

# EDGETEQ

## S-500/ S-500 profiLine

**La più venduta e apprezzata al mondo.**  
La nostra serie 500 per una bordatura efficiente.





# Bordi perfetti per clienti esigenti realizzati grazie a macchine flessibili

Esigenze dei singoli clienti, prodotti sofisticati e un'ampia varietà di materiali: sono questi i requisiti che svolgono un ruolo importante nella lavorazione odierna del legno. Per questo è importante eseguire le produzioni in modo flessibile ed efficiente, soprattutto nel settore dell'artigianato e in quello delle medie imprese.

L'innovativa generazione di bordatrici HOMAG EDGETEQ S-500 mira specialmente a offrire una dotazione più ampia e quindi una flessibilità ancora maggiore.

## YOUR SOLUTION

[MAGGIORI INFORMAZIONI SU HOMAG.COM](https://www.homag.com)



## INDICE

- 04 Caratteristiche principali
- 06 Tipi di materiale | Parametri bordo | Sistemi di ritorno
- 08 EDGETEQ S-500 | Dati tecnici
- 12 Tecnologia degli aggregati
- 38 Tecnologia a 2 profili | Tecnologia a 3 profili
- 40 Software | App e assistenti digitali
- 45 powerTouch2
- 44 Ritorno LOOPTEQ
- 52 Linee di produzione
- 54 Life Cycle Services



## I vantaggi di EDGETEQ S-500

### • **MAGGIORE FLESSIBILITÀ CON UN'AMPIA OFFERTA DI AGGREGATI**

Il gruppo a fresare multiplo MS40, il gruppo copiatore multifunzione MF60 Servotrim ed il raschiatore MN11 per due profili sono ora utilizzabili su EDGETEQ S-500 ed offrono ancora più possibilità per le esigenze individuali.

### • **LAVORAZIONE SEMPLIFICATA CON COLLA PUR**

PUR, EVA ed airTec sono possibili su richiesta sulla stessa macchina.

### • **MAGGIORE DISPONIBILITÀ E TEMPI DI ATTREZZAGGIO PIÙ BREVI DELLA MACCHINA**

Con i gruppi di incollaggio AG12 e AG12 Basic l'unità di applicazione colla termofondente può essere facilmente svuotata.

### • **MINORE NECESSITÀ DI PULIZIA E PIÙ SICUREZZA**

La racla di dosaggio con chiusura pneumatica evita l'imbrattamento e minimizza la pulizia, ad es. in caso di interruzione di corrente.

### • **MAGGIORE EFFICIENZA E CONTENIMENTO COSTI**

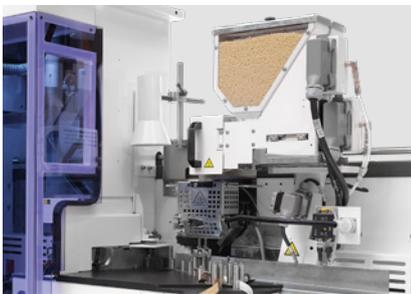
Le combinazioni di gruppi possono essere adattate in modo ottimale alle proprie esigenze, come la tecnologia a 2 profili o la tecnologia a 3 profili.

### • **AMPLIABILITÀ**

Grazie alla nostra gamma le macchine sono facilmente ampliabili e quindi rappresentano un investimento sicuro.

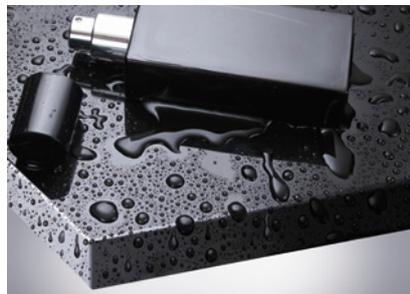
### • **EDGETEQ S-500 PROFILINE**

Le macchine profiLine offrono ancora più possibilità di configurazione e un'enorme flessibilità.



#### **Gruppi di incollaggio: applicazione colla più sicura**

I gruppi di incollaggio HOMAG sono ideali per l'applicazione veloce e decisa. Il rullo colla riscaldato garantisce una temperatura di incollaggio ottimale. Standard: prefusore colla EVA



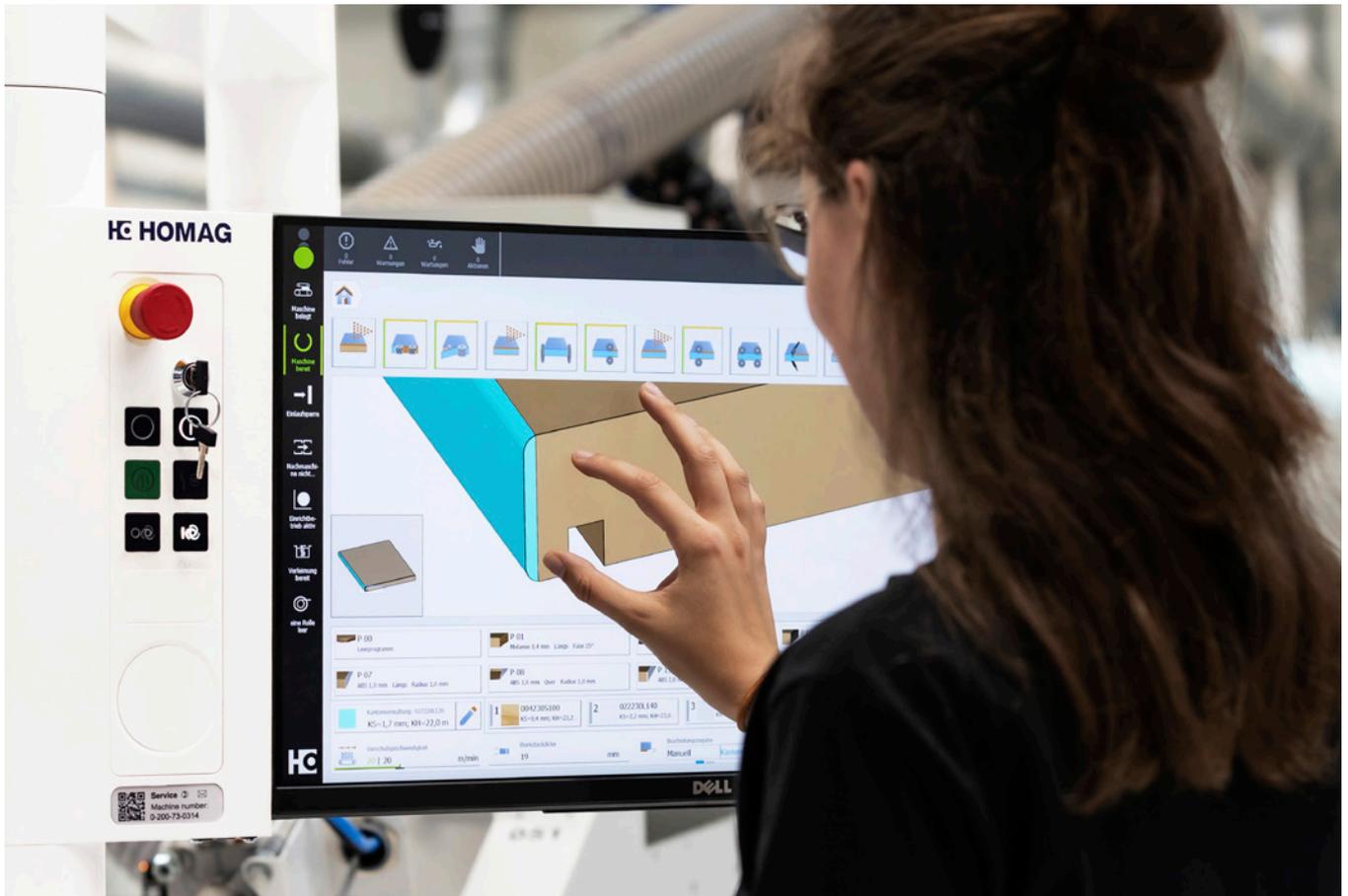
#### **Incollaggio bordo con colla fusa poliuretanic**

Le colle PUR sono lavorate presso HOMAG sulle stesse macchine e con la stessa unità di applicazione della colla termofondente EVA.



#### **Tecnica di giunzione a zero con airTec HOMAG**

I gruppi sono ora dotati di un riscaldatore rotante ad aria che rende il processo molto più potente, efficiente nell'uso delle risorse e silenzioso.



### Utilizzo intuitivo con comando powerTouch

Con il monitor multitouch in formato widescreen si comandano le funzioni della macchina tramite sfioramento diretto. Il design ergonomico e le numerose funzioni ausiliarie e di assistenza semplificano notevolmente l'utilizzo.



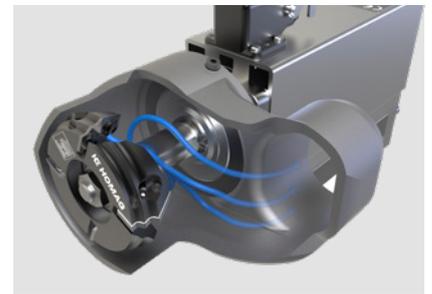
### Pressore superiore a cinghia

Il pressore superiore in acciaio con cinghia trapezoidale doppia è la base per la massima qualità, poiché i pezzi sono bloccati in modo ottimale per la lavorazione.



### Tecnologia multi-profilo

Per cambiare facilmente i gruppi premendo un solo pulsante. Consente di risparmiare tempo e aumenta la qualità.



### Rilevamento trucioli controllato

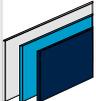
I trucioli vengono già aspirati nel vano interno e convogliati in modo mirato alla cappa di aspirazione. Grazie a una minore usura e ai costi di assistenza ridotti, aumentano redditività economica e durata utile. La minore velocità di aspirazione riduce il consumo energetico e i costi.

## Tipi di materiale | Parametri bordo

Grazie alla grande flessibilità è possibile la lavorazione di tutti i bordi: melamina da 0,3 mm, ABS, PP, PVC e legno fino a 3 mm come materiali in rotolo. Dal pacco vengono alimentati singolarmente listelli massicci e strisce di impiallacciatura fino a 12 mm o fino a 20 mm. Inoltre, le strisce di impiallacciatura possono essere alimentate dal pacco anche fino a 1 mm.

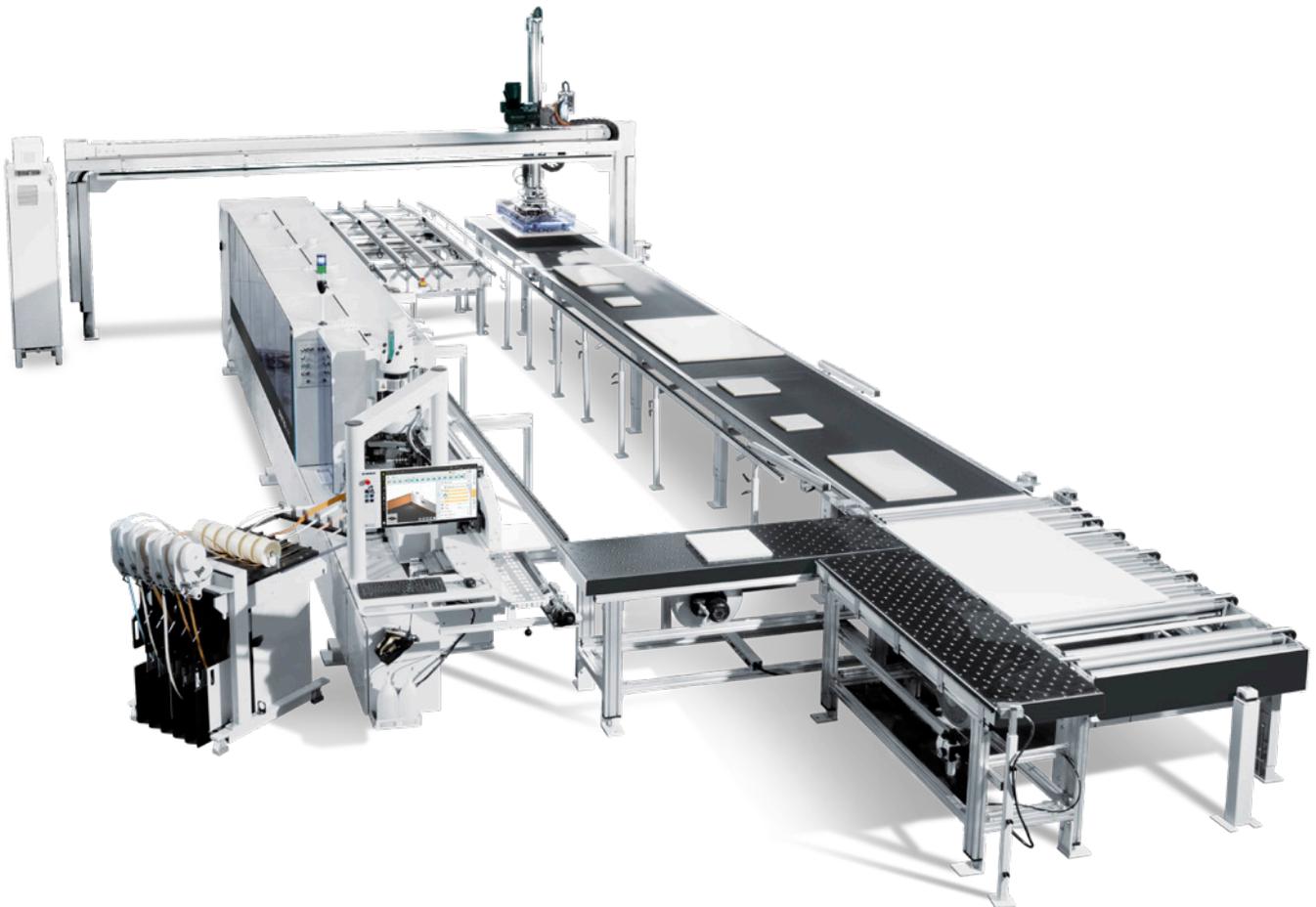
Per pezzi lucidi perfetti vengono utilizzati componenti importanti come pressore superiore motorizzato e regolazione automatica dei raschiacolla. Tastatori speciali ideali per la lavorazione di pezzi appuntiti o smussati o di pezzi con fori cerniera e scanalature trasversali.

