



**Maschinen, Systeme, Konzepte
für die Holzbearbeitung.**

Optimat Doppelendprofiler FLO 22-FLO 23

**Die neuen doppelseitigen Formatbearbeitungsmaschinen
für perfektes Formatieren und Kantenbearbeiten.**



Plattenbearbeitung mit zwei kompakten
und universellen Doppelendprofilern.
Bedienerfreundlich – schnell manuell
umrüstbar.

Optimat Doppelendprofiler FLO 22-FLO 23



Formatbearbeiten in Homag-Perfektion

Entscheidende Anforderung bei der Neuentwicklung war die Bedienerfreundlichkeit und schnelle Umrüstbarkeit bei höchster Betriebssicherheit.

Das Ergebnis ist eine kompakte **Grundmaschine** mit einem schweren zentralen Maschinenbett.

Die beiden Maschinenseiten, die darauf gelagert sind, bestehen aus einem einzigen Gußteil und beinhalten auch die Aufnahme der einzelnen Aggregate.

Die Kettenbahnen sind 80 mm breit und garantieren zusammen mit dem verwindungssteifen Oberdruck eine sichere und präzise Werkstückführung.

Die **Oberdruckverstellung** erfolgt am Maschineneinlauf, die Positionierung über zwei mechanische Digitalzähler.

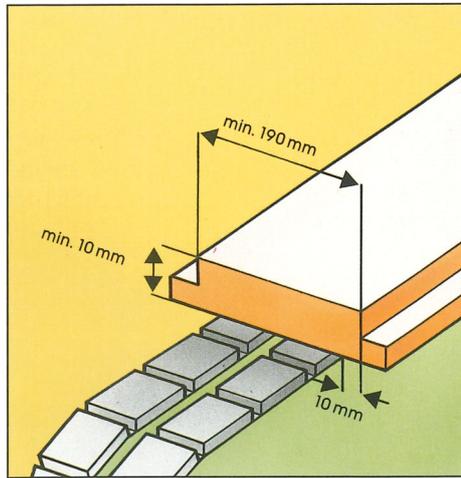
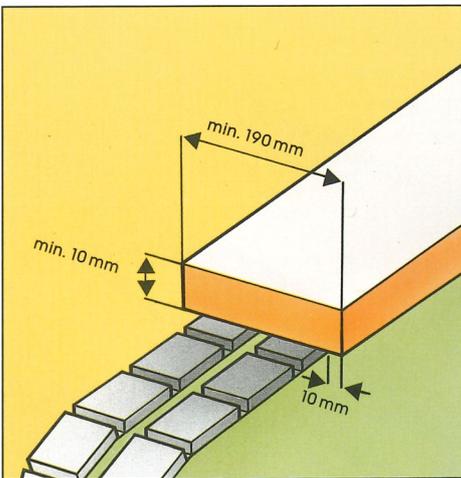
Die Nocken sind stufenlos auf vier Positionen in der Höhe bis max. 20 mm einstellbar

und können über Wahlschalter automatisch ein- und ausgefahren werden. Die Nockenteilung beträgt beim FLO 22:

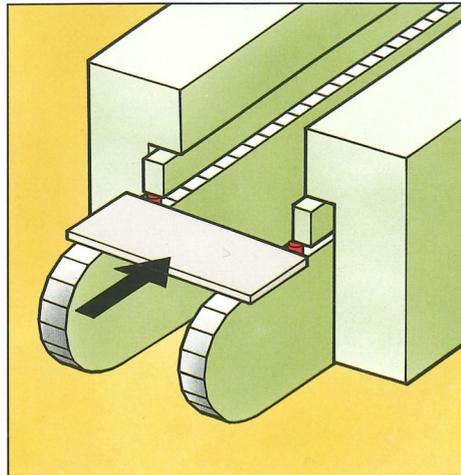
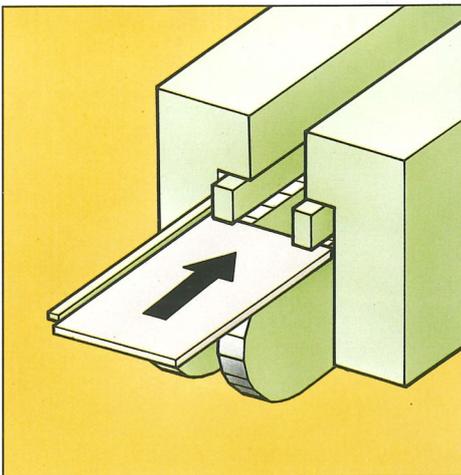
900 mm, beim FLO 23: 1000 mm.

