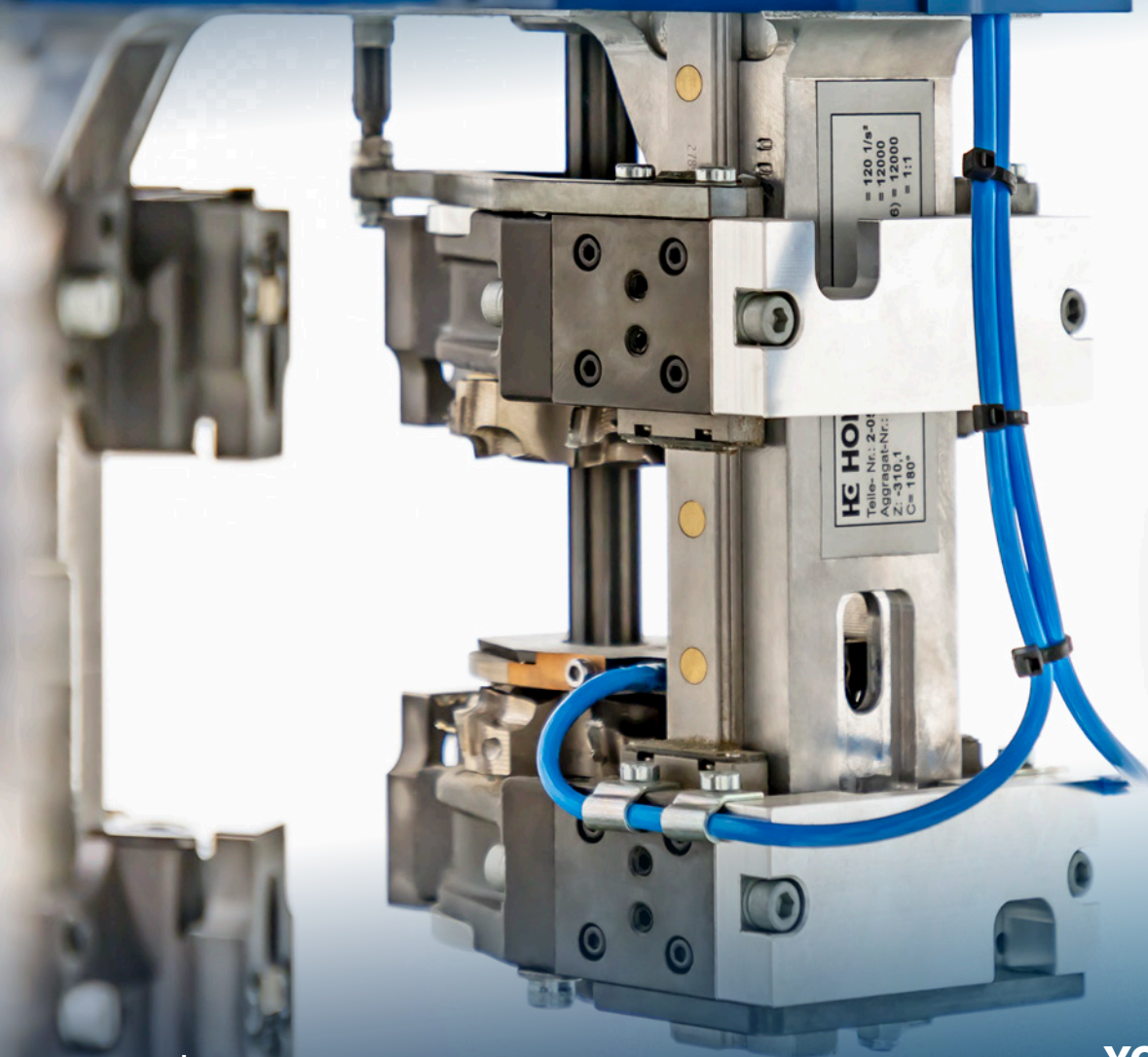
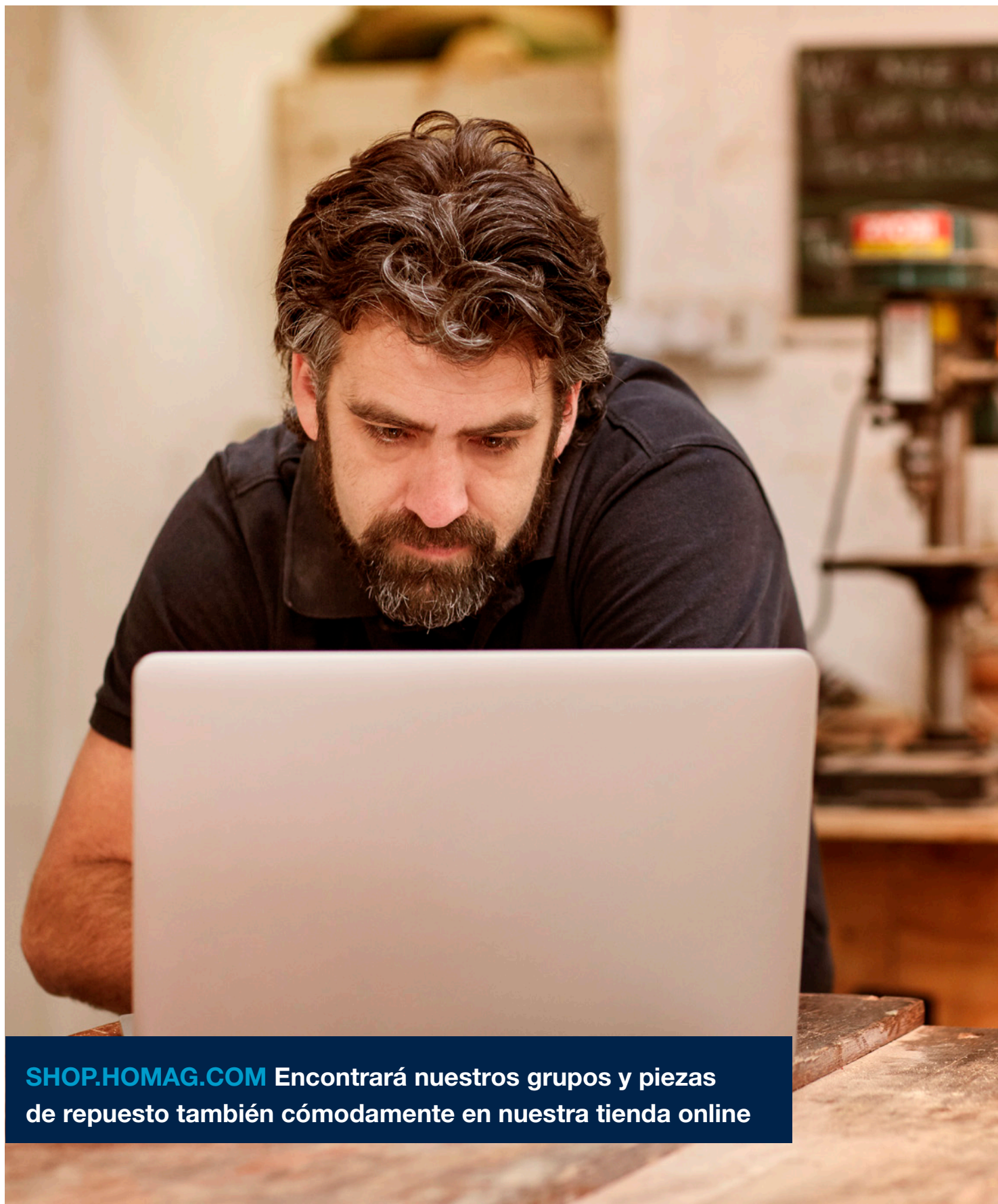


Grupos de medios de fijación

El Módulo para que trabaje de forma flexible.

Serrado | Taladrado | Fresado | Corte | Escopleado | Rectificado





SHOP.HOMAG.COM Encontrará nuestros grupos y piezas de repuesto también cómodamente en nuestra tienda online

Grupos de alta precisión con tecnologías patentadas para los más exigentes.

Como líder en tecnología, le ofrecemos un amplio abanico de grupos que se amplía y actualiza constantemente. Equipe sus máquinas individualmente y produzca de forma flexible.

YOUR SOLUTION

[MÁS INFORMACIÓN EN SHOP.HOMAG.COM](https://shop.homag.com)



Tienda electrónica de HOMAG

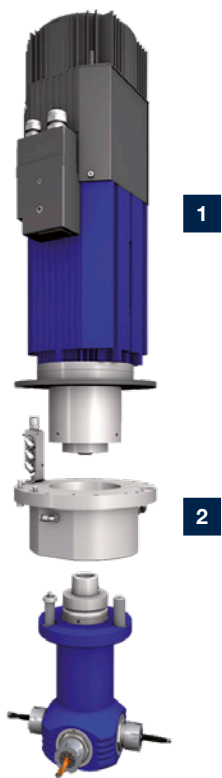
CONTENIDO

- 04 Interfaces de grupos
- 08 Serrado, taladrado y fresado
- 14 FLEX5 / FLEX5+ / FLEX5axis
- 16 Mecanizado de madera maciza
- 22 Corte, escopleado, rectificado
- 24 Tecnología de encolado
- 30 Mecanizado posterior de cantos
- 34 Variantes de mesa
- 56 Medios de sujeción especiales
- 58 Life Cycle Services

Conexiones con el futuro

Las interfaces de grupos de HOMAG están adelantadas a su tiempo. Contienen tecnologías patentadas que permiten ampliar en todo momento la gama de funciones de su instalación. En combinación con la tecnología de grupos de HOMAG le abren un mundo de posibilidades de producción prácticamente ilimitadas.

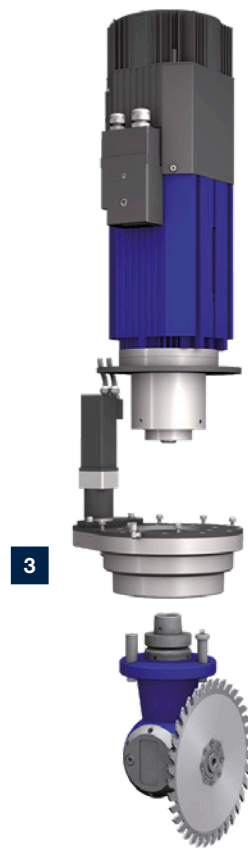
Soporte del momento de torsión



1 Motor de CA, cuello corto, refrigerado por aire

4 Motor de CA, cuello alargado, refrigerado por agua

Eje C



2 Soporte del momento de torsión

5 Interfaz FLEX5+

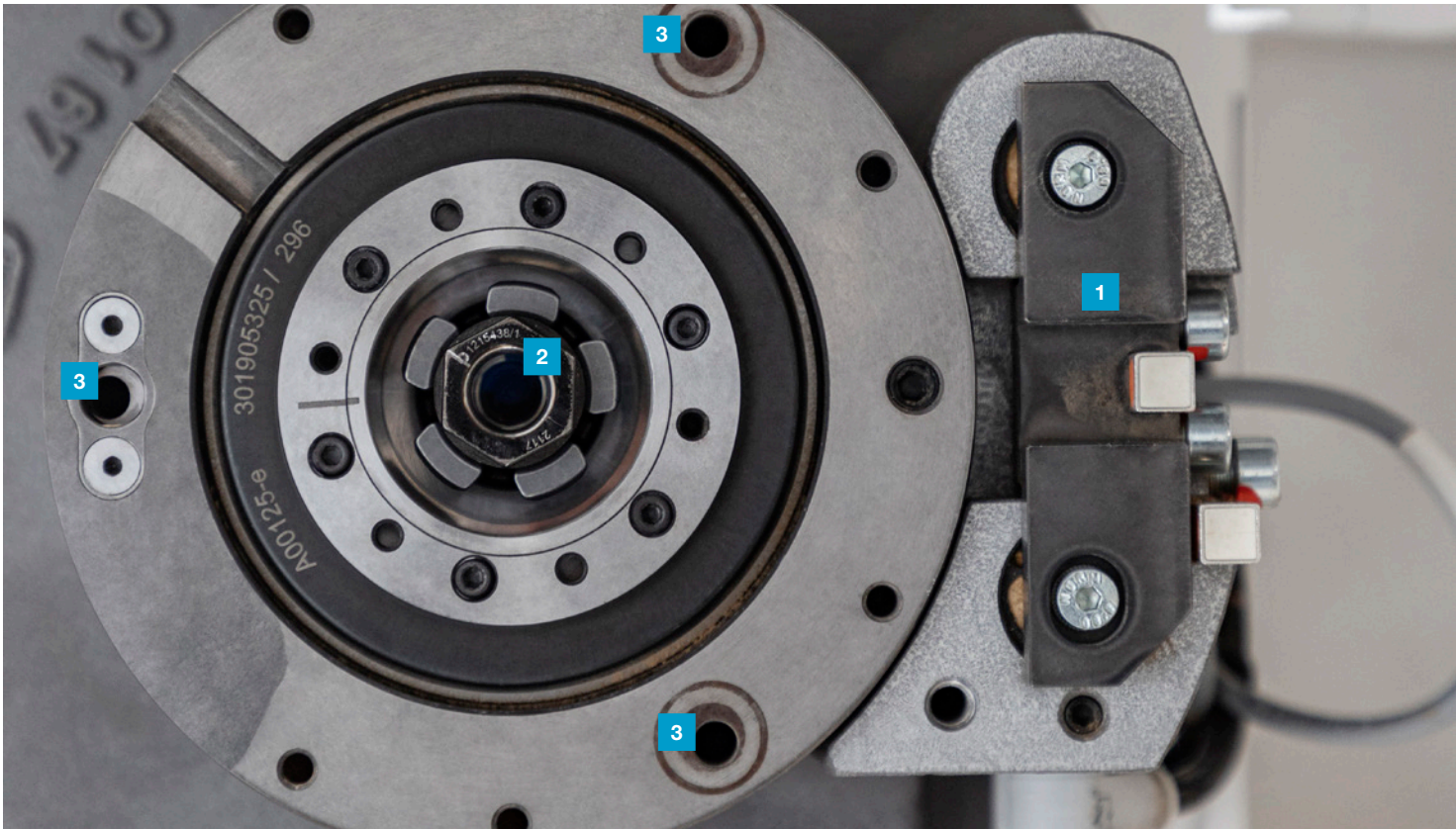
EJE C con interfaz FLEX5



3 Eje C

Módulos de grupos para trabajos flexibles

Los grupos necesarios para cada uno de los pasos de mecanizado se cambian automáticamente del sistema de cambio de herramientas al husillo principal de las máquinas. Se pueden girar a través del eje C de 0 a 360° y, en función del uso previsto, pueden equiparse con conexiones neumáticas o electrónicas. El programa de grupos de HOMAG se amplía y actualiza constantemente. Contiene toda una serie de grupos adicionales que no se presentan en el catálogo. Le ofrecemos siempre la solución óptima para sus tareas específicas. Póngase en contacto con nosotros.



1 Interfaz Flex5 (+)

La interfaz Flex5+ permite un ajuste automático del ángulo de inclinación del grupo mediante el eje C para poder realizar, p. ej., cortes de desplazamiento exactos (véase la página 14).

2 HSK-F 63

Todos los husillos de cambio de herramienta de HOMAG tienen una interfaz HSK-F 63. Las propiedades de concentricidad óptimas aseguran los mejores resultados de mecanizado y largos tiempos de vida útil de la herramienta.

3 Eje C con interfaz neumática triple

El alojamiento para los 3 pernos del apoyo de 3 puntos apoyos de alta rigidez de los grupos permite la transmisión de aire comprimido y líquidos a los grupos. Este es el requisito para, p. ej., utilizar grupos con exploración neumática o transferir líquidos a los grupos para una lubricación de cantidad mínima durante el mecanizado de aluminio.

Innovación, precisión, pasión

LOS MÁS DE 20 AÑOS DE EXPERIENCIA EN EL DESARROLLO DE GRUPOS SIGUEN REFLEJÁNDOSE EN EL ESTADO DE DESARROLLO ACTUAL. LOS GRUPOS DE HOMAG SE CARACTERIZAN POR UNA EXTREMA RIGIDEZ, UNA GRAN PRECISIÓN Y UNA ELEVADA ESTABILIDAD.

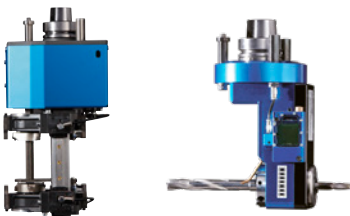
INTERFAZ DE 3 PUNTOS EN VERSIÓN MONOBLOQUE

3 pernos de alta rigidez están conectados directamente con la carcasa del grupo, sin necesidad de interfaz adicional. Esta garantiza una transmisión de fuerza óptima y reduce las vibraciones, que repercuten negativamente en la calidad de la pieza y en la vida útil de los grupos. La tecnología patentada de engranajes de engranaje angular con piñón cilíndrico en dentado envolvente permite:

- Mayores diámetros de acción de las ruedas dentadas para la transmisión de pares de fuerza superiores
- Un menor número de interfaces debido a un menor número de componentes (ruedas dentadas) permite grupos más compactos y menos piezas de desgaste
- Las velocidades más altas (velocidades perimetrales de hasta 62 m/s) reducen los tiempos de mecanizado o aumentan la gama de aplicaciones y ofrecen mayores reservas de potencia



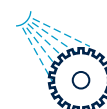
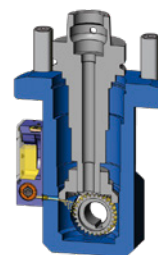
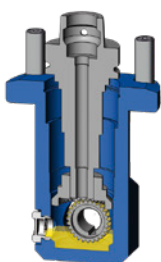
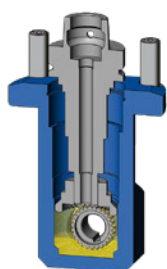
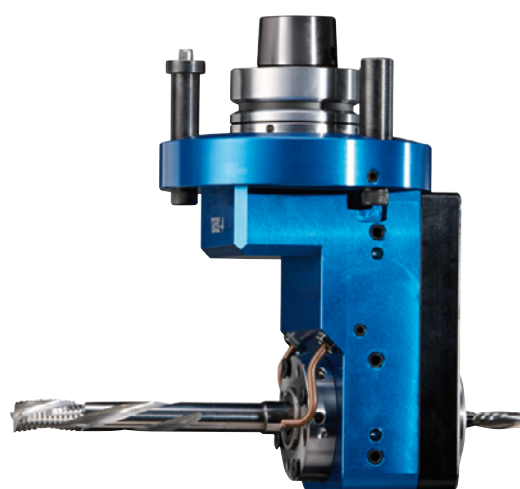
- 1** Soplado durante el mecanizado
- 2** Descenso y elevación de las herramientas superiores, impulso de lubricación con aceite pulverizado
- 3** Soplado durante el fresado de la caja de cerradura



La solución óptima para cada aplicación

Una solución para (casi) todos los casos: modelo con lubricación permanente de grasa para uso cíclico o modelo de alto rendimiento con lubricación por baño de aceite/con aceite pulverizado para una prolongada vida útil, diseño corto para

espacios reducidos o diseño largo para mayores dimensiones de herramienta y asignación más sencilla de puestos vecinos en el cambiador de herramientas.