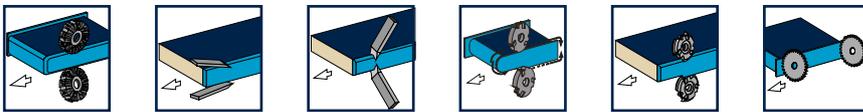
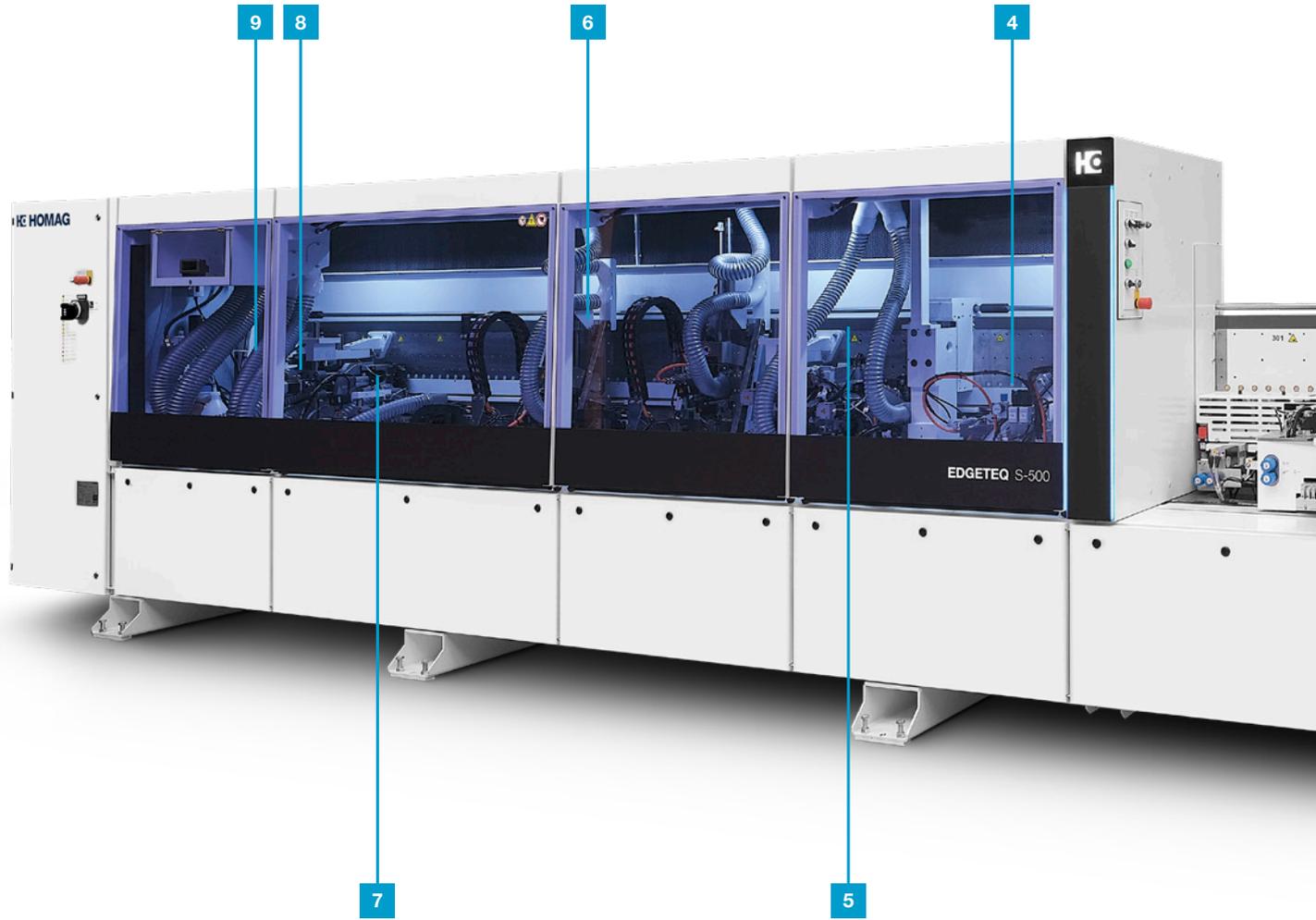


		a	b	c	d	e
	<b>MASSICCIO</b> (mm) 			0,4 – 12,0 (0,4 – 20,0 opzionale)		
	<b>ROTOLI</b> (mm) 	se LA ≤ 22: min. 60 se LA ≤ 40: min. 105	8 – 60 (8 – 100 opzionale)	0,3 -3,0	65 (105 opzionale)	max. 25
	<b>STRISCE</b> (mm) 		12 – 60 (12 – 100 opzionale)	0,4 – 1,0		

## Sistemi di ritorno della serie LOOPTEQ per una maggiore produttività

I sistemi di ritorno pezzi della serie LOOPTEQ completano in modo ottimale le bordatrici delle serie EDGETEQ. Il funzionamento con 1 solo operatore consente di ottimizzare il flusso di ritorno dei pezzi, consentendo un processo di produzione snello ed efficiente.







## EDGETEQ S-500

- |   |   |  |
|---|---|--|
| <b>1</b> Dispositivo di spruzzatura del liquido antiadesivizzante | <b>2</b> Gruppo di rettifica            | <b>3</b> Gruppo di incollaggio AG12 Basic              |
| <b>4</b> Gruppo intestatore                                       | <b>5</b> Gruppo a fresare multiplo MS40 | <b>6</b> Gruppo copiatore multifunzione MF60 Servotrim |
| <b>7</b> Raschiatore profili                                      | <b>8</b> Raschiatore giunzione colla    | <b>9</b> Gruppo spazzole                               |

## Configurazioni macchina | Rettifica – Incollaggio – Finitura

- **RETTIFICA.** Per una precisa rettifica sono disponibili diverse possibilità di regolazione e sono a disposizione utensili di rettifica.
- **INCOLLAGGIO.** La migliore qualità possibile per la giunzione colla in termini di rapporto prezzo/prestazioni è ottenuta grazie all'impiego mirato dei tre metodi di incollaggio: EVA, PUR o airTec.
- **FINITURA.** Sia che si debba utilizzare solo 1 profilo o sia richiesto il passaggio tra 2 o 3 profili, in ogni caso è disponibile la soluzione adatta, soprattutto brevettata da HOMAG.





**DIMENSIONI DELLA MACCHINA**

<b>Lunghezza totale (mm)</b>	in base alla dotazione
<b>Avanzamento regolabile (m/min)</b>	16 – 20, 25, 28, 30

**DIMENSIONI DI LAVORO**

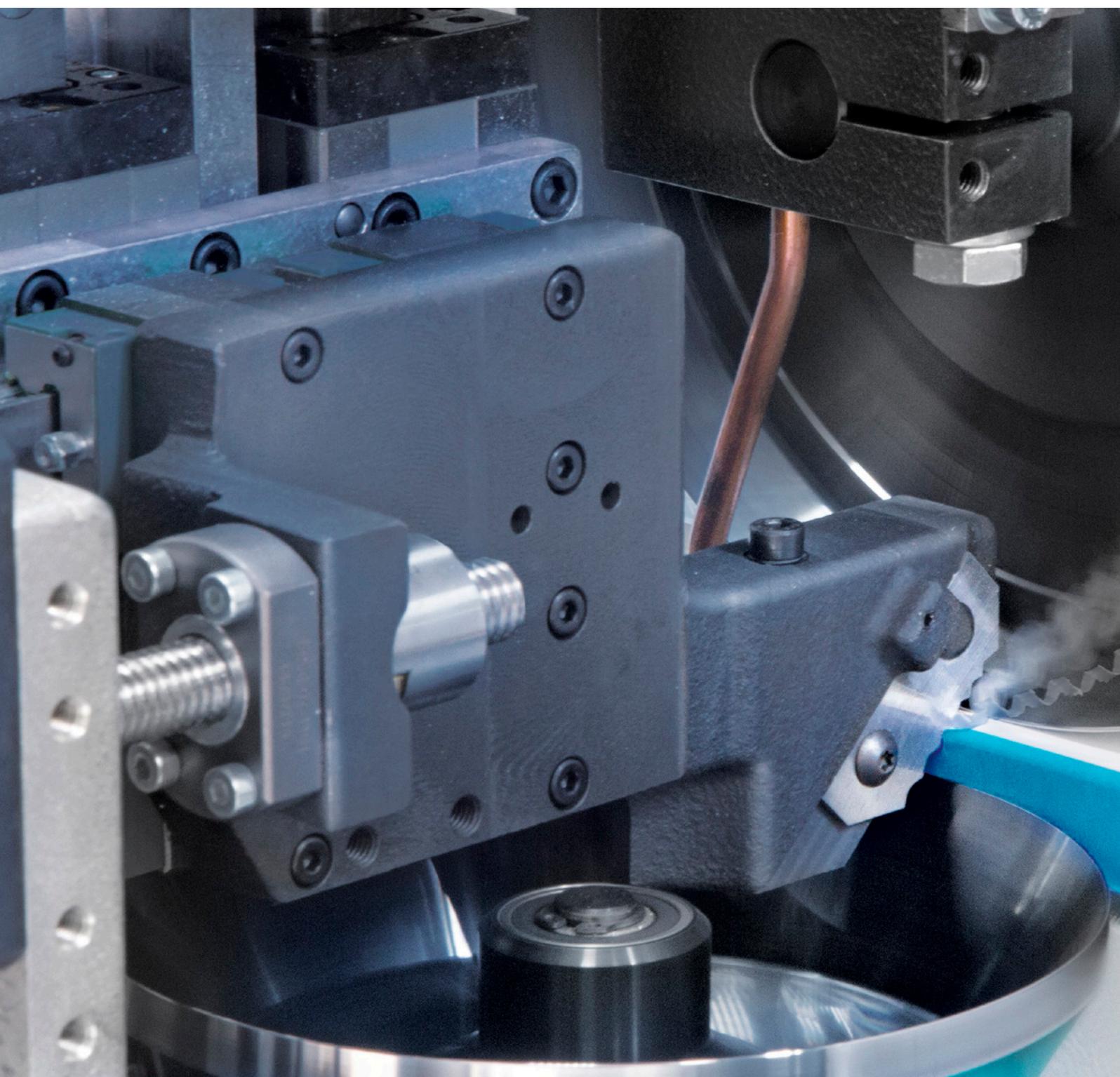
<b>Larghezza pezzo (mm) *</b>	
con spessore pezzo 8-22 mm	60
<b>Spessore pezzo (mm)</b>	12 – 60 (opzioni: 8 – 60/8 – 100/12 – 100)
<b>Spessore bordo rotoli (mm)</b>	0,3 – 3
<b>Spessore bordo strisce / listelli (mm)</b>	0,4 – 12 (20)

\* in funzione degli spessori dei pezzi

## Il nostro assortimento gruppi: la soluzione adatta per qualsiasi esigenza

Per attività di lavorazione diverse e versatili, utilizziamo gruppi del nostro assortimento gruppi collaudato. Ampliamo costantemente le nostre funzioni per offrirvi la soluzione giusta

anche per le nuove tendenze. Si avvalgono di un'elevata precisione e di una tecnologia più avanzata e sono in grado di produrre in modo flessibile ed efficiente.



## **ECCO COSA OFFRE HOMAG**

- Qualità di fresatura perfetta grazie alla rotazione concentrica senza vibrazioni e all'elevata durata dell'utensile in base alle interfacce HSK nei gruppi di finitura
- Tempo di attrezzaggio minimo con tecnologia a 3 profili nel gruppo copiatore a quattro motori FF32 e regolazione automatica del raschiatore giunzione colla
- Lavorazione ottimale ad es. di superfici lucide o piastre in struttura leggera grazie al ciclo di movimento servocomandato nel gruppo copiatore multifunzione MF60 Servotrim



## Alimentazione dei pezzi

L'alimentazione precisa dei pezzi è una condizione preliminare per una perfetta qualità dei bordi. Sfruttate i vantaggi delle nostre soluzioni come registro e blocco d'entrata, slitta di spinta o appoggio dei pezzi.



### Comando manuale

Massima libertà di movimento alla messa in esercizio. Nessun ostacolo causato da cavi.



### Blocco di introduzione

Per una distanza minima dei pezzi e un utilizzo sicuro. A comando pneumatico.



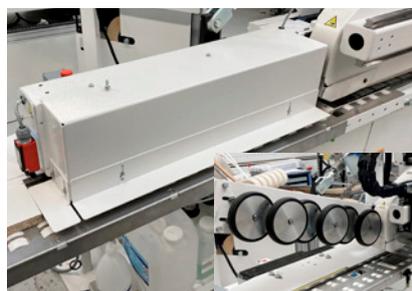
### Tavolo a velo d'aria

Per caricare con sicurezza la macchina.



### Dispositivo di introduzione 2 rulli

Per l'introduzione sicura dei pezzi.



### Dispositivo di introduzione 6 rulli

Rulli in vulcolan inclinati, azionabili per l'introduzione sicura di pezzi con almeno 250 mm di lunghezza.



### Regolazione automatica guida d'introduzione

Regolazione del registro d'entrata a precisa ripetizione, comandata da programma mediante asse continuo.



### Slitte scorrevoli

Robusta guida lineare per alimentazione ortogonale dei pezzi.



### Supporto pezzo Basic

Il supporto pezzo può essere spostato fino a 1000 mm sulle guide profilate.



### Supporto del pezzo a parallelogramma

Con l'esecuzione a parallelogramma il supporto del pezzo è estraibile comodamente fino a 1.000 mm.

## Sistemi di alimentazione pezzi per EDGETEQ S-500 profiLine

I sistemi di alimentazione HOMAG alimentano i vostri pezzi in modo automatico e preciso alla bordatrice. Avrete così la base

per un'alta qualità di lavorazione e processi di lavorazione efficienti.



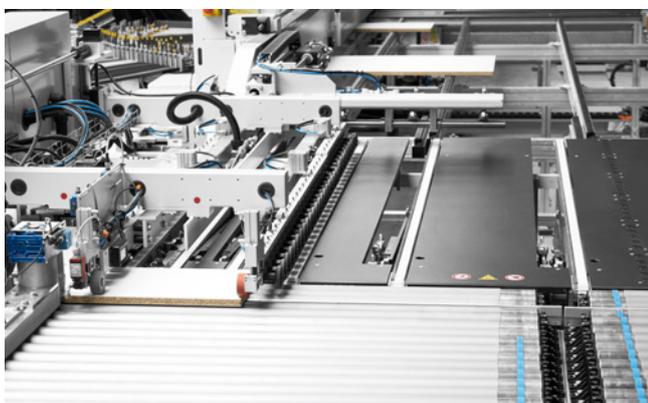
### Sistema di alimentazione WZ10

Se i vostri pezzi sono già sezionati in parallelo ed in ortogonale sulla misura fissa grezza, consigliamo il sistema di alimentazione WZ10. Questa è progettata appositamente per il trasporto di pezzi già preformati per una produzione flessibile.



