



**Homag zeigt Profil:**

# **Homag Optimat Doppelendprofiler**

**Doppelseitige Formatbearbeitungsmaschinen für perfektes Formatieren und Kantenbearbeiten**



Für wirtschaftliches und exaktes Formatieren und Kantenbearbeiten:

# Homag Optimat Doppelendprofiler



Die links und auf der Titelseite abgebildeten Platten und Profile zeigen einen kleinen Querschnitt der vielfältigen Bearbeitungsmöglichkeiten, die Ihnen der Optimat Doppelendprofiler bietet. Diese und viele weiteren Bearbeitungen von Plattenkanten können Sie wirtschaftlich, schnell und zuverlässig in Homag-Qualität durchführen.

**Materialien und Maße:** Mit dem Optimat Doppelendprofiler können Sie plattenförmige Werkstücke formatieren und vierseitig profilieren, fälzen und nuten:

Mit vielen tausend Formatbearbeitungs- und Kantenanleimmaschinen wurde Homag in mehr als 25 Jahren weltweit zum bedeutendsten Hersteller von Maschinen für die Plattenmöbelindustrie. Die neueste Entwicklung ist die Baureihe Homag Optimat, die sich durch drei markante Eigenschaften auszeichnet:

**Kurze Lieferzeiten durch die Serienproduktion der Grundmaschinen.**

Je nach Typ können Sie einen Optimat Doppelendprofiler ab Lager oder aus der laufenden Serie erhalten.

**Günstige Preisgestaltung durch ein standardisiertes Baukasten-System.**

Mit zwei Grundmaschinen und zahlreichen bewährten Aggregaten können Sie die meisten Format-, Profil-, Nut- und Falzarbeiten durchführen.

**Hohe Arbeitsleistung und optimale Verarbeitungsqualität durch die zuverlässige Homag-Spitzentechnologie.**

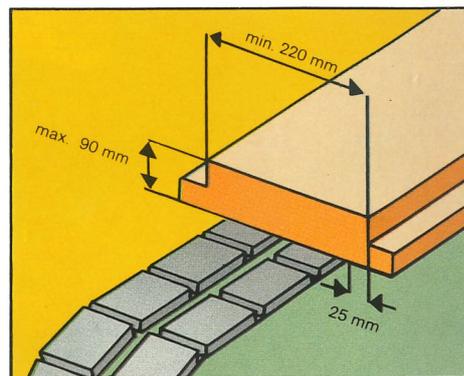
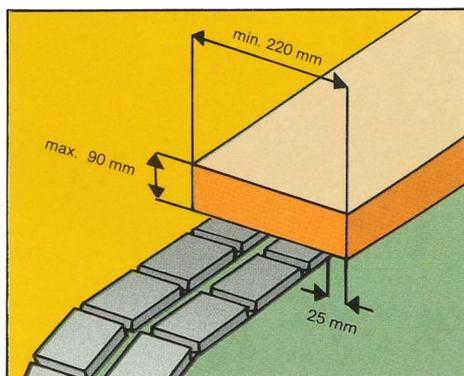
Vom exakten, winkelgerechten Formatieren plattenförmiger Werkstücke bis zum Profilieren, Nut-, Falz- und Einsatzfräsen steht Ihnen die gesamte Palette praxisgerechter Bearbeitungsstufen in gewohnter Homag-Qualität zur Verfügung.

## Charakteristik der Grundmaschine

**Optimale Werkstückführung:** 80 mm breite, stabile Kettenbahnen. Stufenlos regelbarer Vorschub von 10 bis 40 m/min. Motorisch höhenverstellbarer angetriebener Oberdruck. Motorische Breitenverstellung.

**Bedienungs- und wartungsfreundliche Konzeption:** In der Schaltschranktür befindet sich das übersichtliche Bedienfeld mit Ein-/Aus-Schalter, Störlampen und Notstoppschalter. Über ein weiteres Bedienfeld an der Maschine regeln Sie allgemeine Funktionen wie Vorschubstart und -stop, die zentrale motorische Höhen- und Breitenverstellung sowie weitere Positionierungen. Wartungsfreundlicher Aufbau der gesamten Maschine.

**Schaltschrank:** Die Elektrosteuerung ist in einem separaten Schaltschrank untergebracht und entspricht den jeweiligen nationalen Richtlinien.



## Lärmschutz auf Wunsch

Alle Maschinen der Baureihe Homag Optimat können Sie wahlweise mit oder ohne Lärmschutzverkleidung erhalten.

**Mit Einzelabsaugung ohne Lärmschutzverkleidung:** Die preisgünstige Lösung.

**Mit Lärmschutzverkleidung und Einzelabsaugung:** Diese etwas teurere Lösung

bietet Ihnen wesentliche Vorteile:

- Optimaler Lärmschutz
- Optimale Sicherheit für das Bedienpersonal
- Je Maschinenseite nur ein zentraler Absaugstutzen
- Beleuchtung in der Kabine
- Sichtfenster zur Beobachtung der laufenden Aggregate



# Das Homag-Vorschubsystem

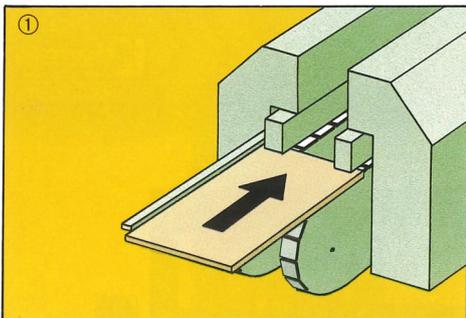
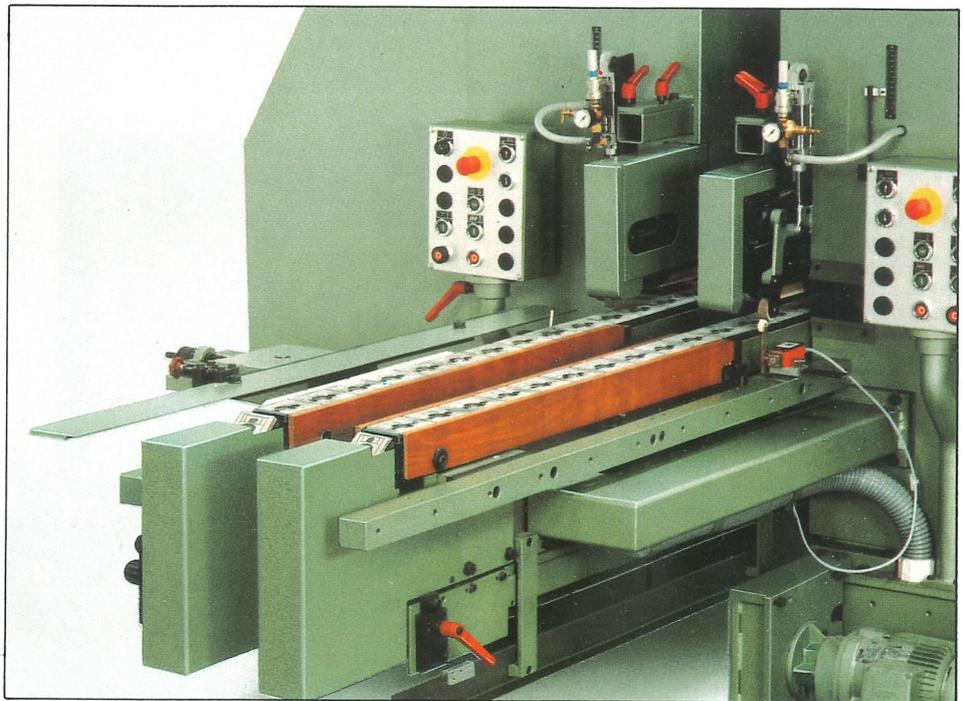
Das genaue, winkeltreue Formieren und Erzielen einer optimalen Oberflächenqualität beim Sägen und Fräsen der Werkstückkanten sowie die extremen Belastungen im täglichen Einsatz setzen ein exaktes und sehr robustes Vorschubsystem voraus. Tausende von gelieferten Maschinen und viele Kilometer ständig im Einsatz stehender Transportketten beweisen die hohe Qualität des Homag-Vorschubsystems.