Lubricación permanente de grasa:

Para grupos en aplicaciones cíclicas (la duración del mecanizado suele ser < 1 min.) lo ideal es una lubricación permanente de grasa. Ofrece una óptima relación calidad-precio. Durante el mecanizado, las fuerzas centrífugas de las ruedas dentadas giratorias expulsan parcialmente la grasa de los flancos de los dientes. En las pausas de uso, esta fluye de nuevo hacia los engranajes y proporciona una lubricación óptima. Con la viscosidad óptima de una grasa de alto rendimiento se consigue una prolongada vida útil sin necesidad de rellenar la grasa.

Lubricación por baño de aceite:

En la producción en serie de grupos con una vida útil elevada se recomienda el uso de lubricación por baño de aceite. Las ruedas dentadas se someten en un área parcial a un baño de aceite y, a consecuencia de la rotación, el aceite se distribuye por todo el grupo. Una "mirilla" lateral indica si se dispone de suficiente nivel de aceite.

Lubricación con aceite pulverizado:

Para grupos con una elevada carga y vida útil en la producción en serie se ha desarrollado la lubricación patentada con aceite pulverizado. Un impulso lubricante consigue la distribución específica del aceite dentro del grupo mediante la transmisión por aire comprimido a través de la interfaz del grupo. El aire comprimido transporta y pulveriza una cantidad definida de aceite al grupo. Esta tecnología innovadora permite duplicar la vida útil y ofrece enormes reservas de carga.

Serrado, taladrado y fresado | Con la máxima perfección

Quien fabrique puertas, ventanas y elementos de muebles debe poder producir rápidamente y planificar de forma flexible. HOMAG permite hacer ambas cosas. Los innovadores centros de mecanizado y fresas superiores de HOMAG, con sus versátiles grupos le ofrecen todas las posibilidades. Tampoco hacen concesiones en cuanto a la calidad.



1 Entallado de esquina



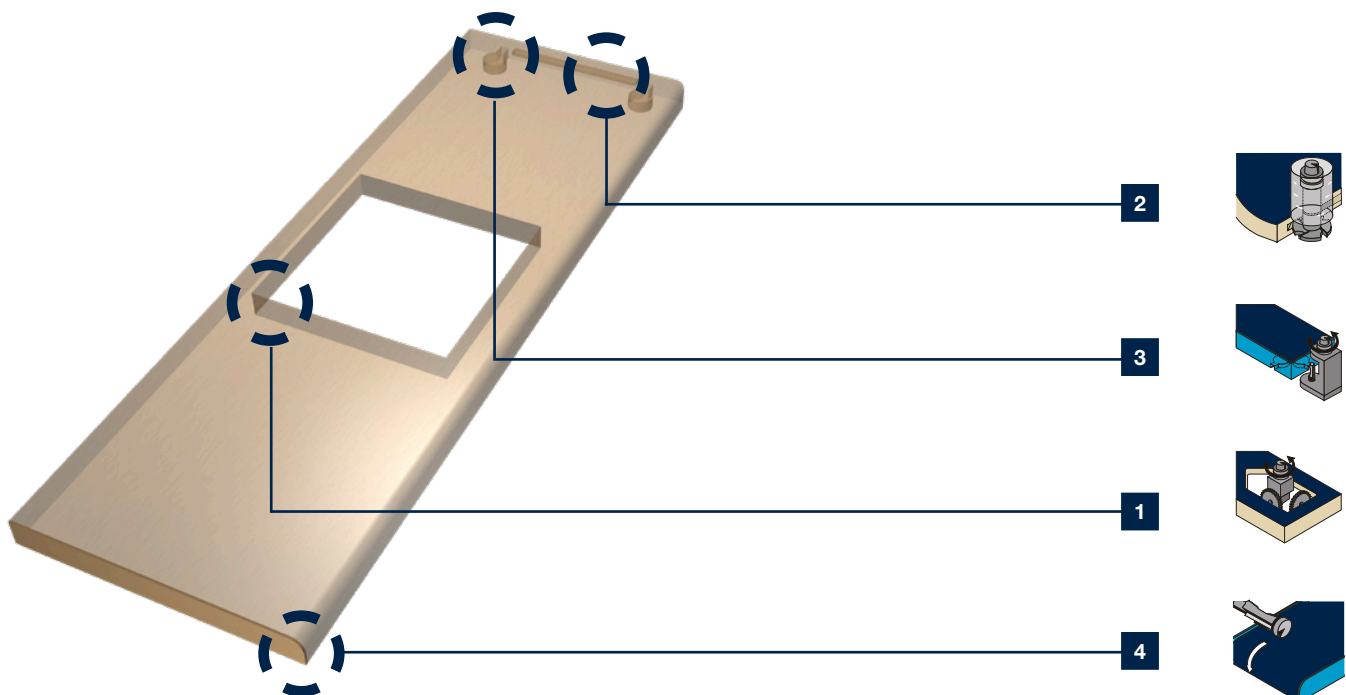
2 Fresado de ranura para el resorte de unión

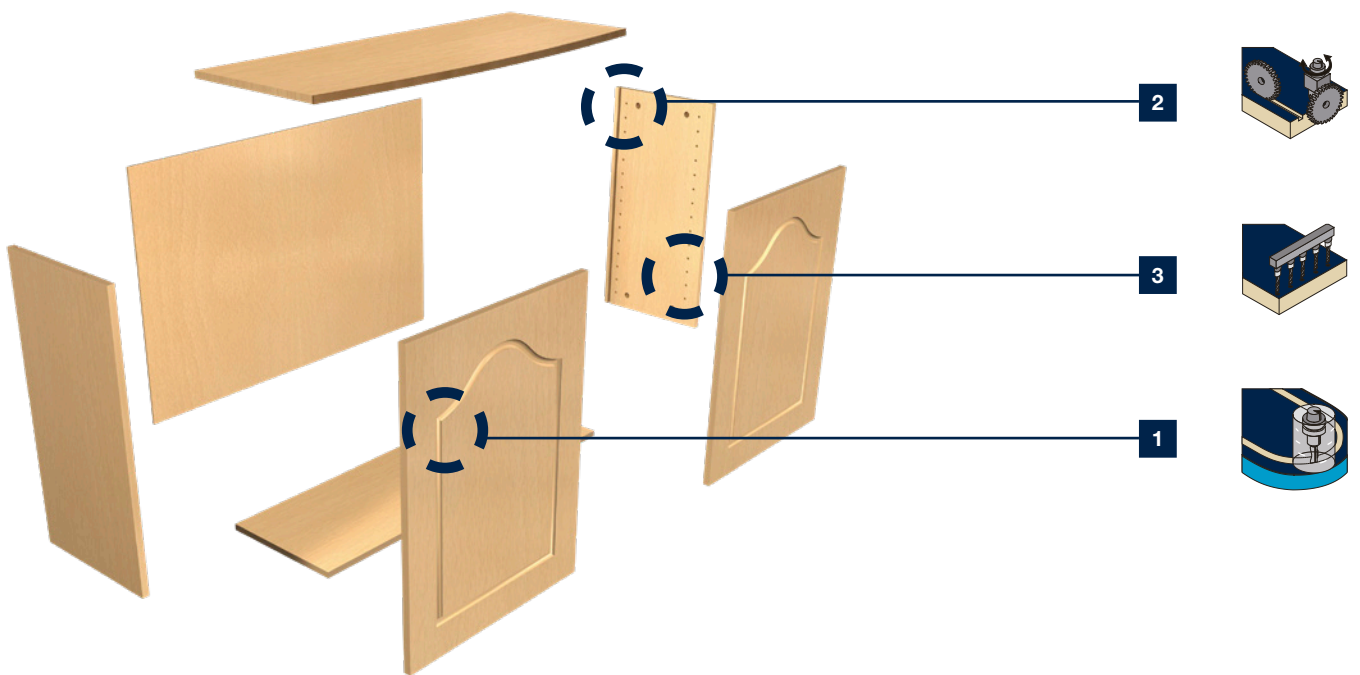


3 Herraje de unión



4 Redondeo de canto





1 Fresado de moldura decorativa

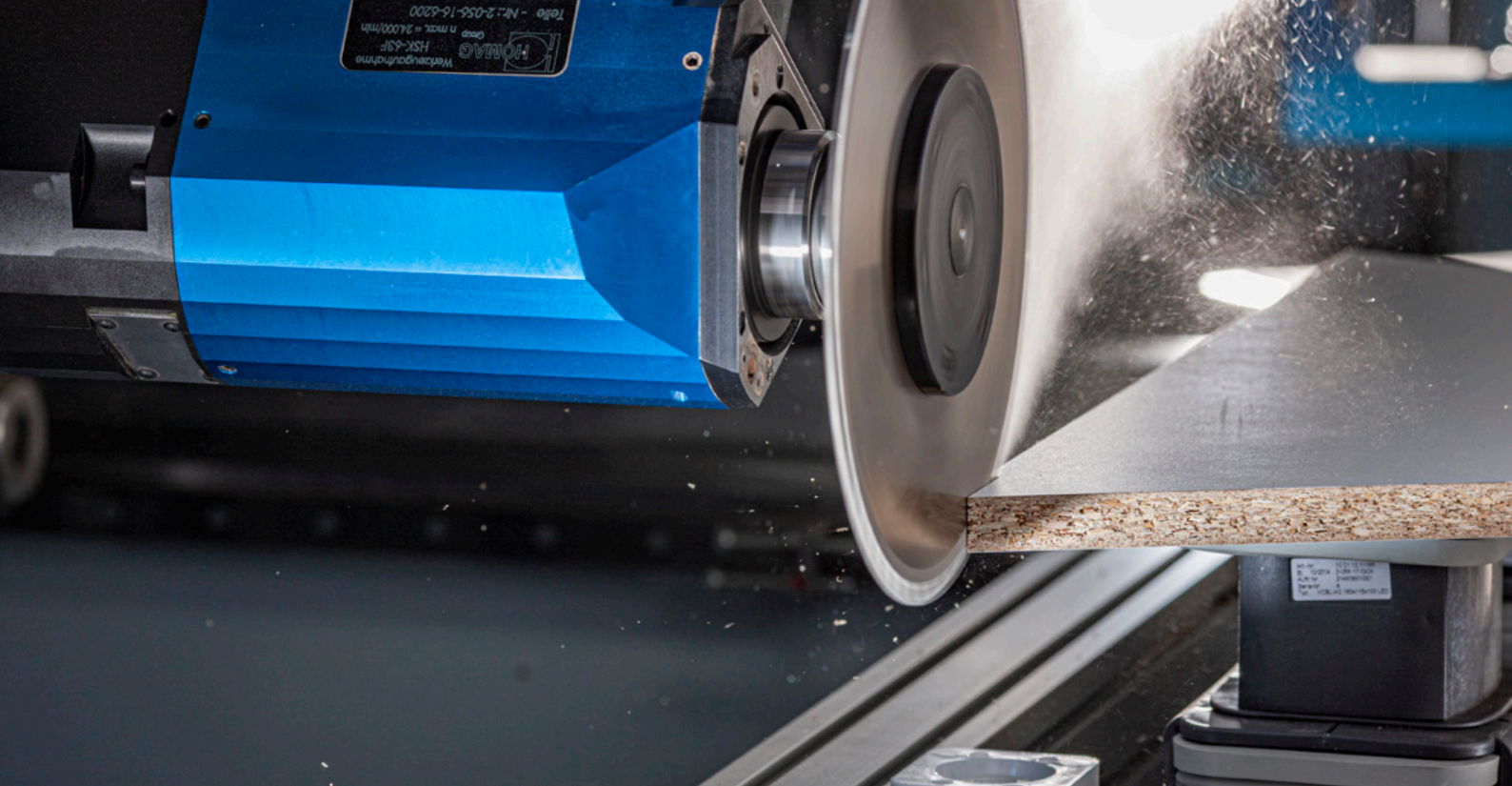


2 Serrado de ranura de pared trasera



3 Hilera de agujeros para baldas





Serrado, taladrado y fresado | Con la máxima perfección



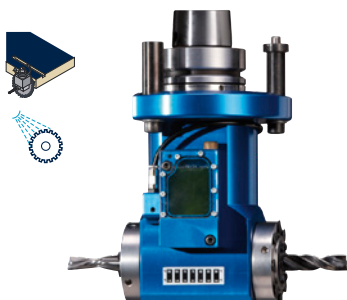
Grupo de taladrado y fresado de 4 husillos

Gracias a la salida de husillo de 4 lados se dispone de cuatro herramientas de taladrado y fresado diferentes sin necesidad de cambiar la herramienta. Eje continuo para mayor rigidez y mecanizado sin cambio del sentido de giro al utilizar herramientas de giro hacia la derecha y la izquierda, p. ej., para fresados para bisagras de puerta. Disponible en 2 longitudes.



Grupo serrador, de taladrado y fresador de serie o de alto rendimiento

Grupo combinado para el uso de dos herramientas para taladrar, fresar y serrar sin cambiar de herramienta. El modelo robusto y compacto también permite fresados en un ángulo estrecho con respecto a la pieza y una profundidad de corte de hasta 80 mm, 75 mm o 55 mm. La longitud útil máxima para fresar y taladrar es de 85 mm, 70 mm o 50 mm. Disponible en 2 longitudes.



Grupo serrador, de taladrado y fresador de alto rendimiento

Este grupo combinado en versión de alto rendimiento ofrece mayores reservas de potencia y es también adecuado para el uso continuo de dos herramientas para taladrar, fresar y serrar. La profundidad de corte máxima es de 80 mm o 75 mm. La longitud útil máxima para fresar y taladrar es de 85 mm o 70 mm. Disponible en 2 longitudes.



Grupo serrador de alto rendimiento

En combinación con el eje C se pueden realizar cortes de formato, de ranura, de retestado y de separación en cualquier ángulo, así como cortes o entalladuras. La profundidad de corte máxima, según el modelo, es de 75 mm o 110 mm.



Grupo serrador de retestado de alto rendimiento

En comparación con el grupo estándar, las toberas de soplado montadas adicionalmente permiten eliminar las virutas y las piezas restantes de forma orientada al sentido mediante un impulso de aire comprimido.



Grupo serrador y de retestado

Gracias a la posición de la hoja de sierra en el centro del eje C se realizan cortes de retestado especiales de alta precisión durante el encolado de cantos. Por supuesto, todos los demás mecanizados de serrado se pueden realizar con una profundidad de corte de hasta 65 mm.



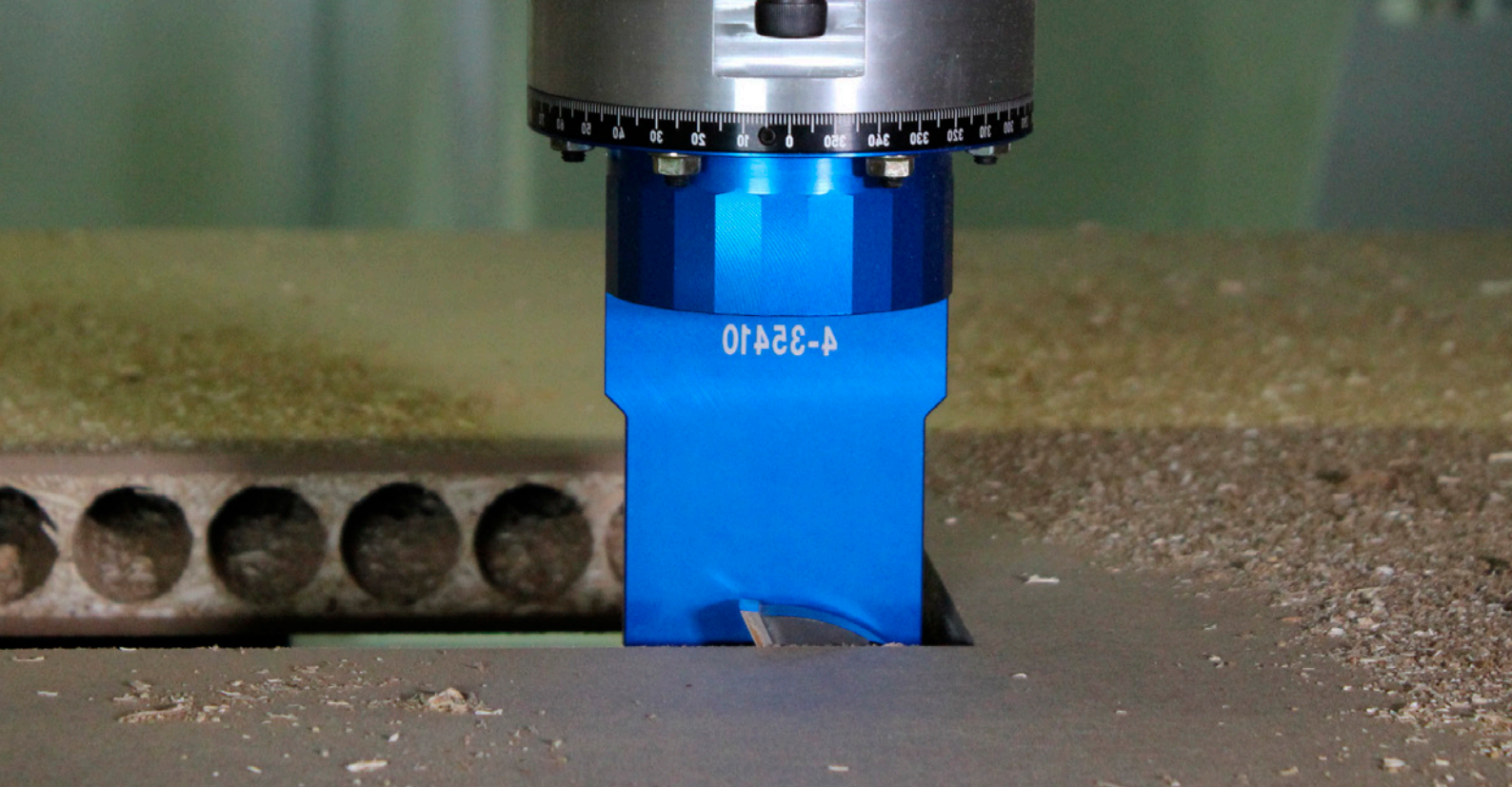
Grupo serrador, de taladrado y fresador oscilante de serie o de alto rendimiento

Para cortes de sierra en un ángulo de 0° a 90° y perforaciones o fresados en un ángulo de 0° (vertical) hasta 100° (horizontal). Esto permite realizar cortes de desplazamiento, orificios y fresados precisos. El modelo de alto rendimiento ofrece estabilidad suficiente también para trabajos de fresado sencillos. En función del modelo de grupo, la profundidad de corte con la hoja de sierra vertical es de 50 mm o 70 mm. Con una posición de 45° de la hoja de sierra se obtiene una profundidad de corte de 43 mm o 63 mm.