Die Vorschubgeschwindigkeit beträgt 5–25 m/min.

Der Schaltschrank ist bei der Standardversion einschließlich dem kompletten Bedienfeld direkt an der linken Maschinenseite angebracht.



Die Arbeitsbreite ist auf 2600 mm maximal festgelegt. Ihre Einstellung erfolgt motorisch mit ca. 3 m/min im Eilgang. Die Arbeitsbreite ist über LED-Anzeige ablesbar.

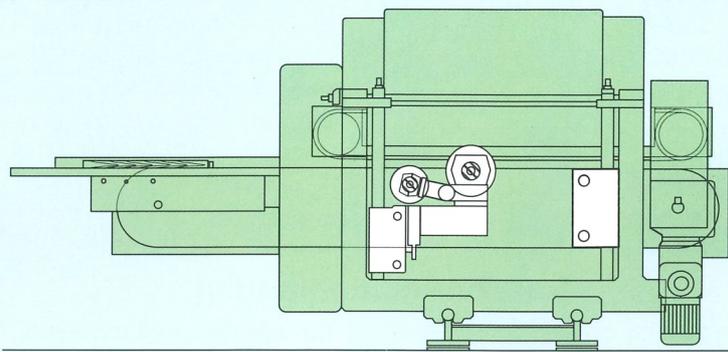


Die Arbeitsweise:

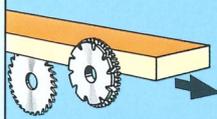
Längsbearbeitung: ohne Nocken – Zuführung am Einlauflineal.

Querbearbeitung: Die Werkstücke werden von hinten gegen die Nocken geschoben und damit rechtwinklig ausgerichtet.

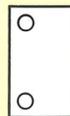
FLO 22



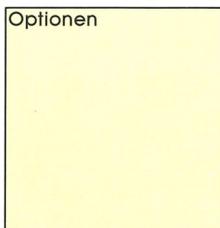
Ritzen/Zerspanen



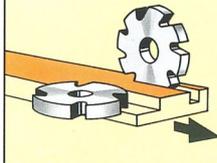
Freier Platz für eine Option



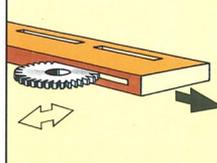
Optionen



Standardfräs-
aggregat

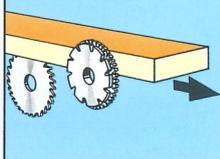


Standardfräs-
aggregat gesteuert

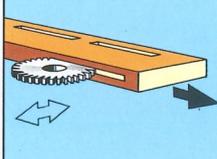


FLO 23

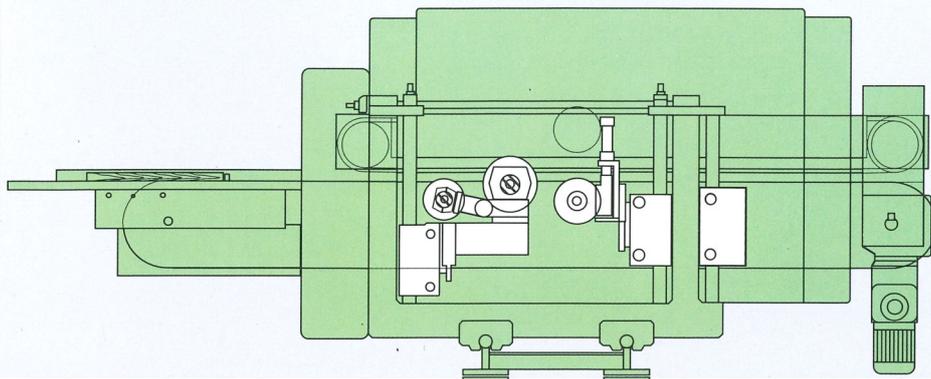
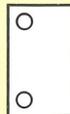
Ritzen/Zerspanen



Standardfräs-
aggregat gesteuert



Freier Platz für eine Option



Die Aggregate:

Sie wurden gezielt im Hinblick auf 4 Kriterien entwickelt:

- schnelle Umrüstbarkeit
- Bedienerfreundlichkeit
- Wartungsfreundlichkeit
- hohe Verschleißfestigkeit

Ritzen/Zerspanen

Formatbearbeitungseinheit zum ausriß-freien Bearbeiten von furnier- und kunststoffbeschichteten Plattenmaterialien, auch bei angeleimten Querkanten. Zum Bearbeiten schräger Kanten kann die komplette Einheit geschwenkt werden.