### Sistema di alimentazione EZ14

Con questo alimentatore la sezionatura parallela ed in ortogonale non è necessitata. In direzione longitudinale e trasversale i pezzi vengono alimentati manualmente in ortogonale.



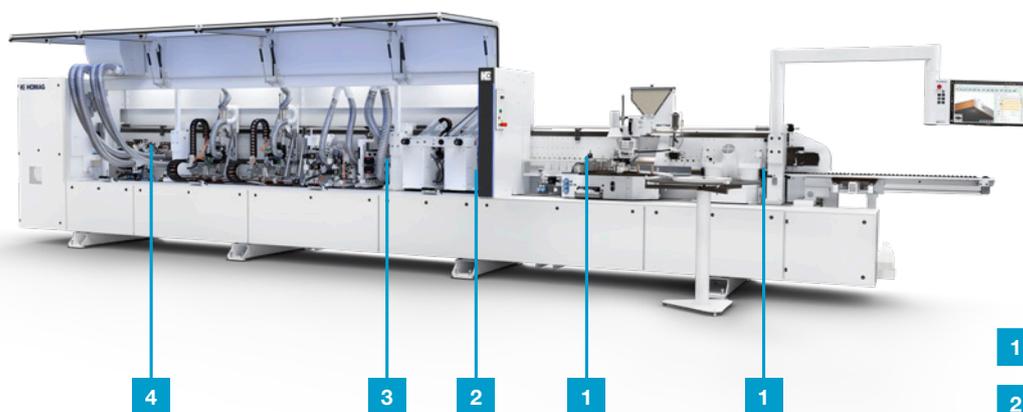
### NOVITÀ: sistema di trasporto pezzi WZ14

Con questo alimentatore la sezionatura parallela ed in ortogonale non è necessitata. In direzione longitudinale e trasversale i pezzi vengono alimentati in ortogonale. Le unità di squadratura di questo impianto si occupano della precisa sezionatura. È possibile raggiungere velocità di produzione fino a 12 pezzi/min.

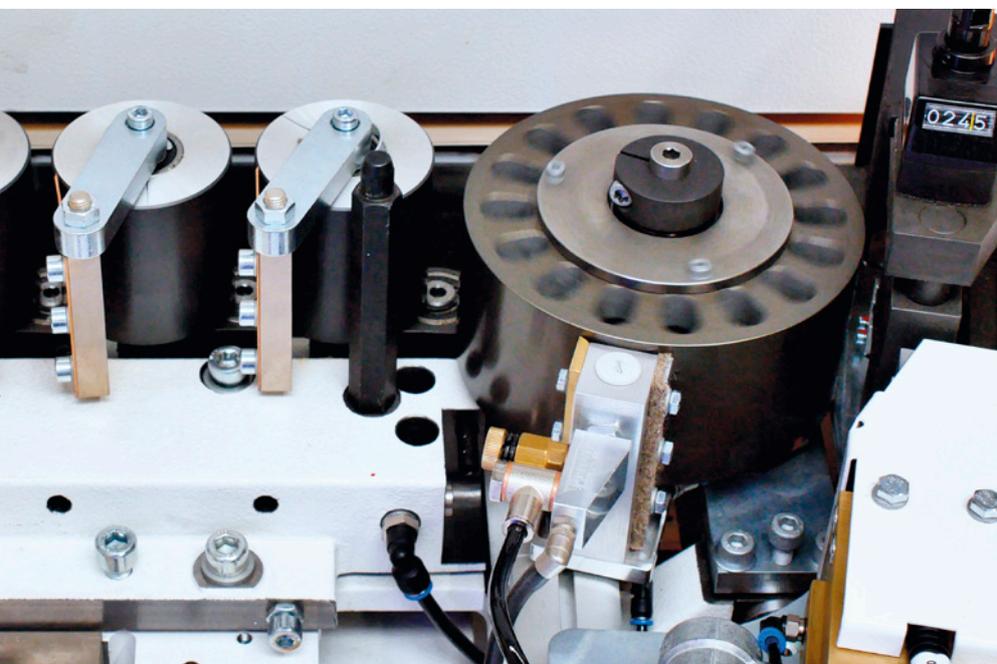
## Gruppi di spruzzatura | La vostra richiesta, la nostra soluzione

I gruppi di spruzzatura aumentano la qualità dei bordi durante l'intero processo di lavorazione. I liquidi separatori evitano l'adesione dei residui di colla termofondente e gli antistatici l'adesione di trucioli di plastica.

La semplice eliminazione dei residui di colla si ottiene con un detergente spray. I lubrificanti impediscono le tracce di lucido sui pezzi e proteggono le superfici sensibili dalla fresatura.



- 1** Liquido antiadesivo
- 2** Antistatico
- 3** Lubrificante
- 4** Detergente

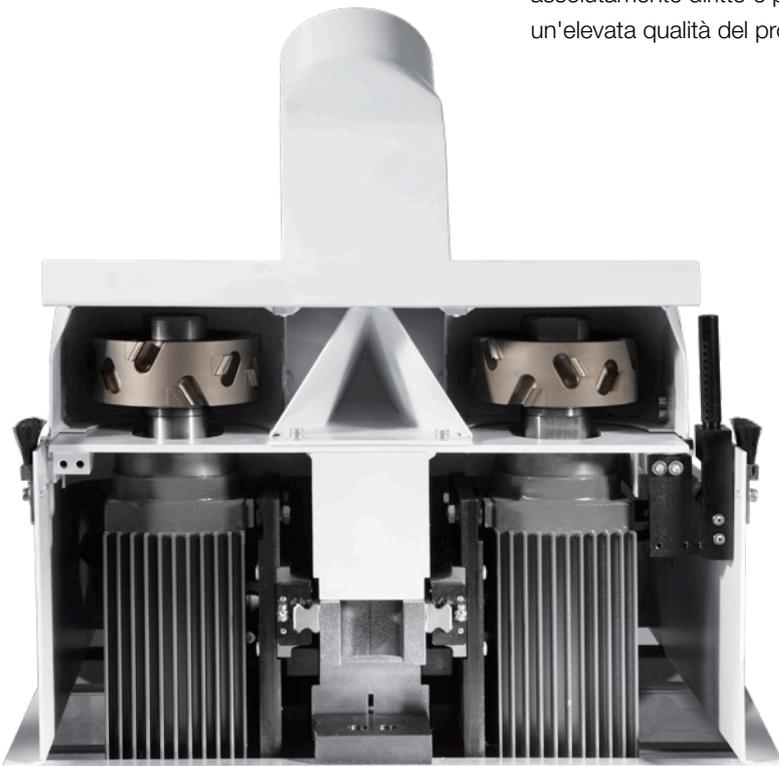


### Dispositivo di umidificazione

L'applicazione di liquido antiadesivizzante sul rullo di pressione evita l'adesivizzazione di residui di colla sul rullo di pressione.

## Gruppo di rettifica | La precisione è la base

Con il nostro gruppo di rettifica create la base per un bordo del pezzo preciso, assolutamente diritto e privo di scheggiature nonché una giunzione di incollaggio con un'elevata qualità del prodotto.



### Gruppo di rettifica

Questo gruppo consente un'elevata precisione di lavorazione, è estremamente robusto ed indicato per una durata superiore alla media. Il diametro dell'utensile silenziato ed ottimizzato per il rilevamento dei trucioli (I-System) è di 125 mm (150 mm come optional).

Le regolazioni avvengono manualmente o automaticamente.



### Utensile diamantato (DIA)

- Diametro utensile 125 mm (opzionale 150 mm)
- Lunga durata
- Sono disponibili taglienti ad attrezzaggio fisso e, in alternativa, intercambiabile

**1** Taglio con attrezzatura fissa

**2** Tagliente intercambiabile

## Gruppi di incollaggio | Applicazione sicura di colla termofondente

I gruppi di incollaggio HOMAG sono l'ideale per un incollaggio rapido e resistente. Nell'esecuzione standard è presente il prefusore EVA. Il rullo colla riscaldato garantisce una temperatura di incollaggio ottimale. La regolazione in altezza

del magazzino permette la lavorazione di pezzi di diverso spessore, con una altezza bordo. Su richiesta il gruppo di incollaggio può essere attrezzato di un ulteriore prefusore - per il cambio rapido tra due diversi colori oppure colla PUR.



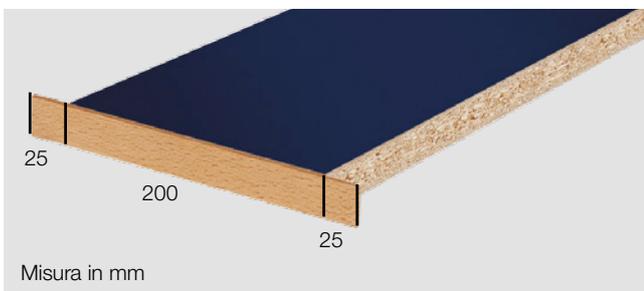
### I VANTAGGI A COLPO D'OCCHIO

- Breve tempo di riscaldamento grazie alla regolazione del livello controllata da sensore (2 livelli selezionabili)
- Rimozione semplice dell'unità di applicazione mediante chiusura rapida
- Prefusore con funzione di fusione colla termofondente, in base al fabbisogno, automatico o manuale
- Rullo colla con riscaldamento integrato garantisce una temperatura e una viscosità costanti per pezzi di qualsiasi spessore
- Bloccaggio elettropneumatico del rullo colla e del serbatoio impedisce la formazione di sporco sul bordo posteriore del pezzo
- Tastatore impedisce l'usura del rullo di applicazione, e assicura uno spessore costante dello strato di colla
- Sollevamento del rullo colla in caso di arresto dell'avanzamento
- Svuotamento della colla nella macchina
- Chiusura della racla di dosaggio in caso di interruzione di corrente
- Ciclo di pulizia automatico della racla di dosaggio
- Unità di applicazione con rivestimento universale QA65 P per PUR ed EVA
- Prefusore universale con vaschette intercambiabili per EVA e PUR

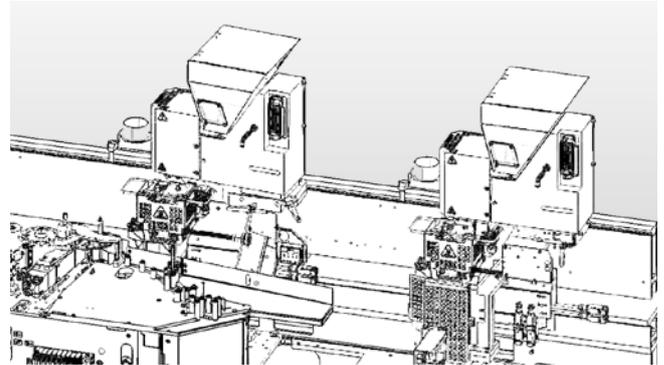


#### Unità di incollaggio colla termofondente AG12 Basic

- Per la lavorazione di materiale in rotoli da 0,3 a 3 mm. Contenitore per granulato per la conservazione e fusione preliminare di granulato di colla termofondente.
- La movimentazione del gruppo di incollaggio è semplificata per il cambio di colla e colore ed offre la possibilità di svuotare l'unità di applicazione nella macchina.
- Tra le funzioni standard anche la pulizia automatica del rullo colla e la chiusura automatica delle racle di dosaggio, in caso di assenza di corrente.
- Una cappa di aspirazione elimina in modo mirato i vapori delle colle sia EVA che PUR.
- In tutti i gruppi di incollaggio si possono lavorare bordi di altezza 12–65 mm come standard.
- La lavorazione di strisce singole fino a 12 mm di spessore è possibile nello standard.



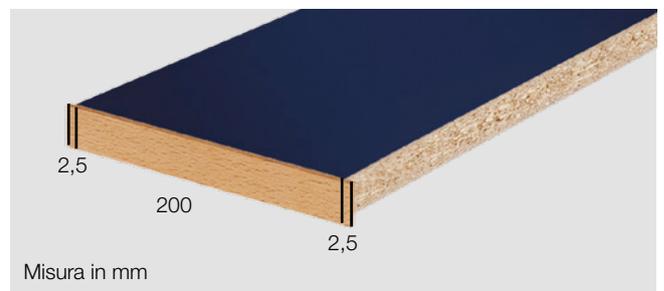
#### Tecnologia di incollaggio precedente



#### La seconda unità di incollaggio (anteposta)

Il cambio automatico senza intervento manuale, tra colla termofondente e PUR o tra due colori di colla, è possibile installando un secondo gruppo di incollaggio.

Nella seconda unità di incollaggio è possibile scegliere tra prefusore EVA 6 - 12 kg/h e 18 - 35 kg/h.



#### Tecnica di incollaggio ottimizzata con servoalimentazione bordi

Alimentazione bordi con precisione sul bordo anteriore e posteriore di +/- 2-3 mm per ridurre gli scarti.

## Colla PUR e HOMAG | Uno stretto collegamento

La resistenza all'umidità e al calore dei mobili è maggiore grazie all'utilizzo di colla termofondente poliuretanica (PUR). Il suo utilizzo è ideale per mobili in ambienti umidi come bagno, cucina e laboratorio.