Grupo serrador y de taladrado oscilante con indicador de ángulo digital

El grupo estándar para cortes de desplazamiento y orificios en ángulos diferentes. El área de giro para el serrado es de 0° a 90°, y para el taladrado de 0° a 100°. Ajuste sencillo y cómodo mediante un indicador digital del ángulo.



Serrado, taladrado y fresado | Con la máxima perfección



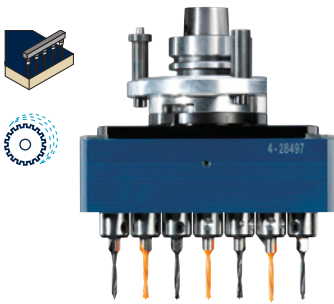
Grupo entallador de esquinas

Para la fabricación de escotaduras en ángulo recto, sin desgarros y con bordes afilados, p. ej., para cortes para puertas de cristal o recortes de fregaderos para encimeras de cocina.



Grupo de taladrado/ángulo Elepart

Grupo de taladrado de diseño compacto. Permite realizar taladrados horizontales en elementos de unión para la producción de marcos de puertas.



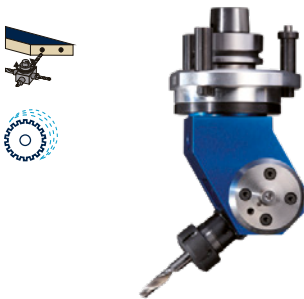
Grupo de taladrado de 7 husillos en matriz de 25 mm

Especialmente para el campo de muebles de oficina se pueden perforar simultáneamente 7 orificios en cualquier ángulo. Como complemento del cabezal de taladro con la matriz habitual de 32 mm se obtiene una gran flexibilidad con tiempos de fabricación reducidos. También hay disponibles versiones con matriz de 30 mm y 32 mm.



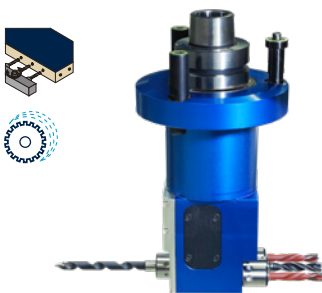
Grupo de taladrado de 3 husillos para mesa plana

Grupo de taladrado de diseño compacto con una pequeña separación hacia abajo entre los husillos. Así, en los centros de mecanizado con mesa plana también se pueden taladrar horizontalmente las piezas constructivas colocadas directamente sobre la mesa.



Grupo de taladrado y fresador oscilante en versión acodada

El valor añadido del grupo permite el uso de brocas y fresas de gran longitud útil, p. ej., para los orificios de herrajes y los fresados de cinta en puertas de interior. La longitud útil máxima de la herramienta es de entre 78 mm y 85 mm, en función del modelo de grupo.



Grupo de taladrado de 3+1 husillos

La unión angular con clavillas se ha consolidado cada vez más en la construcción de ventanas. Además de los orificios de listones y travesaños horizontales, con este grupo también se pueden fabricar de forma racional uniones angulares con diferentes esquemas de perforación mediante 3 orificios en un ciclo (matriz de 20 mm o 32 mm). La broca adicional situada en la parte trasera ofrece una mayor flexibilidad, por ejemplo, en el clavillado de listones con un diámetro menor. Las longitudes útiles de la broca son de 50 mm de serie, mientras que en el modelo con matriz de 20 mm pueden ser hasta de 80 mm.

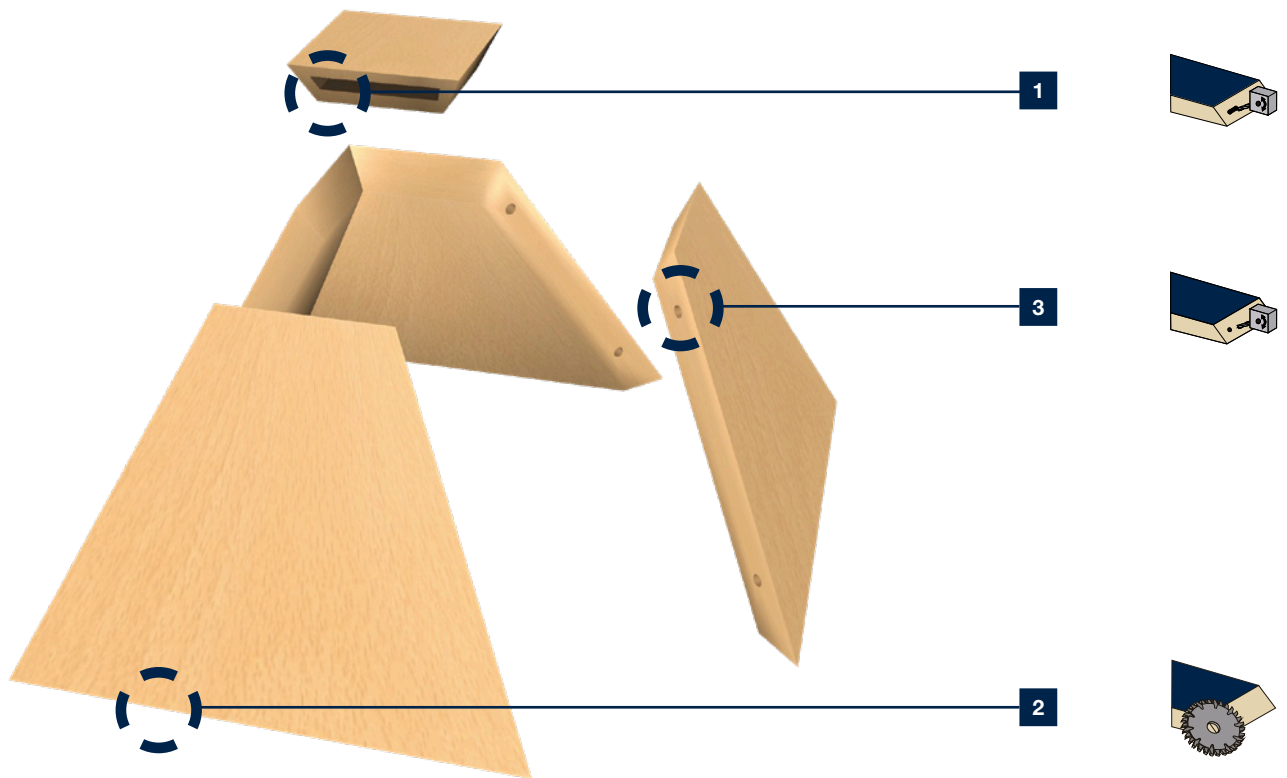


Grupo de taladrado de herrajes, 3 husillos

Grupo de taladrado para bisagras invisibles en la producción de frentes. Mediante la separación de husillo ajustada a los herrajes pueden realizarse los 3 orificios en un solo paso.

Aumento de la eficiencia gracias a la innovación | FLEX5(+)

Con los grupos de HOMAG, los procesos de producción en la fabricación de muebles pueden realizarse de forma más productiva y económica. Un ejemplo: el grupo FLEX5+ con ajuste de ángulo automático y cambio de herramienta automático. Esto permite mecanizar varias piezas de formas diferentes por completo, sin intervención manual.



1 Fresados en cualquier ángulo

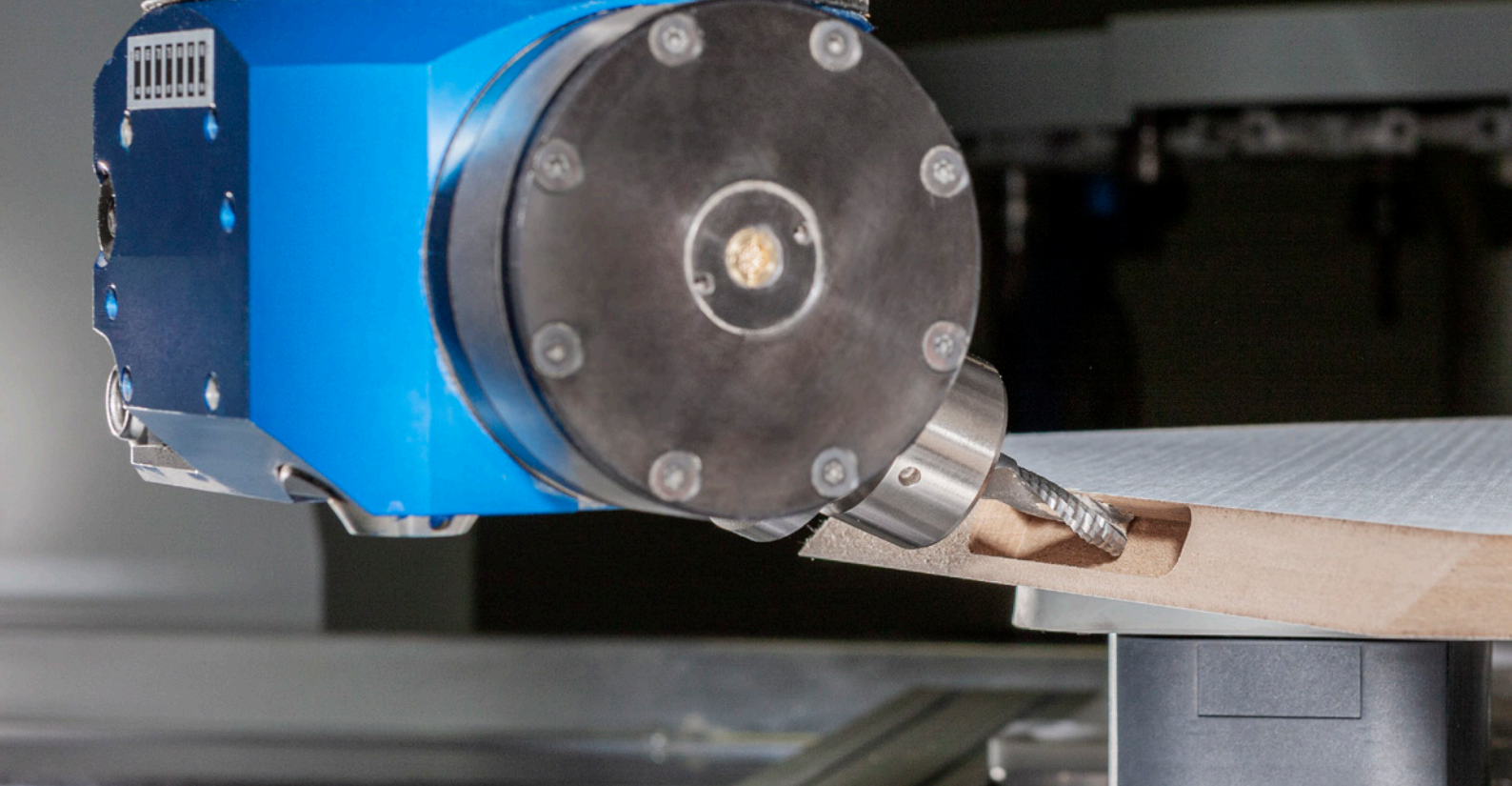


2 Corte de sierra en cualquier ángulo

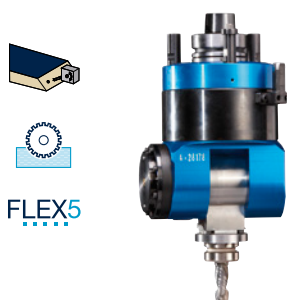


3 Taladrado de orificios de fijación en cualquier ángulo



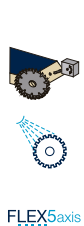


Serrado, taladrado y fresado | Con la máxima perfección



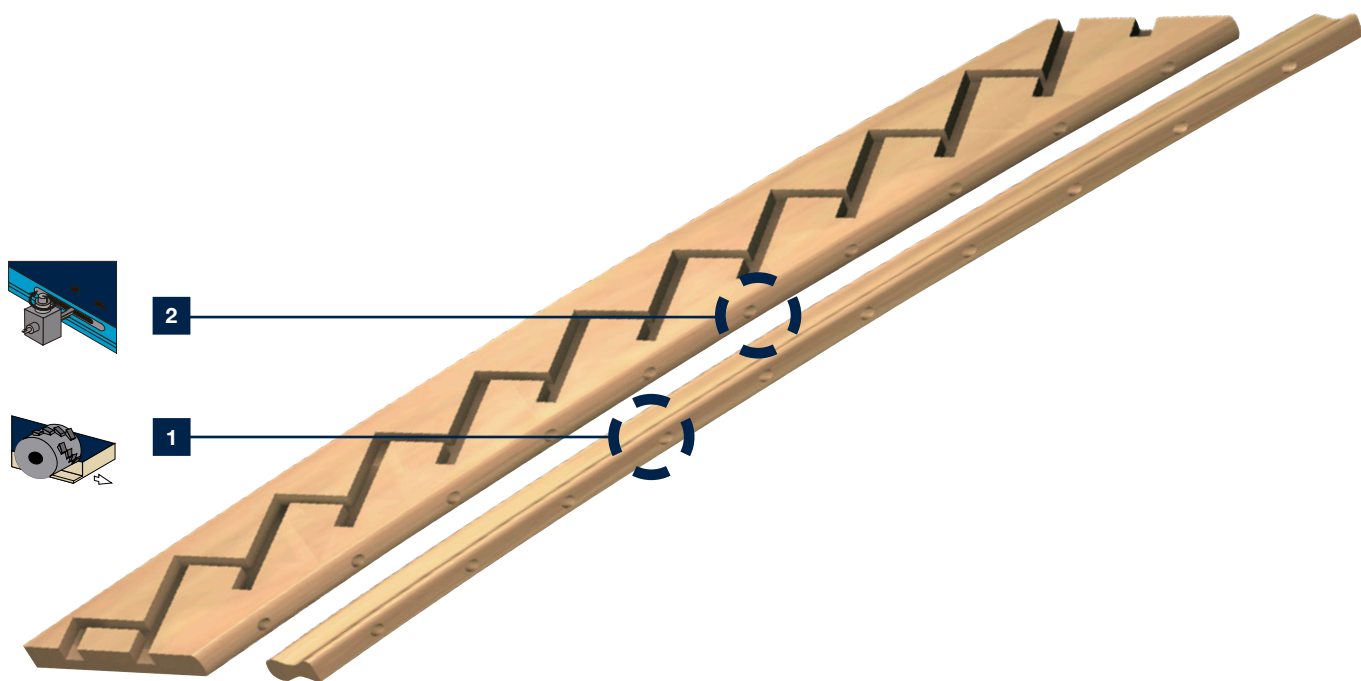
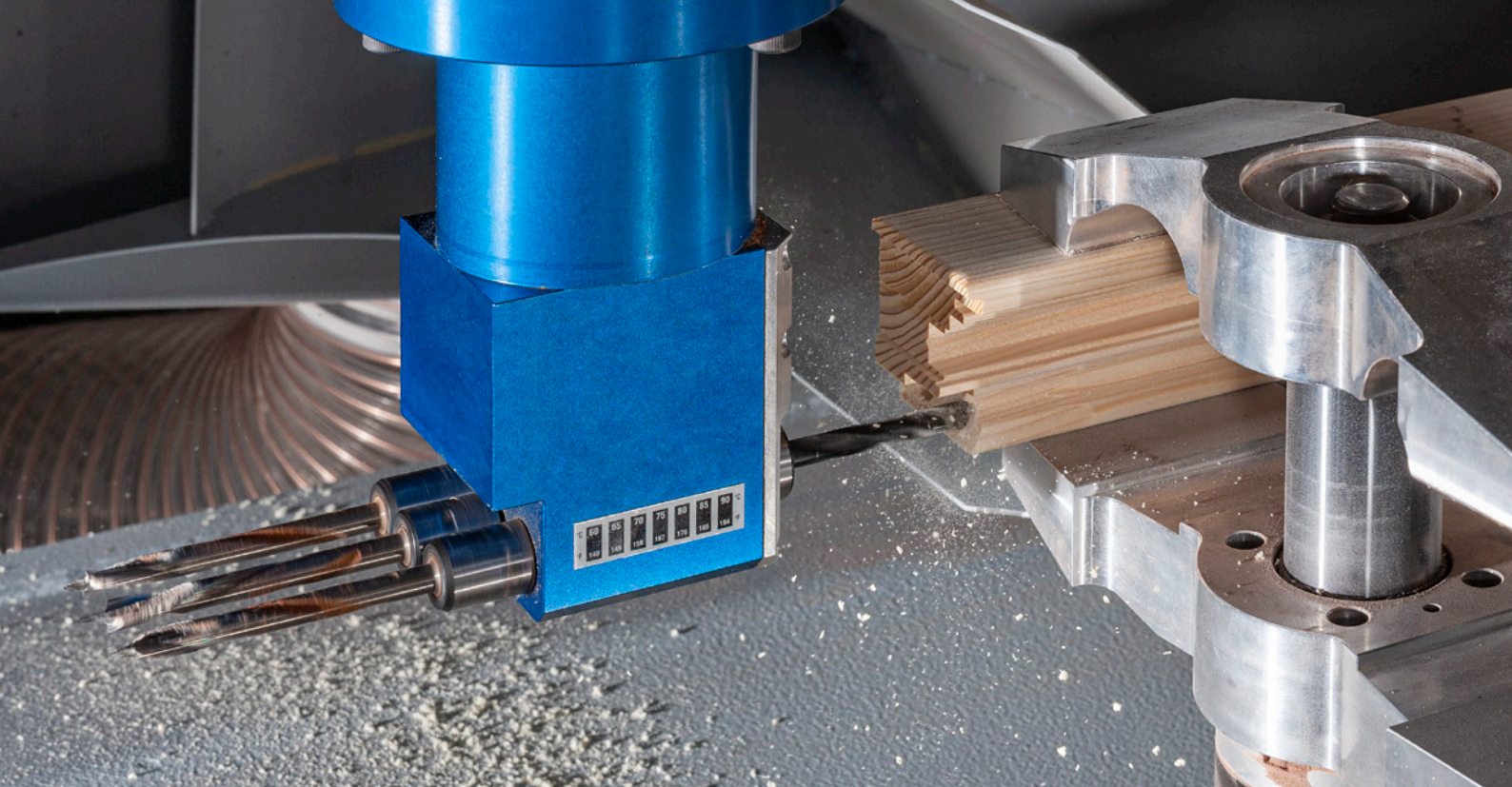
Grupo de serrado, fresado y taladrado FLEX5 con ajuste de ángulo automático

La ejecución exacta de cortes de desplazamiento u orificios y cualquier ángulo sin ajustes manuales permite aumentar considerable la productividad gracias a la eliminación de cortes de prueba y al aumento de la calidad. En función de la posición angular del eje A pueden lograrse profundidades de corte de hasta 70 mm y orificios con una longitud útil de la herramienta de 65 mm.



