

CNC BAZ Homag - M-nr: 0-201-82-1030
Typ Profi BOF 311/40/K
Gebrauchtmachine - Baujahr 2007



CNC-Bearbeitungszentrum HOMAG **Typ Profi BOF311/40/F/K**

G.00 **PROFI BOF311/40/F/K**
HOMAG - BEARBEITUNGSZENTRUM

**Elektronisch gesteuertes 5-Achs Fräs- und Bohrzentrum zur
Bearbeitung von Möbelteilen, Massivholz oder ähnlichen
Werkstoffen.**

KURZBESCHREIBUNG DER GRUNDAUSRÜSTUNG:

- GRUNDMASCHINE
- AUFSPANNTISCH
- STEUERUNG Power Control, mit PC85
- 5-ACHS HAUPTSPINDEL 15 KW "Drive5+" mit Schwingungssensor
- AGGREGATESCHNITTSTELLE
- TELLERWECHSLER 12-fach

GRUNDMASCHINE:

- Verfahrensgeschwindigkeiten:
- max. 80 m/min. in X-Richtung
- max. 80 m/min. in Y-Richtung
- max. 30 m/min. in Z-Richtung
- Z-Achse, Verfahrensweg 800 mm
- Freiplatz für zweite Z-Achse (für Anbau Bohrkopf)
- Linearführungssystem hochpräzise für alle Verstellungen
- Zahnstangenantriebe spielfrei für X- und Y-Achsen
- AC-Servomotoren digital für die Antriebe
- Zentralschmierung autom. für alle Antriebe und Linearführungen
- Handbedienung tragbar für Einfahrbetrieb
- 1 Wasserring-Vakuumpumpe 100 m³/h (entspricht Leistung einer 140 m³/h Drehschieber-Vakuumpumpe) für Spannsystem
- die Leistung der Maschine ist abhängig von den einzelnen Bearbeitungsschritten

AUFSPANNTISCH:

- im Maschinenbett integrierter Aufspanntisch als verwindungssteife Stahlkonstruktion mit Linearführungen in Längsrichtung zur Verstellung der Aufspannkonsolen
- 7 Aufspannkonsolen mit schlauchloser Vakuumführung
- 7 versenkbare Längsanschläge, Hub 140 mm
- 2 versenkbare Seitenanschläge
 - 1 x links / 1 x rechts (Spiegelplatz)

- für Pendelbearbeitung
- 3 Aufsteckhülsen für Werkstücke mit Deckschichtüberstand
- 12 doppelt wirkende Vakuumspanner 160x115 mm, 100 mm hoch, davon 4 Stück mit integrierter Hubeinrichtung
- 2 doppelt wirkende Vakuumspanner 125x75 mm, 100 mm hoch
- 2 Hilfsanschlüsse an der Tischhinterseite für übergrosse Werkstücke
- 4 Steckanschlüsse mit Einkreis-Druckluftsystem zum Anschluss von pneumatischen Spannelementen
- Arbeitshöhe Unterkante Werkstück 950 mm
- Arbeitsfeld und Position der Anschlagbolzen gem. Technischen Daten
- extreme Werkstückabmessungen müssen über Schablonen oder mit mech. Werkstückspannungen aufgespannt werden
- der Maschinennullpunkt ist links vorne
- die Werkstücke werden von Hand von der Vorderseite aufgelegt

LACKIERUNG:

- Strukturlack Grau RDS 240 80 05

ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG:

- Betriebsspannung 400 Volt, 50/60 Hz.
- Betriebsspannungsanpassung länderspezifisch über Trafo (Vk-Nr. 6103)
- Schaltschrank freistehend
- Bedienpult 180 Grad schwenkbar, am Schaltschrank angebaut
- Verbindungskabel zur Maschine gemäss Aufstellungsplan
- nach Euronorm EN 60204 installiert
- FI-Schutzschaltung nur zulässig in Verbindung mit einem allstromsensitiven/-selektiven FI-Schutzschalter
Ist die Leistung dieses Gerätes nicht ausreichend, empfehlen wir bauseits ein Differenzstromüberwachungsgerät einzusetzen
- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur
+ 10 bis + 35 Grad Cels.