### **HOMAG TUTTI I VANTAGGI DELLA COLLA PUR**

- Un'unità di applicazione per tutti i tipi di colla
- Non è necessaria alcuna unità di applicazione aggiuntiva
- Applicazione rapida e resistente del film sottile, grazie al rullo colla con riscaldamento integrato



#### Prefusore per PUR

- Capacità di fusione fino a 4 kg/h
- Regolazione della temperatura per la protezione dal surriscaldamento



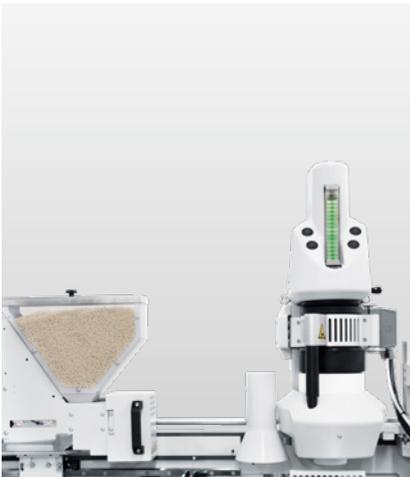
#### Prefusore per PUR

- Capacità di fusione fino a 6 kg/h
- Regolazione della temperatura per la protezione dal surriscaldamento



#### Prefusore per PUR come dispositivo a pavimento

- in diverse versioni e combinazioni



#### Combinazione di prefusori per la lavorazione, a scelta, di EVA e PUR

- Capacità di fusione fino a 12 kg/h con EVA
- Capacità di fusione fino a 6 kg/h con PUR



#### Stazione di assistenza

- Stazione di preriscaldamento/assistenza XES200 per l'unità di incollaggio QA65 con una posizione di immagazzinaggio
- Elevata flessibilità grazie a 2 contenitori del vuoto per ciascuna unità di incollaggio QA65 oppure un contenitore intercambiabile per il prefusore PUR fino a 4 kg/h
- Non è necessaria alcuna pompa del vuoto né bombola di azoto
- Con accessori opzionali anche per unità di applicazione per il gruppo di incollaggio bordi CNC powerEdge Pro / Pro Duo

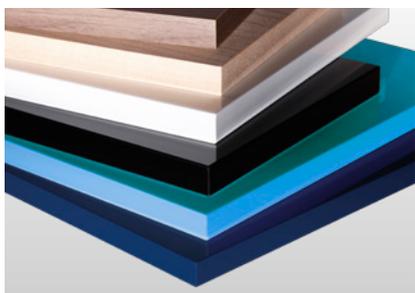


#### Serbatoio per vuoto

- Contenitore compatto e mobile per l'unità di applicazione PUR
- Non è necessaria alcuna pompa del vuoto né bombola di azoto

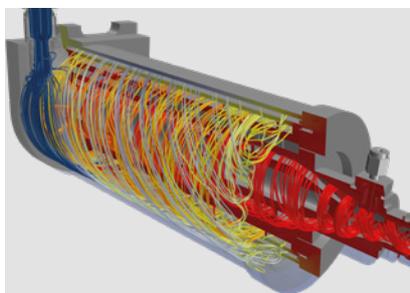
## airTec | Ingresso ideale nella tecnologia a giunzione zero

Il processo airTec si è affermato come soluzione per le giunzioni a "0" nell'artigianato e nel settore delle medie imprese. La risposta di HOMAG alla crescente domanda è una soluzione airTec innovativa, potente ed efficiente nell'uso delle risorse. Nel cuore dell'aggregato airTec si trova un riscaldatore rotante ad aria che, oltre ad aumentare l'efficienza, riduce notevolmente la rumorosità. airTec consente di lavorare tutti i tipi di bordi attualmente disponibili sul mercato, compatibili con il laser. Ciò significa una grande flessibilità per tutti i materiali e colori.



### Incollaggio bordi "senza giunzioni"

Nel processo airTec, bordi e pannelli vengono uniti tramite l'aria calda. Qui vengono utilizzati bordi speciali. Questi sono costituiti da uno strato decorativo e da uno strato funzionale. Con il gruppo airTec HOMAG lo strato funzionale viene fuso a temperatura e flusso volumetrico uniformi e collegato in modo ottimale alla superficie stretta.



### Riscaldatore rotante innovativo

Questa fonte di energia riscalda l'aria e serve come scorta di calore per le successive ripetizioni di riscaldamento dell'aria. Inoltre necessita di una minore quantità d'aria ed un ambiente meno riscaldato. La rumorosità sussiste solo all'attivazione del processo e comunque rimane al di sotto del livello degli altri gruppi di lavorazione.

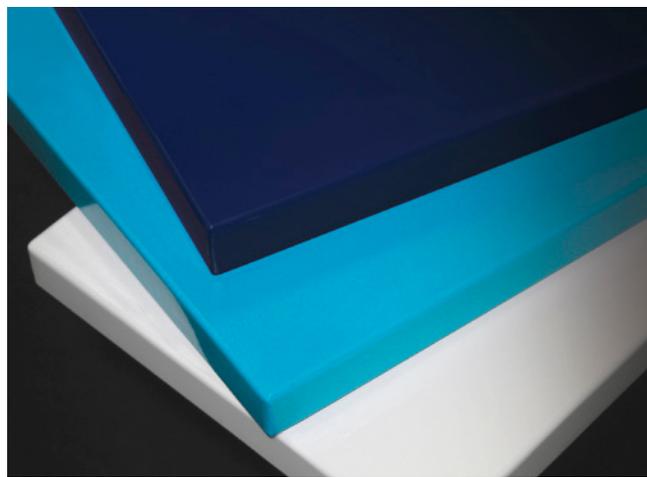
## VANTAGGI

- Riduzione del rumore
- Più efficiente e oculato nell'uso delle risorse
- Flusso d'aria uniforme per un'elevata qualità
- Cambio più rapido tra airTec e la tecnologia di incollaggio tradizionale
- Funzionamento semplice con comando powerTouch



### Flessibilità durante l'incollaggio

Su EDGETEQ S-500 sono disponibili 3 procedure di incollaggio in cambio automatico. Sia airTec sia EVA e PUR possono essere utilizzati su una macchina. La procedura può quindi essere scelta secondo necessità. Il passaggio tra airTec ed EVA o airTec e PUR avviene quindi automaticamente senza interventi manuali.



### airTec nell'esercizio a turni

Il gruppo airTec può essere utilizzato anche per un esercizio duraturo.



## laserTec su EDGETEQ S-500 profiLine | Tecnologia di giunzione "invisibile" per velocità di avanzamento elevate

HOMAG laserTec è la tecnologia a giunzione "invisibile" che ha cambiato completamente la produzione di mobili. La superficie del bordo viene fusa dal raggio laser e

successivamente pressata direttamente sul pezzo stesso. Il risultato sono bordi della massima qualità.



### ELEVATA CONVENIENZA ECONOMICA GRAZIE A:

- Semplici processi operativi
- Costi accessori ridotti
- Massima disponibilità
- Parametri di produzione riproducibili
- Produzione efficiente nell'uso delle risorse
- Massima sicurezza di produzione
- Impiego a velocità di avanzamento elevate e pezzi di grandi dimensioni

#### Per l'intera gamma di bordi laser

Con HOMAG laserTec, su EDGETEQ S-500 profiLine è possibile lavorare tutti i tipi di bordi più comuni sul mercato, come PVC, ABS, PP o PMMA. Lo strato riattivabile con il laser può essere regolato in base alle esigenze di produzione ed alle richieste del cliente.

# Incollaggio con sistema

Nell'incollaggio resistente è fondamentale che diversi fattori siano in grado di operare insieme in modo ottimale. Preriscaldamento dei pezzi, applicazione colla, sistema di fissaggio rapido, prefusore, magazzino e zona di pressione HOMAG si abbinano perfettamente tra loro. Il dosaggio automatico del quantitativo colla determina un rendimento superiore ed una maggiore efficienza dei costi.



## Cambio colla automatico:

Con un'unità di applicazione colla supplementare si può intercambiare tra due tipi di colla o colore.



## Dosaggio automatico della quantità di colla

Tramite l'interfaccia operativa powerTouch2 le quantità di colla da applicare sono programmate con semplicità e velocità.



## Vaschette intercambiabili per EVA e PUR

Per una rapida sostituzione della colla tramite il prefusore universale.



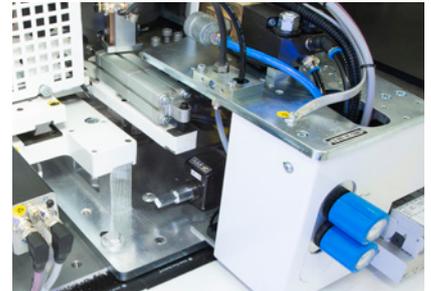
## Preriscaldamento dei pezzi

Incollaggio ad alta resistenza grazie al preriscaldamento ottimale dei pezzi.



## Introduzione listelli di massello più larghi

Ampio magazzino con capacità superiore per lunghezze fisse ed accesso ottimale per il rabbocco.



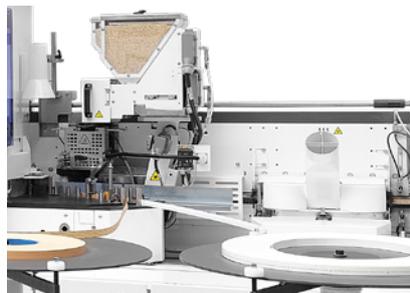
## Regolazione dell'altezza magazzino

Per la lavorazione di materiale in rotoli da 0,3 a 3 mm e listelli in legno massiccio fino a 12 mm (20 mm). Con un'altezza bordo è possibile lavorare diversi spessori del pezzo.



## Magazzino ad 1 rotolo manuale

Alimentazione del bordo e 1 supporto del rotolo orizzontale. Alimentazione dei bordi tramite servoazionamento per la riduzione di scarti.



## Magazzino a 2 rotoli automatico

Due alimentazioni del bordo e 2 supporti del rotolo per il cambio automatico tra 2 bordi.

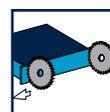
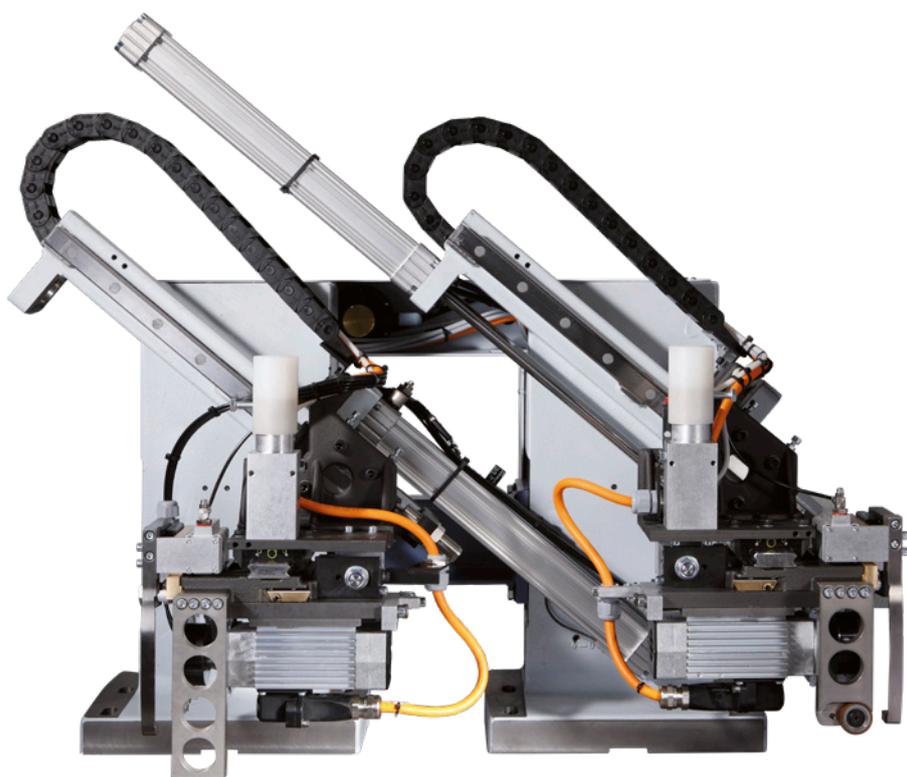


## Magazzino a 6 rotoli

Alimentazione automatica di sei diversi bordi.

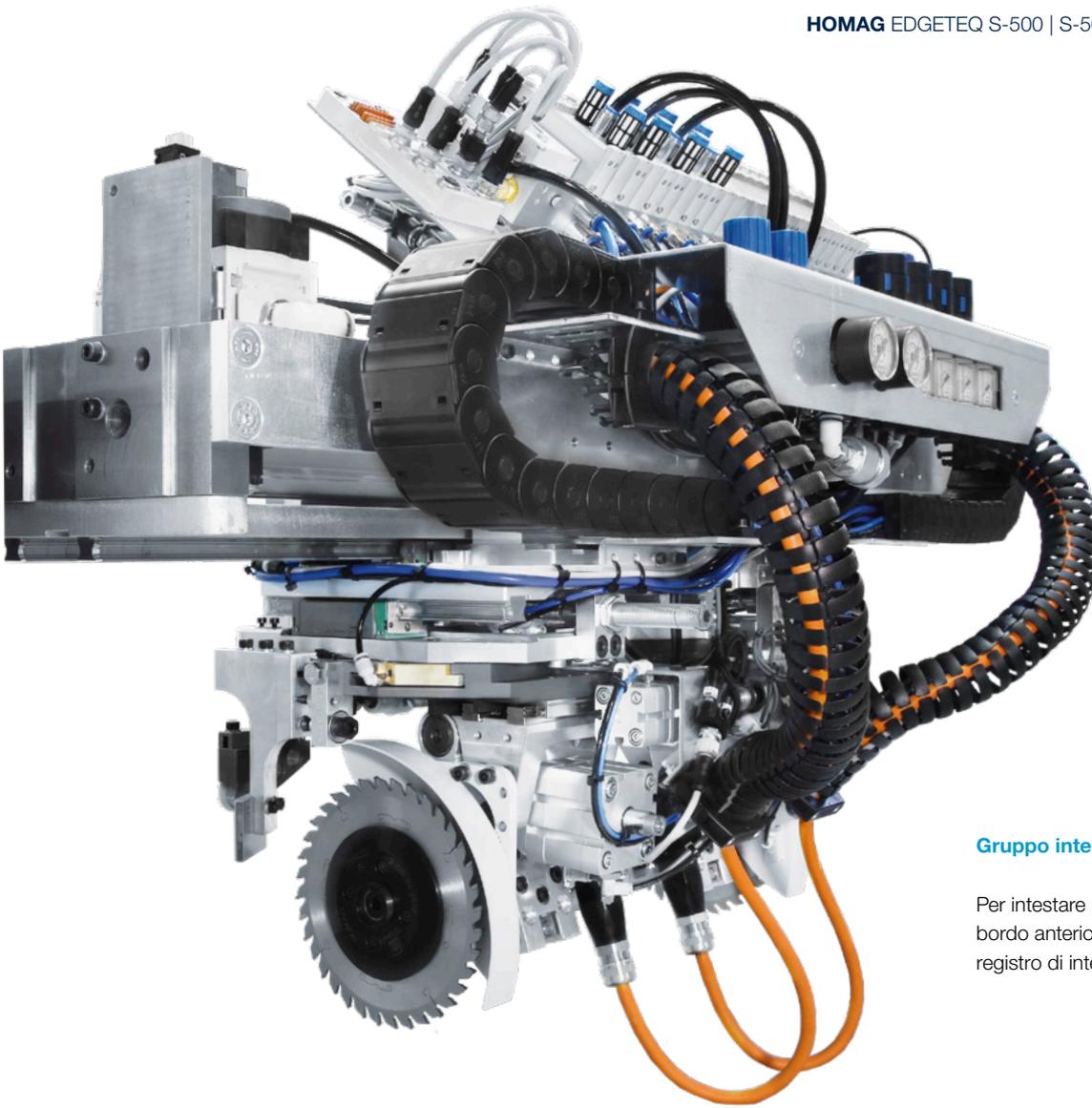
## Gruppi intestatori | Per l'intestatura delle sporgenze sui lati frontali

I gruppi intestatori preparano i pezzi in modo perfetto per la successiva fresatura. Il lato frontale può essere intestato con smusso o dritto.