Grupo de serrado, fresado y taladrado FLEX5+ con ajuste de ángulo y cambio de herramienta automáticos

Serrado, fresado y taladrado en cualquier ángulo con cambio de herramienta automático. Esto permite un mecanizado completo de muchas piezas, como p. ej. pirámides, sin intervención manual. En función del ángulo del eje A pueden lograrse profundidades de corte de hasta 60 mm y orificios con una longitud útil de herramienta de 60 mm.



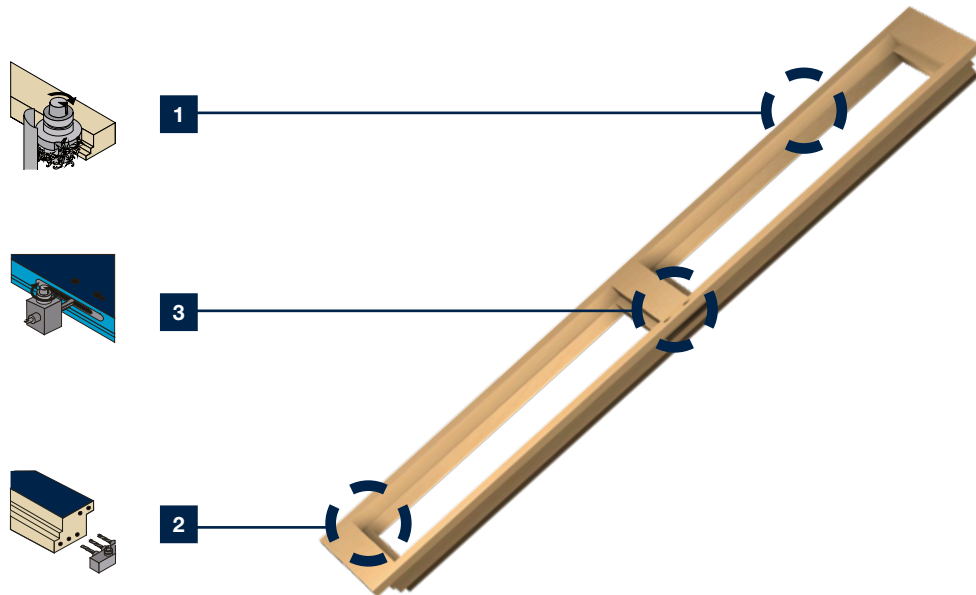
1 Fresado de perfiles de pasamanos

2 Taladrado de orificios para la fijación de pasamanos



Construido para un alto rendimiento de arranque de virutas

Excelente calidad de mecanizado y récords de velocidad. Los grupos de HOMAG para la fabricación de ventanas y puertas ofrecen numerosas tecnologías innovadoras. Se pueden combinar y adaptar con precisión a su situación de aplicación específica. De esta manera, podrá solucionar todas las tareas especiales de manera eficiente y segura.



1 Fresado de perfiles con placa de guía de virutas

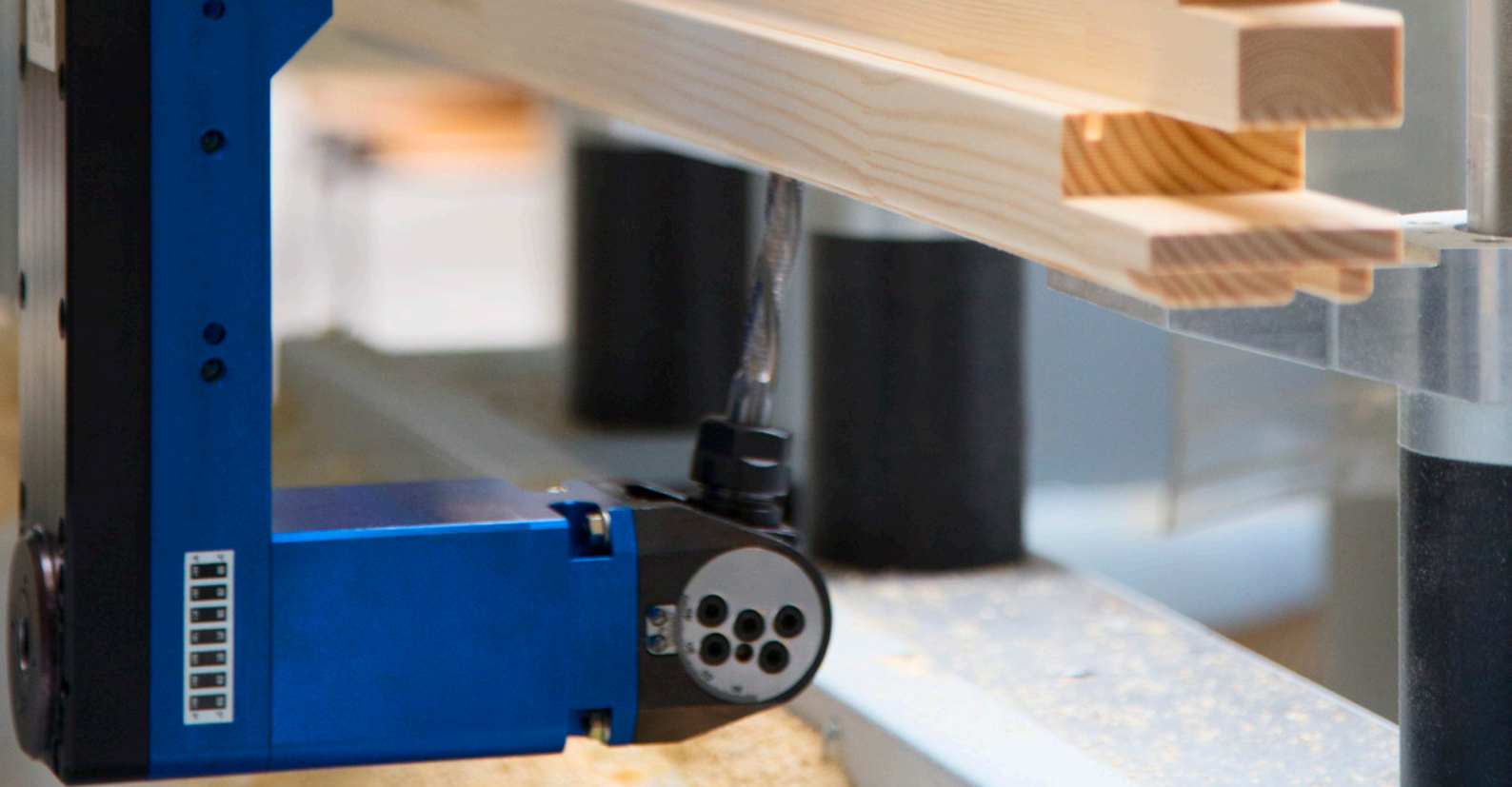


2 Taladrado de orificios para clavillas

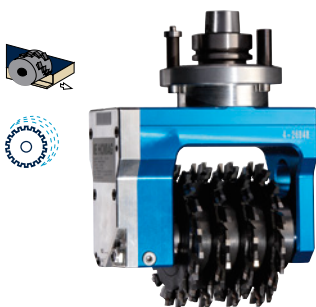


3 Fresado de una caja de cerradura



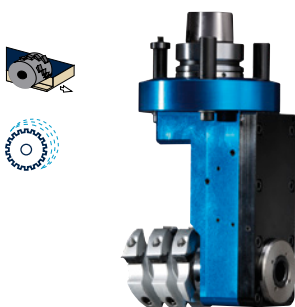


Construido para un alto rendimiento de arranque de virutas



Grupo de cepillado horizontal

El portaherramientas con contrasoprote garantiza una calidad de mecanizado y una capacidad de carga excelentes del grupo. Ya sea durante el cepillado, ranurado o pesadas tareas de perfilado. La longitud máxima de la herramienta es de 120 mm, con un diámetro máximo de 150 mm.



Grupo fresador horizontal

El almacenamiento de la herramienta es muy rígido y permite aplanamientos en la construcción de muebles, conjuntos de rebabas en la construcción de fachadas o perfiles de pasamanos en la construcción de escaleras. La longitud máxima de la herramienta varía en función del diámetro de la herramienta (máximo 200 mm) y del tipo de mecanizado o de material de la pieza. Disponible en 2 longitudes.



Grupo fresador de caja de cerradura con 2 portaherramientas

Para fresados como, p. ej., de cajas de cerradura y frontales de cerradura en puertas, con boquilla de soplado integrada para la extracción óptima de virutas. El grupo dispone de una salida de husillo de dos lados para dos herramientas con una longitud útil máxima de 135 mm o 35 mm. Disponible en 2 longitudes. También disponible en versión de alto rendimiento para trabajos de fresado pesados con un gran avance y una gran duración de uso.



Grupo de guía de virutas

Alojamiento de fresa con placa de guía de virutas para herramientas con orificio para optimizar la eliminación de virutas en caso de un gran volumen de arranque de virutas en el contorno exterior de piezas. La placa de guía de virutas se controla mediante el eje C y se adapta al contorno.



Grupo de guía de virutas

Portaherramientas con placa de guía de virutas para la optimización de la eliminación de virutas. Con la sujeción manual de la interfaz HSK63F, las herramientas pueden sujetarse completamente junto con el alojamiento. Se pueden utilizar herramientas con mango y taladrado, y la herramienta se puede extraer completamente junto con el alojamiento para el reafilado o para limpiarla.



Grupo refilador de encastrados

Para fresar y taladrar piezas de la parte inferior sin tener que girar las piezas, como el fresado de elementos conectores de encimeras de cocina o los taladrados de herrajes en la zona de los bordes. La distancia al canto de la pieza es de 110 mm como máximo y el saliente de la herramienta es de 30 mm como máximo. También es posible una distancia de 125 mm y un saliente de 35 mm.



Grupo refilador de encastrados basculante

Para inclinar, fresar y taladrar piezas de la parte inferior, como el mecanizado de ventanas y marcos de bloque.





De una pieza a una obra maestra



Alojamiento de fresa con tobera de soplado para aire comprimido y líquidos

Para mecanizados de fresado con alimentación de aire comprimido, p. ej., para la refrigeración de herramientas durante el mecanizado de plástico o para mejorar la eliminación de virutas durante el fresado de ranuras profundas (nesting). Para el mecanizado de aluminio se puede realizar un mecanizado adecuado al material en combinación con una lubricación de cantidad mínima. El diámetro máximo de la herramienta es de 120 mm con un saliente de herramienta de 80 mm como máximo.



Alojamiento de fresa con toberas de soplado cuádruples

Para mecanizados de fresado con alimentación de aire comprimido a fin de levantar las virutas según la dirección del contorno de fresado para mejorar la eliminación de virutas y aspiración, p. ej., durante el fresado de ranuras profundas (nesting).



Portaherramientas Aerotech

Portaherramientas con tensión de expansión hidráulica de alta precisión y turbina para mejorar la refrigeración de la herramienta y la eliminación de virutas. Separador de piezas restantes (patentado) para evitar que queden piezas restantes atascadas en las hojas y el riesgo de daños en el husillo por desequilibrio.



Grupo fresador vertical con exploración

Mediante un anillo de exploración con un diámetro de 70 mm o 130 mm, o una zapata de exploración desde abajo se pueden ejecutar, p. ej., ranuras de unión exactas o perfiles de salida sin transiciones, independientemente de las tolerancias de grosor de la pieza.



Grupo fresador vertical con exploración

Grupo de exploración de diseño reducido y para velocidades de hasta $n = 24\,000$ rpm para el uso óptimo de pequeñas herramientas. Ajuste rápido y preciso mediante un anillo reticular. Rodete del ventilador para la aspiración de virutas: superficie de la pieza más limpia.



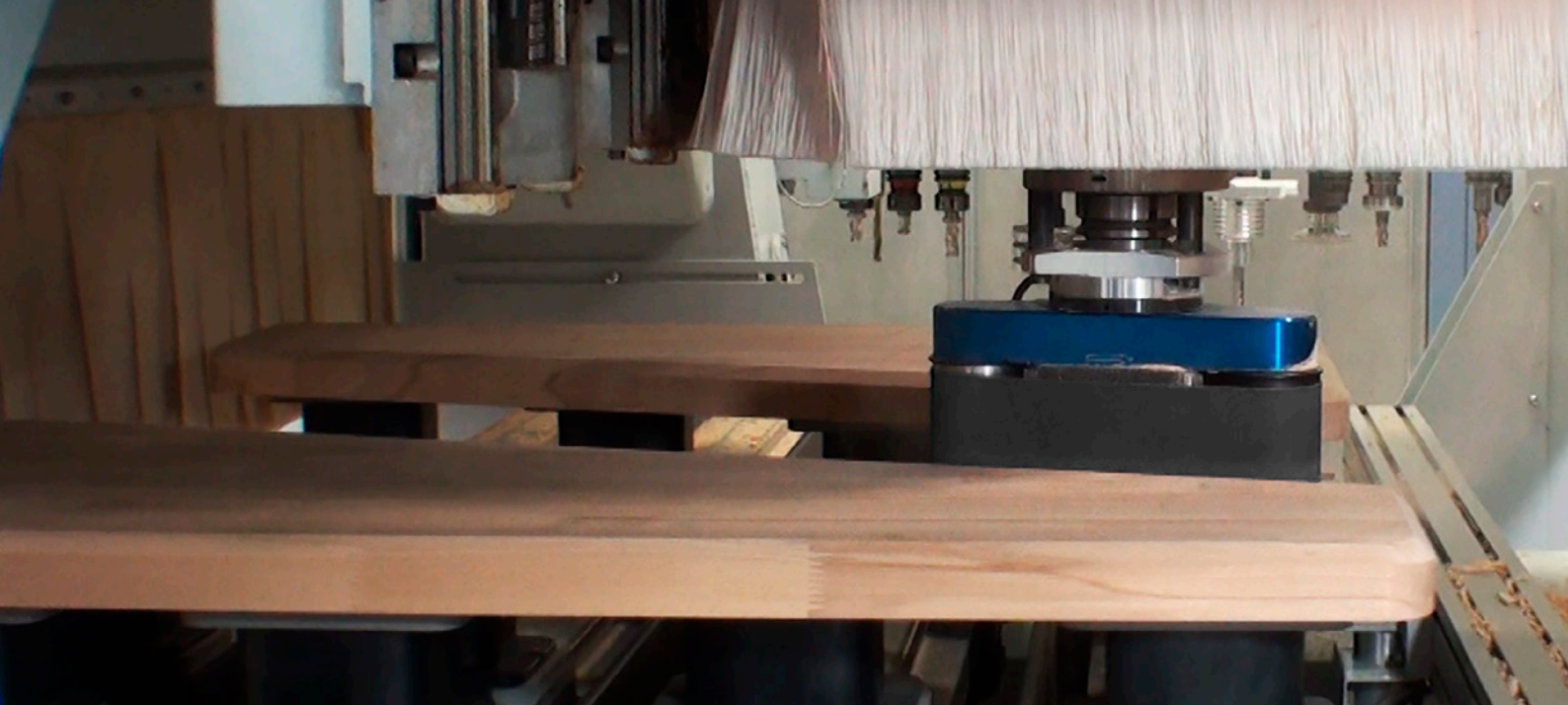
Grupo fresador y de ranurado vertical explorado con zapata de exploración

Mediante una zapata de exploración pueden realizarse, por ejemplo, ranuras o perfiles de salida sin transición, independientemente de las tolerancias de grosor de la pieza.



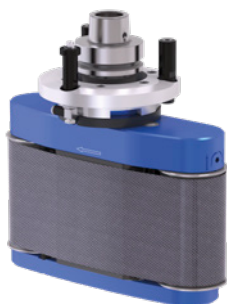
Grupo fresador horizontal con exploración

Mediante un rodillo explorador se realizan fresados horizontales exactos respecto a la superficie de la pieza, p. ej., durante el fresado a ras de extremos salientes de canto en el perfil de postforming de una encimera de cocina. Para ello, el rodillo explorador y la fresadora se ajustan con un diámetro, por lo general de 20 mm.



De la máquina al multitalento

Corte, escopleado, rectificado: los grupos innovadores amplían las posibilidades de los centros de mecanizado CNC. En aplicaciones donde, de otro modo, no pueden realizarse mecanizados o solo pueden realizarse manualmente, estas soluciones ofrecen un mecanizado completo con precisión y calidad mecánicas.