STEUERUNG-POWER CONTROL:

Hardware:

- Steuerung-POWER CONTROL PC85 mit SPS - Steuerung (IEC 61131)
- modernes Steuerungssystem basierend auf Industrie-PC, 2 GHz und 512 MByte RAM
- 1 Festplatte fest eingebaut
- 1 Festplatte zur Datensicherung
- USB Anschluss
- TFT-Flachbildschirm mit PC-Tastatur und Maus
- Antriebstechnik digital über Lichtwellenleiter
- Feldbussystem dezentral, digital

- Netzwerkanschluss ETHERNET über zusätzliche Karte und Netzwerk-Software (optional)
- unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV)

Software:

- Betriebssystem Windows XP (US) embedded
- Virenschutz
- 1:1 Datensicherung (Clonen) mittels zweiter Festplatte
- Bedienung menügeführt mit Windows-Standard
- PC85 CNC-Kern mit:
 - Bahnsteuerung in allen Achsen und parallele Abläufe durch Mehrkanaltechnik
 - Look-Ahead-Funktion für optimale Geschwindigkeiten an den Übergängen
 - dynamische Vorsteuerung für genaueste Konturtreue
 - intelligente Prozess Optimierung (IPO) für effizienten Einsatz der Bearbeitungseinheiten bei mehrkanaligen Maschinen
- PC85 Softwarepaket mit grafischen Bedienprogrammen:
 - woodWOP zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen inkl. Postprozessor
 - Werkzeugdatenbank grafisch
 - Produktionslistenverwaltung
 - CNC-Bedienung
 - Aufspannplätze grafisch dargestellt
 - Fehlermeldung im Klartext
 - grafisches Diagnosesystem woodScout (Option)
 - bis zu 24-stellige alphanumerische Programmnamen
 - Schuler MDE Basic
 - woodDesign für AV-PC:
Software mit moderner 3D Oberfläche für die interaktive Gestaltung von Korpusmöbeln mit Ausgabe von woodWOP-Programmen mit Komponenten für die einzelnen Bearbeitungsgänge, die nacheinander abgearbeitet werden
- Eingriffe in die Maschinensteuerung durch nicht autorisierte Personen befreien HOMAG von der Gewährleistungsverpflichtung und von der Produkthaftung
- Ferndiagnose via Modem
 - Abrechnung gem. separatem Fernservicevertrag
 - Telefonleitung (analog) ist bauseits zu installieren

SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNGEN:

- Sicherheitsüberwachung für den Bedienbereich mit Trittschutzmatten
- mitfahrende Teilkapselung als trennende Schutzeinrichtung
- Sicherheitsabschränkung für Maschinenseite rechts mit Sicherheitstür und integriertem Schaltschrank
- Seitenwand links und Rückwand (Option)
- CE-Zeichen für alle Maschinen der EU-Mitgliedsländer nach EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang IIA

- Achtung: ohne Rundumsicherheitsabschränkung darf die Maschine nicht betrieben werden
- Dokumentation 2-fach

TECHNISCHE DATEN

Bei Spindelstellung VERTIKAL:

- Werkstücklänge (X-Richtung)
 - max. 4000 mm bei Einzelbelegung
 - max. 1375 mm bei Pendelbelegung
 - max. 1550 mm bei Pendelbelegung für Fräsbearbeitung mit WZ-Durchm. 25 mm
- Werkstückbreite Anschlag vorne: (Bedienseite)
 - max. 1525 mm für Fräsbearbeitung mit Werkzeug Durchmesser 25 mm
 - max. 1450 mm für alle Aggregate
- Werkstückbreite Anschlag hinten: (Hilfsanschlüge Tischhinterseite)
 - max. 1730 mm für Fräsbearbeitung mit Werkzeug Durchmesser 25 mm
 - max. 1600 mm für alle Aggregate

Bei Spindelstellung HORIZONTAL:

(max. Werkzeuglänge 230 mm)

- die Werkstücklänge reduziert sich um 200 mm pro Seite in X-Richtung
- die Werkstückbreite reduziert sich auf 1300 mm (Werkstückanschlag hinten)
- Anschlagenelemente für das eingeschränkte Arbeitsfeld müssen optional verkauft werden
- Werkstückdicke
 - max. 300 mm inkl. Spannmittel
 - bis max. 60 mm mit Standardspanner ohne Einschränkung für Aggregate und Absaugung
- Pneumatikanschluss R 1/2 Zoll, 7 bar
- die angegebenen Werkstückabmessungen sind nicht den max. möglichen Bearbeitungsgrößen pro Aggregat gleichzusetzen -siehe separate Tabellen
- je nach Stellung der Maschine ergeben sich durch den Splitterschutz der Teilkapselung Einschränkungen beim Belegen
- die min. Werkstückgröße ist abhängig von: Spannvorrichtungen, Werkstückoberfläche und Kontur
- gegebenenfalls Abstimmung mit HOMAG
- Bodenverhältnisse müssen dem Fundamentplan entsprechen