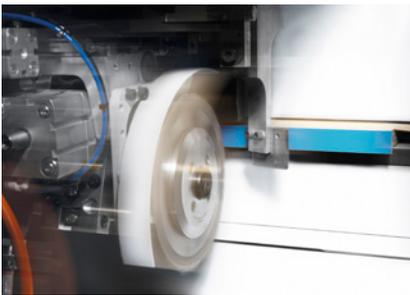
**Gruppo intestatore HL81**

Per intestare le sporgenze del bordo anteriore e posteriore del pezzo con taglio assiale per tagli di intestatura netti.



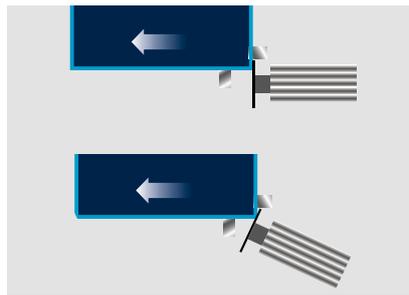
### Gruppo intestatore PK25

Per intestare le sporgenze del bordi sul bordo anteriore e posteriore del pezzo con registro di intestatura verticale.



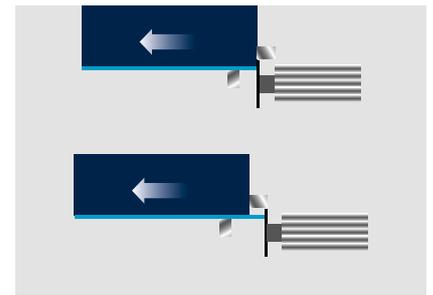
### Gruppo intestatore PK25

Velocità di avanzamento fino a max. 25 m/min.



### Automazione come standard

Regolazione programmabile del motore di intestatura smusso/diritto per un rapido cambio tra intestatura dritta e intestatura con smusso.



### Automazione su richiesta

Consente di passare rapidamente tra l'intestatura a filo, ad esempio di listelli in massello o piani da inserimento, e intestatura con sporgenza, ad es. per la fresatura successiva con il gruppo copiatore.

## Gruppi a fresare | Per la refilatura

Per la lavorazione delle sporgenze del bordo, vi offriamo le soluzioni adeguate con i gruppi di sgrossatura e finitura. I gruppi a fresare sono attrezzati esclusivamente con utensili



### Gruppo sgrassatore

Per la sgrossatura delle sporgenze bordo sopra e sotto.

### Automazione su richiesta

Cambio automatico da refilatura a fresatura con sporgenza bordo mediante regolazione a 2 punti.

che rilevano i trucioli in modo controllato. Con questo e l'interfaccia HSK brevettata da HOMAG è garantita l'elevata qualità di lavorazione e la durata dell'utensile.



### Gruppo spigolatore/finitore PF20

Per fresare smusso e raggi con aspirazione ottimizzata dei trucioli e regolazione manuale.

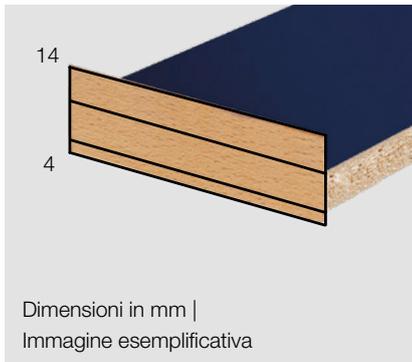
### Automazione su richiesta

Il cambio automatico di 2 raggi e smusso avviene con il gruppo PF21.



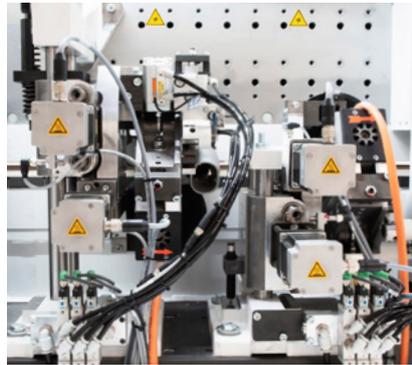
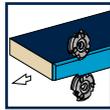
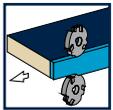
### Gruppo a fresare multiplo MF21

Cambio automatico di 3 raggi e smusso.



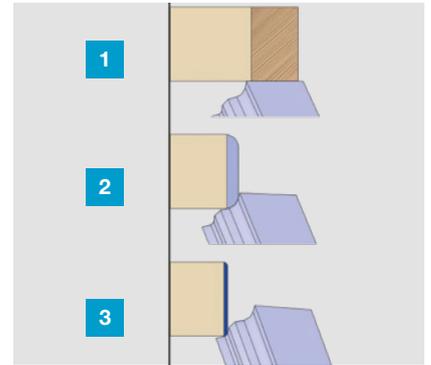
### Gruppo sgrossatore BF10 / BF20

Sporgenze maggiori sono possibili creando un ritaglio nella cappa di aspirazione. Il ritaglio è predisposto per la perforatura.



### Gruppo a fresare BF40 / MS40

Commutazione completamente automatica di 1 o 2 diversi profili e livelli con l'impiego di servomotori.



1 Schema: MS40

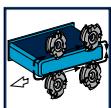
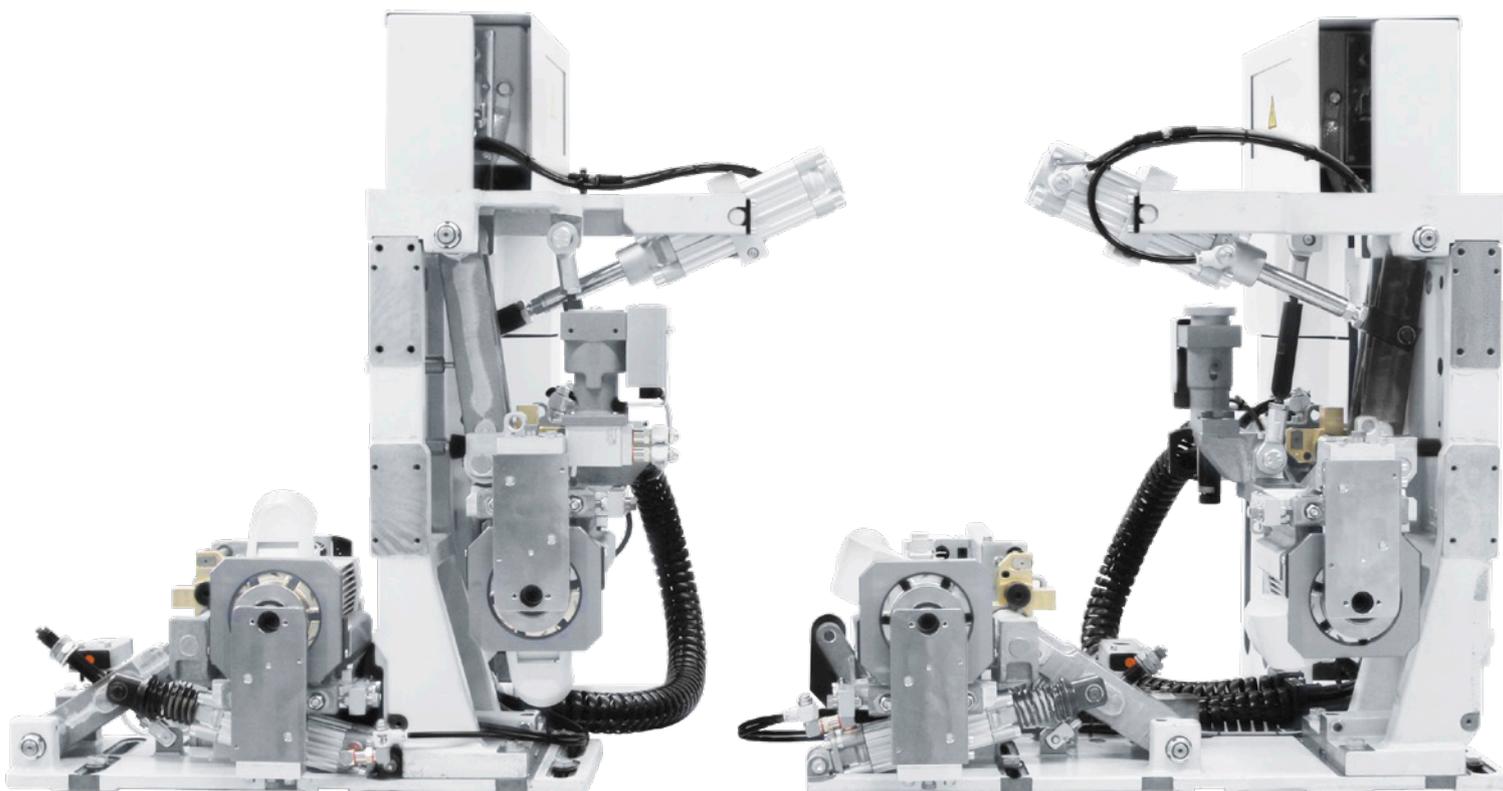
2 Profilo 1: MS40

3 Profilo 2: MS40



## Gruppo copiatore | Per l'arrotondamento degli spigoli

I gruppi copiatori HOMAG fresano il bordo anteriore e posteriore del pezzo. Le regolazioni principali avvengono selezionando il programma nel comando.



### Gruppo copiatore FF32

Grazie alla suddivisione su quattro motori, ogni spigolo può essere lavorato in senso favorevole all'avanzamento. In questo modo otterrete una qualità di finitura perfetta per tutti i tipi di bordi, anche con l'impiallacciatura. La regolazione sui diversi spessori dei pezzi e della velocità di avanzamento avviene automaticamente senza interventi manuali.

### Automazione su richiesta

Regolazione continua dello smusso/raggio per un rapido cambio di lavorazione ad es. 0,4 mm su bordo da 2 mm.

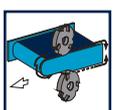


**Gruppo copiatore multifunzione MF60 Servotrim**

Lo svolgimento del movimento è servocomandato con funzione soft-touch, per la lavorazione ottimale di superfici ad es. lucide o pannelli in materiale leggero.

**Automazione su richiesta**

Regolazione su due diversi raggi e regolazione automatica dei rulli di tastatura.



**Gruppo copiatore FK30**

Il movimento avviene con motori lineari. Le elevate accelerazioni dei motori lineari durante l'arrotondamento del bordo consentono la migliore qualità di lavorazione possibile.

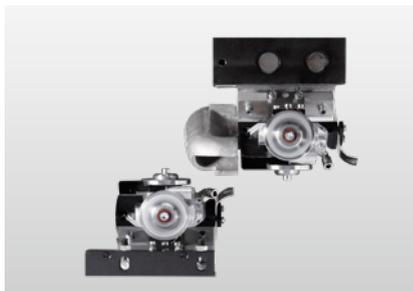
**Automazione su richiesta**

Regolazione su 2 o 3 diversi raggi e regolazione automatica del diametro del rullo tastatore.



# Gruppi di finitura | Perfettamente coordinati tra loro

La qualità dei vostri prodotti viene aumentata dal perfetto abbinamento dei gruppi di finitura.



## Raschiabordo PN10

Per lisciare i bordi fresati, ottima apparenza.



## Raschiatore multiplo MN21

Per lisciare i bordi fresati, ottima apparenza. Attrezzaggio automatico tra 7 profili diversi al massimo, correzioni a preciso standard di accuratezza. Qualità costante ai massimi livelli.



## Finitura

Composta da: raschiacolla per eliminare i residui di colla, sopra e sotto il bordo in plastica e dal gruppo spazzole.

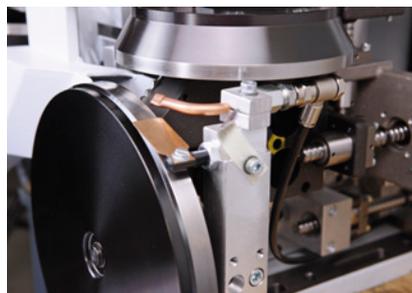
### Automazione su richiesta

Allontanamento dalla zona di lavoro.



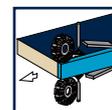
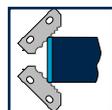
## Gruppo raschiatore profili MN11

Per lisciare i bordi fresati, ottima apparenza. Attrezzaggio automatico tra 2 profili. Messa a punto di precisione per qualità riproducibile al massimo livello.



## Automazione

Attrezzaggio automatico di diversi profili, correzioni precise al centesimo. Qualità costante ai massimi livelli.





## Tutto tranne che standard

Per ampliare individualmente la gamma delle funzioni delle macchine, vi offriamo soluzioni molto diverse per la lavorazione dei pezzi.



### Pezzi con pellicola protettiva/ molto lucidi

Per pezzi lucidi perfetti vengono utilizzati componenti importanti come il pressore superiore motorizzato e la regolazione automatica del raschiacolla.



**Pressore superiore motorizzato**



**Regolazione automatica  
raschiacolla**



### Pezzi con fori cerniera (processo Nesting) o pezzi ad angolo acuto/ ottuso

A seconda dell'attrezzaggio dei gruppi vengono montati diversi elementi di tastatura. Sono ideali per la lavorazione di pezzi con fori per cerniera, come quelli realizzati nel nesting e di pezzi ad angolo acuto o ottuso.



**Tastatori per fori di cerniera**

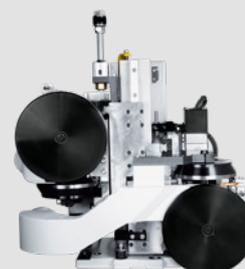


### Laminato in vetro con smusso a 45°

Durante la lavorazione del laminato in vetro, HOMAG utilizza gruppi stabili e robusti come il gruppo a fresare multiplo e il raschiatore multiplo con utensili speciali.