Grupo de lijado de banda

Para rectificar cantos y contornos exteriores e interiores > 1000 mm para piezas de muebles, escaleras y puertas. Anchura de la banda lijadora de 100 mm y toberas de soplado integradas. Mediante el programa woodWOP se puede oscilar automáticamente el grupo a la altura Z. Esto garantiza una superficie de lijado óptima, evita la formación de huellas y reduce los costes de consumo.



Grupo de lijado con tobera de soplado

Para el lijado de madera maciza o tableros MDF. Los abrasivos se alojan mediante una pinza de sujeción DIN y se limpian continuamente con aire comprimido mediante una tobera de soplado. Esto aumenta la vida útil de los materiales abrasivos y mejora la calidad de la superficie de la pieza.



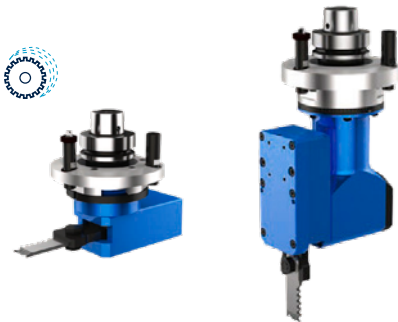
Unidad lijadora excéntrica

Unidad de lijado para igualar y rectificar piezas moldeadas y cantos. Ideal para el uso en centros de mecanizado de 5 ejes. Gracias a los componentes convencionales con un diámetro de 125 mm, el granulado del material abrasivo y la elasticidad del disco se pueden adaptar fácilmente al caso de uso.



Palpador de medición

Palpadores de medición para la determinación y transmisión de las medidas reales relevantes en X, Y y Z. Los datos se pueden calcular en el programa de mecanizado mediante fórmulas establecidas. Modelos adaptados para piezas con y sin saliente de enchapado de recubrimiento.



Grupo de pernio / Grupo de escopleado con cincel oscilante

Grupos con cincel oscilante para la fabricación de ranuras y escotaduras rectangulares estrechas. Esto permite fabricar orificios de escopleado de forma sencilla, rápida y precisa, p. ej., para pernios para ventanas de edificios históricos (el grupo está disponible con sentido de trabajo vertical y horizontal).



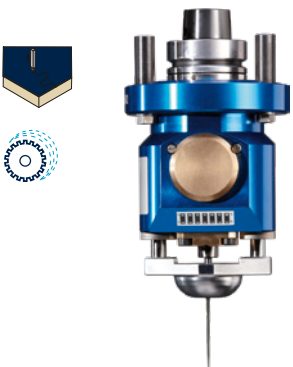
Grupo cortador de láminas

Las láminas, los textiles y el cuero pueden recortarse de forma precisa y limpia mediante una rueda de corte.



Grupo de escopleado hueco

Para taladrar o escoplear escotaduras rectangulares. El grupo está disponible con sentido de trabajo vertical y horizontal.



Unidad de corte

Un filo oscilante permite el corte de contornos de alfombras, chapado de madera maciza, linóleo y otros revestimientos y materiales cortables.

Innovadora tecnología de encolado de cantos para todos

Los centros de mecanizado de HOMAG están perfectamente preparados para el uso de tecnologías de encolado de cantos de última generación. Los grupos de encolado de

cantos se ofrecen en diferentes clases de potencia y pueden adaptarse de forma óptima a sus necesidades de fabricación individuales.

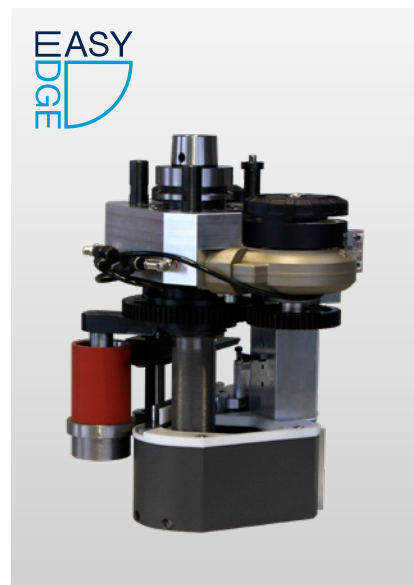


Los grupos de encolado de cantos de HOMAG son el resultado de más de 2000 centros de mecanizado para el encolado de cantos y constituyen una familia completa de grupos de encolado de cantos para las más diversas aplicaciones. En combinación con las estaciones de retestado previo con hasta 12 tipos de canto de acceso directo, la aplicación de material de canto de las piezas en un tamaño de lote 1 queda garantizada con calidad perfecta desde un punto de vista económico.



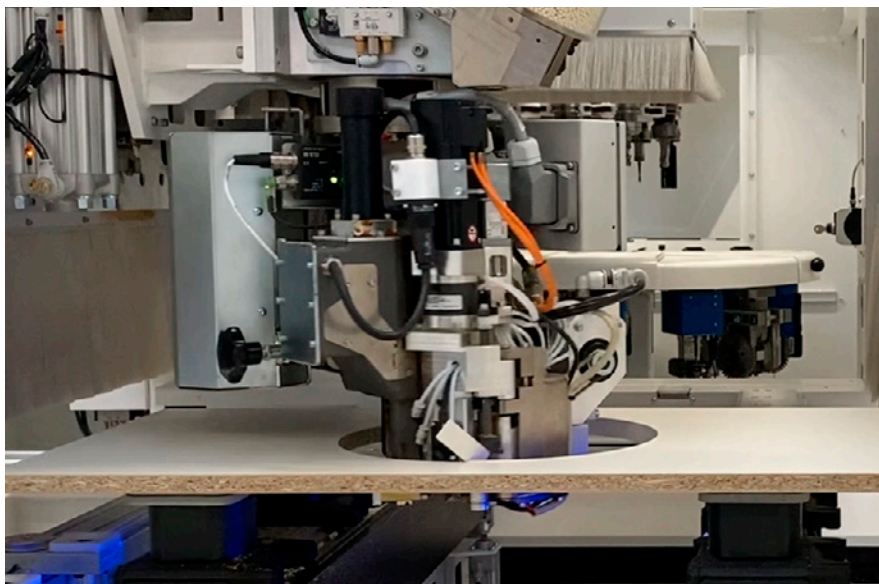
powerEdge Pro / Pro Duo

Encolado de cantos CNC a un nuevo nivel. Un grupo para todos los requisitos. El nuevo powerEdge Pro Duo reúne la experiencia de 30 años de construcción de grupos para el encolado de cantos de distintas formas. El manejo optimizado y la programación simplificada, combinados con innovaciones en la tecnología de grupos y el control convierten al nuevo powerEdge Pro Duo en la instalación que necesita: un grupo con el que podrá satisfacer las necesidades actuales y futuras.



Grupo de encolado de cantos easyEdge

La solución flexible para canteo volúmenes pequeños de piezas de chapa, ABS, PP, PVC, melamina y cantos delgados.



Encolado de contornos interiores

Con los grupos powerEdge también se pueden encolar secciones y lados interiores.



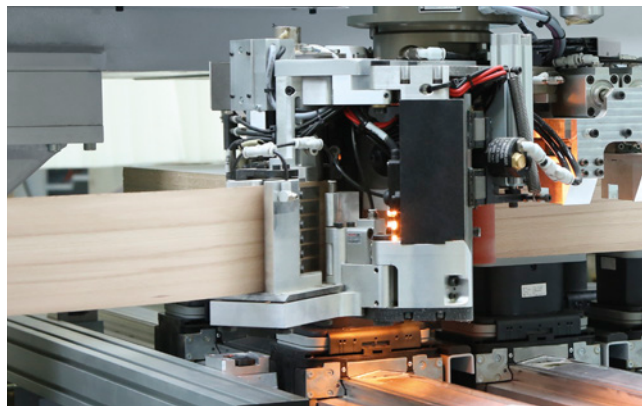
1 Depósito de granulado: El depósito de granulado se puede aflojar con un cierre de bayoneta y retirarse de la máquina. Esto permite un cambio rápido y sencillo del color de la cola. De forma alternativa, también se pueden introducir pequeñas cantidades directamente en la unidad de aplicación.

2 Unidad de aplicación: La unidad de aplicación se puede sustituir rápida y fácilmente para cambiar el color o la clase de cola.

3 Ajuste de precisión mediante escala: La cantidad de cola puede ajustarse de forma sencilla y reproducible mediante una escala.

4 Unidad de aire caliente: El control inteligente de la tobera de aire caliente mejora la movilidad de contorno del canto y asegura una temperatura constante en el punto de unión, independientemente del avance, ya sea tradicional con pegamento fusible o con cantos precortados.

5 Rodillo de presión: El rodillo de presión inserta el canto en la pieza con una fuerza exacta controlada por el programa. En combinación con una temperatura definida, la pieza perfecta se asegura con la programación más sencilla.



Encolado de cantos con pegamento fusible PUR

Encolado de cantos con juntas de cola finas y alta resistencia a la humedad en todos los niveles de potencia. Con llenado manual, fusor de movimiento simultáneo o estación independiente con fusor de barril para un alto rendimiento.

powerEdge con espesor de 100 mm

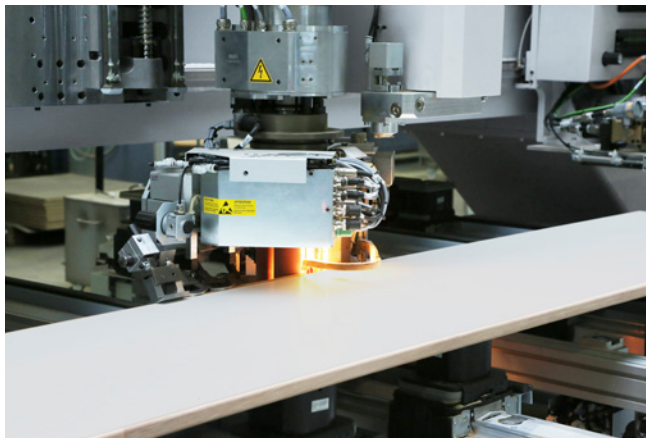
Encolado de cantos en piezas moldeadas hasta un espesor de la pieza de 100 mm.



Función de servicio rápido

La función de servicio rápido permite realizar un mantenimiento o una limpieza rápidos y eficientes del grupo de encolado de cantos mediante un "despliegue" del grupo de encolado de cantos.

Proceso especial en la tecnología de encolado



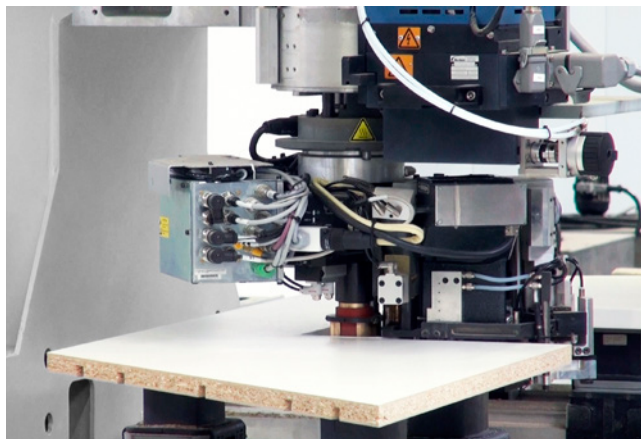
Softforming

Encolado de un canto de madera genuina con un perfil de rodapié redondo. Zona de apriete posterior con zapata de presión de perfil.



Encolado de cantos oblicuos

Encolado con cualquier inclinación de $+45^\circ$ a -7° . Mediante el ajuste automático del grupo se pueden colocar cantos moldeados y cantos inclinados en la misma pieza en cualquier dirección.



Cantado interior

Encolado de esquinas interiores en ángulo recto con el grupo de encolado de cantos de esquinas interiores.



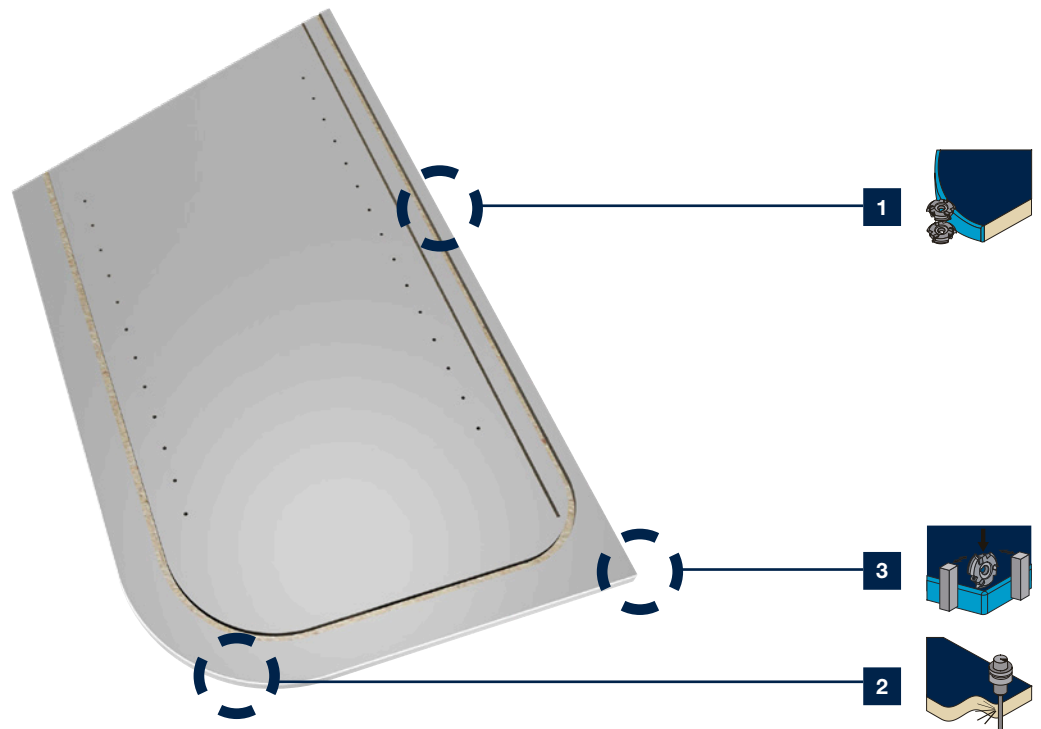
Canteado de plegado

Mecanizado completo de puertas interiores con el grupo de encolado de cantos powerEdge con zona de apriete posterior para cantos de plegado.



Perfección para esquinas y cantos

Para garantizar una alta calidad de producción y, al mismo tiempo, lograr una fabricación más económica se necesitan innovaciones constantes. Por ejemplo, HOMAG desarrolla grupos de vanguardia que detectan las tolerancias de la pieza neumáticamente y las compensan de forma automática durante el mecanizado. Los llamados grupos combinados engloban varias operaciones y aumentan la velocidad de mecanizado.



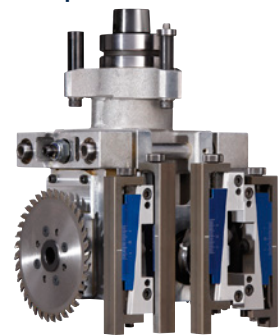
1 Fresado de cantos a ras

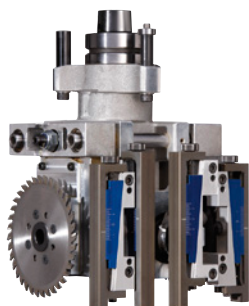


2 Soplado de cantos



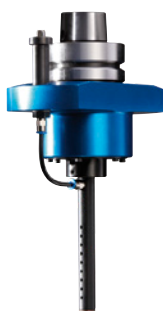
3 Retestado y redondeado de esquinas





Grupo combinado, de retestado y de redondeo de esquinas

A menudo, las piezas rectangulares ya canteadas vuelven a mecanizarse en un centro de mecanizado, p. ej., para realizar biseles o contornos redondeados. Para el mecanizado posterior, el grupo patentado ofrece, además del corte a medida de los salientes del canto, un redondeo de esquinas preciso de los cantos de hasta 3 mm de espesor en una esquina de pieza de 90°.



Tobera de soplado

Para limpiar el polvo y las virutas de los cantos fresados con el fin de alcanzar una calidad óptima en la junta de cola durante el encolado de cantos.



Grupo serrador y de retestado

Gracias a la posición de la hoja de sierra en el centro del eje C se realizan cortes de retestado especiales de alta precisión durante el encolado de cantos. Por supuesto, todos los demás mecanizados de serrado se pueden realizar con una profundidad de corte de hasta 65 mm.

Perfección para esquinas y cantos

Los grupos de HOMAG realizan numerosas tareas en la producción y ofrecen siempre unos resultados excelentes. Las piezas mecanizadas cumplen las máximas exigencias de calidad y poseen exactamente las propiedades requeridas. ¿Y si todo debiera funcionar aún más rápido? ¡También tenemos la solución!



Grupo combinado de fresado a ras y unidad rascadora

Grupo combinado para el fresado a ras del saliente de canto y para el mecanizado posterior con cuchilla rascadora. La disposición exacta de las cuchillas para perfiles en la prolongación del eje del husillo de fresado (patentado) garantiza la prevención de blanqueamiento por esfuerzo y de escalones, especialmente en radios más pequeños. La exploración de tres lados del grupo compensa las tolerancias de pieza y de cantos. El grupo está disponible para el espesor de la pieza de 60 mm y 100 mm, y como cuchilla de perfil o de rascar de superficie. Modelos con exploración lateral con rodillos para superficies delicadas o zapatas de exploración más largas para piezas con punta disponibles bajo demanda.



Grupo de fresado a ras

El grupo de fresado a ras explorado compensa las tolerancias de la pieza y los cantos. Además del fresado a ras de cantos, también se pueden realizar perfiles de canto de pieza, como p. ej., el redondeo de escalones. El mecanizado con exploración simultánea desde arriba y abajo reduce los tiempos de mecanizado y mejora la calidad de la pieza.



Grupo de fresado a ras

Grupo con exploración adaptada y herramientas pequeñas para el mecanizado de radios interiores estrechos de hasta 20 mm.



Grupo de cuchillas para rascar perfiles o grupo de cuchillas para rascar juntas de cola

Los golpes de la cuchilla y otras marcas de presión se eliminan mediante una cuchilla para rascar perfiles con exploración. La disposición exacta de las cuchillas para perfiles en la prolongación del eje del husillo de fresado garantiza la prevención de blanqueamiento por esfuerzo y de escalones, especialmente en radios de pieza más pequeños. La variante con cuchilla para rascar juntas de cola elimina los restos de cola de la parte superior de la pieza, especialmente en celdas de producción con manipulación automática de piezas en las que no es posible ni se desea realizar una limpieza manual.