5-ACHS HAUPTSPINDEL 15 KW "DRIVE 5+"

- HSK F63 - DIN 69893
- geregelter Drehstrom Asynchronmotor, flüssigkeitsgekühlt -
15 kW bei S6
- 12 kW bei S1
- Werkzeuggewicht max. 6 kg, inkl. Aufnahme
- WZ-Länge max. 230 mm ab Motorspindelunterunterkante
- Werkzeugdurchmesser:
 - max. 180 mm für Fräswerkzeuge
 - max. 350 mm für Einsatz eines Sägeblattes aus einem Pickup-Platz (Option)
(Werkzeugaufnahme mit A-Maß=40 mm)
- kartesische Anordnung der Verstellachsen
- Drehwinkel in der C-Achse: +/- 220 Grad
- Drehwinkel in der A-Achse: -90 bis +100 Grad
- Frequenzumrichter zur elektronischen Drehzahlregulierung
- Drehzahlbereich stufenlos programmierbar von 1000 - 24000 1/min.
- volle Nennleistung ab 10000 1/min.
- bei Reduzierung der Drehzahl reduziert sich die Leistung entsprechend
- ohne Werkzeugaufnahme und Werkzeuge

- woodWOP ermöglicht die Programmierung der Drive5+ Spindel als Stellachse für Säge-, Bohr- und Fräsbearbeitungen in beliebigen Ebenen bis zu einer Werkstückdicke von max. 250 mm inkl. Spannmittel
- max. Standardwerkzeugkonfigurationen sind:
 - Bohr-, Fräswerkzeuge Durchmesser 20 mm, Gesamtlänge bis 230 mm
 - Schruppfräswerkzeuge Durchmesser 80 mm, Nutzlänge 80 mm, Gesamtlänge 165 mm
 - Sägeblatt Durchmesser 350 mm mit Aufnahme A-Maß=40 mm
 - Werkzeuge mit größerer Störkontur ergeben ein eingeschränktes Arbeitsfeld
 - die Bearbeitungsgenauigkeit mit geschwenkter Spindel (A-Achse ungleich 0 Grad) kann in Abhängigkeit der verwendeten Werkzeuglänge bis zu +/- 0,2 mm betragen
 - für Fräsbearbeitungen im 3D-Bereich (Bahnfahrt) oder größerer Werkstückdicken ist ein geeignetes CAD/CAM-System bzw. Branchenpaket erforderlich

SCHWINGUNGSSENSOR FÜR HAUPTSPINDEL

- zur Schwingungsüberwachung der Spindel während der Bearbeitung
- Schützt die Spindel vor Beschädigung durch Werkzeugunwucht oder unsachgemäße Nutzung
- bei Schwellwertüberschreitung erfolgt ein Maschinenstopp mit Fehlermeldung

AGGREGATESCHNITTSTELLE DRIVE 5+

- für den Einsatz von Bearbeitungsaggregaten in A=0 Stellung
- Schnittstelle Pneumatik und Drehmomentmitnahme mit 3-Punkt-Abstützung
- schlauchlose Druckluftführung
- Geeignet für:
 - Bohrgetriebe einwechselbar, vertikal
 - Bohr-/Fräsaggregat horizontal
 - Fräsaggregate mit Tastung vertikal
 - Sägeaggregat vertikal
 - Bündigfräsaggregat

TELLERWECHSLER 12-FACH

- für Werkzeuge und Aggregate mit HSK F63
- mögliche Werkzeug- und Aggregatbestückungen:
 - 12 x Durchmesser max. 135 mm oder
 - 6 x Durchmesser max. 180 mm und
 - 6 x Durchmesser max. 85 mm

BESONDERE HINWEISE:

- bei großflächiger Aufspannung von durchlässigen Werkstücken (z.B. unbeschichtete Spanplatte oder MDF) ist ein verstärktes Vakuumsystem erforderlich
- bei Werkstückdicke größer 100 mm bzw. bei Schwenkung der A-Achse wird die Absaughaube aufgrund des Aktionskreises der 5-Achs Einheit nach oben gesteuert (Werkzeugabhängig)
- die Absaugwirkung reduziert sich entsprechend
- je nach Bearbeitung (Gleich- / Gegenlauf) und eingesetztem Werkzeug (Fräser, Säge...) kann es im Bereich der Bearbeitungstische zu Verunreinigungen durch Staub und Späne kommen
- der TRK-Wert von 2 mg/m³ wird in Abhängigkeit der Bearbeitung evtl. nicht erreicht
- für optimale Eindämmung der Verunreinigungen ist eine VOLLKAPSELUNG der Maschine notwendig
- die Maschine wird mit HOMAG-Standardprogramm und HOMAG-Werkzeug eingefahren und ausgeliefert
- optional werden Einfahrprogramme angeboten
- es wird empfohlen, diese produktspezifisch vorzusehen

Änderung

Konsolen ausgelegt für zweite Anschlagreihe in Y. Anschlagbolzen in Konsole integriert.

CNC BAZ Homag - M-nr: 0-201-82-1030
Typ Profi BOF 311/40/K
Gebrauchtmachine - Baujahr 2007



G.0001 Nummer : 0850 1 Stück
INSTALLATION NACH SEV U. SUVA

G.0004 Nummer : 7011 1 Stück
SICHERHEITSABSCHRANKUNG SEITENWAND LINKS
Stützen mit Gitter auf dem Fussboden verdübelt, 1800 mm hoch.

G.0007 Nummer : 7228 1 Stück
SPAENETRANSPORTBAND FUER B../30+40/K
Späne-und Reststückentsorgung über ein integriertes Späneband unterhalb der Längstraversen.
Nur für Späne und Abfallstücke, Entsorgung grösserer Reststücke manuell.
Absaugehaube oder Steigförderer am Bandende bauseits.
Förderrichtung nach links bis Aussenkante Maschinenbett.

G.0010 Nummer : 7206 6 Stück
ABHUBSCHIENE FUER KONSOLENTISCH GLEITBELAG
Abhubschiene mit Kunststoffgleitbelag, seitlich an der Konsole angebaut.
Hubeinrichtung für 100 mm Freiraum unter der Werkstückauflage.
Gesamthub ca. 105 mm.
Hubkraft pro Abhubschiene 35 kg.
Die Position an den Konsolen muss gem. technischen Daten festgelegt werden.

G.0013 Nummer : 7240 1 Stück
ZUSAETZLICHE KONSOLE Y-1600 MM
- zusätzliche Aufspannkonsole für Konsolentisch mit 1600 mm in Y-Richtung
- mit integriertem Vakuumsystem
- ohne Anschlagbolzen und Vakuumspanner

G.0016 Nummer : 7301 11 Stück
SEITEN- UND LAENGANSCHLAGBOLZEN
einzeln anwählbar, endlagenüberwacht, elektromechanisch gesteuert, Hub 140 mm.
Die Position am Aufspanntisch muss gem. techn. Daten festgelegt werden.

Hinweis 1:
2 x als zusätzliche hintere Anschläge
1 x für zusätzliche Konsole
8 x als mittlere Anschlagreihe für Schmalteile,

Hinweis 2:

Anschläge für die mittlere Anschlagreihe in Konsolen integriert.

G.0019 Nummer : 7314 2 Stück

SEITENANSCHLAGLINEAL ANSTELLE ANSCHLAGBOLZEN

- für K-Tisch
- an beiden Tischenden in X-Richtung der Maschine
- Stellung oben: 140 mm über Konsolenoberfläche
- Stellung unten: Komplette unter Konsolenoberfläche
- das Lineal vereinfacht das Positionieren von Werkstücken in mehrere Reihen hintereinander und von vorformatierten nicht rechtwinkligen Teilen

G.0022 Nummer : 1 Stück

MEHRPREIS DER SEITENANSCHLAGLINEALE FÜR

Deckschichtüberstand

Die zwei seitlichen Anschlaglineale werden mit einer zusätzlichen Anschlagposition, bei Deckschichtüberstand, ausgestattet. Deckschichtüberstand bis 20mm. Verrechnung der zweiten Anschlagposition über Programm.