Die gegen seitliches Verschieben in Rundführungen laufenden Elemente der Blockgliederkette – mit einer Teilung von 100 mm – sind präzise und in engen Toleranzen gefertigt. Sie garantieren damit parallele Kanten und genaue Winkelschnitte.

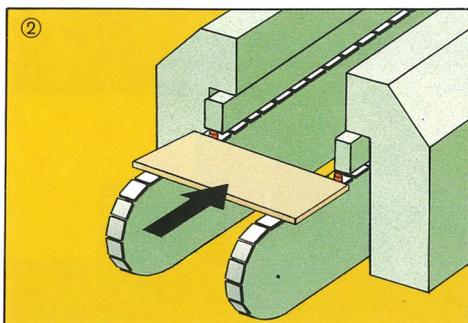
Der Belag der Transportketten besteht aus Kunststoff mit Gummieinlagen, damit die empfindlichen Oberflächen Ihrer Werkstücke nicht beschädigt werden können.

Der stabile Oberdruck sorgt für eine feste Werkstückauflage auf der Transportkette und sichert das Werkstück gegen seitliches Verschieben.

Im Abstand von 1000 mm befinden sich in der Transportkette mitlaufende Anschlagnocken, hinter die das Werkstück zum winkeltreuen Querschnitt gelegt wird. Diese Nocken können in die Transportkette versenkt werden, um beim Bearbeiten der Längskanten die Werkstückoberflächen nicht zu beschädigen.



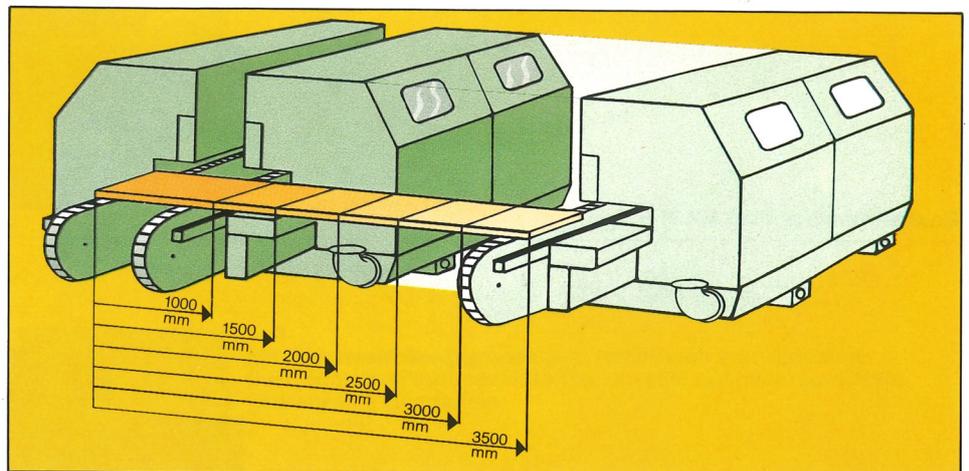
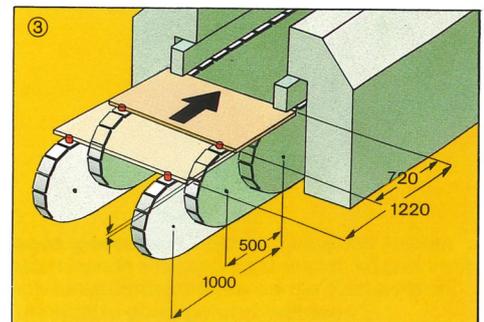
In der Normalausführung – Bild 1 – werden Werkstücke meist nur in Längsrichtung bearbeitet (Maschine I in Fertigungsstraßen).



Wenn Sie Werkstücke quer bearbeiten möchten, müssen diese hinter die Anschlagnocken gelegt werden, damit die Werkstücke winkeltreue durch die Maschine transportiert werden – Bild 2.

## Kettenbahnverlängerungen

Für universellen Einsatz, also Längs- und Querbearbeitung der Werkstücke auf der gleichen Maschine oder nur für die Querbearbeitung – Bild 3 – (Maschine II in Fertigungsstraßen) wird die Kettenbahn verlängert. Die Werkstücke werden vor die Anschlagnocken gelegt und damit absolut winkeltreue formatiert. Bis zu einer Werkstücklänge von max. 720 mm reicht die Kettenbahnverlängerung um 500 mm aus. Für Werkstücke bis max. 1220 mm Länge wird die Kettenbahn um 1000 mm verlängert.



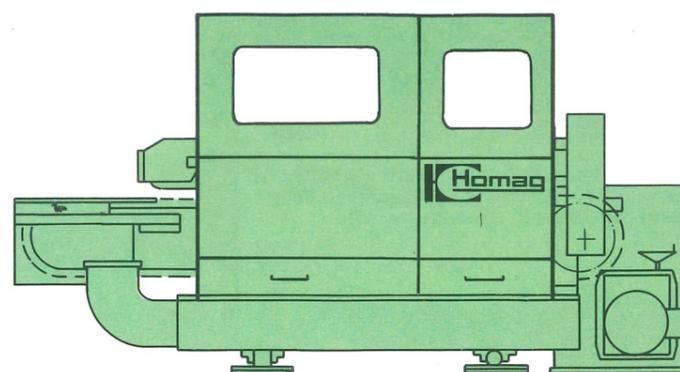
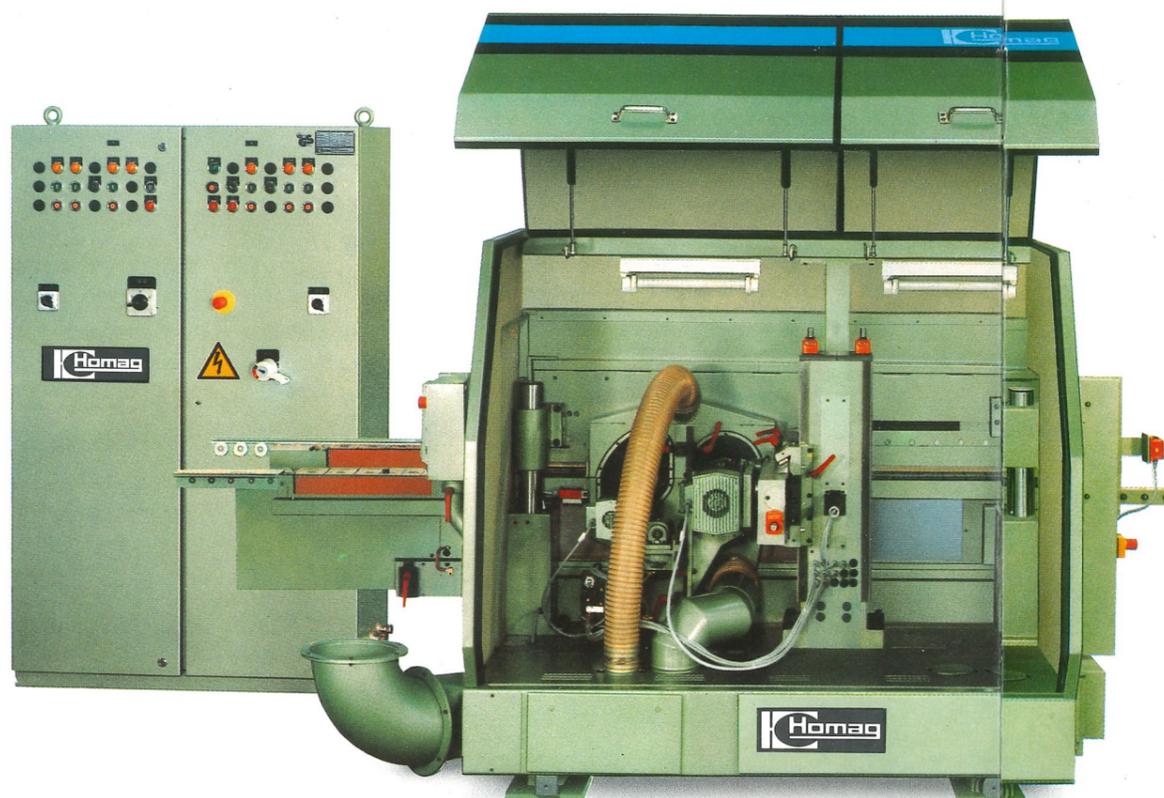
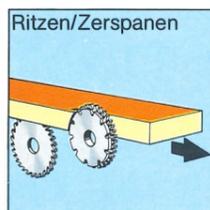
## Arbeitsbreiten