Grupo de fresado a ras para cantos inclinados

Fresado de perfiles y cuchilla para rascar perfiles para el mecanizado posterior de cantos inclinados desde abajo. La exploración lateral está adaptada a la inclinación del canto. Hay disponibles modelos adicionales para el mecanizado desde arriba.



Grupo combinado de cuchillas para rascar perfiles y juntas de cola

Calidad de pieza perfecta sin repulido gracias al mecanizado de cuchillas rascadoras del perfil de canto y la junta de cola en la transición de la superficie de la pieza. La combinación de ambas funciones elimina los tiempos de cambio de grupos.



Grupo de cuchillas para rascar cantos con trituradora de virutas

Mediante la aplicación de un producto antiadherente se reducen los restos de cola en la superficie de la pieza. Una trituradora de virutas integrada (patentada) tritura las virutas largas de la cuchilla para rascar perfiles y evita averías provocadas por un atasco de virutas (formación de acumulaciones).



Grupo de fresado a ras con producto antiadherente

La aplicación de producto antiadherente durante el fresado a ras reduce los restos de cola en la pieza y a menudo elimina la necesidad de repulido de la junta de cola mediante un grupo de cuchilla para rascar juntas de cola (en función del tipo de cola y de canto, y de las exigencias de calidad). Se dispone de dos modelos para los espesores de pieza de 60 mm y 100 mm.



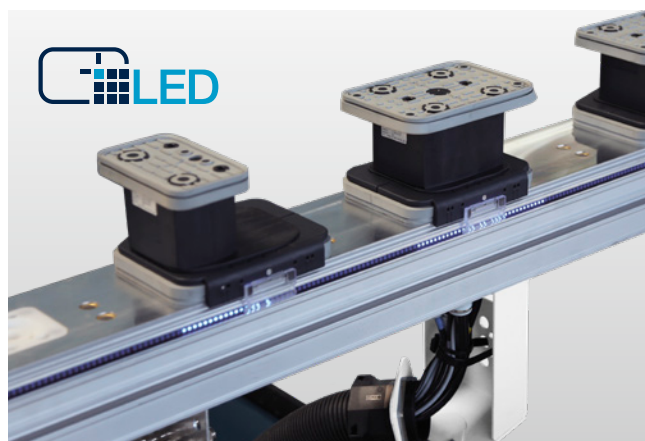
Limpia y rápida | Mesa de consola

El clásico con el sistema de vacío de doble circuito. Las ventosas de vacío están colocadas de manera continua y ofrecen espacio para el uso de herramientas y para las piezas restantes que se descartan. La ayuda de posicionamiento láser o LED permite posicionar las ventosas de manera rápida, precisa y, sobre todo, sencilla. Cantos de madera, listones, piezas curvas, piezas estrechas o de bastidores: los sistemas de sujeción de HOMAG también mantienen en su posición piezas extraordinarias.



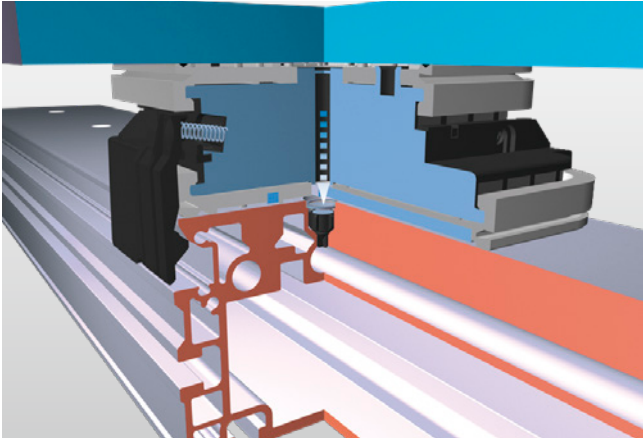
Haz láser

Las ventosas de vacío se muestran con un rayo láser (cursor en cruz). Se puede "recorrer" el contorno de la pieza como ayuda de posicionamiento de la pieza de forma libre.



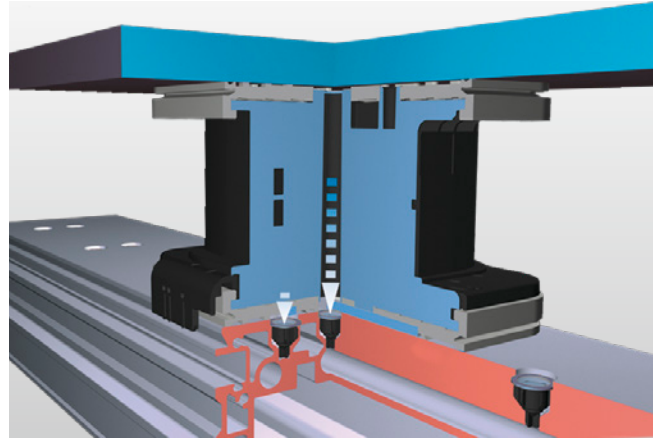
Sistema LED

Probablemente el sistema de posicionamiento más rápido y seguro para consolas y elementos de sujeción (patentado).



Sistema de vacío monocircuito

En el sistema de vacío monocircuito se utilizan ventosas de vacío planas de 50 mm de altura, a diferencia del sistema de vacío de doble circuito. El vacío tensa simultáneamente la pieza y el tensor.



Sistema de vacío de doble circuito

El sistema de vacío de doble circuito fija las ventosas de vacío de forma continua en la consola con el primer circuito. Las piezas pueden posicionarse sin riesgo de deslizamiento de las ventosas. Al activar el segundo circuito, las piezas se fijan y se mantienen en posición estable. Las superficies de goma de las ventosas de vacío garantizan la distribución de fuerza máxima con su tecnología de labios.



Proyección láser

Proyección láser de los medios de fijación y del contorno de la pieza para un aprovechamiento óptimo y una colocación sencilla de las piezas en bruto que no se pueden alinear con los topes.



Tecnología de doble labio

Gracias a la técnica de doble labio de la parte inferior del tensor de vacío es posible posicionar las piezas sobre las consolas de forma continua. No debe tenerse en cuenta si el tensor se sitúa por completo o solo a medias sobre las válvulas.

Medios de fijación para la mesa K | Altura del sistema de monocircuito de 50 mm



Ventosa de vacío de 115 x 140 mm

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 50 mm



Ventosa de vacío de 125 x 75 mm

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 50 mm



Ventosa de vacío de 130 x 30 mm

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 50 mm
- También disponible en 50 mm x 120 mm



Ventosa de vacío de 75 x 125 mm longitudinal

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 50 mm
- Alineación longitudinal
- También disponible en 30 mm x 130 mm



Ventosa de vacío de 125 x 75 mm, 360° (también en 120 x 50 mm)

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 50 mm
- Giratoria en 360°
- También disponible en 50 mm x 120 mm

Medios de fijación para la mesa K | Altura del sistema de monocircuito de 100 mm

Ventosa de vacío de 115 x 160 mm

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm



Ventosa de vacío de 125 x 75 mm

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm



Ventosa de vacío de 125 mm x 75 mm, altura de 125 mm

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 125 mm para ceder más espacio al mecanizado (por ejemplo, CENTATEQ S)



Ventosa de vacío de 75 x 125 mm longitudinal (también en 120 x 50 mm y 130 x 30 mm)

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm
- Alineación longitudinal
- También disponible en 50 mm x 120 mm y 30 mm x 130 mm



Ventosa de vacío de 125 x 75 mm, 360° (también en 120 x 50 mm y 130 x 30 mm)

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm
- Giratoria en 360°
- También disponible en 50 mm x 120 mm y 30 mm x 130 mm





Medios de fijación para la mesa K | Altura del sistema de doble circuito de 100 mm de altura

El sistema de vacío de doble circuito, todo un clásico. Las ventosas de vacío están colocadas de manera continua y ofrecen espacio para el uso de herramientas y para las piezas restantes que se descartan. La ayuda de posicionamiento láser o LED permite posicionar las ventosas de manera rápida, precisa y, sobre todo, sencilla.

Ventosa de vacío de 115 x 160 x 100 mm

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm

**Ventosa de vacío de 125 x 75 x 100 mm**

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm

**Ventosa de vacío con dispositivo de elevación de 160 x 115 x 100 mm transversal**

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm
- Con dispositivo de elevación integrado

**Ventosa de vacío de aluminio de 100 mm de altura con tela de lija**

- Ventosa de vacío de aluminio con fijación mecánica adicional en la consola para sujetar piezas de madera maciza. La placa de succión es giratoria e intercambiable
- Recubrimiento de tela de lija
- Dimensiones 160 x 120 mm y 125 x 75 mm

**Ventosa de vacío de aluminio de 100 mm de altura con recubrimiento de fricción de goma**

- Ventosa de vacío de aluminio con fijación mecánica adicional en la consola para sujetar piezas de madera maciza. La placa de succión es giratoria e intercambiable
- Recubrimiento de fricción de goma
- Dimensiones 160 x 120 mm y 125 x 75 mm

**Ventosa de vacío para patrones**

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 75 mm, para patrones de 25 mm de espesor
- Con el sistema de doble circuito, el vacío para sujetar y soltar las piezas se transfiere al patrón sin manguera, mediante las ventosas de vacío; el patrón permanece sujeto.







Ventosa de vacío de 75 x 125 x 100 mm (0/90°)

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm
- Desmontable manualmente 0/90°



Ventosa de vacío de 50 x 120 x 100 mm (0/90°)

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm
- Desmontable manualmente 0/90°



Ventosa de vacío de 30 x 130 x 100 mm (0/90°)

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm
- Desmontable manualmente 0/90°



Ventosa de vacío de 125 x 75 x 100 mm (360°)

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm
- Giratoria en 360°



Ventosa de vacío de 120 x 50 x 100 mm (360°)

- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm
- Giratoria en 360°



Ventosa de vacío de 130 x 30 x 100 mm (360°)

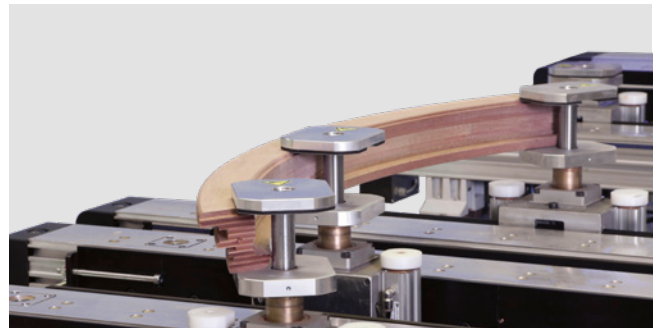
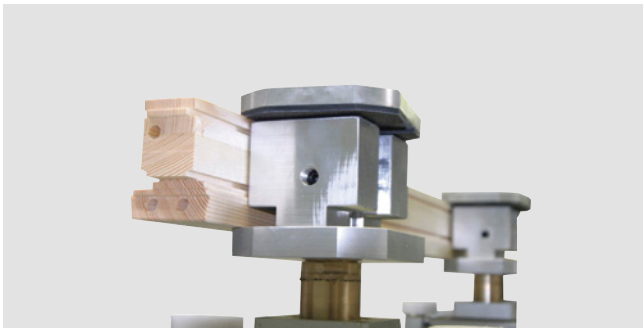
- Ventosa de vacío para posicionamiento continuo en la consola
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm
- Giratoria en 360°



TENSOR DE 3 NIVELES: Tensor de 3 niveles de alta rigidez para un mecanizado completo y preciso de piezas de puertas y ventanas sin acanalado posterior en el batiente de ventana encolado. El rango de sujeción es de 0 - 120 mm (opcional 150 mm). Para la sujeción exacta de piezas individuales anchas de la ventana hay disponibles dispositivos auxiliares de colocación opcionales.

Multitensor | powerClamp | Tensor de 3 niveles

Ya se trate de cantos de madera, listones, piezas curvas, piezas estrechas o de bastidores, etc., los sistemas de sujeción empleados en HOMAG mantienen también piezas o formas de pieza excepcionales en su posición.



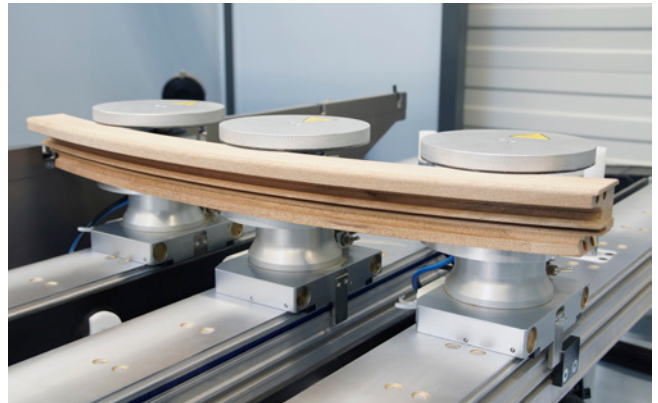
Dispositivos auxiliares de colocación para listones

Las plantillas especiales para tensar listones sirven al mismo tiempo como dispositivos auxiliares de colocación.



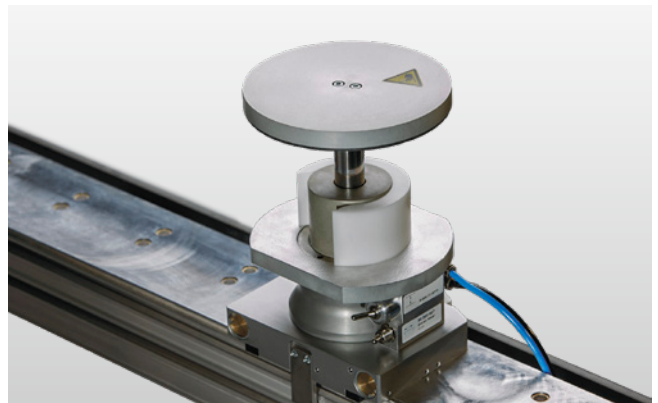
powerClamp "Basic" (8 - 78 mm) para mesa K de 100 mm

- Elemento de sujeción mecánico/neumático para sujetar cantos de madera, piezas estrechas, listones y pilas de tableros
- Disposición en la consola de sujeción con apriete manual
- La placa base puede bajarse para liberar los elementos de sujeción durante la fabricación de arcos
- Gran fuerza de sujeción para el arranque de virutas orientado a la potencia
- Accesorios de bloqueo incluidos
- Solo pueden utilizarse en combinación con una unidad de alimentación neumática



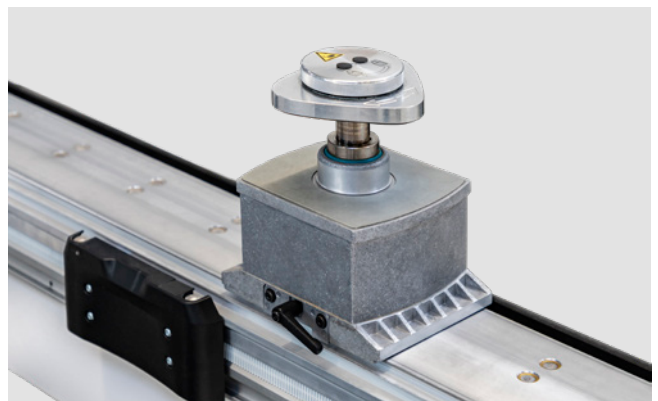
Elemento de sujeción powerClamp (58 - 120 mm) para mesa K de 100 mm

- Elemento de sujeción mecánico/neumático para sujetar cantos de madera, piezas curvas o pilas de tableros
- Disposición en la consola de sujeción con apriete neumático
- La placa base puede bajarse para liberar los elementos de sujeción durante la fabricación de arcos
- Incluye anillo distanciador para modificar la profundidad de sujeción
- Solo puede utilizarse en combinación con una unidad de alimentación neumática. Nota: para máquinas con una altura de pieza de 125 mm



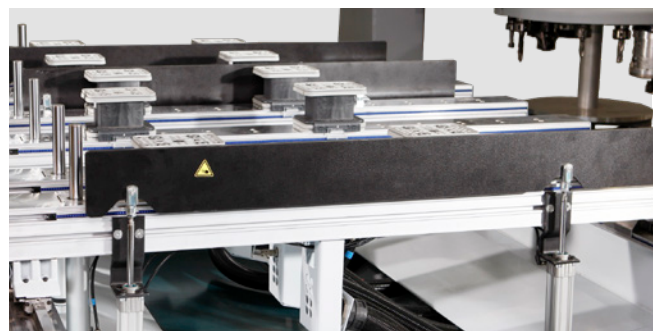
Multitensor para mesa K

- Elemento de sujeción por vacío para sujetar listones y piezas individuales de la ventana
- Altura 100 mm
- Área de sujeción de 10 mm a 100 mm
- Ajuste de encaje de la placa superior para el ajuste rápido del área de sujeción
- Palanca de fijación incluida para el bloqueo de las consolas



Equipamiento adicional | "Nada es imposible"

También ofrecemos los medios de fijación adecuados para las aplicaciones más diversas. Para un manejo rápido y eficiente en todos los aspectos.

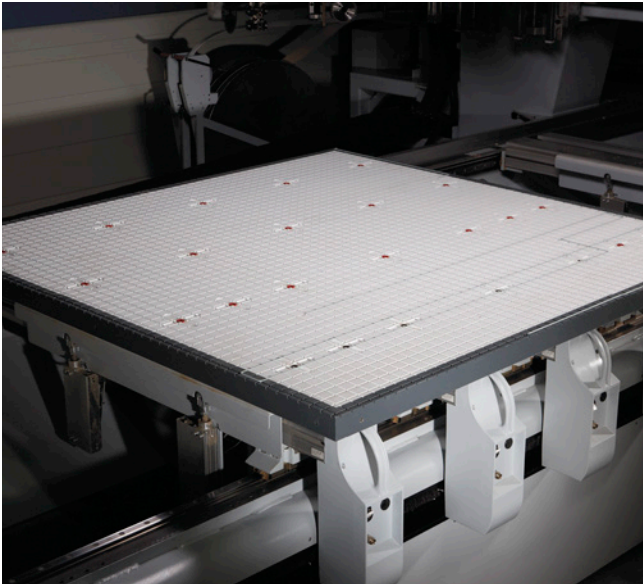


Tope para piezas con saliente de enchapado de recubrimiento

Alineación sencilla y segura de piezas con saliente de laminado o de enchapado de recubrimiento para el mecanizado de formatos. Modelo posible como casquillo desmontable, tope abatible manual o automático con dispositivo de elevación y giro.

