

DRILLTEQ V-500

Optimat BHX200 Anzahl: 1

CNC-gesteuertes vertikales Bearbeitungszentrum
zur Bearbeitung von Werkstücken aus Holz oder
holzähnlichen Werkstoffen

1. GRUNDMASCHINE

- Maschinengrundrahmen in stabiler Stahlrahmenkonstruktion
- Direkte Absaugung an den Bearbeitungseinheiten
sowie zwei separate Absauganschlüsse für die Absauganlage (bauseits)

2. FÜHRUNGSSYSTEM UND ANTRIEBSTECHNIK

- staubgeschütztes Linearführungssystem
- Zahnstangenantrieb in X-Richtung sowie Kugelumlaufspindel in Y- und Z-Richtung
- Digitales Antriebssystem in X-, Y- und Z-Richtung
- Geschwindigkeit der Achsen:
Vektorgeschwindigkeit
X/Y = 50 m/min
Z = 15 m/min
- wartungsfreie Motoren mit hoch auflösenden optischen Gebern garantieren hohe Genauigkeit
- digitale Antriebsregler garantieren hohe Zuverlässigkeit

3. TECHNISCHE DATEN

- Die technischen Datenblätter:
Bestückungsplan, Bohrgetriebebestückung und
Übersichtsplan sind Bestandteil dieses
Angebots bzw. dieser Auftragsbestätigung.

4. ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG

- Betriebsspannung 400 Volt, 50 Hz
- Inkl. potentialfreiem Kontakt zur Ansteuerung
eines kundenseitigen Absaugungsschiebers
- Die Maschinen sind wegen betriebsbedingter Ableitströme nicht für den Anschluss
an einen RCD geeignet. Stattdessen wird empfohlen, die Zuleitung erd- und
kurzschlussicher zu verlegen
(z.B. nach DIN VDE 0100-520/521.11)

LACKIERUNG

- Lackierung der Maschine und Schutzzaunpfosten in RAL 9003 Signalweiß
- Designstreifen, Schutzzaunfelder, Schutztüren und Stele in RAL 7021 Schwarzgrau

KUNDENSPEZIFISCHE ANPASSUNG

Anpassung der Clamex Komponente gemäß HORATEC
Umbauftrag 0-235-77-1697

PAKET KONFIGURATIONSAUSSTATTUNG V15, H6X/4Y,
N1X-Y90, F1-HSK10KW, W4

BESTÜCKUNG

BOHRGETRIEBE V15/32MM HIGH SPEED

BOHRGETRIEBE V15 HIGH SPEED

inkl. Schnellwechselsystem und Spindelklemmung
Vertikales Bohrgetriebe (einzeln ansteuerbar
mit variablem Drehzahlbereich). Spindelklemmung
zur sicheren Erreichung der Bohrtiefe.

Verfahrweg: siehe beigelegten

Bestückungsplan

Vorlegehub

Z-Richtung: 60 mm

Bohrtiefe: max. 38 mm

Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: 1.500 -7.500 1/min,
frequenzgeregelt

Antrieb: 2,3 kW

Bohreraufnahme: d = 10 mm für

Schnellwechselsystem

Bohrergesamtlänge:

70 mm

Bohrerdurchmesser:

max. 35 mm

Spindelabstand: 32 mm

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

Anordnung: siehe beigefügten

Bestückungsplan

Enthalten im Paket

25-Spindler

HORIZ. BOHRGETRIEBE MIT 6 SPINDELN X-RICHTUNG

Horizontales Bohraggregate mit 6 über Programm

einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

6 Bohrspindeln: Raster 32 mm

je 3 in X-Richtung

Bohrtiefe: max. 38 mm

Bohrhöhe Z-Richtung: 32 mm von Werkstückoberkante

Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt

Bohreraufnahme: d = 10 mm

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: max. 20 mm

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

Werkzeuge sind nicht enthalten!

Enthalten im Paket 25-Spindler

HORIZ. BOHRGETRIEBE MIT 4 SPINDELN Y-RICHTUNG

Horizontales Bohraggregate mit 4 über Programm

einzeln abrufbaren Bohrspindeln.

4 Bohrspindeln: Raster 32 mm

je 2 in Y-Richtung

Bohrtiefe: max. 38 mm

Bohrhöhe Z-Richtung: 32 mm von Werkstückoberkante

Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min frequenzgeregelt

Bohreraufnahme: d = 10 mm

Bohrergesamtlänge: 70 mm

Bohrerdurchmesser: max. 20 mm

Spindeltyp: einzeln ansteuerbar

Werkzeuge sind nicht enthalten!