Die Homag Optimaten FLO 62 und FLO 63 sind mit den Arbeitsbreiten von 1000 mm in Stufen von 500 mm bis 3500 mm steigend

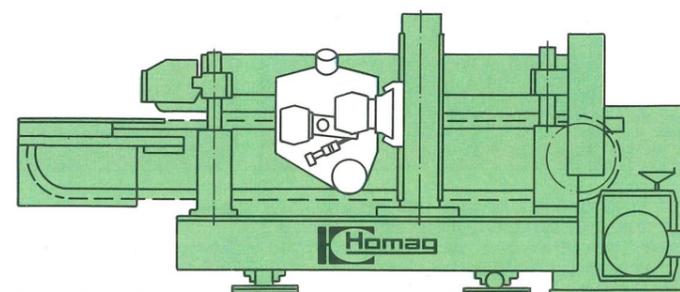
lieferbar. Um ein Durchhängen breiter Werkstücke zwischen den Transportketten zu vermeiden, wird bei den Arbeitsbreiten 2500 mm, 3000 mm und 3500 mm serienmäßig eine Mittelunterstützung mitgeliefert.

# Doppelendprofiler Optimat FLO 62

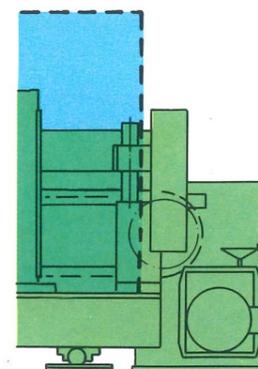
Doppelseitige Formatbearbeitungsmaschine mit einem Grundaggregat und einem freien Platz. Mit oder ohne Lärmschutzverkleidung. Zum exakten, vierseitigen, winkeltreuen und ausrißfreien Formatieren von plattenförmigen Werkstücken ist der Optimat FLO 62 in der Grundversion an den Ständervorderseiten mit Ritz- und Zerspaneraggregaten ausgerüstet. 3 Bearbeitungsaggregate stehen wahlweise zum Bestücken der Rückseite des Maschinenständers zur Verfügung, um damit Profil-, Nut-, Falz- und Einsatzfräsarbeiten durchzuführen zu können.



Bestellnummer FLO 62 M -



Bestellnummer FLO 62 -

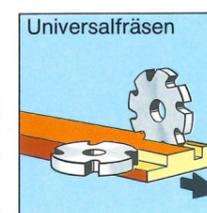
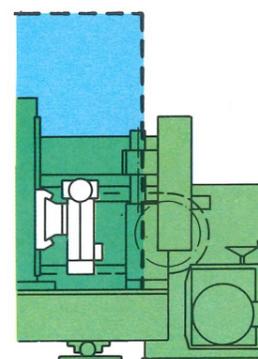


### Wichtig für Ihre Bestellung:

Wie Sie auf dieser Doppelseite sehen, setzt sich jede Bestellnummer aus 2 Teilen zusammen: Die Nummer der Grundmaschine (linke Seite) und das gewünschte Zusatzaggregat (rechte Seite). Bitte vergessen Sie bei der Bestellung auch nicht das „M“ für die Lärmschutzverkleidung, die Arbeitsbreite der Maschine, eventuell benötigte Kettenbahnverlängerungen und gewünschte Zusatzeinrichtungen anzugeben.

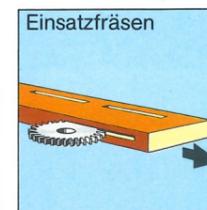
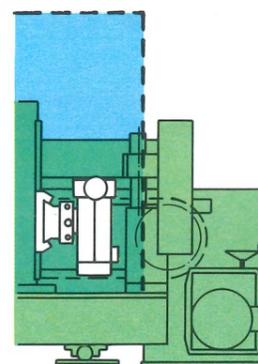
- 0

Mit **freiem Platz** an der Ständerrückseite, damit zu einem späteren Zeitpunkt ein Aggregat Ihrer Wahl aufgebaut werden kann.



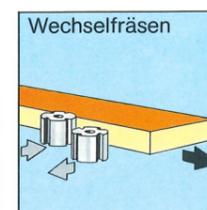
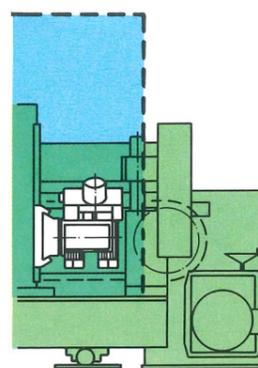
- 1

Mit **Standardfräsaggregat fest**, 180° schwenkbar, zum Fräsen von durchgehenden Profilen, Nuten, Fälzen oder ähnlichen Arbeiten an den Plattenkanten sowie den Plattenober- und -unterseiten.



- 2

Mit **Standardfräsaggregat gesteuert**, 180° schwenkbar. Neben allen Arbeiten, die das feststehende Fräsaggregat leistet, können mit diesem Aggregat zusätzlich Einsatzfräsarbeiten an der Plattenkante sowie an der Ober- und Unterseite durchgeführt werden.