G.0025 Nummer : 7304 16 Stück

ANSCHLAGBOLZEN FÜR DECKSCHICHTÜBERSTAND MANUELL

- manuell verstellbarer Anschlagbolzen für Werkstücke mit und ohne Deckschichtüberstand
- max. Deckschichtüberstand 20 mm
- einzeln anwählbar
- endlagenüberwacht
- Hub 110 mm

G.0028 Nummer : 7360 4 Stück

VAKUUMSPANNER 160X115MM STAND. K-TISCH

- Vakuumspanner mit Doppeldichtlippe für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag bei Verschleiß austauschbar
- Aufbauhöhe 100 mm

Hinweis

Insgesamt 16 Sauger

G.0031 Nummer : 7362 6 Stück

VAKUUMSPANNER 125X75MM FUER K-TISCH

- Vakuumspanner mit Doppeldichtlippe für stufenloses Positionieren auf der Konsole
- Gummibelag bei Verschleiß austauschbar

CNC BAZ Homag - M-nr: 0-201-82-1030
Typ Profi BOF 311/40/K
Gebrauchtmachine - Baujahr 2007



- Aufbauhöhe 100 mm

Hinweis

Insgesamt 8 Sauger

G.0034 Nummer : 7255 8 Stück

MAXIFLEX-SYSTEM GRUNDPLATTE FÜR K-TISCH

- zum Aufstecken auf den Konsolentisch für flexible Positionierung von MaxiFlex Vakuum-spannern
- Grundplatte 200x200 mm
- inkl. 3 Verschlussmagneten
- Systemhöhe 100 mm

G.0037 Nummer : 7258 16 Stück

VAKUUMSPANNER MAXIFLEX 80X28 MM F. K-TISCH

- asymmetrischer Aufbau

F.01 Nummer : 7453 1 Stück

KETTENWECHSLER 30-FACH D=160 ANST. 12-FACH

- Kettenwechsler für 30 Werkzeug-/Aggregatplätze zum Einsatz in Verbindung mit Maschinen mit 1 Hauptspindel
- 1 vorgelagerter Doppelgreifer für schnellen Werkzeugwechsel
- Werkzeugdurchm. max. 160 mm bei 30 Werkzeugen
- Werkzeugdurchm. max. 200 mm für Schleifwerkzeuge

F.04 Nummer : 7464 1 Stück

PICKUP-PLATZ FÜR SÄGEBLATT 350 MM

F.0401 Nummer : 7477 1 Stück

BOHRKOPF 25-SPINDELN, 19 VERT., 2+4 HORIZ.+SÄGE

- 1 Motor 2,7 kW, frequenzgeregelt
- Drehzahl über Programm wählbar max. 7500 1/min
- jede Spindel einzeln abrufbar, Ausstellhub 60 mm
- 19 Bohrspindeln vertikal bis max. 35 mm Bohrungsdurchmesser
- Schnellspannsystem zum Wechseln der Bohrer
- Bohrspindeln im Austellhub verriegelt
- Anordnung der Spindeln in T-Form
- 8 Spindeln vertikal in X-Richtung
- 10 Spindeln vertikal in Y-Richtung
- 2 Spindeln nicht in Reihe
- 1 x 2 Spindeln horizontal in X-Richtung
- 2 x 2 Spindeln horizontal in Y-Richtung
- Spindelabstand 32 mm
- Bohrergeresamtlänge 70 mm
- Schaftdurchm. 10 x 20 mm
- mit Spannfläche und Einstellschraube
- Drehrichtung: Links-, Rechtslauf im Wechsel
- Nutsägeaggregat 0/90 Grad schwenkbar

CNC BAZ Homag - M-nr: 0-201-82-1030
Typ Profi BOF 311/40/K
Gebrauchtmachine - Baujahr 2007



- Drehzahl max. 7500 1/min.
- Sägeblattdurchm. 125 mm
- Schnitttiefe 30 mm
- Zerspanungsquerschnitt max. 70 mm²
- Nutsägeblattbreite max. 6 mm
- Aufnahmeflansch Durchm. 30 mm
- 4 Schrauben M5
- Teilkreis Durchm. 48 mm
- inkl. Absaugung
- ohne Werkzeuge
- vorbereitet für max. 2 Anbauaggregate

F.07 Nummer : 7523 1 Stück

BOHR-/FRAESAGGREGAT 4-SPINDELN F. WZ-WECHSLER

- zum autom. Einwechseln in die Hauptspindel
- für horizontale Bohrarbeiten und leichte Fräsarbeiten z.B. Nuten, Langlöcher, Ausklinkungen und Fräsen von Kanten
- vierseitiger Spindelaustritt
- Spannzangenaufnahme ER25 DIN6499 bis max. 16 mm Schaftdurchmesser
- Werkzeugausstand max. 55 mm
- Drehzahl max. 13500 1/min
- Standardspannzange Durchm. 10 mm
- über C-Achse unbegrenzt schwenkbar
- ohne Werkzeuge