Enthalten im Paket 25-Spindler

NUTSÄGE 0°/90° GRAD SCHWENKBAR

Nutsägeaggregat für Bearbeitungen in

X-Y-Richtung 0°/90° schwenkbar.

Schnitttiefe: 30 mm

Zerspanungsquerschnitt: max. 70 mm²

Drehzahl: 1.500 - 7.500 1/min

WZ-Durchmesser: 125 mm

Schnittbreite: max. 5 mm

Enthalten im Paket 25-Spindler

NUT-/FRÄSAGGREGAT FÜR LAMELLO-P

Nutfräsaggregat für Bearbeitungen in

X-Y-Richtung 90° schwenkbar, für vertikale Lamello-Bearbeitung

Hinweis:

- ohne Werkzeuge
- ohne Komponente
- Die Fa. HOMAG kann keinerlei Garantie dafür übernehmen, ob alle Varianten, welche mit der Lamello-P-Verbindung möglich sind, auch technisch gefertigt werden können. Die Anzahl der Varianten ist abhängig von den verfügbaren Bearbeitungsaggregaten.

Hinweis:

- Das Nut-/Fräsaggregat kann mit entsprechendem Sägeblatt auch für Rückwandnuten in X- und

Y-Richtung eingesetzt werden.

- Bearbeitungsmöglichkeiten siehe technische Datenblätter

PLAUSIBILITÄTSKONTROLLE (X/Y) FÜR VERTIKALE

Bearbeitungszentren

- Berührungsloses optisches Sensorsystem zur Plausibilitätsüberprüfung des am Werkstückanschlag positionierten Werkstücks. Ein berührungsloser Sensor in X- Richtung überprüft die Werkstücklänge und ein weiterer berührungsloser Sensor in Y- Richtung überprüft die Werkstückbreite. Das Toleranzfenster ist auf 5 mm werksseitig voreingestellt.

WERKZEUGWECHSELSPINDEL INKL. UMFORMER, 10 KW

(HSK63)

Werkzeugaufnahme: HSK63

Werkzeugeinzug: automatisch

Werkzeugdurchmesser: max. 60 mm

Werkzeugausspannlänge: max. 100 mm (175 mm von

Werkzeugaufnahme Anlagefläche bis Unterkante Werkzeug)

Werkzeuggewicht: max. 5 kg inkl. Aufnahme

Drehrichtung: rechts/links

Drehzahl: 1.500 - 24.000 1/min

stufenlos programmierbar

Antrieb: frequenzgeregelter

Drehstrommotor

max. Leistung

am Werkzeug: bis 8,5 / 10 kW im

Dauer-/Aussetzbetrieb

(S1/S6-50 %)

Spindelschmierung: Fett dauergeschmiert

Kühlung: Luft

Absaugung: zentral

Nur in Verbindung mit BHX 200.

Werkzeuge sind nicht enthalten!

Enthalten im Paket 25-Spindler

4-FACH PICK-UP-WECHSLER SEITLICH FÜR HSK63

(DRILLTEQ V-500)

Automatisches Werkzeugwechselmagazin mit 4 Plätzen.

Magazinplätze: 4 Werkzeugplätze

WZ-Aufnahme: für HSK63

Anordnung: siehe Bestückungsplan

Werkzeuggewicht: max. 5 kg Gesamtgewicht

inkl. HSK-Aufnahme

WZ-Durchmesser: max. 60 mm

Werkzeugausspannlänge: max. 100 mm

Werkzeugwechselzeit: max. 12-16 Sek.

Nur in Verbindung mit BHX 200.

Enthalten im Paket 25-Spindler

ANSCHLAGZYLINDER ZUR WERKSTÜCKPOSITIONIERUNG

- 1 Anschlagzylinder zur Werkstückpositionierung

WERKSTÜCKSPANNSYSTEM

- 2 Werkstückspannzangen in X-Richtung über Zahnstange verfahrbar. Die Position der Spannzangen in Längsrichtung werden programmgesteuert automatisch eingestellt. Inklusive programmgesteuerter automatischer Werkstückdickeneinstellung der zwei Spannzangen mit einem Spannbereich von 8 mm bis 80 mm. Umgreiffunktion der Spannzangen
Die programmgesteuerte Umgreiffunktion der Spannzangen erfolgt automatisch in Abhängigkeit vom Bearbeitungsprogramm und der Werkstücklänge

1 Werkstückgegenlage mit automatischer Werkstückdickeneinstellung

WERKSTÜCK POSITIONIEREN UND FIXIEREN

WERKSTÜCKHANDLING

Zum Beschicken der Maschine werden die Werkstücke manuell an einem pneumatisch steuerbaren Anschlagzylinder im Werkstückbelegebereich positioniert. Das Entnehmen der Werkstücke geschieht manuell aus dem Werkstückentnahmebereich oder durch die Reversierfunktion wieder aus dem Werkstückbelegebereich.