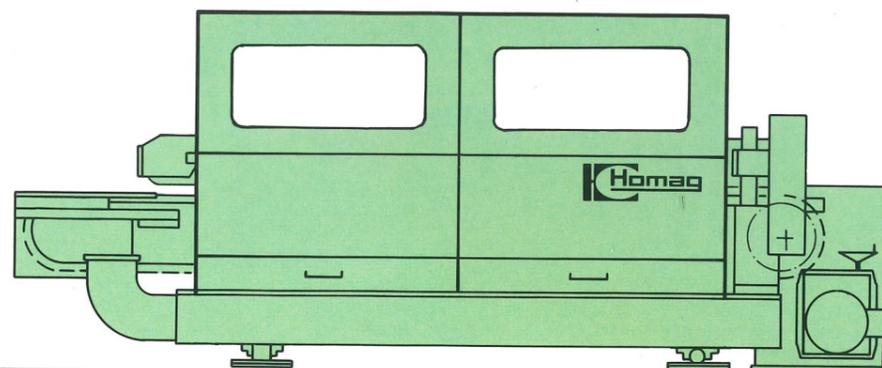
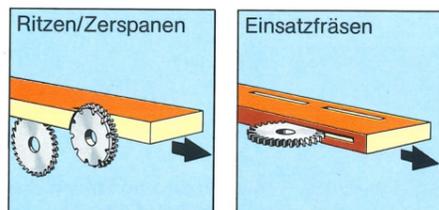
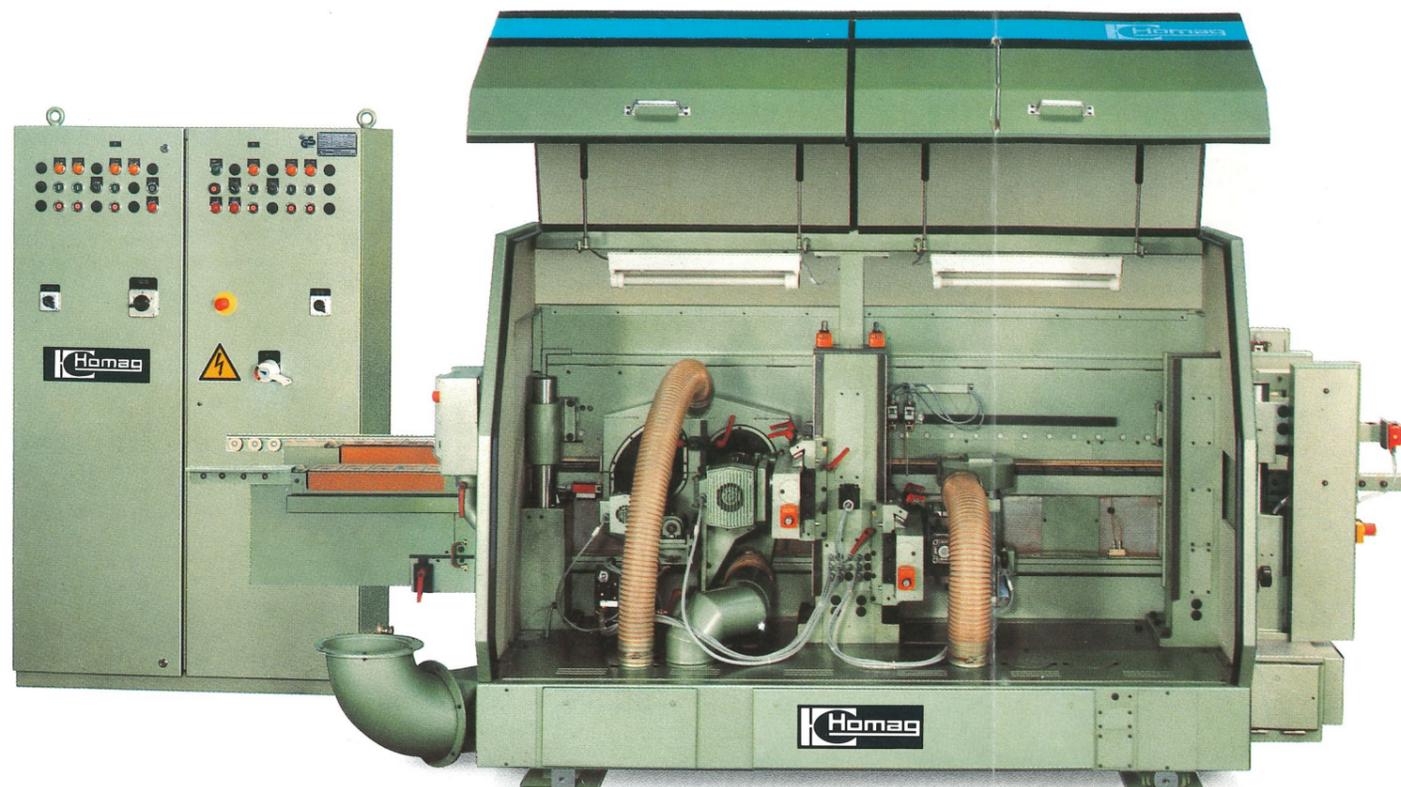


- 3

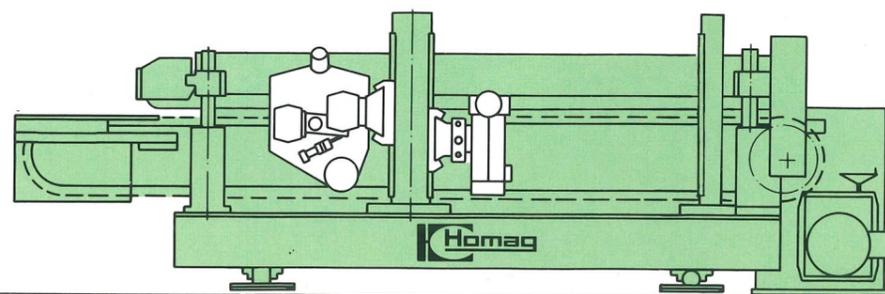
Mit **Wechselfräsaggregat** zum Nachfräsen von kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffen, um eine optimale, ausrißfreie Plattenkante zu erhalten.

# Doppelendprofiler Optimat FLO 63

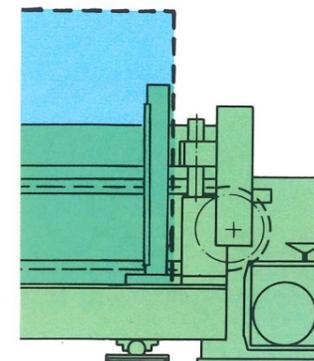
Doppelseitige Formatbearbeitungsmaschine mit zwei Grundaggregaten und einem freien Platz. Mit oder ohne Lärmschutzverkleidung. Zum exakten, vierseitigen, winkeltreuen und ausrißfreien Formatieren von plattenförmigen Werkstücken, einschließlich Profilieren, Nut-, Falz- und Einsatzfräsen. Der Optimat FLO 63 wird serienmäßig mit einem Ritz- und Zerspaneraggregat und einem steuerbaren Fräsaggregat geliefert. Auf dem freien Platz können Sie ein weiteres von 2 Bearbeitungsaggregaten aufbauen.



Bestellnummer FLO 63 M -



Bestellnummer FLO 63 -

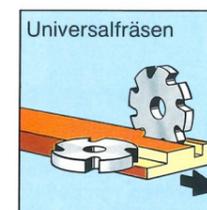


### Wichtig für Ihre Bestellung:

Wie Sie auf dieser Doppelseite sehen, setzt sich jede Bestellnummer aus 2 Teilen zusammen: Die Nummer der Grundmaschine (linke Seite) und das gewünschte Zusatzaggregat (rechte Seite). Bitte vergessen Sie bei der Bestellung auch nicht das „M“ für die Lärmschutzverkleidung, die Arbeitsbreite der Maschine, eventuell benötigte Kettenbahnverlängerungen und gewünschte Zusatzaggregate anzugeben.

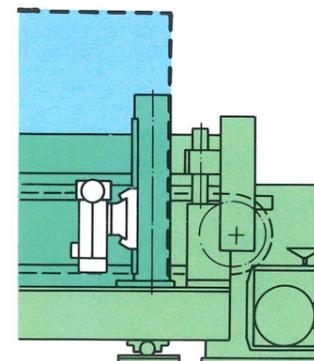
- 0

Mit **freiem Platz** an der Vorderseite des 2. Maschinenständers, damit zu einem späteren Zeitpunkt ein Aggregat Ihrer Wahl aufgebaut werden kann.



- 1

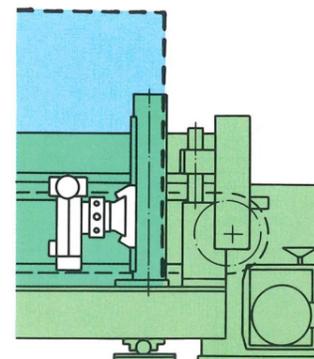
Mit **Standardfräsaggregat fest**, 180° schwenkbar, zum Fräsen von durchgehenden Profilen, Nuten, Fäzen oder ähnlichen Arbeiten an den Plattenkanten sowie den Plattenober- und -unterseiten.