N.01 Nummer : 7701 2 Stück

BUENDIGFRAESAGGREGAT FUER WZ-WECHSLER

zum automat. Einwechseln in die Hauptspindel.
Gleichzeitige Bearbeitung von oben und unten. Mit Schnellwechseleinrichtung, ohne Werkzeug. Kantenradius max. R=12 mm.
Abtastung von oben, unten und seitlich zum Ausgleich der Werkstück- und Kantentoleranz.
Min. Aussenradius ca. R=5 mm bei 90 Grad Ecke, min. Innenradius ca. R=30 mm bei 90 Grad Ecke (Angaben sind kantenabhängig).
Über C-Achse unbegrenzt schwenkbar, dadurch konstanter Anpressdruck rechtwinklig zur Werkstückkontur. Drehzahl max. 12000 1/min.
Werkstückdicke max. 50 mm.
Min. Werkstücküberstand ca. 35 mm.

N.0101 Nummer : 7721 2 Stück

WPL-RADIUSMESSERKOPF

Z=3, incl. 6 Wendeplatten, für Radien R=1-5 mm
Kantendicke max. Radius + 1 mm.
Pro Stück. Radius festlegen.

Hinweis:

CNC BAZ Homag - M-nr: 0-201-82-1030
Typ Profi BOF 311/40/K
Gebrauchtmachine - Baujahr 2007



- R = 1,5 mm oben und unten
- für 1. Adapteraggregat „Bündigfräsen“

N.0107 Nummer : 7717 1 Stück

WPL-MESSERKOPF 45 GRAD SCHRAEG

Z=3, incl. 6 Wendepplatten, pro Stück
Kantendicke max. 4 mm

Hinweis:

Für 2. Adapteraggregat „Bündigfräsen“ unten

N.0110 Nummer : 7721 1 Stück

WPL-RADIUSMESSERKOPF

Z=3, incl. 6 Wendepplatten, für Radien R=1-5 mm
Kantendicke max. Radius + 1 mm.
Pro Stück. Radius festlegen.

Hinweis

- R = 1,5mm
- für 2. Adapteraggregat „Bündigfräsen“ oben

H.01 Nummer : 7877 8 Stück

LED-POSITIONSANZEIGESYSTEM KONSOLE 1300-1600 MM

- optisches LED-Anzeigesystem zur manuellen Positionierung von Vakuumspannern u. Konsolen
- die im woodWOP programmierten Konsolen und Vakuumspannerpositionen werden optisch in einem LED-Raster von 5 mm in X- und Y-Richtung am Auflagetisch angezeigt
- über Zwischenabstände kann eine Positioniergenauigkeit von +/- 2,5 mm erreicht werden

E.04 Dienstleistung: 6530 1 mal

NETZWERKANSCHLUSS ETHERNET

- ermöglicht den Anschluss der Maschine an ein lokales EtherNet-Netzwerk

Hardware für NCxx-Steuerung:

- EtherNet-Karte mit AUI-Anschluss (10 Base-5)
- ohne Kabel

Hardware für PCxx-Steuerung:

- EtherNet-Karte mit RJ45-Anschluss (10/100 Base-T) für twisted pair Verkabelung
- ohne Kabel
- Datenübertragung via FTP o. Windows-Netzwerk

- zusätzliche Netzwerksoftware und/oder Komponenten dürfen nicht auf die Maschine installiert werden

Technischer Hinweis für die kundenseitige Netzwerkimtegration:

- Homag verwendet innerhalb der Maschine oder Anlage Datennetze mit den Kennungen 192.2.2.x oder 192.168.1.x
- falls das Kundennetz ebenfalls diese Kennung verwendet, muss kundenseitig ein Router zur Vermeidung von Netzwerkkonflikten bereitgestellt werden

E.10 Dienstleistung: 6662 1 mal

WOODWOP-CAD/CAM-SCHNITTSTELLE

- Anbindung eines CAD/CAM-Systems an eine Homag CNC-Maschine
- die Inbetriebnahme der Software durch das Softwarehaus erfolgt im Werk Schoploch im Beisein eines Homag-Technikers
- hierfür wird die Maschine für die Dauer von 3 bis 5 Tagen zur Verfügung gestellt
- für den Funktionsumfang der CAD/CAM-Schnittstelle ist das Softwarehaus verantwortlich
- es besteht keine Verpflichtung zur Erzeugung eines konkreten Werkstückes