Die Werkstücke müssen an der Anlegeseite eine gerade Kante zum Positionieren aufweisen. Das zu positionierende Werkstück muss immer mit der längeren Kantenseite aufgelegt werden.

Geschüsselte Bauteile ($\geq 0,3$ mm) führen zu erhöhten Fertigungstoleranzen und Verschleiß an den Werkstücktischen.

Durch den funktionsbedingten Ablauf der Maschine (das Werkstück wird während der Bearbeitung neu positioniert) sind einige hochempfindliche Oberflächenstrukturen nicht für die Maschine geeignet (z.B. hochglanzlackierte Oberflächen ohne Schutzfolie).

WERKSTÜCKBELEGE- UND -ENTNAHMEBEREICH

Mechanische Unterstützung mittels Röllchenbahn im Werkstückbelegebereich und im Werkstückentnahmebereich.

Hinweis: Ein entsprechender Sicherheitsbereich muss vor dem Belegebereich und hinter dem Entnahmebereich eingehalten werden (siehe Datenblatt).

WERKSTÜCKLÄNGE 3050 MM INKL. RÖLLCHENBAHN

Werkstücklänge min.: 200 mm

Werkstücklänge max.: 3050 mm

WERKSTÜCKBREITE

Werkstückbreite min.: 50 mm

Werkstückbreite max.: 1250 mm

Werkstückunterstützender Bereich:

Details entnehmen Sie den technischen Datenblättern.

WERKSTÜCKDICKE 8-80 MM

Werkstückdicke: min. 8 mm

max. 80 mm

Hinweis: Beim horizontalen Bohren von der Unterkante ist ein mittiges Bohren nur bis zu einer Werkstückdicke von 40 mm bzw. bis $Z=20$ zulässig.

WERKSTÜCKGEWICHT

Werkstückgewicht: max. 60 kg

ENERGIE UND VERBRAUCHSMITTEL

USV FÜR DEN PC

(UNTERBRECHUNGSFREIE STROMVERSORGUNG)

ENERGIESPARFUNKTION

- ecoPlus-Button zum Start des Stand-By- Betriebs, dieser kann während der Bearbeitung aktiviert werden. Er bewirkt nach Programmende:
- Antriebe werden leistungslos geschaltet
- Wenn die Maschine nicht produziert, wird die Steuerspannung mittels voreingestellter Zeit abgeschaltet

MASCHINE STEuern

POWERCONTROL MIT POWERTOUC

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC

Hardware:

- Bedienzentrale mit 24" Full-HD Multitouch Display im Breitbildformat
- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- Moderner Industrie-PC mit Betriebssystem Windows 10
- Backup-Manager und Speichermedium zur komfortablen Datensicherung
- USB Anschluss
- Digitale Antriebstechnik
- Dezentrales, digitales Feldbussystem
- Virenschutzsoftware

Software:

- Einheitliche HOMAG Benutzeroberfläche powerTouch
- Ergonomische Touchbedienung mit Gesten, wie z.B. Zoomen, Scrollen, Wischen
- Einfache Navigation für einheitliche, intuitive Bedienung der Maschine
- Intelligente Produktionsbereitschaftsanzeige über Ampelfunktion
- Grafische Platzbelegung
- Bahnsteuerung in allen Achsen und parallele Abläufe durch Mehrkanaltechnik
- Look-Ahead-Funktion für optimale Geschwindigkeiten an den Übergängen
- Dynamische Vorsteuerung für genaueste Konturtreue
- Grafische Werkzeugdatenbank: Softwarepaket

zur Unterstützung der im Lieferumfang aufgeführten

Homag Aggregate. Bestehend aus woodWOP Bearbeitungsmakros, NC Unterprogrammen und Verwaltung von Aggregatedaten

- Importmöglichkeit von Werkzeugdaten aus Werkzeugmessplätzen
- Integrierte Produktionsliste zur Abarbeitung von Programmlisten

Die Steuerung der Maschine ist nicht geeignet

personenbezogene Daten im Sinne der EU-DSGVO zu verarbeiten.