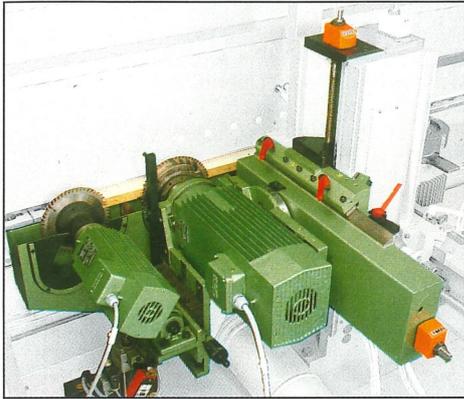
Einsatzfräsen

- 2

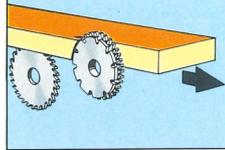
Mit **Standardfräsaggregat gesteuert**, 180° schwenkbar. Neben allen Arbeiten, die das feststehende Fräsaggregat leistet, können mit diesem Aggregat zusätzlich Einsatzfräsarbeiten an der Plattenkante sowie an der Ober- und Unterseite durchgeführt werden. In Verbindung mit dem bereits in der Grundausrüstung der Maschine enthaltenen steuerbaren Fräsaggregat können Sie bei dieser Aggregatanordnung alle Wechselfräsarbeiten (1x Gegen- und 1x Gleichlauf) wie Fügen und Profilieren durchführen und erhalten damit ausrißfreie Werkstück-Endkanten.



# Bearbeitungsaggregate



Ritzen/Zerspanen

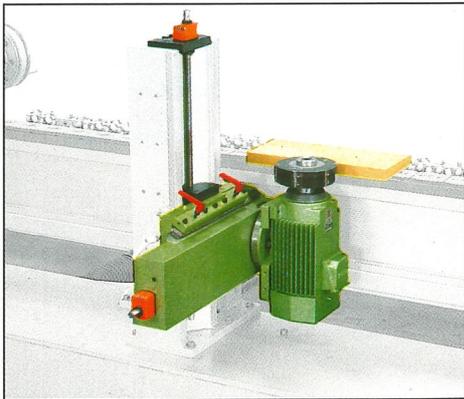


## Ritzen/Zerspanen

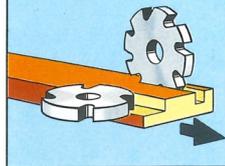
Formatbearbeitungseinheit zum ausrißfreien Bearbeiten von furnier- und kunststoffbeschichteten Plattenmaterialien. Ritzen von unten im Gleichlauf durch elektro-pneumatische Steuereinheit. Die Ritzsäge wird an der Werkstückhinterkante wieder hochgesteuert, wodurch Ausrisse bei bereits angeleimten Querkanten vermieden werden. Zum Bearbeiten schräger Kanten kann die komplette Einheit geschwenkt werden; der Winkel hängt vom gewählten Werkstücküberstand ab.

Ritzaggregat: Leistung 1,5 kW, 100 Hz, Motorwelle  $\varnothing$  30 mm, Drehzahl 6000 U/min.

Zerspaneraggregat: Leistung 4,5 kW, 100 Hz, Motorwelle  $\varnothing$  35 mm, Drehzahl 6000 U/min, 15° schwenkbar bei 60 mm Werkstücküberstand, Kreuzsupport.



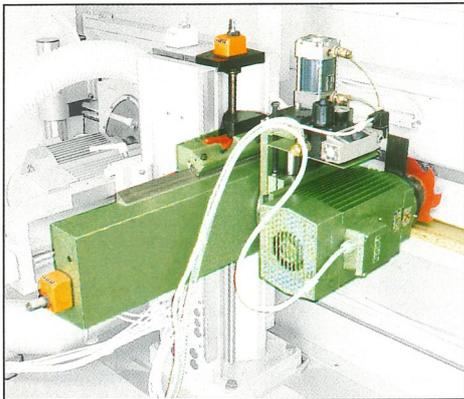
Universalfräsen



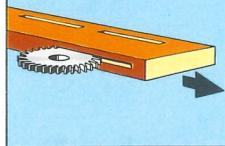
## 1 – Standardfräsaggregat „fest“

Formatbearbeitungsaggregat zum Nuten, Fälen und Profilieren an den Ober- und Unterseiten bei furnier- und kunststoffbeschichteten Plattenmaterialien sowie zum Bearbeiten von Massivholzteilen und Herstellen von Federn an Plattenkanten. Der Motor ist bis 180° schwenkbar zur wahlweisen horizontalen und vertikalen Bearbeitung. Ein Wendeschalter für den Drehrichtungswechsel gehört zur Grundausstattung.

Leistung: 4,5 kW, 100 Hz, Motorwelle  $\varnothing$  35 mm, Drehzahl 6000 U/min, max. Werkzeug- $\varnothing$  200 mm, Kreuzsupport.



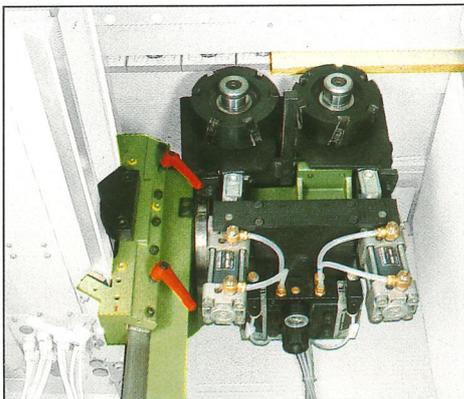
Einsatzfräsen



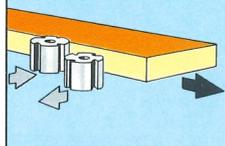
## 2 – Standardfräsaggregat „gesteuert“

Formatbearbeitungsaggregat mit elektro-pneumatischer Steuerung und Zwischensupport zum Einsatzfräsen von Nuten und Fälen an der Plattenkante und -oberseite sowie allen anderen Arbeiten, die das feststehende Fräsaggregat leistet. Schwenkbereich bis 90° möglich.

Leistung: 4,5 kW, 100 Hz, Motorwelle  $\varnothing$  35 mm, Drehzahl 6000 U/min, max. Werkzeug- $\varnothing$  200 mm, Kreuzsupport, Zwischensupport mit Rundführungen.



Wechselfräsen



## 3 – Wechselfräsaggregat

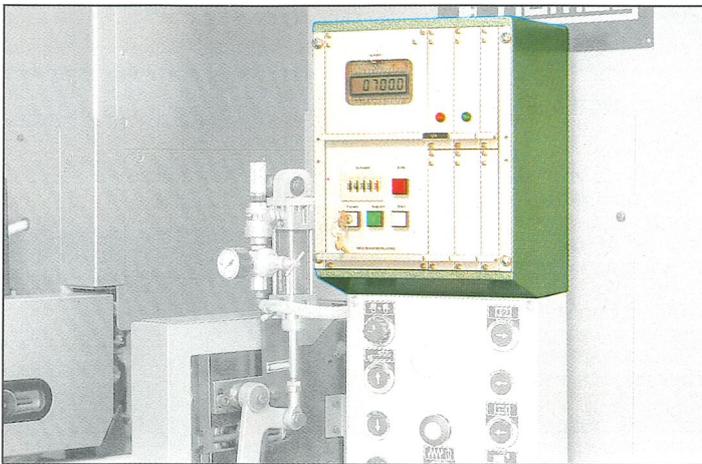
Formatbearbeitungsaggregat zum Nachfräsen kunststoffbeschichteter Plattenkanten. Der erste Motor schneidet im Gegenlauf gegen die Werkstückquerkante. Kurz vor der Werkstückhinterkante steuert dieser Motor mit Hilfe einer elektro-pneumatischen Steuereinheit aus. Während des Aussteuerns von Motor 1 setzt Motor 2 vor der Werkstückhinterkante ein und schneidet im Gleichlauf ebenfalls gegen die Querkante. Dadurch wird ein ausrißfreies Bearbeiten an den Längs- und Querkanten garantiert. Zum Bearbeiten schräger Kanten kann die komplette Einheit geschwenkt werden; der Winkel hängt vom gewählten Werkstücküberstand ab.