Rieles de elevación

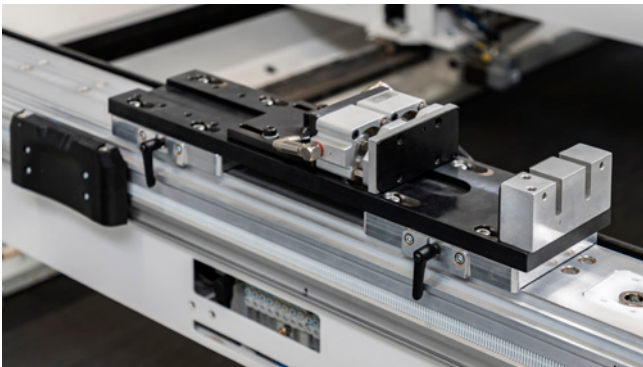
Además del modelo estándar HPL, hay disponibles rieles elevadores con revestimiento deslizante de plástico intercambiable para un manejo cuidadoso o rodillos laterales para alinear componentes pesados con facilidad.



Placa adaptadora MATRIX para mesa K 1550/2100/3050 x 1550/1220 mm

Matriz ranurada en placa adaptadora de plástico para montaje en la mesa K, p. ej., para el uso de aplicaciones de nesting.

- Incluye elementos de fijación de vacío para sujetar la placa adaptadora
- Incluye también Control de 2 niveles para la calibración de placas de desgaste y el modo de mecanizado
- Altura de montaje de 100 mm como ventosa de vacío de serie
- Anchura de ranura de 4 mm/Profundidad de ranura de 5 mm (para cordón de sellado de 4 x 6 mm), incl. cordón de sellado de caucho celular de 20 m
- La fijación de la pieza en la placa adaptadora se realiza mediante una válvula de elevación manual
- Dependiendo del mecanizado se necesita una bomba de vacío adicional



Dispositivo de sujeción para postes y piezas individuales de la ventana

Elemento de sujeción mecánico/neumático con mordazas de sujeción ajustables para la sujeción segura de postes de escalera, vigas, piezas individuales de la ventana de madera, etc. Gracias a la sujeción horizontal es posible mecanizar las piezas de forma óptima desde arriba y desde los lados. Disponible en una altura de 40 mm y 100 mm, y como modelo simple o doble.



Ventosa de vacío para placa base

Módulo de la placa base para colocarse en la consola como base para los dispositivos de sujeción especiales.



Ventosas de vacío rebajables para piezas restantes

Ventosas de vacío para sujetar y bajar de forma neumática las piezas restantes desde la altura de trabajo al nivel de consola. Las piezas restantes se bajan desde el área de mecanizado y permanecen fijas para que no se produzcan averías durante el mecanizado posterior.

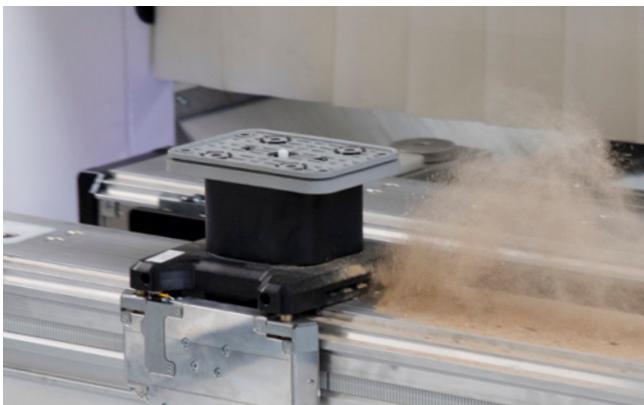


Todos los medios de fijación disponibles.

El sistema de vacío de 2 circuitos sirve de base para la mesa. De este modo, se pueden utilizar también todos los medios de fijación estándar en modo manual, además de los elementos de colocación automática.

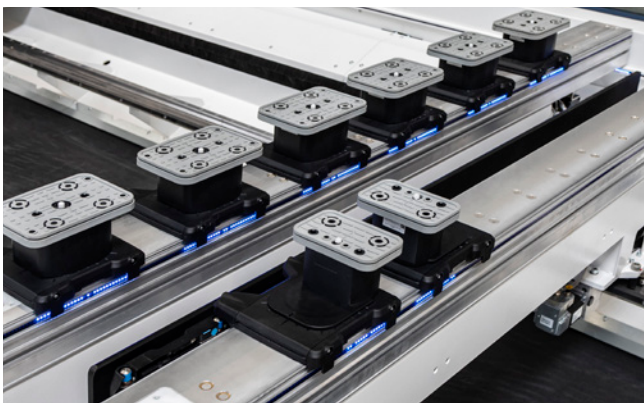
Automática y flexible | La mesa A-FLEX

La mesa A-FLEX es la combinación perfecta entre la mesa de consolas y la mesa automática. La mesa A-FLEX le permite configurar automáticamente las consolas y las ventosas de vacío, a la vez que mantiene un funcionamiento flexible y universal, lo que significa que está preparada a la perfección para cumplir todos los requisitos.



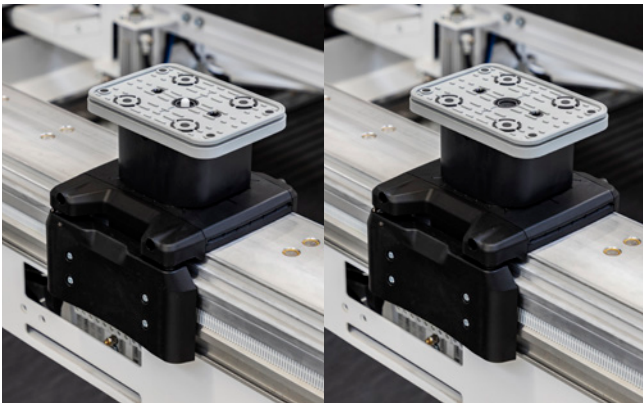
Suspensión en lugar de deslizamiento

Las ventosas de vacío se desplazan sobre un colchón de aire en la consola. Las toberas de soplado delanteras y traseras expulsan el polvo y las virutas de la consola y proporcionan un sistema eficaz y de larga duración.



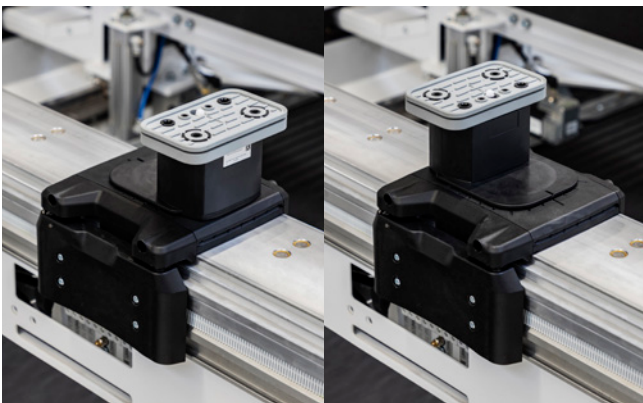
Ayuda de preparación LED y elección del número de ventosas de vacío

Coloque las ventosas adecuadas, correctamente alineadas y en el orden que desee. Rápido y seguro, respaldado por el indicador LED de la consola. Puede elegir el número de ventosas que se colocarán automáticamente en cada consola hasta un máximo de 8.



Fijador de vacío de 115 x 160 mm

- Modelo con y sin válvula palpadora
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm



Fijador de vacío de 75 x 125mm

- Modelo con y sin válvula palpadora
- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm
- Con válvula palpadora también disponible en 50 x 120 mm y 30 x 130 mm
- Adaptable para uso a derecha/izquierda



Fijador de vacío giratorio en 360°

- Recubrimiento de goma intercambiable
- Altura de montaje de 100 mm
- Giratorio en 360°
- Disponible en 75 x 125 mm, 50 x 120 mm y 30 x 130 mm



Dado que en el sistema AP se utiliza el sistema de vacío de doble circuito probado de la mesa K en las plataformas de medios de fijación, se puede recurrir a la amplia selección de medios de fijación de la mesa K.

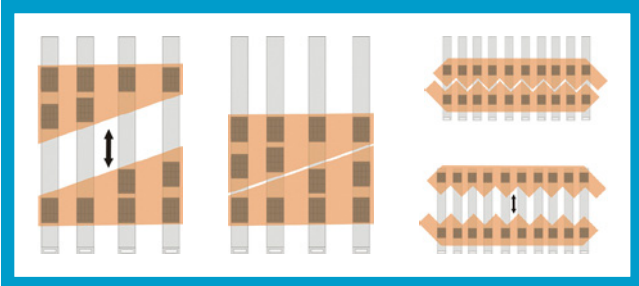
Automáticamente en el lugar exacto | La mesa A

La mesa A de consolas es la clave para una mayor comodidad y automatización. El posicionamiento controlado por programa de las consolas y los medios de fijación permite un funcionamiento de tamaño de lote 1 sin intervención manual, lo que posibilita la separación de las piezas tras un corte de separación.



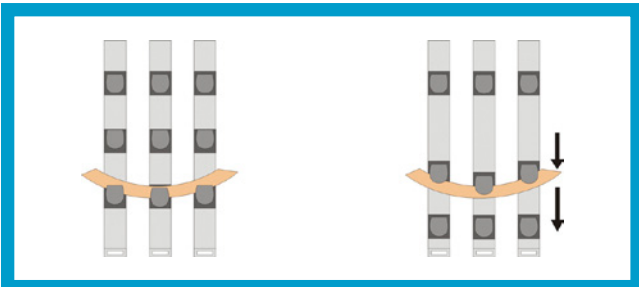
Ventosa de vacío 160 x 115 mm, mesa AP

- Con la válvula palpadora, las ventosas no ocupadas pueden permanecer en la plataforma
- Altura de montaje de 100 mm



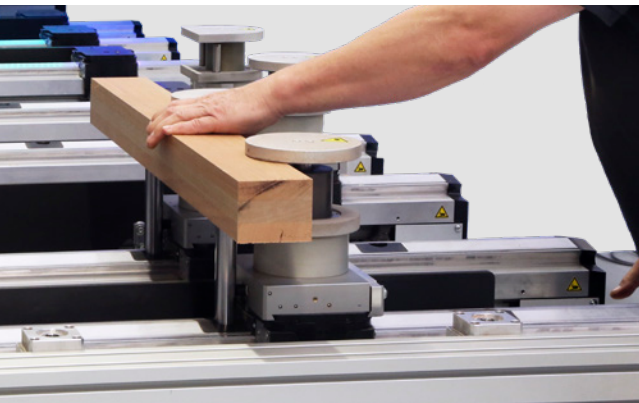
Recambio automático

Recambio automático de las piezas individuales para mecanizado bilateral.



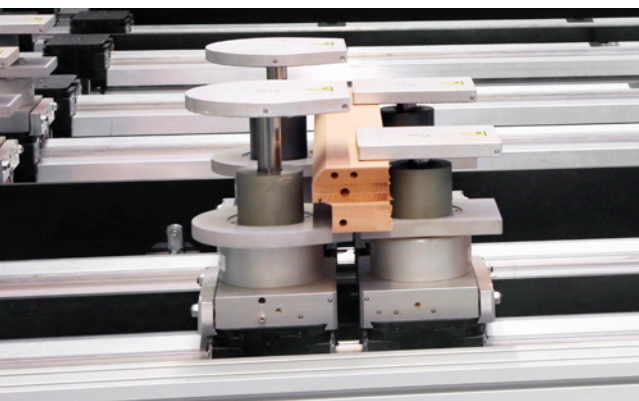
Separación en el programa

Por ejemplo, durante la construcción de escaleras se pueden desplazar los escalones tras la separación para el mecanizado completo. En la construcción de ventanas, el mecanizado de 5 lados se puede realizar sin intervención manual mediante un recambio automático.



Alineación de los elementos de sujeción

Los pernos de tope de las consolas garantizan un posicionamiento exacto de los medios de fijación para una producción individual de alta precisión de perfiles de ventana sin "acanalado" de los marcos. Además, los pernos de tope se utilizan como dispositivos auxiliares de colocación para piezas individuales de la ventana anchas. Este principio patentado garantiza un perfilado transversal exacto, independientemente de la anchura de la pieza.



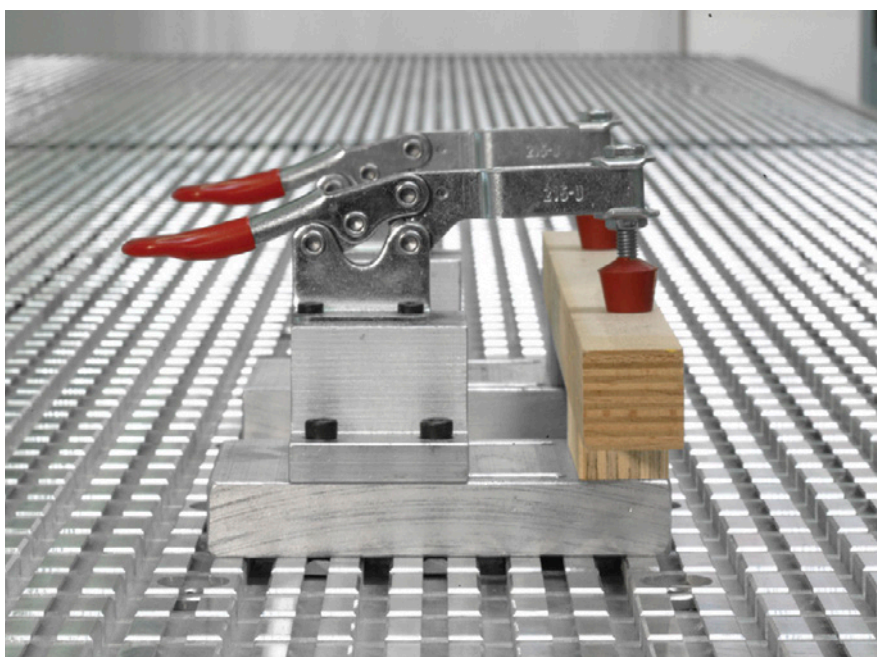
Transmisión neumática integrada

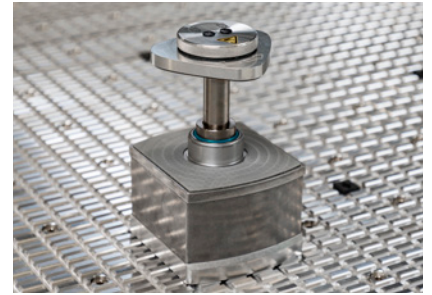
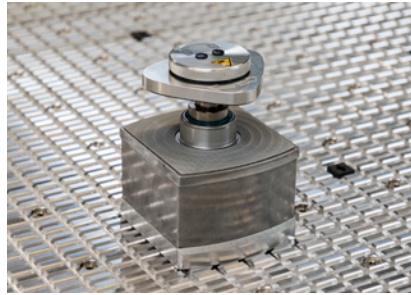
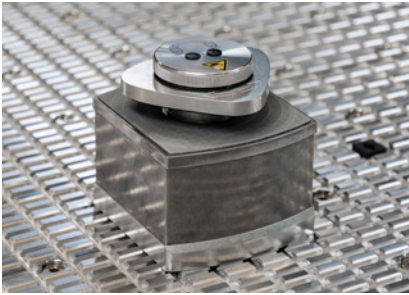
La transmisión neumática integrada en los elementos de sujeción permite soplar las placas de fijación y las superficies de la pieza antes del recambio. Gracias a esta función patentada no se insertan restos de virutas en las superficies de la pieza.



Uso flexible | La mesa tramada

La mesa tramada de aluminio ranurada permite fijar los medios de fijación con arrastre de forma y, por tanto, fijar las piezas de forma segura, incluso cuando se generan fuerzas de arranque de viruta elevadas. La transferencia de vacío se realiza gracias a la construcción de la mesa y optimiza la distribución del vacío, reduce las fugas y las pérdidas de transferencia, y elimina la necesidad de instalaciones complejas. Gracias a las alturas de sujeción variables de los diferentes medios de fijación, la mesa tramada también es adecuada para el uso de grupos.

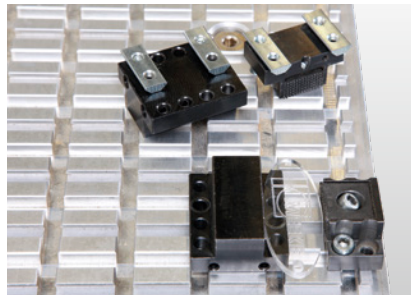
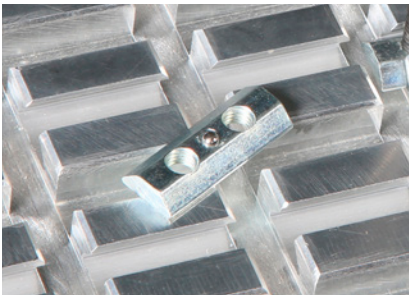




Multitensor para mesa tramada

Elemento de sujeción por vacío para sujetar listones y piezas individuales de la ventana:

- Altura 100 mm
- Área de sujeción de 10 mm a 100 mm
- Ajuste de encaje de la placa superior para el ajuste rápido del área de sujeción

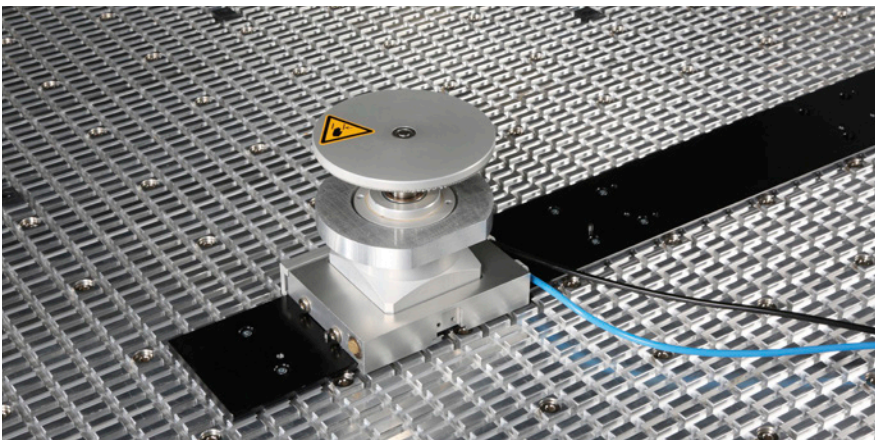


Tuercas correderas en ranura

Tuercas correderas en ranura con rosca para la fijación con arrastre de forma de dispositivos de sujeción en la guía de cola de milano.