TAPIO READY

- Ihre HOMAG Maschine ist bereits beim Kauf vorbereitet, um sich mit tapio zu verbinden (connecten)
- Eine Funktionalität, welche Ihnen die Möglichkeit bietet, innovative digitale Produkte von tapio und tapio Partnern zu nutzen und zukunftssicher aufgestellt zu sein
- Informieren Sie sich bei Ihrem HOMAG Sales oder unter [www. tapio.one](http://www.tapio.one)
- Die Maschine wird als "tapio ready" ausgeliefert
- Bitte beachten Sie, dass einige Angebote und Services auf tapio erst genutzt werden können, wenn Sie sich hierfür registrieren, die Maschine anmelden bzw. verbinden und Services für diese freischalten.
Mehr Infos dazu unter: store.tapio.one oder von Ihrem HOMAG Vertriebsteam
- Die "tapio ready" Funktionalität bewirkt zusätzlich, dass beim Einschalten der Maschine automatisch eine Verbindung zum Vermittlungsdienst von tapio aufgenommen wird, um anhand der Maschinenummer zu überprüfen, ob die betreffende Maschine für die Nutzung über tapio freigeschaltet und berechtigt ist

NETZWERKANSCHLUSS ETHERNET CNC

- HOMAG verwendet innerhalb der Maschine oder Anlage Datennetze mit der Kennung 192.2.x.x oder 192.168.1.x.
Falls das Kundennetz ebenfalls diese Kennung verwendet, muss kundenseits ein Router zur Vermeidung von Netzwerkkonflikten bereitgestellt werden.

USB-FESTPLATTE FÜR IMAGE

Eine zusätzliche externe mobile USB-Festplatte ermöglicht die manuell durchgeführte Sicherung eines Maschinenrechner-Image und kann zum Beispiel in einem Tresor extern aufbewahrt werden. Die Festplattenspiegelung geschieht nicht automatisch, sondern ist über Menü einer Sicherungssoftware manuell anwählbar.

PC-TASTATUR: DEUTSCH

MASCHINE BEDIENEN

WOODWOP FÜR MASCHINE

- woodWOP zum grafischen, dialogorientierten Erstellen von CNC-Programmen
- Große Programmbibliothek mit Beispielprogrammen für Konturen, Korpusmöbel, Arbeitsplatten, Türen

- Kostenloser Download unter: www.homag.com
- Inklusive CAD-Plugin zum Erstellen von CAD-Konturen und zum Import von bestehenden CAD-Zeichnungen im DXF-Format

WOODWOP DXF-IMPORT BASIC (EINZELPLATZLIZENZ)

- Schnittstelle zur Übernahme von Zeichnungsdaten aus CAD-Systemen im DXF-Format
- Durch Verwendung von bestimmten Layerbezeichnungen können Bearbeitungen automatisch aus der DXF-Zeichnung erzeugt werden

MASCHINENDATEN ERFASSEN UND AUSWERTEN - MMR

MMR basic:

- Integrierte Zähler und vordefinierte Wartungsintervalle weisen den Maschinenbediener immer rechtzeitig auf durchzuführende Wartungsarbeiten hin
- Durch diese bedarfsgerechte Wartung wird die Verfügbarkeit der Maschine erhöht und Ausfallzeiten durch Störungen deutlich verringert
- Neben den Wartungsdaten werden die Anzahl der gefertigten Werkstücke und die Gesamtlaufzeiten erfasst
- Somit stehen ständig Informationen zur Produktivität zur Verfügung

WERKSTÜCKLÄNGENABHÄNGIGE BEARBEITUNG IN

X-RICHTUNG

Funktionsbeschreibung:

Bohr- und/oder Fräsbearbeitungen können im woodWOP abhängig von der Werkstücklänge programmiert werden. Der gemessene Differenzbetrag wird mit dem programmierten Sollwert automatisch verrechnet.