**Gruppo a fresare multiplo MF21**



**Raschiatore multiplo MN21**



### Ripiani strutturali

Copiatura possibile anche sui lati del pezzo senza bordo. Ciò non vale solo per i piani centrali, ma anche per i piani superiori e inferiori, i piani di inserimento e i lati centrali.



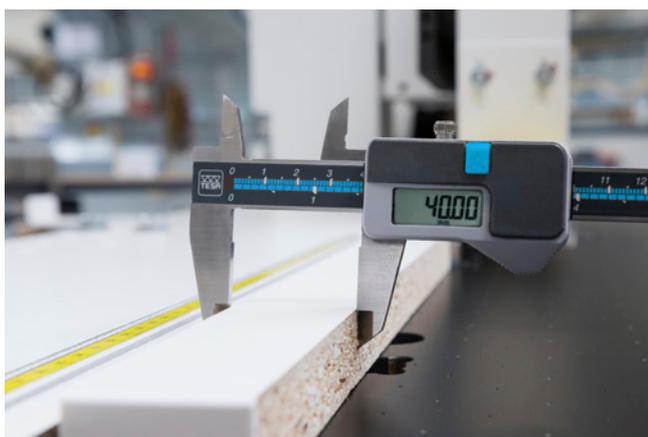
### Lavorazione spessore pezzo 100 mm

Con l'ampliamento del gruppo di rettifica, dei gruppi intestatori PK/SK nonché con un attrezzaggio speciale dell'unità di applicazione colla e dei gruppi copiatori FK30/FK31 è possibile lavorare pezzi di qualità perfetta da 100 mm.



### Lavorazione di piccoli pezzi

Anche per lunghezze dei pezzi < 240 mm fino a min. 120 mm di lunghezza (in direzione di avanzamento) è garantita una guida ed una lavorazione ottimale del pezzo. Grazie allo stretto passo tra i rulli sul pressore superiore si raggiunge una maggiore flessibilità nella gamma di produzione.

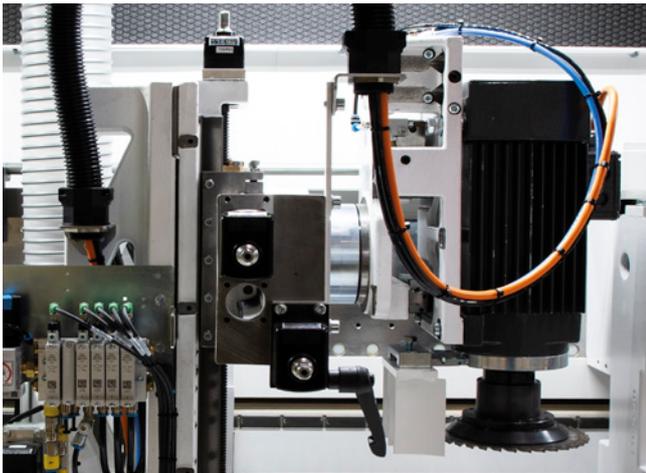


### NOVITÀ Lavorazione di pezzi stretti

Con il pacchetto per pezzi stretti, i pezzi particolarmente stretti fino a 40 mm possono essere lavorati con precisione.

## Gruppo a fresare standard per la scanalatura | Lavorazione in un passaggio

Per una produzione razionale dei pezzi in un solo passaggio senza fasi di processo aggiuntive.



### Gruppo a fresare standard SF21

Scanalature, battute e profilature sulla stessa macchina, senza cicli di lavorazione supplementare.



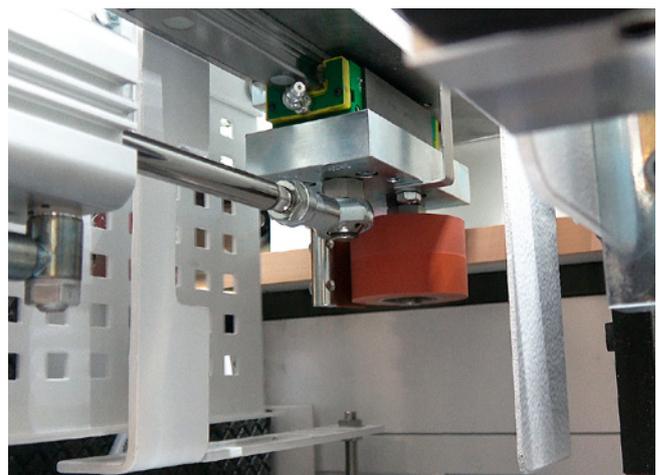
### Automazione su richiesta

Le regolazioni avvengono mediante assi automatici o nell'intervallo pezzi tramite servoazionamenti.



### HSK Push-button

Cambio utensile manuale più rapido per diverse larghezze di scanalatura.

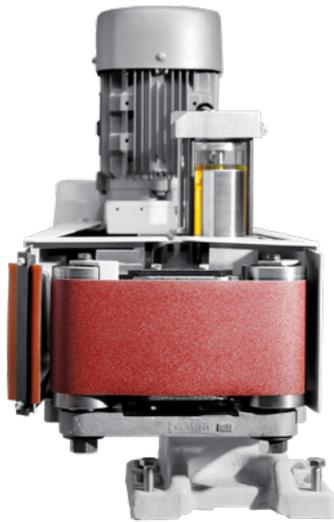


### Dispositivo di sicurezza

durante la scanalatura in senso favorevole nei listelli in massello.

# Gruppi levigatura a nastro su EDGETEQ S-500 profiLine | Sempre nella forma migliore

Bordi dritti, smussi o raggi per impiallacciatura: lasciate lavorare i gruppi levigatori a nastro HOMAG - gruppo levigatore a nastro KS10 o gruppi levigatori per smusso/raggio PS41/PS42.

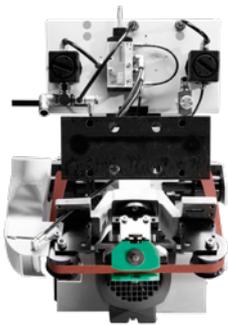
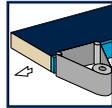


## Gruppo levigatore a nastro KS10

Per levigare bordi impiallacciati dritti, oscillazione inclusa nello standard.

### Automazione su richiesta

Per l'allontanamento dalla zona di lavoro e per la regolazione in continuo su diversi spessori dei bordi.

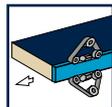


## Gruppo levigatore smusso e raggio PS41 e PS42

Per levigare smussi e raggi in basso/in alto sui bordi di impiallacciatura.

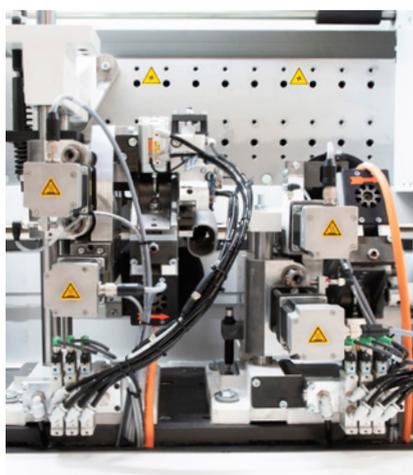
### Automazione su richiesta

Per l'allontanamento dalla zona di lavoro e per la regolazione in continuo su diversi spessori dei bordi.



## Tecnologia a 2 profili | Attrezzaggio automatico e preciso

Con la tecnologia a 2 profili HOMAG è possibile riattrezzare automaticamente fra 2 profili e lo smusso. Le regolazioni degli assi consentono un breve tempo di attrezzaggio con una perfetta ripetibilità.



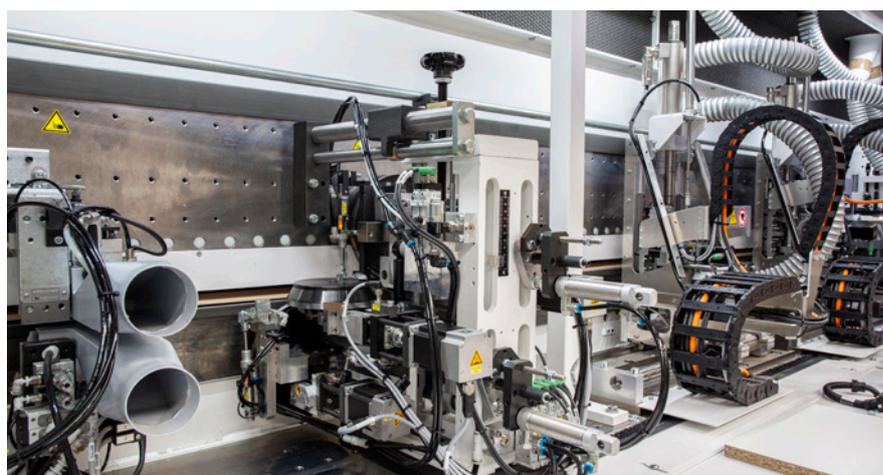
**Gruppo a fresare multiplo MS40**

Commutazione completamente automatica su 2 diversi profili e livelli grazie all'impiego di servomotori.



**Gruppo copiatore multifunzione MF 60 Servotrim**

Per la lavorazione delle sporgenze del bordo superiore e inferiore del pezzo e per l'arrotondatura del bordo anteriore e posteriore.



**Raschiatore multiplo MN11**

Per lisciare i bordi fresati, ottima apparenza.

# Tecnologia a 3 profili | Brevi tempi di attrezzaggio e risultati perfetti

Con la tecnologia a 3 profili HOMAG è possibile attrezzare automaticamente fra 3 profili e lo smusso. Oltre ai brevi tempi di attrezzaggio, si ottiene una qualità riproducibile al massimo livello.



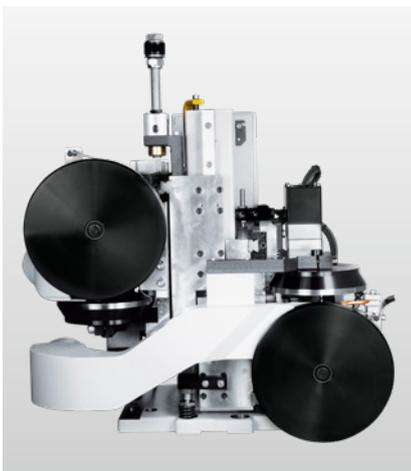
**Gruppo a fresare multiplo MF21**

Per fresare il profilo del bordo.



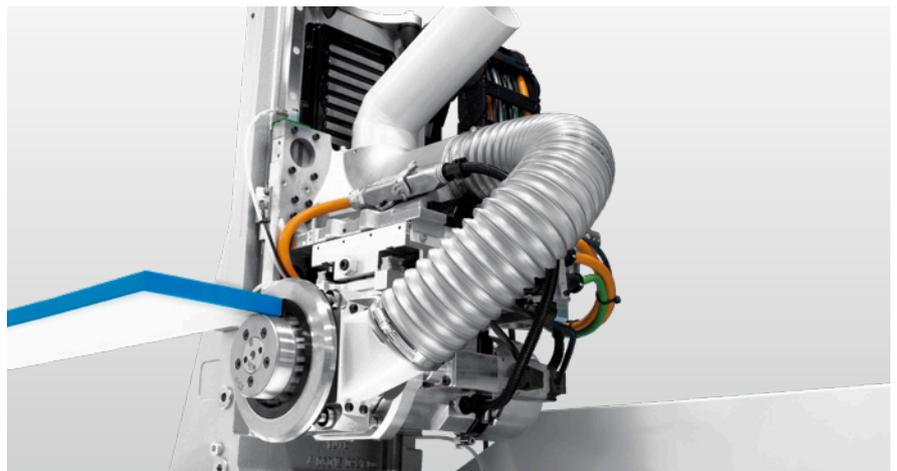
**Gruppo copiatore FF32**

Per arrotondare i bordi sul bordo anteriore e posteriore del pezzo in alto e in basso a diverse velocità di avanzamento.



**Raschiatore multiplo MN21**

Per lisciare i bordi fresati, ottima apparenza.



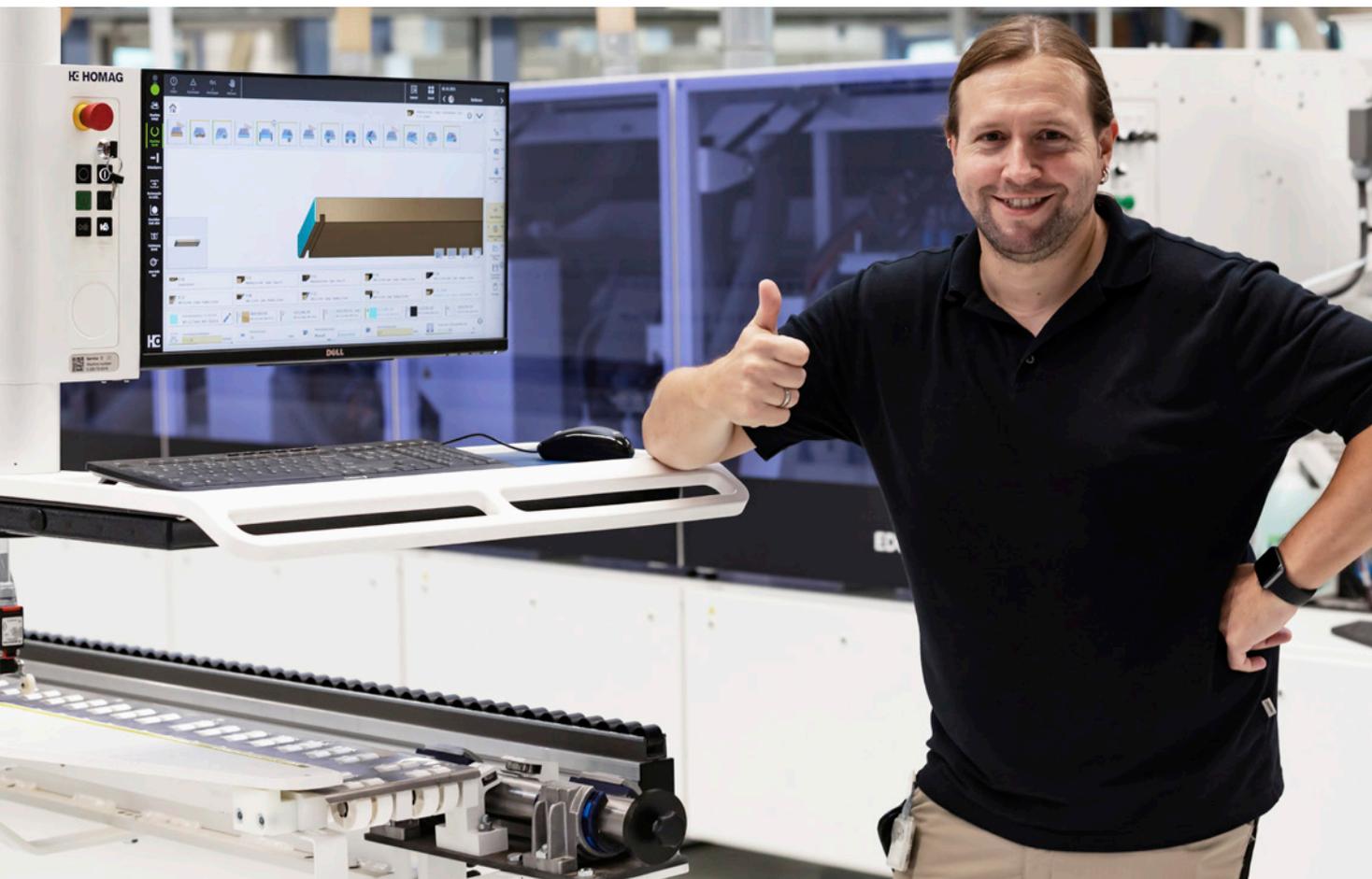
**Gruppo copiatore FK30**

Per arrotondare il bordo anteriore e posteriore.