Mesa tramada de aluminio

Mesa tramada de aluminio con ranuras trapecoidales para la fijación flexible y con arrastre de forma de todos los tipos de medios de fijación.

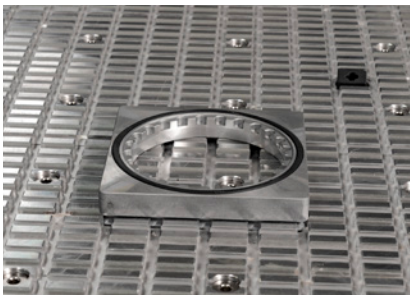


Riel para elementos de fijación powerClamp

Riel para la fijación de los elementos de fijación powerClamp del programa de la mesa K para la sujeción neumática de cantos de madera, piezas curvas o pilas de tableros. Es posible la fijación mecánica del riel en la ranura del sistema en ambos sentidos sobre la mesa; alineación de los elementos de fijación con clavijas de tope.



La mesa tramada | Perfecta para nesting y otras muchas aplicaciones



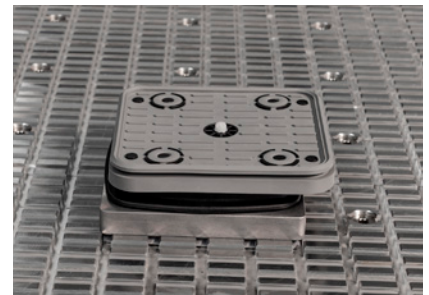
Estructura básica de las ventosas de vacío para la mesa tramada

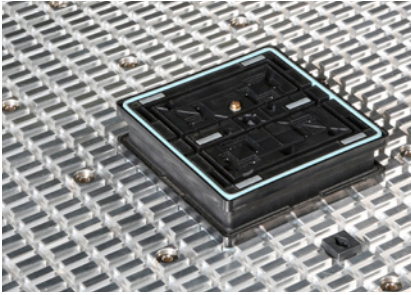
El anillo adaptador se puede colocar rápida y fácilmente en la matriz de la mesa. Las ventosas de vacío adaptables pueden ajustarse en pasos de 15 grados.



Ventosas de vacío para mesa tramada

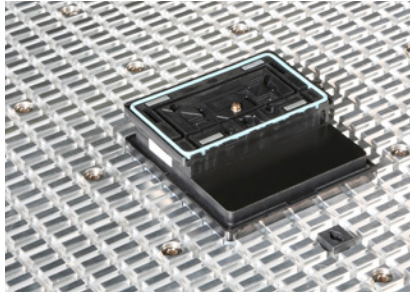
Elementos de sujeción de vacío para instalar en las ranuras de la mesa tramada (placa base incluida). Disponibles en una altura total de 45 mm y 90 mm, y en unas dimensiones de 140 mm/130 mm, 125 mm/75 mm, 120 mm/50 mm y 130 mm/30 mm.





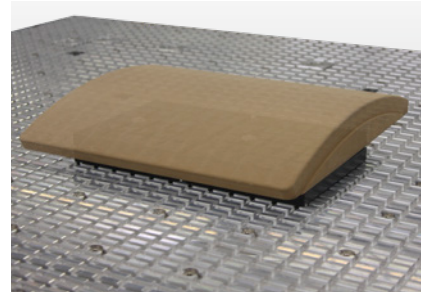
Ventosas de vacío para mesa tramada

Elemento de sujeción de vacío de 160 x 160 x 45 mm para colocar en las ranuras de la mesa tramada.



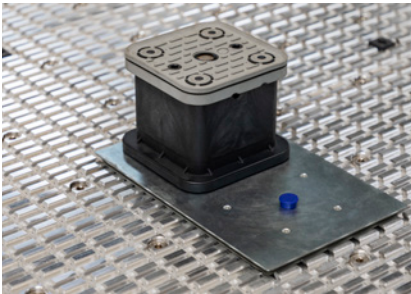
Ventosas de vacío para mesa tramada

Elemento de sujeción de vacío de 160 x 96 x 45 mm para colocar en las ranuras de la mesa tramada.



Ventosas de vacío

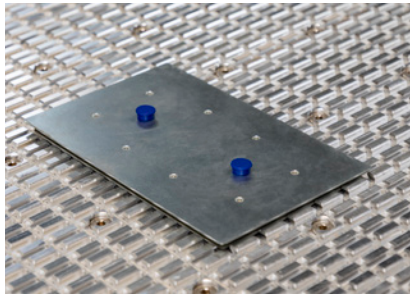
Elementos de sujeción de vacío para instalar en las ranuras de la mesa tramada.



Sistema Maxi-FLEX

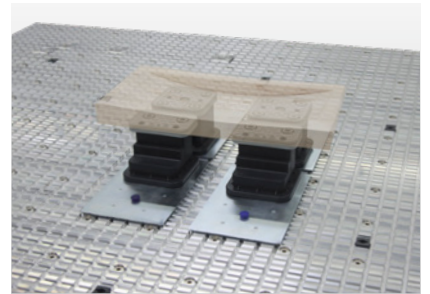
Ventosa de vacío con placa base magnética, altura de 102 mm

- Ventosa de vacío Maxi-FLEX de 120 x 120 x 102 mm
- Ventosa de vacío Maxi-FLEX de 125 x 75 x 102 mm asimétrica



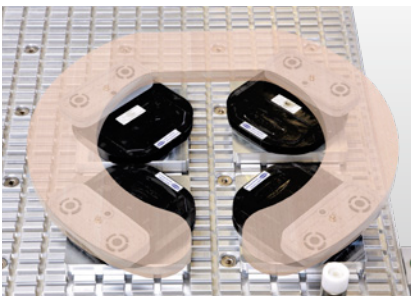
Placa base del sistema Maxi-FLEX

Sistema modular para ventosas de vacío que se pueden colocar libremente en la placa base. Esto permite una adaptación sencilla a la geometría de la pieza. Placa base de 253 x 163 mm, altura del sistema total incl. ventosas de vacío de 102 mm.



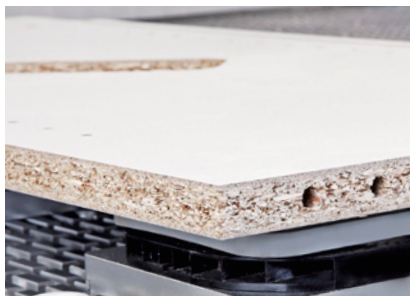
Sistema Maxi-FLEX

Placa base del sistema totalmente configurable de las ventosas de vacío.



Flexible

La mesa tramada de aluminio puede utilizarse para diferentes aplicaciones y materiales.

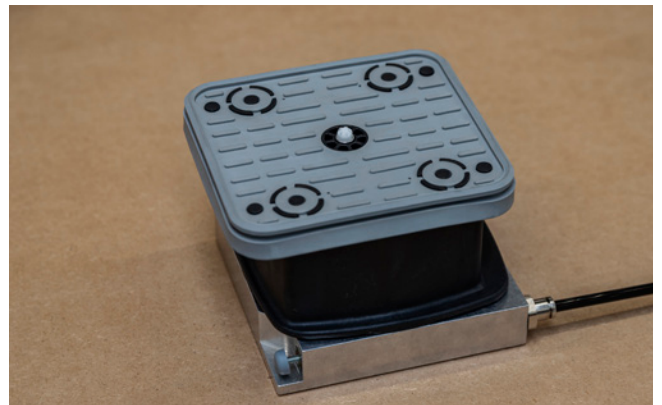
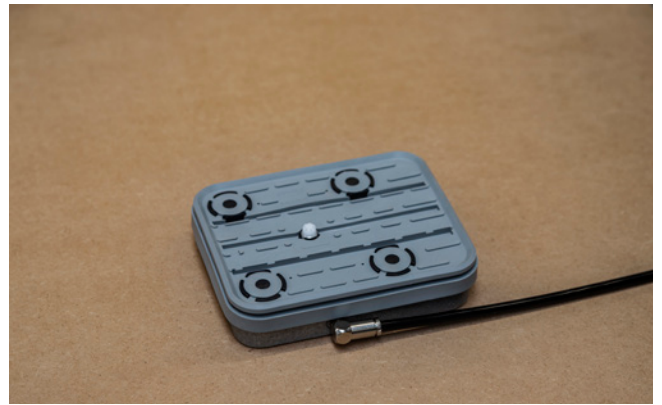


Variantes de ventosas de bloque de vacío

Gracias a las diversas variantes de ventosas de bloque de vacío, el mecanizado horizontal también puede realizarse de forma rápida y sencilla en la mesa tramada.

Soluciones para trabajar con placas de protección

El mecanizado de nesting sobre la placa de protección no se limita únicamente a la sujeción de la placa completa. Función de colchón de aire para un transporte de entrada y salida sencillo y cuidadoso, y fijador de vacío para el mecanizado sin desmontar la placa de protección.



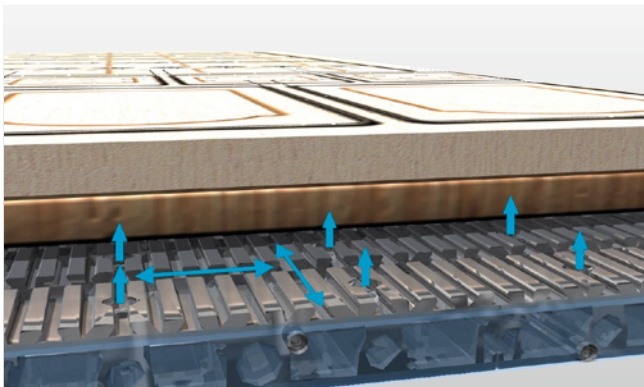
Ventosas de vacío para colocar sobre la placa de protección

Fijador de vacío de una pieza o fijador de vacío con sistema de anillo reticular para colocar directamente sobre la placa de protección. El vacío sujeta la pieza y la ventosa.



Tornillo hueco

Tornillos huecos para la fijación con arrastre de forma de patrones o placas de protección en las aperturas de vacío disponibles. En el modelo para la fijación de patrones, el vacío se puede introducir en el patrón a través del orificio en el tornillo.



Función de colchón de aire

Mesa tramada de vacío con función de cojín neumático: la transferencia del vacío está integrada en la construcción de la mesa tramada de aluminio. La función de cojín neumático facilita el manejo de piezas de gran formato con forma de tablero.

Nada es imposible

Ya se trate de mecanizados de plástico o aluminio, grupos de taladrado especiales con 35 husillos o sistemas de sujeción para piezas moldeadas, sujeción de tableros de gomaespuma o del corte de láminas en filigrana. En el pasado ya hemos tenido en cuenta muchas necesidades individuales de los clientes. Este conocimiento redunda en su beneficio. Pregúntenos. Estaremos encantados de ayudarle. Ya se trate de sistemas de sujeción, técnicas de fijación o soluciones de grupos. ¡Somos el socio que necesita!



Dispositivo de sujeción para cercos en bloque

Sujeción exacta respecto al canto de referencia para una pareja de cercos en bloque.



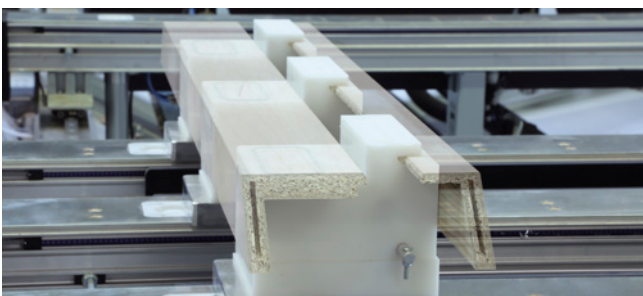
Dispositivo de sujeción para piezas individuales de la ventana, de paneles y de varillas

Sujeción rápida y segura de piezas estrechas y largas para revestimientos y paneles.



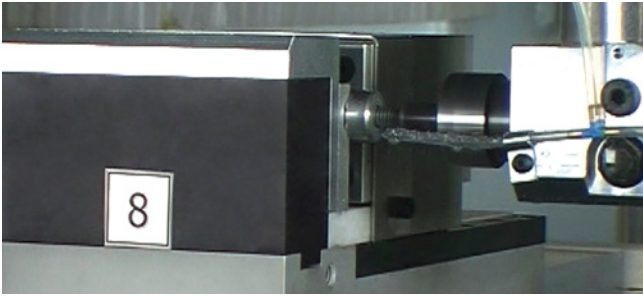
Fijador de bloque

Dispositivo de sujeción de bloque adaptado para elementos de madera redondos.

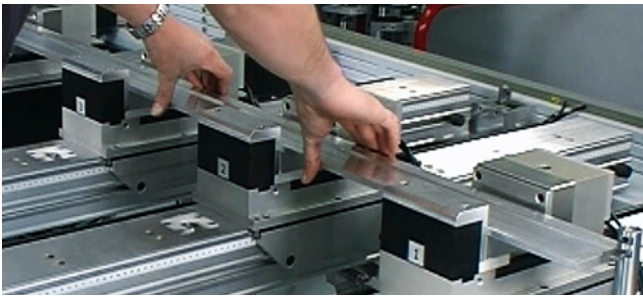


Dispositivo de sujeción para marcos

Dispositivo de sujeción por vacío para un par de marcos y tapetas, según las preferencias del cliente. Montado sobre un módulo de placa base.



Orificio roscado de aluminio

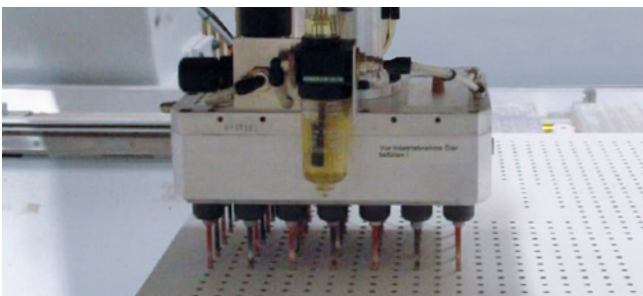


Elementos de sujeción especiales para el mecanizado de aluminio



Dispositivo de sujeción para tubos redondos

Dispositivo de sujeción para el mecanizado de 5 ejes de tubos redondos de plástico.



Grupo de taladrado de 21 husillos

Taladrado simultáneo de 21 orificios, p. ej., para el uso de placas acústicas. El grupo puede cambiarse en el husillo principal del puesto de recogida.



Grupo de taladrado de 144 husillos

Taladrado simultáneo de 144 orificios, p. ej., para el uso con placas acústicas. Pinzas de sujeción para el alojamiento de diferentes diámetros de mango. Grupo montado de forma fija sobre el portador de grupos.

VALYOU

Our Mission, Your Performance.

HC LIFE CYCLE SERVICES

Rendimiento mejorado, procesos más eficientes, ayuda más eficaz, garantía de disponibilidad y trabajo más inteligente.

EQUIPO Y COBERTURA

La red de servicio global más grande del sector con más de 1350 empleados.

INSTALACIÓN Y PUESTA EN SERVICIO

Para que la puesta en servicio vaya sobre ruedas, únicamente se encargarán de esta tarea nuestros expertos cualificados.

FUNCIONAMIENTO Y CONTROL

Después de enseñar a su personal el intuitivo sistema de control, nuestras aplicaciones inteligentes facilitarán el día a día de los operarios.

MANTENIMIENTO Y SERVICIO

Para mantener las instalaciones en funcionamiento, hemos preferido aplicar un enfoque preventivo. Usted decide con qué frecuencia y a qué nivel debemos ayudar. Prevenir siempre es mejor que curar.

eSHOP Y SUS VENTAJAS

Todo listo con un par de clics. Aprovechese de las ventajas exclusivas de la compra de piezas de recambio en línea, según la disponibilidad del mercado. shop.homag.com.

ASISTENCIA TELEFÓNICA Y DISPONIBILIDAD

Estamos aquí si hay una emergencia. Directamente por teléfono, asistencia digital a través de la aplicación o vídeo, o asistencia en sus instalaciones. Siempre cerca de usted con más de 90 organizaciones regionales de servicios en todo el mundo. Con más de 35 000 piezas de recambio disponibles, podemos entregar el 85 % de sus pedidos de inmediato.

CURSOS Y FORMACIÓN CONTINUA

Ofrecemos todas las formas modernas de obtener conocimientos útiles mediante la formación presencial, la formación en línea en directo o con eLearning. Cada año impartimos más de 4000 cursos de formación de clientes. Para ello, contamos con centros de formación propios in situ hasta en 19 países.

MODERNIZACIÓN Y MEJORAS

Nuestro programa de modernización se adapta a su máquina. Si lo desea, evaluaremos sus datos y le ayudaremos con el siguiente paso.

ANÁLISIS Y SOSTENIBILIDAD

Si nos lo pide, analizamos todos sus procesos con herramientas y procedimientos muy conocidos (LeanSixSigma). Para ello contamos con un gran equipo de expertos certificados.

FINANCIACIÓN Y ASESORAMIENTO

Ofrecemos conceptos de financiación diseñados a medida en todo el mundo. Contamos con más de 60 años de experiencia y una red de socios de confianza formada por bancos y compañías de seguros de primer nivel que nos ayudan a encontrar la solución correcta para cada caso. La transparencia y la fiabilidad están garantizadas durante todo el proceso.



Asistencia rápida:

94 % de resolución
mediante asistencia telefónica

Cercanía:

1350 expertos de servicio
en todo el mundo

En movimiento:

Más de 1000 envíos de piezas en
todo el mundo cada día

Ventajas únicas:

Documentación electrónica
sobre 150 000 máquinas disponible
en 28 idiomas



HOMAG Group AG

info@homag.com
www.homag.com

YOUR SOLUTION