WOODWOP KOMPONENTE LAMELLO P-SYSTEME

- Variables woodWOP Sondermakro zum Einfräsen des Lamello-Verbinders Clamex-P und Tenso-P
 - Die Komponente beinhaltet die Fräsung des Verbinders sowie die Bohrung für die Spannschraube
 - Die Bearbeitungen können unter beliebigen Schwenkwinkel und Drehwinkel mit einem geeigneten Scheibenfräser in der XY-Ebene am Werkstück angebracht werden (unter Berücksichtigung der Schwenkbereiche des Aggregats oder der Spindel)
 - Die Bearbeitungen können mit einem geeigneten Schaftfräser unter Schwenkwinkel $A=0^\circ$ (vertikal) und $A=90^\circ$ (horizontal) mit einer 5-Achs Spindel in das Werkstück eingebracht werden
 - Konstruktive Änderungen des Clamex/Tenso-Verbinders müssen im Programm kundenseitig angepasst werden
 - Inklusive Dokumentation
- Lamello unterstützt den Einsatz des P-Systems auf Ihrer Maschine mit Beratung und einem Starterpaket an Verbindern. Kontaktieren Sie dafür Lamello mit dem Auszug aus Ihrer Auftragsbestätigung unter Lamello-on-Homag@lamello.com

BARCODELESESYSTEM BASIC

Ermöglicht die Vorgabe der Produktionsreihenfolge durch das manuelle Einlesen von 1D+2DCodes

- woodScan zur Vorbereitung der Steuerung für die automatische Übernahme des Barcodes vom Barcodeleser
- Inkl. Montage, Inbetriebnahme und Funktionstest bei Homag
- Die Verbindung des Barcodelesers mit der Steuerung erfolgt über eine separate Schnittstelle
- Einfache grafische Zuweisung der Barcodeinformationen an die Maschinensteuerung, wenn der Barcode alle zur Fertigung notwendigen Daten enthält
- Bei mehreren Durchläufen ist für jeden Durchgang ein separates Barcode-Etikett notwendig
- Kein Referenznummernbetrieb
- Keine Datenbankanbindung
- Qualität des Barcodes muss nach dem Druck ISO/IEC 15415/15416 entsprechen
- Druck generell auf Papier, Barcodeleser hands-free
- 2 kabellose Handschuhs Scanner der Fa. ProGlove in Industrieausführung, Basisstation ohne Ladefunktion, internem Decoder, externer

Ladestation und 2 Handschlaufen für
Rechtshänder in Größe L mit integriertem Auslöser

- Qualität des Barcodes muss nach dem Druck
ISO/IEC 15415/15416 entsprechen
- Druck generell auf Papier

ANBINDUNG AN HORATEC

Horatec schreibt eine Datei auf dem Maschinen
PC mit dem Inhalt des MPR Programms und Modus.
Pfad auf dem Maschinen PC:
D:\ww4\A1\tmp\Barcode.txt
WoodScan verarbeitet den Inhalt der Datei und
löscht diese anschließend.

WOODWOP OFFICE BASIC (EINZELPLATZLIZENZ)

Es beinhaltet folgende Funktionen:

woodWOP

- Komfortable, vollständig menügeführte Bedienoberfläche
- 3D-Ansicht von Werkstück, Bearbeitungen, Konsolen und Spannmitteln
- Konturerzeugung über eine integrierte Konturzugprogrammierung
- Vordefinierte Bearbeitungsmakros zum Fräsen Sägen und Bohren
- Maßeingaben als absolute Werte oder als Variablen
- Interaktives Setzen von Bohrungen und Konturlinien mit der Maus
- Inklusive CAD-Plugin zum Erstellen von CADKonturen
- Inklusive automatischem Saugervorschlag mit 3D-Ansicht
- Inklusive Gravieren von einlinigen (single line fonts) und doppelinigen Schriften (outline fonts)
- Inklusive Restflächenzerkleinerung zur automatischen Erkennung der Restflächen zwischen einem Werkstück und dem Rohteil und Generierung der Fräsbahnen Postprozessor und Werkzeugdatenbankeditor
- Erzeugung von Programmen in DIN 66025
- Verwalten von Werkzeugen und Werkzeugdaten
- Einfaches Anlegen von eigenen Profilwerkzeugen inkl. 3D-Werkzeuggenerator

WOODWOP DXF-IMPORT BASIC (EINZELPLATZLIZENZ)

- Schnittstelle zur Übernahme von Zeichnungsdaten aus CAD-Systemen im DXF-Format
- Durch Verwendung von bestimmten Layerbezeichnungen können Bearbeitungen automatisch aus der DXF-Zeichnung erzeugt werden

WOODWOP DXF-IMPORT BASIC (WEITERE LIZENZ)