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

## più veloce – più sicuro – più flessibile

Software per la selezione rapida dei programmi di lavorazione e del bordo. Per un rilevamento rapido e sicuro dei parametri di produzione e per la creazione di programmi macchina orientati al pezzo.



### più veloce

- **Meno clic:** ad esempio grazie al riepilogo dei parametri
- **Cambio rapido del programma** grazie alle immagini di anteprima della simulazione 3D
- Finestra di riepilogo permanente per un **rapido orientamento**
- **Rapida panoramica** grazie alla rappresentazione WYSIWYG in scala
- **Focus** sulle fasi di lavorazione
- **Inserimento più rapido** grazie alla tastiera popup con i suggerimenti delle parole
- **Visualizzazione dei parametri rilevanti** in base alla situazione
- **Risparmio di tempo e costi** grazie al minor numero di pezzi di prova
- **Alta qualità** già dal primo pezzo



### più sicuro

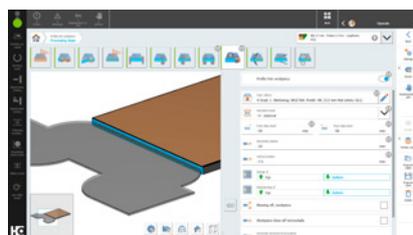
- **Alta sicurezza operativa** grazie alla simulazione dei pezzi in 3D **realistica**
- Visualizzazione del **dimensionamento direttamente sul pezzo in 3D**
- **Comprensione delle fasi di lavorazione** grazie all'effetto simulato sul pezzo e traccia dell'utensile attivabile
- **Controllo automatico** di combinazioni di parametri non ammesse con proposte di soluzioni; ad esempio, se il bordo è troppo spesso: "Modifica lo spessore bordo" o "Disattiva il raschiatore"
- **Attrezzaggio** con regolazioni manuali **tramite codice QR**
- **Identificazione** di parametri di programma non salvati

### più flessibile

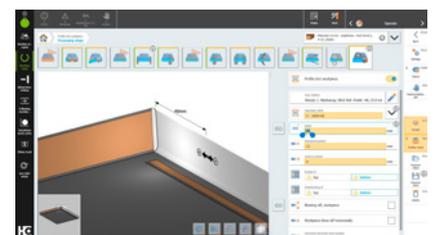
- **Disposizione dei parametri specifici dell'operatore**
- **Massima flessibilità** grazie ai widget per programmi, bordo ...
- Integrazione individuale di **macro bordo** nel programma
- **Gestione degli utensili unificata** tramite HOMAG-Toolmanager
- **Commutazione dei parametri di esercizio secondo necessità**, ad esempio della misura di rettifica
- **Gestione integrata dei diritti utente** : ad esempio, solo i dipendenti autorizzati possono modificare i programmi



Con pochi clic al programma del pezzo.



Simulazione pezzo in 3D con possibilità di visualizzazione e nascondimento della traccia dell'utensile.



Selezionando il parametro viene visualizzato il dimensionamento sul pezzo.

## App e assistenti digitali.

Un supporto rapido e semplice nell'ambiente delle macchine.

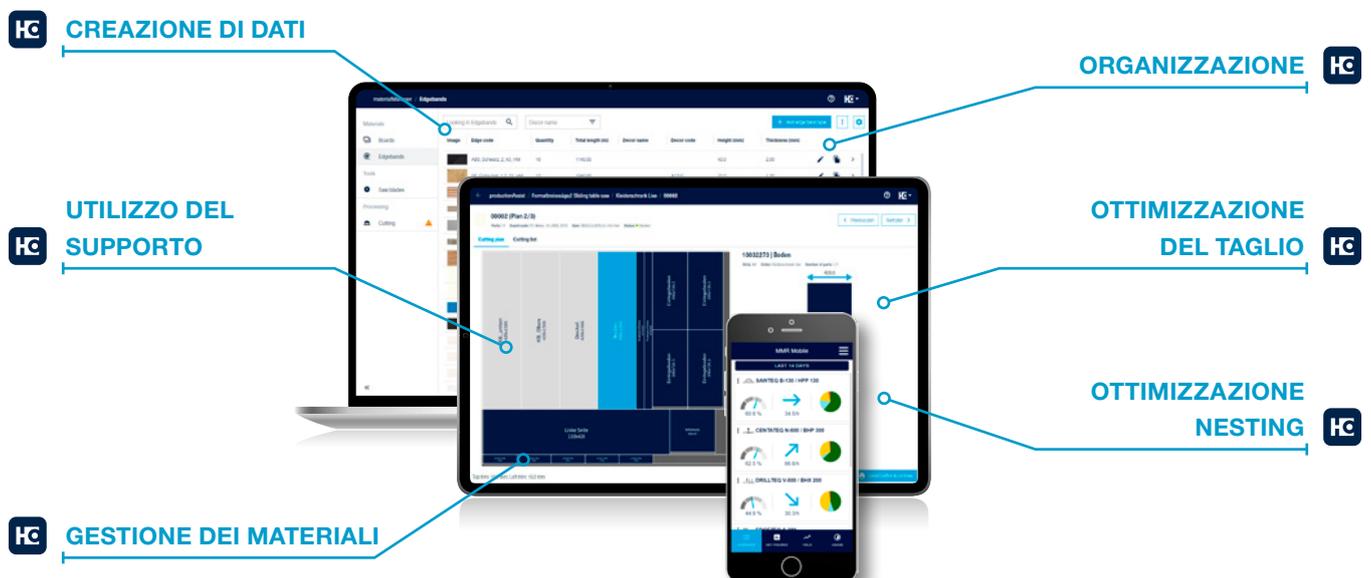
C'è chi usa ancora carta e penna per creare i propri schemi di taglio. Però, se vuole sapere che tempo fa, si affida allo smartphone anziché guardare fuori dalla finestra. Ci siamo chiesti: perché non combinare il meglio da entrambi? Grazie alle nostre applicazioni e soluzioni digitali, semplifichiamo il vostro lavoro di tutti i giorni: macchine, materiali, utensili, schemi di taglio, componenti – avete sempre tutto a portata di mano o sulla scrivania.

### ESTRATTI DAI VOSTRI FEEDBACK:

- Esistono soluzioni semplici che nel lavoro di tutti i giorni possono eliminare diversi ostacoli (ad es. l'organizzazione dei materiali o lo smistamento dei pezzi)?
- Come ci si può avvicinare gradualmente all'utilizzo di mezzi digitali in laboratorio?
- Quali tool è possibile provare in modo semplice e senza complicazioni, senza dover investire grosse somme di denaro?

### LA NOSTRA RISPOSTA SONO SOLUZIONI POTENTI E INTELLIGENTI:

- ✓ Investimenti sempre ridotti
- ✓ Sempre aggiornati (non sono necessari update)
- ✓ Massima semplicità di utilizzo sempre (nessun software complesso)
- ✓ Sempre utili





## PANORAMICA DEI VANTAGGI

- **Nessun costo di investimento, aggiornamento o manutenzione**  
Basso prezzo iniziale, assenza di costi non pianificati
- **Licenze indipendenti dall'utente**  
Un numero qualsiasi di dipendenti può utilizzare l'applicazione, senza costi aggiuntivi
- **Indipendente da hardware e sistema operativo**  
Utilizzo ovunque e in qualsiasi momento
- **Sistema aperto – possibile l'importazione da quasi tutti i sistemi (ERP, software del settore, CAD/CAM, Excel, CSV)**  
Nessun vincolo a determinati sistemi software
- **Utilizzo semplice e intelligente**  
Necessità minima di training
- **Produzione più efficiente**  
Esecuzione degli ordini più rapida, più sicura e di qualità ancora superiore



Più info su  
[digital.homag.com](https://digital.homag.com)



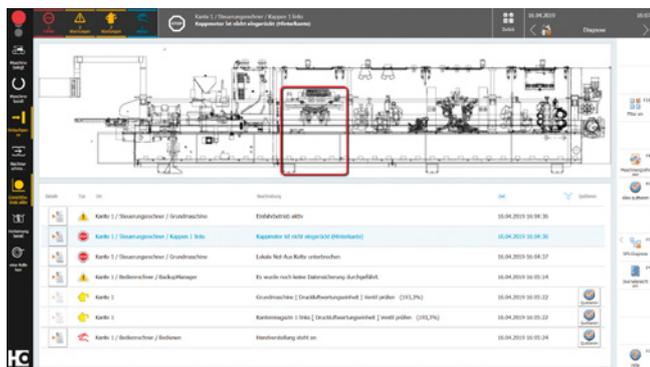
## EDGE DATA PACKAGE

La gestione dei dati relativi ai bordi non è mai stata così semplice! Vi manca una visione d'insieme delle giacenze di bordo dal rotolo? Il materiale del bordo dal rotolo è esaurito o è stata fatta un'ordinazione eccessiva? L'Edge Data Package (Edge Data Plugin + Edgeband Management Set) consente di accedere direttamente sulla macchina ad un catalogo di tutti i dati relativi al bordo dal rotolo dei principali fornitori di bordi. Mentre woodCommander 5 facilita l'utilizzo immediato della macchina, il plugin collega la macchina all'Edgeband Management Set.

### I vantaggi per voi

- Trasparenza totale: tutte le informazioni sui bordi dal rotolo disponibili a colpo d'occhio.
- Rilevamento più rapido che mai e privo di errori dei dati dei bordi, senza fasi intermedie manuali.
- Accesso semplice e costante a tutti i dati relativi al bordo dal rotolo dei principali fornitori di bordi direttamente sulla macchina.
- Sostenibile: panoramica completa della giacenza dei bordi e delle posizioni di magazzino. In questo modo si riducono gli ordini multipli e si risparmia sui costi.
- Collegamento in rete efficiente: tramite woodCommander 5, l'Edge Data Plugin permette il collegamento diretto tra la macchina (ad es. EDGETEQ S-500) e l'assistente bordi.

## Le nostre soluzioni di software



### Systema di diagnosi woodScout

Oltre ai messaggi di errore con testo in chiaro, woodScout rappresenta graficamente la posizione del guasto sulla macchina. Oltre alla conoscenza degli esperti del sistema, è possibile salvare i propri provvedimenti per la risoluzione dei guasti.

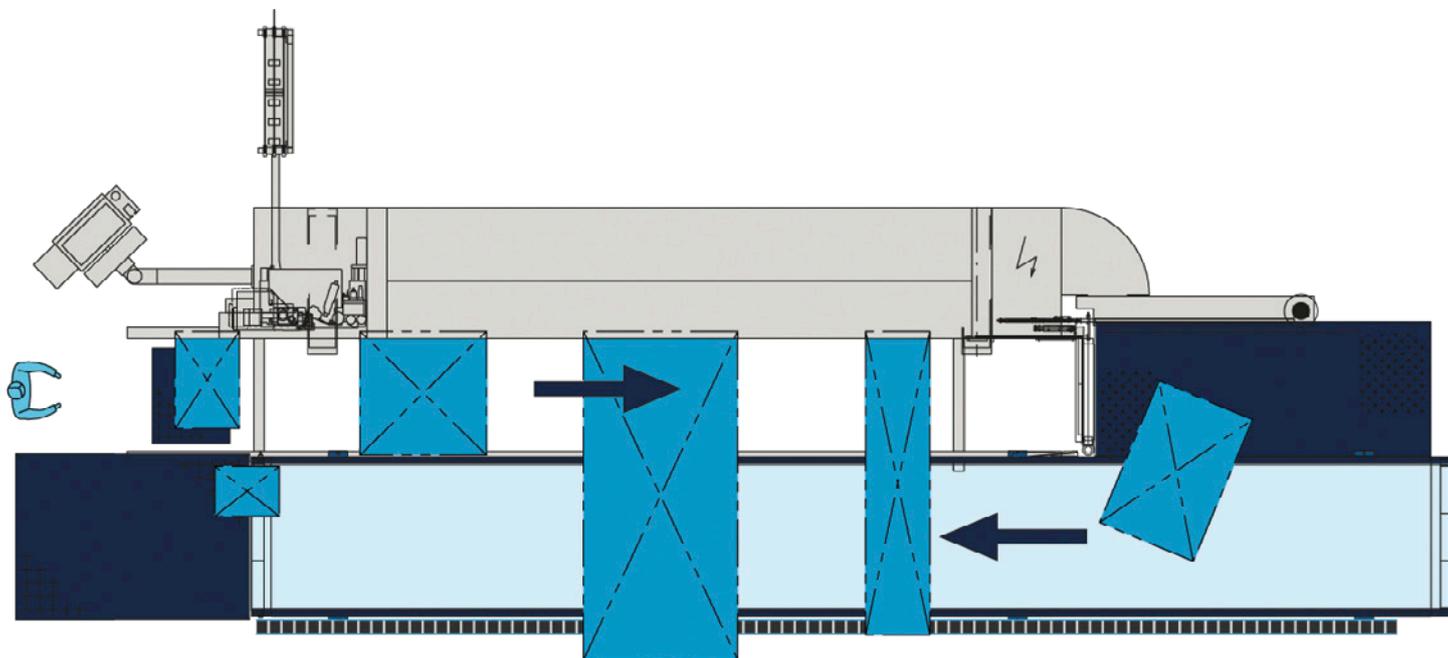






## Maggiore produttività per la vostra bordatrice

I sistemi di ritorno pezzi della serie LOOPTEQ completano in modo ottimale le bordatrici delle serie EDGETEQ. LOOPTEQ O-200 è ideale per pezzi piccoli, stretti e di medie dimensioni. Per un'elevata varietà di pezzi: da pezzi piccoli e leggeri a pezzi grandi e pesanti, è disponibile LOOPTEQ O-300. L'elevato grado di automazione rende LOOPTEQ O-600 con movimentazione dei pezzi un vero e proprio multitalento.