Vorritzaggregat:

Leistung: 1,5 kW, 100 Hz, Drehzahl 6000 U/min., Motorwelle ϕ 30 mm KN.

Zerspaneraggregat:

Leistung: 4,5 kW, 100 Hz, Drehzahl 6000 U/min., Motorwelle ϕ 35 mm KN, 15° schwenkbar bei 60 mm Werkstücküberstand.

Standardfräsaggregat

Formatbearbeitungsaggregat zum Nuten, Fälzen 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 mit Wendeschalter ist bis 90° schwenkbar zur wahlweisen horizontalen und vertikalen Bearbeitung.

Leistung: 4,5 kW, 100 Hz, Drehzahl 6000 U/min., Motorwelle ϕ 35 mm KN, max. Werkzeug- ϕ 200 mm.

Standardfräsaggregat gesteuert

Formatbearbeitungsaggregat zum Einsatzfräsen von Nuten und Fälzen an der Plattenkante und -oberseite sowie allen anderen Arbeiten, die das feststehende Fräsaggregat leistet. Schwenkbereich bis 90° möglich.

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

Hinweis: Alle Motoren mit Motorbremse.

Die Grundausstattung:

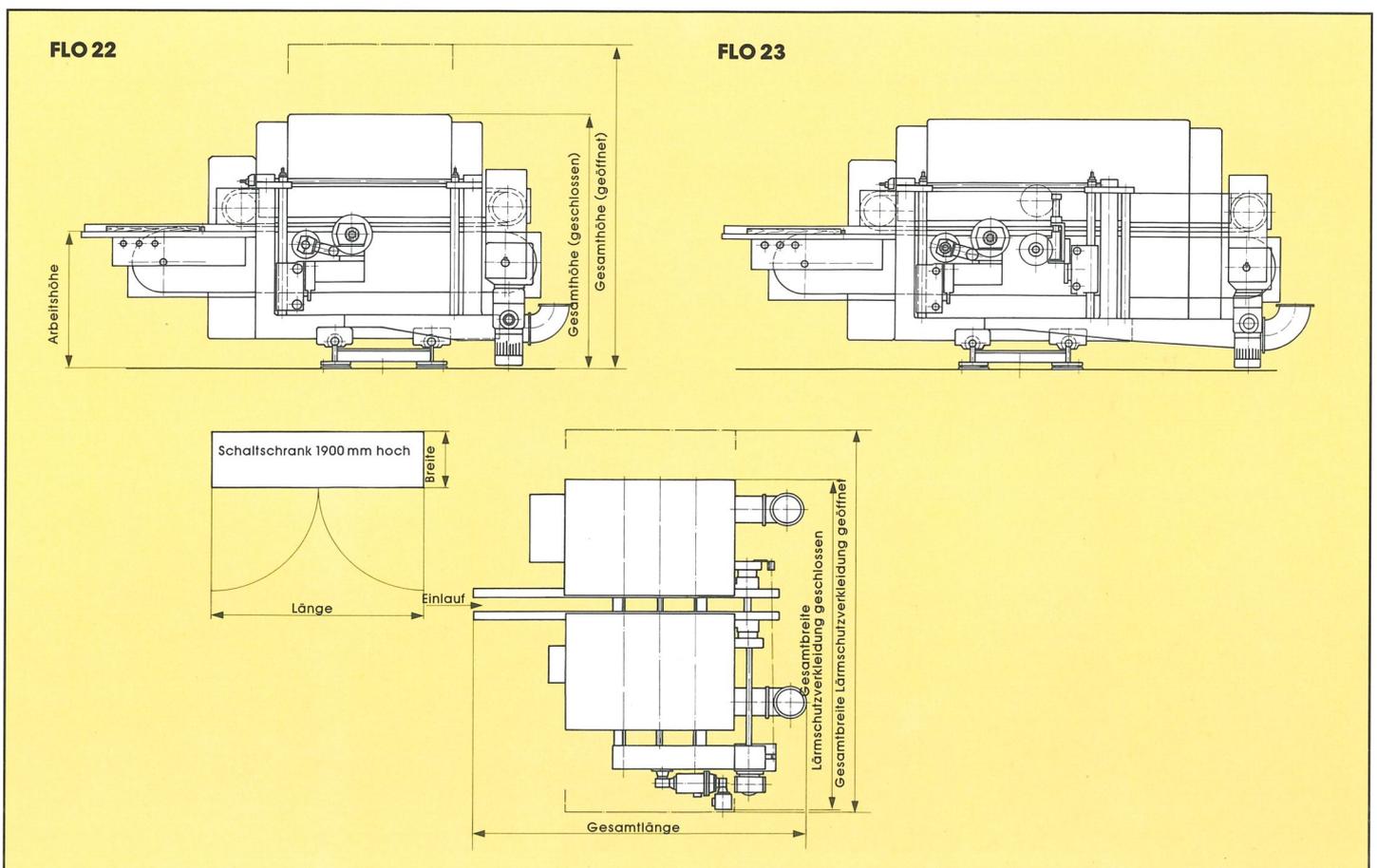
	Funktion	Beschreibung
FLO 22	Ritzen/Zerspanen	<ul style="list-style-type: none"> ● manuelle Positionierung ● vertikal und horizontal spielfrei einstellbar ● 15° schwenkbar
	Freier Platz	für ein Aggregat ohne Vorinstallation
	Lärmschutzverkleidung	mit zentraler Absaugung
	Breitenverstellung	motorisch verfahrbar, Eil-/Kriechgang mit LED-Anzeige