SOFTWARE SYSTEMVORAUSSETZUNGEN UND HINWEISE

Systemvoraussetzungen für kundenseitigen PC

- Betriebssystem: Windows 7, 8, 10 Bei PC87: 64-Bit-System erforderlich
- Prozessor: Dual Core (empfohlen Quad Core)
- Hauptspeicher: mindestens 2 GB RAM
- Grafikkarte: mindestens 1 GB Speicher und OpenGL 3.3 Unterstützung
- Bei Verwendung von Intel Onboard Grafikkarten mindestens GMA X4500, besser Intel HD Grafik

Hinweise zu Softwarelizenzen

- Die HOMAG Software ist lizenzgeschützt
- Auf einem Maschinenrechner sind ausschließlich Einzelplatzlizenzen lauffähig
- Auf einem AV-Rechner sind alle Softwareprodukte entweder durch Einzelplatzlizenzen oder Floatinglizenzen (Netzwerklicenzen) geschützt
- Einzelplatzlizenzen sind an einen Rechner gebunden
- Mit einer Floatinglizenz kann die Software an mehreren Arbeitsplätzen verwendet werden. Es können maximal so viele Benutzer die Software zur selben Zeit nutzen wie Lizenzen vorhanden sind. Alle Arbeitsplätze müssen im Kundennetz eingebunden sein.
- Eine Installation mit Einzelplatzlizenzen und Floatinglizenzen unterschiedlicher Produkte ist möglich, solange dieser Rechner nicht selber als Server für Floatinglizenzen konfiguriert ist

Hinweise zur Installation

- Die Installation der Software bzw. Einbindung der Maschine in das Kundennetzwerk erfolgt durch den Kunden selbst oder optional mit Unterstützung durch unseren Software Support (kostenpflichtig)
- Bei Einsatz von Floatinglizenzen wird die Lizenzverwaltung (Lizenzserver)

- auf einem Rechner oder Server im Kundennetz installiert.
Der Lizenzserver kann auch auf einem Terminal Server installiert werden.
- Die Installation der Anwendungssoftware auf einem Terminal Server wird nicht unterstützt
 - Wird der Lizenzserver auf einem virtuellen Server installiert oder soll die Anwendungs-Software in einer virtuellen Umgebung betrieben werden, werden Floatinglizenzen benötigt
 - Das Produkt muss nach der Installation aktiviert werden.
- Aktivierung unter <https://eparts.homag.de>

BEDIENER SCHÜTZEN

CE SICHERHEITS- UND SCHUTZEINRICHTUNG

- EG-Konformität (CE) nach aktuell gültiger Maschinenrichtlinie für Einzelmaschinenbetrieb

DOKUMENTIEREN

SPRACHAUSWAHL DEUTSCH

- für Betriebsanleitungen und Bildschirmbedientexte für Maschinenführer in Deutsch

ÄNDERUNG

DOKUMENTATION AUF DATENTRÄGER

(Datenformat PDF)

- Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen
- Ersatzteile-Bezeichnungen
- Stromlaufpläne

DOKUMENTATION AUF PAPIER

(Ordner, Papier DIN A4)

- Betriebsanleitungen bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen

STANDARDPROGRAMM EINFAHREN

- Die Maschine wird mit HOMAG-Standardprogramm eingefahren und ausgeliefert

SERVICEREMOTE

serviceRemote – Die TeleService-Lösung der Zukunft.

Die HOMAG Service-Experten stehen Ihnen, wie gewohnt, weiterhin bei allen Fragen rund um die Maschinentechnik über die ServiceBoard App, per Telefon oder E-Mail zur Seite. Mit serviceRemote profitieren Sie nun von einer noch schnelleren und zukunftsicheren Technologie für die Ferndiagnose.

Bitte stellen Sie ihrerseits eine Internetverbindung sowie den Zugang zu „Port 443 HTTPS“ bereit.

Die Einrichtung der serviceRemote-Verbindung erfolgt in Ihrem tapio Account unter my.tapio.one, indem Sie Ihrer Maschine die automatisch bereitgestellte serviceRemote-Lizenz zuweisen. Bitte beachten Sie, dass die Ferndiagnose nur dann durchgeführt werden kann, wenn die Lizenz Ihrer Maschine im Vorfeld zugewiesen wurde. Den vollen Funktionsumfang erhalten Sie, wenn Ihre Maschine mit tapio verbunden ist (Status: tapio-connected).