Leistung: 2 x 1,5 kW, 100 Hz, Motorwelle  $\varnothing$  30 mm, Drehzahl 6000 U/min, Werkzeug- $\varnothing$  150 mm, Kreuzsupport.

## Zusatzeinrichtungen

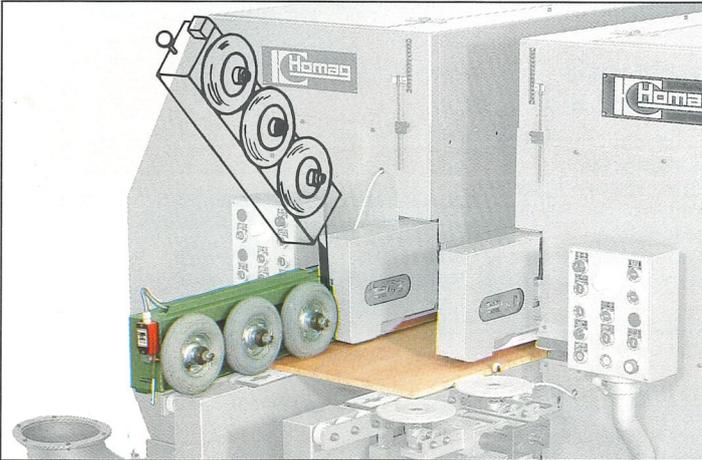
Jeder Homag Optimat Doppelendprofiler FLO ist auf Leistung und optimale Qualität ausgelegt. Je nach Einsatzbereich und Bearbeitungsaufgabe können Sie Ihren Optimat mit den gewünschten Bearbeitungsaggregaten nach Maß planen (siehe linke Seite). Darüberhinaus aber gibt es noch eine Reihe bewährter Zusatzeinrichtungen, mit denen Sie eine ganz individuelle Maschine zusammenstellen können.

Mit diesen Zusatzeinrichtungen erreichen Sie eine Steigerung der Leistung, einen höheren Bedienungskomfort, eine Zeitersparnis bei der Breitenverstellung und ein vereinfachtes Einlegen der Werkstücke bei präziser Werkstückführung. Vor allem, wenn Sie Ihren Optimat in Maschinenstraßen einsetzen und mit Transporteinrichtungen verknüpfen wollen, sind Zusatzeinrichtungen am Ein- und Auslauf des Optimats erforderlich.



### Elektronische Breitenverstellung

Diese Zusatzeinrichtung bietet einen besonderen Bedienungskomfort: Der Maschinenbediener gibt die gewünschte Werkstückbreite oder -länge einfach über Tippschalter ein und kann sich dann anderen Arbeiten widmen. Während dieser Zeit läuft die Maschine im Eilgang (1300 mm/min.) auf eine angenäherte Position und anschließend im Kriechgang (25 mm/min.) exakt auf den eingegebenen und ablesbaren Sollwert.

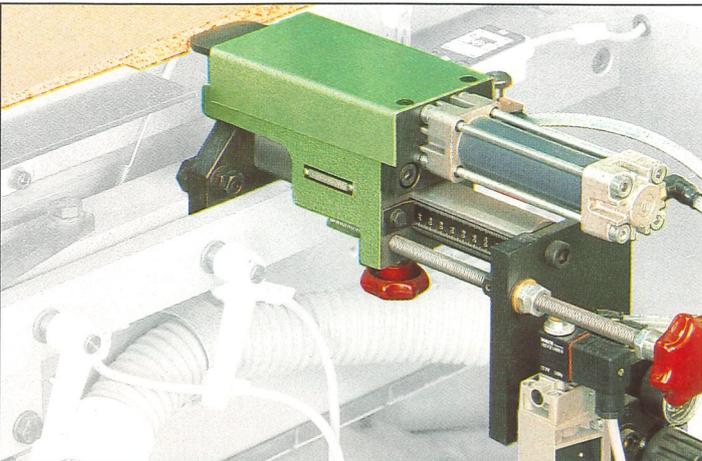


### Einzugsvorrichtung hochklappbar

Die Einzugsvorrichtung wird bei der Längskantenbearbeitung eingesetzt, wie es das Bild zeigt. Vor dem Oberdruck der Maschine sind 3 angetriebene Druckrollen angebracht, die das Werkstück gegen das Einlauflineal der Maschine führen.

Einsatz der Einzugsvorrichtung:

- Bei Einzelmaschinen wird die Einzugsvorrichtung im 1. Durchlauf für die Längsbearbeitung der Werkstücke eingesetzt. Beim 2. Durchlauf der Werkstücke für die Querbearbeitung wird die Einzugsvorrichtung hochgeklappt.
- In Maschinenstraßen findet die Einzugsvorrichtung nur auf der Maschine I für die Längsbearbeitung Verwendung.



### Ausrichtstation

Erfolgt die Übernahme der Werkstücke aus einer Winkelübergabe in 2 Ebenen, wird diese Einrichtung benötigt.

Die Ausrichtstation ist serienmäßig in folgenden Einrichtungen enthalten und braucht nicht gesondert bestellt werden:

- Werkstück-Übernahmeeinrichtung
- Zwischenmagazin mit Handbeschickung
- Zwischenmagazin mit Winkelübergabe TW 10

## Werkstück-Übernahmeeinrichtung

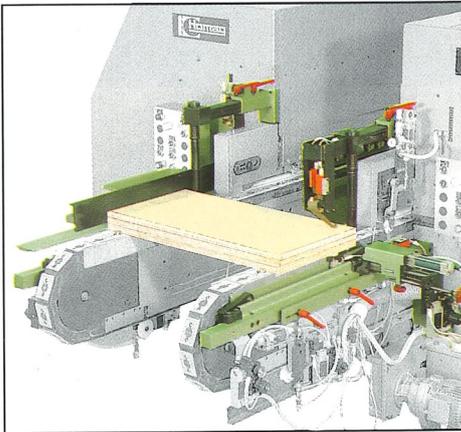
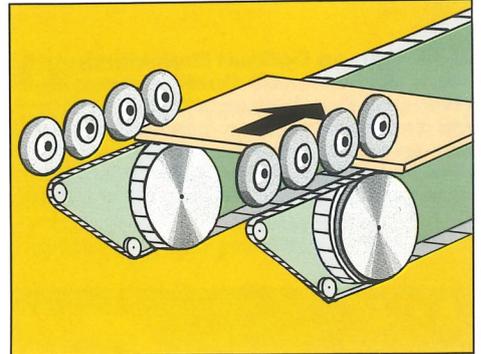
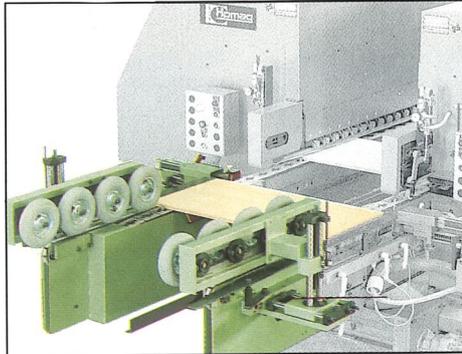
Diese Zusatzeinrichtung übernimmt die Werkstücke von Transporteinrichtungen, die dem Doppelendprofil vorgelagert sind. Die angetriebene Kette der Werkstück-Übernahmeeinrichtung transportiert das Werkstück auf gefederte Schienen, die beidseitig über die Kettenbahn des Doppelendprofilers vorstehen. Das Werkstück wird pneumatisch so ausgerichtet, daß das überstehende Material von den nachfolgenden Zerspanungswerkzeugen besäumt werden kann. Die so ausgerichteten Werkstücke werden von den Kettenbahnnocken des Doppelendprofilers mitgenommen und rechtwinklig durch die Maschine transportiert. Die beidseitig angeordneten je 4 Oberdruckrollen tragen für den sicheren Einlauf langer, durchhängender Werkstücke Sorge.