EDGETEQ S-500 con ritorno pezzi LOOPTEQ

## Sistemi di ritorno LOOPTEQ O-200 e LOOPTEQ O-300: maggiore produttività per la vostra bordatrice

Il ritorno dei pezzi, come ausilio indispensabile, rende la vostra HOMAG EDGETEQ ancora più redditizia. Il funzionamento con un solo operatore consente di ottimizzare il flusso di ritorno dei pezzi, consentendo un processo di produzione snello ed

efficiente. La vostra bordatrice HOMAG della serie EDGETEQ S-500 è combinabile a piacere con questo sistema di ritorno. Particolarmente adatto per i clienti con pezzi piccoli, stretti e di medie dimensioni.

### I vantaggi per voi

- **Rapido ritorno di investimento: si calcola già a partire da 9 ore di tempo di utilizzo alla settimana**
- **Organizzazione flessibile del personale addetto – grazie all'economico funzionamento con un solo operatore**
- **Lavoro ergonomico: gestione manuale dei pezzi di ricambio ridotta al minimo**
- **Migliore controllo della qualità – reazione rapida in caso di adeguamento dei materiali**

## Dati tecnici

	LOOPTEQ O-200	LOOPTEQ O-300 TFU 140/20	LOOPTEQ O-300 TFU 140/25
Lunghezza pezzo (mm)	300 – 2.500	300 – 2.500	240 – 2.700
Larghezza pezzo (mm)	50 – 1.450	60 – 800	60 – 1.000
Spessore pezzo (mm)	8 – 60	8 – 60	8 – 60
<b>LAVORAZIONE SU 4 LATI*</b>			
Dimensioni min. pezzo (mm)	300 x 300	300 x 80	240 x 80
Dimensioni max. pezzo (mm)	1.450 x 1.450	2.000 x 800	2.500 x 1.000
<b>ALTRO</b>			
Peso pezzo (max. kg)	50	50	50
Peso superfici (kg / m <sup>2</sup> )	25	25	25

\*I pezzi più grandi possono tornare indietro per la lavorazione su 4 lati, con un aiuto manuale per la compensazione orizzontale o la rotazione, o essere espulsi.

## Inoltre

Il ritorno si prevede già entro un anno, a partire da 9 ore di utilizzo alla settimana!



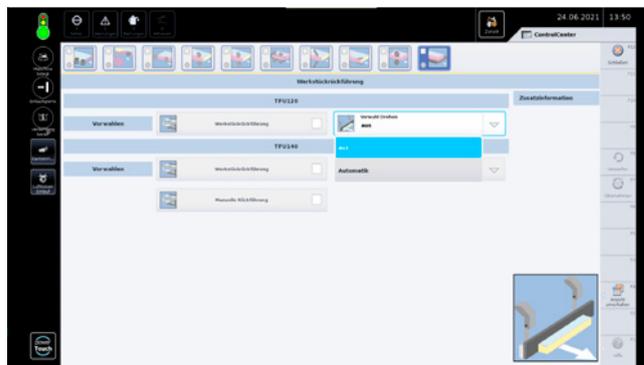
### Dispositivo di sicurezza

Fune a strappo lungo il nastro di ritorno.



### Pulizia nastro

Per una protezione ottimale da polvere e trucioli.



### Comando del ritorno

I parametri per i modi operativi del ritorno sono integrati in powerTouch.

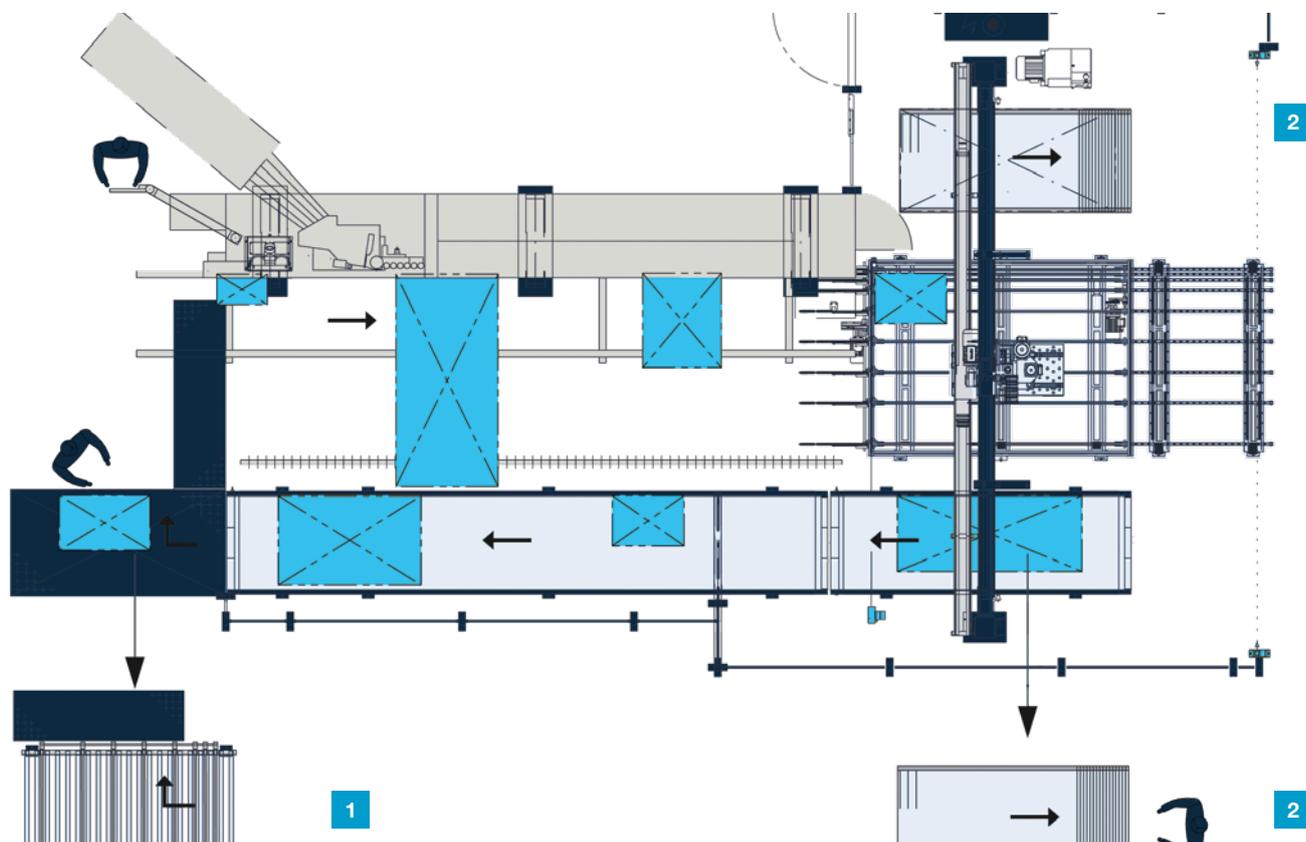




## Maggiore flessibilità per il flusso dei pezzi

Accatamento e il ritorno pezzi uniti in un'unica macchina. L'elevato grado di automazione rende il ritorno pezzi LOOPTEQ O-600 un vero e proprio multitasking. I pezzi pronti possono essere espulsi o accatati.

## LOOPTEQ O-600



**1 Funzione pacchetto ergonomico II** – Traslatore angolare combinato con tavolo a velo d'aria per una movimentazione ergonomica dei pezzi

**2 Funzione di prelievo** – posizione di accatastamento

## Dati tecnici

Dati dei pezzi		
<b>Lunghezza pezzo (mm)</b>	240 - 2.500	240 - 3.000
<b>Larghezza pezzo (mm)</b>	80 - 1.200	80 - 1.200
<b>Dimensioni pezzo (mm)</b> Lavorazione su 4 lati* min. dimensioni pezzo max. dimensioni pezzo	240 × 120 2.500 × 1.200	240 × 120 3.000 × 1.200
<b>Spessore pezzo (mm)</b>	8 - 60	8 - 60
<b>Peso pezzo (max. kg)</b>	80	80
<b>Peso superfici (max. kg/m<sup>2</sup>)</b>	25	25
<b>Altezza di lavoro (mm)</b>	835 - 950	835 - 950
<b>Posizioni di accatastamento</b>	0, 1, 2	0, 1, 2

\*I pezzi di grandi dimensioni nella lavorazione su 4 lati possono essere ricondotti indietro con ausilio manuale, durante lo spostamento trasversale e la rotazione, oppure possono essere espulsi.

**PARTICOLARMENTE ADATTO PER I CLIENTI CON UN'AMPIA VARIETÀ DI PEZZI E UNA PRODUZIONE CON UN ELEVATO GRADO DI AUTOMAZIONE.**

- Riduzione dei costi per la qualità: movimentazione protetta grazie alla traversa a depressione
- Organizzazione flessibile del personale addetto – grazie all'economico funzionamento con un solo operatore
- Utilizzo ergonomico: il personale viene alleggerito dal lavoro fisico pesante
- Automazione intelligente: flusso interconnesso del materiale ad alto rendimento
- Maggiore efficienza: rotazione definita del pannello per processo di ritorno orientato al pezzo



**Traslatore angolare per l'uscita**

(opzionale)



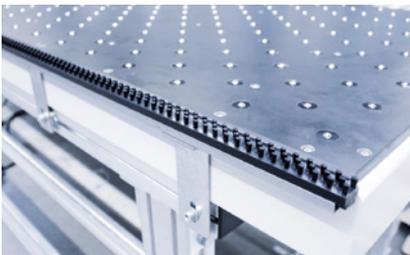
**Raccolta pezzi**

(opzionale)



**Pulizia nastro**

(opzionale)



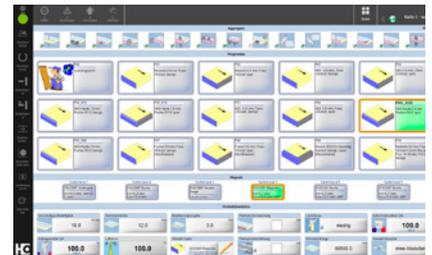
**Spazzole frenanti per tavolo a velo d'aria**

(opzionale)



**Attrezzaggio per la conformità CE:**

griglia di protezione lungo l'intero tratto di ritorno



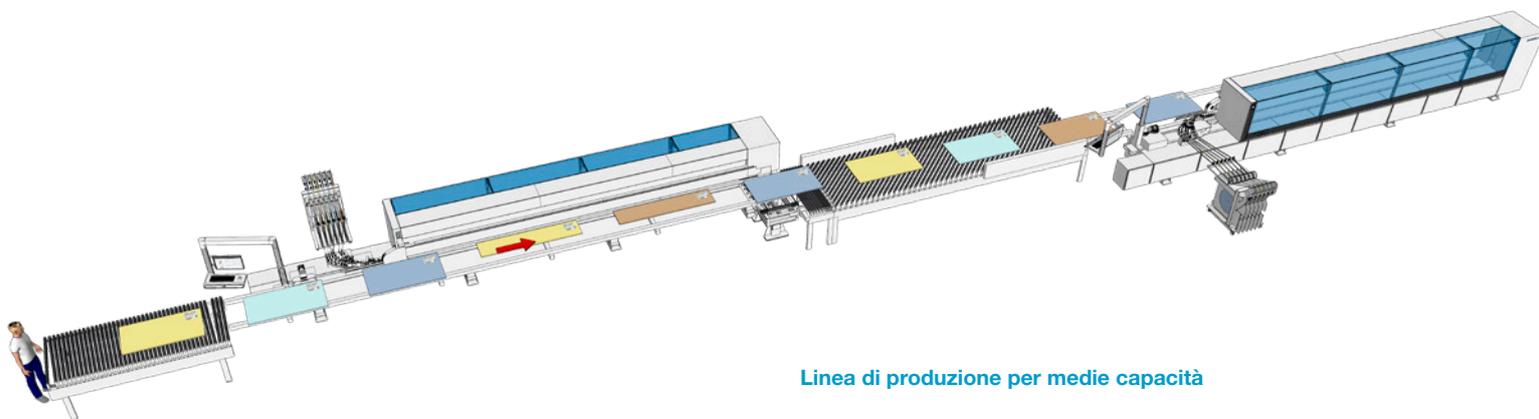
**Integrazione comando:**

il controllo del LOOPTEQ è integrato nell'interfaccia di comando della bordatrice.

## Linee di produzione con EDGETEQ S-500 profiLine

Le bordatrici della serie EDGETEQ S-500 profiLine sono attrezzate in modo tale che due di esse possono essere interconnesse come in una linea. Ad es. possono essere

combinare con un sistema di alimentazione ed una stazione di spostamento. Chiedete informazioni sui concetti di base HOMAG 1 e 2.



### Linea di produzione per medie capacità

In questo esempio i pezzi vengono lavorati in due cicli di lavoro su 4 lati. I pezzi vengono trasportati indietro nella catasta o singolarmente.



### Comando isole woodFlex

Per il comando della linea di produzione e per il tracciamento dei pezzi.

**Aiuto rapido:**  
percentuale di casi risolti  
dalla nostra hotline pari al 94%

**Esperti vicino a voi:**  
1.350 tecnici di assistenza  
in tutto il mondo

**Facciamo la differenza:**  
>1.000 spedizioni  
di pezzi di ricambio in tutto  
il mondo ogni giorno

**Nessun altro ha tutto questo:**  
>150.000 macchine con  
documentazione elettronica  
disponibile in 28 lingue in eParts

## LIFE CYCLE SERVICES

**Più performance, cicli più efficienti, assistenza più rapida, garanzia di disponibilità e maggiore "astuzia".**

Il nostro VAL YOU viene da VALUE ADDED, "valore aggiunto" in inglese. È da questo che deriva il nostro obiettivo: creare più valore aggiunto per voi personalmente, sfruttando al massimo i vostri processi produttivi. E questo ogni giorno.



**HOMAG Group AG**

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

**YOUR SOLUTION**