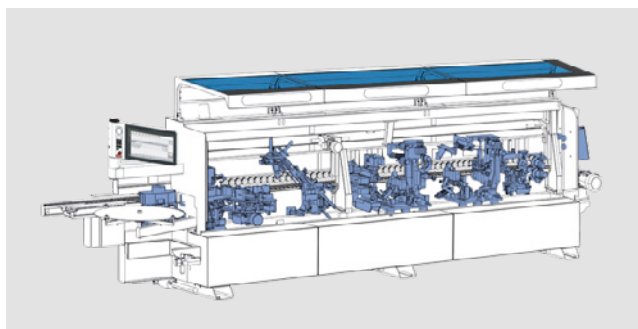
**TECHNICKÉ ÚDAJE EDGETEQ S-380 – MODEL 1650 E, 1660 E A EDGETEQ S-380 PROFILINE**

	1650 E	1660 E	1662 E	1672 E	PROFILINE
<b>Celková délka (mm)</b>	5 773	6 573	6 575	7 075	4 773–8 273
<b>Posuv regulovatelný [m/min]</b>	8–20				8–20
<b>PRACOVNÍ ROZMĚRY</b>					
<b>Šířka obráběného dílce (mm) *</b>					
při tloušťce obráběného dílce 8–22 mm	70				70
<b>Tloušťka obráběného dílce (mm)</b>	8–60				8–60
<b>Tloušťka hrany – role (mm)</b>	0,3–3				0,3–3
<b>Tloušťka hrany – pruhy / lišty (mm)</b>	0,4–12				0,4–20

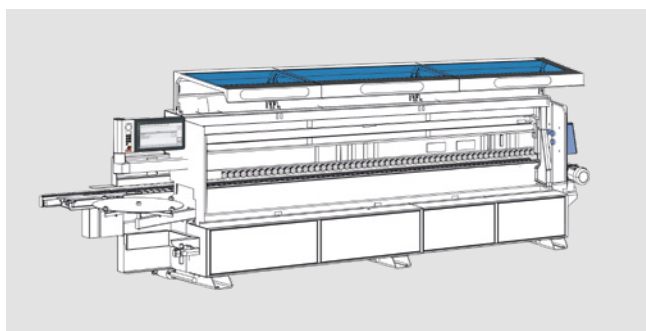
\* Závisí na tloušťkách obráběných dílců



**EDGETEQ S-380 – model 1650 E**



**EDGETEQ S-380 – model 1660 E**



**EDGETEQ S-380 profiLine**

# VALYOU

Our Mission, Your Performance.

## LIFE CYCLE SERVICES

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

### TÝM A VELIKOST

Celosvětově největší servisní síť v oboru s více než 1 350 servisními pracovníky.

### INSTALACE A UVEDENÍ DO PROVOZU

O opravdu dobrý začátek se postarají pouze prověřeni odborníci.

### OBSLUHA A ŘÍZENÍ

Po kompetentním proškolení obsluhujícího personálu v intuitivním ovládání pomáhají chytré aplikace výrazně usnadnit život obsluhy.

### ÚDRŽBA A OPRAVA

Rádi se u vás zastavíme, abychom se ujistili, že vše funguje. Vy rozhodujete o tom, jak často a jak intenzivně vám smíme pomáhat. Je známo, že prevence je lepší než následné odstraňování závad.

### eSHOP A ONLINE VÝHODY

Stačí pár kliknutí a vše je vyřízeno. Na dostupných trzích mají především náhradní díly exkluzivní online výhody, které se vyplatí. [shop.homag.com](http://shop.homag.com).

### HORKÁ LINKA A DOSTUPNOST

Pokud urgentně potřebujete naši pomoc, můžete nás kontaktovat na různých kanálech. Přimo po telefonu, digitálně prostřednictvím aplikace a videa nebo pomocí servisu na místě. Jsme vám nablízku s více než 90 regionálními servisními organizacemi po celém světě. S více než 35 000 okamžitě dostupnými náhradními díly můžeme ihned expedovat 85 % vašich objednávek.

### ŠKOLENÍ A DALŠÍ VZDĚLÁVÁNÍ

Prostřednictvím prezenčního školení, živého online školení nebo e-learningu nabízíme všechny moderní cesty k užitečným znalostem. Každý rok pořádáme více než 4 000 školení pro zákazníky. Naše vlastní školicí centra jsou vám k dispozici v 19 zemích.

### MODERNIZACE A ZLEPŠOVÁNÍ

Náš program modernizace je přizpůsobený vašemu stroji. Na požádání vyhodnotíme vaše údaje a rádi vám poradíme s dalším postupem.

### ANALÝZA A UDRŽITELNOST

Na požádání analyzujeme všechny vaše procesy pomocí renomovaných nástrojů a postupů (Lean Six Sigma). Máme velký tým certifikovaných odborníků.

### FINANCOVÁNÍ A PORADENSTVÍ

Na celém světě vám nabízíme koncepce financování šité na míru. Více než 60 let zkušeností a partnerská síť renomovaných bank a pojišťoven nám pomáhá najít pro vás správné řešení. Při zpracování volíme vždy transparentní a spolehlivé postupy.



**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



**HOMAG Group AG**

info@homag.com  
www.homag.com

**YOUR SOLUTION**