Einsatzmöglichkeiten:

- Nach Drehvorrichtungen, wenn das Werkstück aus der Maschine I (Längsbearbeitung) übernommen wird.
- Übernahme erfolgt von einer Winkelübergabe aus der Maschine I, wenn die

Arbeitshöhe (Kettenbahn) beider Maschinen gleich ist = Übernahme in einer Ebene.

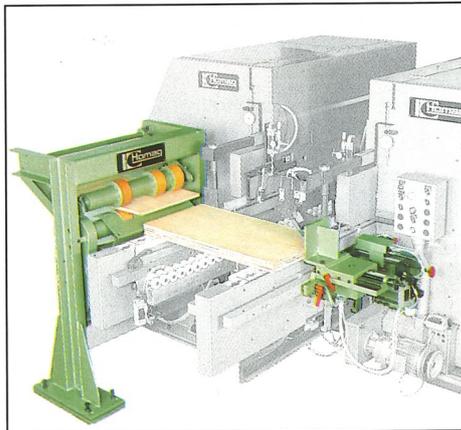
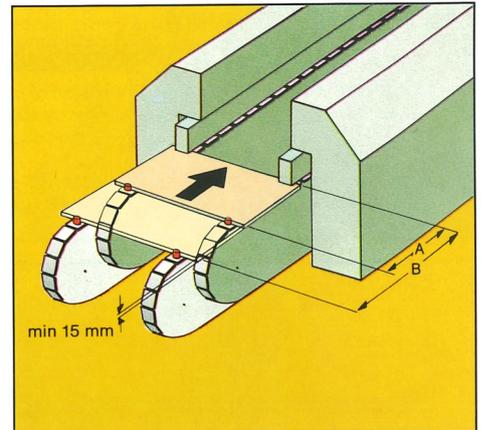
- Eingabe der Werkstücke erfolgt über eine vorgelagerte Beschickungseinrichtung.



## Zwischenmagazin mit Handbeschickung

Wird bei der Querbearbeitung von Werkstücken mit unempfindlicher Oberfläche bei manueller Eingabe eine kontinuierliche Beschickung des Doppelendprofilers gewünscht, wird diese Einrichtung erforderlich. Ihre Funktion:

- Werkstücke werden manuell auf Schienen gestapelt, deren Oberkante etwas oberhalb der Kettenbahn des Doppelendprofilers liegt, und an den links sichtbaren Anschlag geschoben.
- Der rechtsseitig angeordnete Ausrichtzylinder bringt die Werkstücke in Position.
- Die Nocken der Kettenbahn transportieren das Werkstück zur Bearbeitung durch den Doppelendprofil.



## Zwischenmagazin mit Winkelübergabe TW 10

Werkstücke mit unempfindlicher Oberfläche, die nach der Längsbearbeitung aus Maschine I kommen, werden mittels einer rollengetriebenen Winkelübergabe (TW 10) in das Zwischenmagazin geschoben, ausgerichtet und von den Kettenbahnnocken der Maschine II mitgenommen. Dabei ist zu beachten:

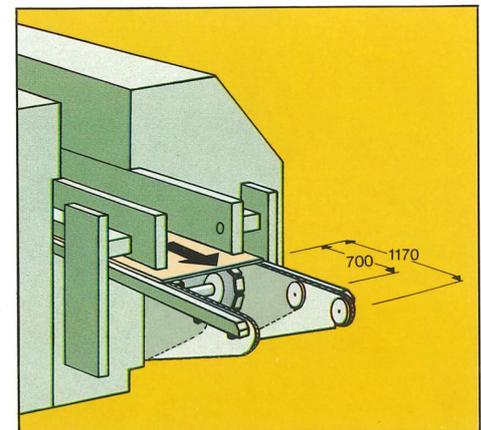
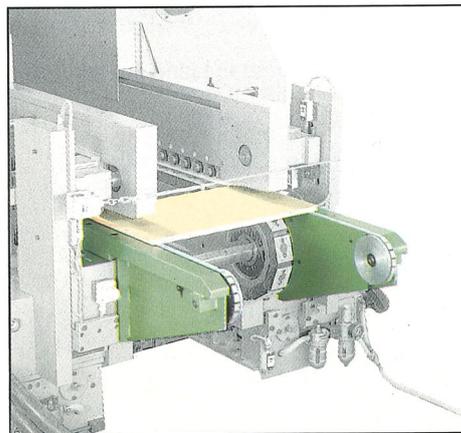
- Die Kettenbahn der Maschine I liegt um 110 mm höher als die Kettenbahn der Maschine II.
- Das 1. Werkstück jeder Bearbeitungsreihe muß manuell eingegeben werden.
- Die max. Werkstückdicke beträgt bei Einsatz dieser Einrichtung 40 mm.

Zwischenmagazin	Kettenbahnverlängerung	Maß/mm
mit Handbeschickung	500 mm	A = 720
	1000 mm	B = 1220
mit Winkelübergabe TW 10	500 mm	A = 620
	1000 mm	B = 1120

## Auslauf-Zwischentransport

Der Zwischentransport am Auslauf des Doppelendprofilers läuft etwas schneller als die Transportkette.

- Einsatz für die Längsbearbeitung, Länge 1170 mm (siehe Skizze): Überbrücken der Transportlücke von Maschine I zur Winkelübergabe oder Drehvorrichtung.
- Einsatz für die Querbearbeitung, Länge 700 mm (siehe Foto): Transportieren der Werkstücke von den abtauchenden Nocken der Kettenbahn weg. Somit werden Beschädigungen an den Längskanten verhindert. Außerdem erfolgt die Übergabe an nachfolgende Transportvorrichtungen.



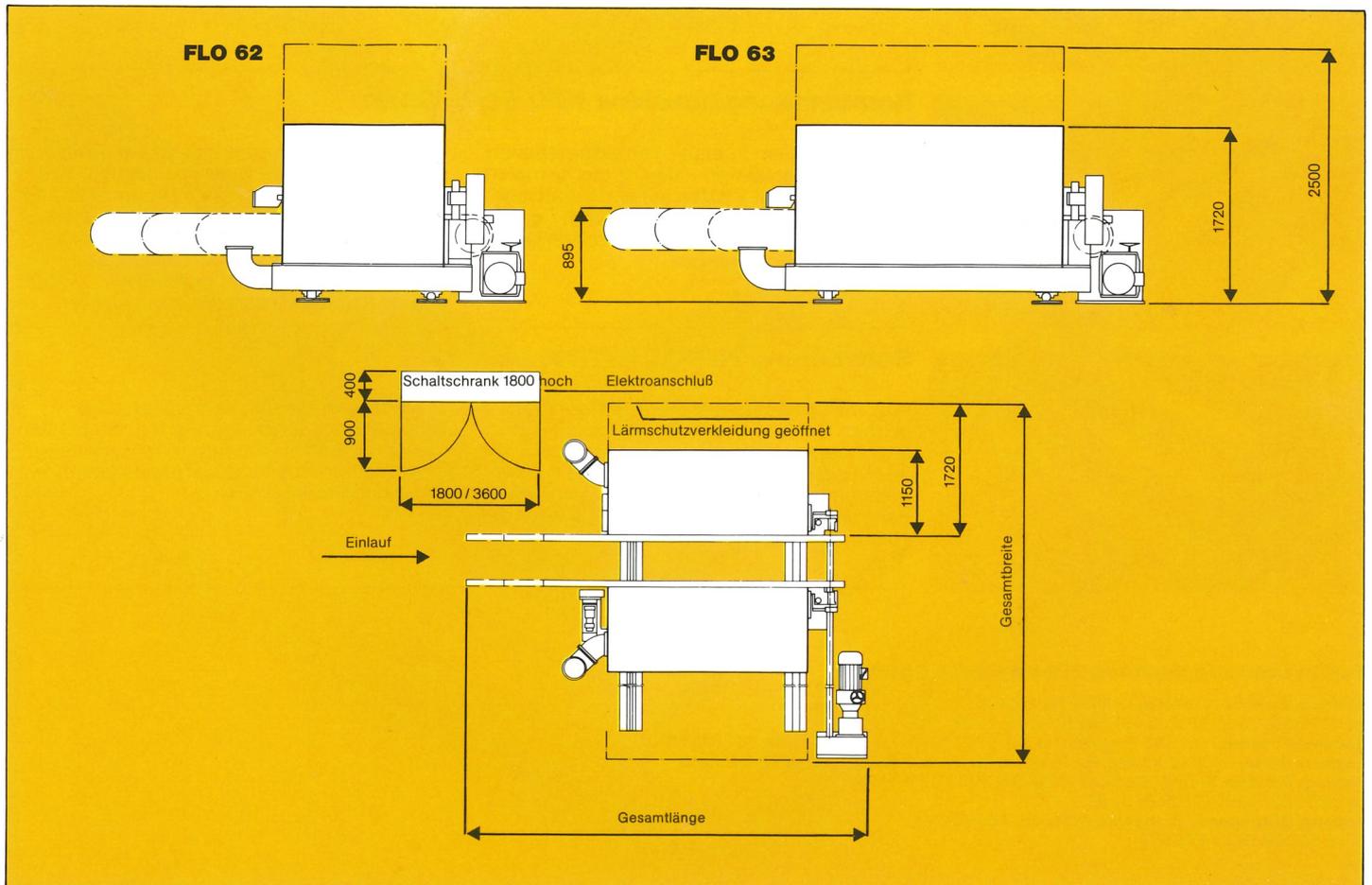
## Technische Daten

Maße und Gewichte		
Maschinentype	Gesamtlänge mm <b>FLO 62</b>	<b>FLO 63</b>
Normalausführung (einschl. verlängertem Ein- und Auslauf)	3.520	4.520
Normalausführung + 500 mm Kettenbahnverlängerung	3.450	4.450
Normalausführung + 1000 mm Kettenbahnverlängerung	3.950	4.950
Gewicht brutto kg	6.700	8.100
netto kg	6.500	7.900
Maße		
	mit Lärmschutzverkleidung mm	ohne Lärmschutzverkleidung mm
Gesamtbreite	Arbeitsbreite + 3.440	Arbeitsbreite + 2.165
Gesamthöhe	2.500 (geöffnet)	ca. 1.500
1.720 (geschlossen)		
Arbeitsmaße und Anschlußdaten		
Arbeitshöhe	895 mm	
Arbeitsbreite min. doppelseitig	220 mm	
max. doppelseitig	1000-1.500-2.000-2.500-3.000-3.500 mm	
Werkstückdicke	8- 90 mm	
Werkstücküberstand	25-115 mm	
Nockenabstand	1000 mm	
Vorschub stufenlos regelbar	10-40 mm	
Luftanschluß links	1/2" Innengewinde/Zuleitung 1"	
Höhe Maschinenständer bis Werkstückauflage	490 mm	
Elektrische Ausrüstung		System Klöckner-Moeller
	Gesamtanschlußwert (kW)	Absaugleistung (m³/h)
<b>FLO 62</b>	ca. 20-35	<b>mit Lärmschutzverkleidung</b>
<b>FLO 63</b>	ca. 35-50	<b>ohne Lärmschutzverkleidung</b>
		9.950 7.420
		12.375 9.700
Normalspannung	380 Volt	
Steuerspannung	220 Volt	
Frequenzumformer Formateil	100 Hz	



Prüfung der Arbeitssicherheit durch die deutsche Holzberufsgenossenschaft

Technische Daten nicht in allen Einzelheiten verbindlich - Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten.



## Homag zeigt Profil:

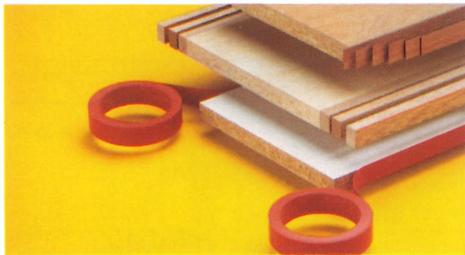
# Homag Optimat – die Baureihe mit der optimalen Flexibilität und der optimalen Wirtschaftlichkeit



### Einseitige Kantenanleimmaschine KRO/KLO 73-75

Die universelle Kantenanleimmaschine für die kleine bis mittlere Serienproduktion. In Rechts- und Linksausführung. Mit Schmelzklebverarbeitung. Für gerade Kanten in Streifen- und Rollenform sowie Massivholzleisten.

In 3 Baulängen mit 1, 2 oder 3 Plätzen, die je nach gewünschtem Nachbearbeitungsgrad eine Vielzahl individueller Zusatzaggregate-Kombinationen ermöglichen.



### Zweiseitige Kantenanleimmaschine KLO 84

Mit der höheren Kapazität für größere Stückzahlen. Mit Schmelzklebverarbeitung für gerade Kanten in Streifen- oder Rollenform sowie Massivholzleisten.

Mit freiem Platz, der je nach gewünschtem Nachbearbeitungsgrad eine Vielzahl individueller Zusatzaggregate-Kombinationen ermöglichen.



### Doppelendprofiler FLO 62-63

Die klassische Maschine zum Formatbearbeiten, mit Ritzsäge- und Zerspaneraggregaten. Je nach Baulänge ermöglichen 1 bis 2 Zusatzaggregate alle Kantenbearbeitungen wie Fügefräsen, Falzen, Nuten, Profilieren usw.



### Kombinationsmaschine KFO 62/5-63/6

Zwei Maschinen in einer: Formatbearbeiten **und** Kantenanleimen – das ist die Komplettbearbeitung von Platten auf wirtschaftliche und zeitsparende Weise, z. B. durch Fortfall von Transporteinrichtungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen.

Im Formatbereich zum Ritzen und Zerspanen mit Freiplatz für ein weiteres Fräsaggregat. Zum Anleimen von geraden Kanten (Streifen, Rolle, Massivholzleisten) auf Schmelzklebverbasis. In 2 Baulängen mit bis zu 3 Plätzen, die je nach gewünschtem Nachbearbeitungsgrad eine Vielzahl individueller Zusatzaggregate-Kombinationen ermöglichen.



### Softforming KLO 76 E/78 E

Was immer Möbeldesigner kreieren – der Homag Optimat bringt die wirtschaftliche und professionelle Lösung für alle gängigen Softforming-Profilkanten. Einseitige Kantenanleimmaschine mit Schmelzklebverarbeitung. Schnelles Umrüsten durch 4 eingestellte und leicht änderbare Profile.

2 Baulängen für eine sehr variable Bestückung mit Zusatzaggregaten, die je nach gewünschtem Nachbearbeitungsgrad eine Vielzahl individueller Zusatzaggregate-Kombinationen ermöglichen.

## Vertriebs- und Service-Niederlassungen:

**Homag Service-Station**, D-4836 Herzebrock 1,  
Tel. (0 52 45) 33 07, Tx. 9 33 691, Fax (0 52 45) 15 39  
**Homag France**, F-67383 Lingolsheim, Tel. 88 77 19 73, Tx. 8 90 263, Fax 88 77 13 56  
**Homag Italia**, I-20052 Monza, Tel. (039) 36 06 48, Tx. 3 52 627, Fax (039) 32 50 49  
**Homag Austria**, A-5301 Eugendorf 218, Tel. (0 62 12) 8 73 20,  
Tx. 6 33 762, Fax (0 62 12) 87 32 22  
**Homag Singapore**, Singapore 2158, Tel. 4 69 76 81/2,  
Tx. rs 50 938, Fax 4 67 21 30