FLO 23	Ritzen/Zerspanen	<ul style="list-style-type: none"> ● manuelle Positionierung ● vertikal und horizontal spielfrei einstellbar ● 15° schwenkbar
	Standardfräsen gesteuert	<ul style="list-style-type: none"> ● manuelle Positionierung ● vertikal und horizontal spielfrei einstellbar ● 90° schwenkbar
	Freier Platz	für ein Aggregat ohne Vorinstallation
	Lärmschutzverkleidung	mit zentraler Absaugung
	Breitenverstellung	motorisch verfahrbar, Eil-/Kriechgang mit LED-Anzeige

Die Optionen:

	Funktion und Beschreibung
FLO 22 und FLO 23	● Mittelunterstützung FLO 22
	● Mittelunterstützung FLO 23
	● Standardfräsaggregat 4,5 kW FLO 22-FLO 23
	● Standardfräsaggregat gesteuert 4,5 kW FLO 22-FLO 23
	● Elektronische Breitenverstellung (3 m/min)
	● Anpassung an länderspezifische Installations- und Sicherheitsvorschriften

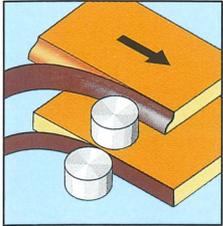
Technische Daten	Homag Maschinentyp		Technische Daten	Homag Maschinentyp			
	FLO 22	FLO 23		FLO 22	FLO 23		
Maschinenabmessungen			Frequenzumformer freistehend	Hz	100	100	
Gesamtlänge	mm	3435	4245	Schaltschrank			
Gesamtbreite			a) an Maschine angebaut	Höhe mm	1900	1900	
a) mit Lärmschutzverkleidung geschlossen	mm	5115	5115	Länge mm	1800	1800	
b) mit Lärmschutzverkleidung Türen geöffnet	mm	6350	6350	Breite mm	500	500	
Gesamthöhe			Gesamtabsaugleistung bei 28 m/sec	m ³ /h	6400	8000	
a) mit Lärmschutzverkleidung Türen geschlossen	mm	1715	1715	Absaugestutzen mit Lärmschutzverkleidung und zentraler Absaugung am Auslauf	∅ mm	200	224
b) mit Lärmschutzverkleidung Türen geöffnet	mm	2320	2320	Druckluftanschluß	bar	6-8	6-8
Arbeitshöhe	mm	905	905	Zuleitung		R ^{1/2} "-Innen- gewinde	R ^{1/2} "-Innen- gewinde
Gewichte						1"	1"
Gesamtgewicht brutto	kg	5820	6960	Sonstiges			
Arbeitsmaße				Vorschub	m/min	5-25	5-25
Werkstückbreite	mm	min. 190 max. 2600	min. 190 max. 2600	Breitenverstellung Verstellgeschwindigkeit			
Werkstückdicke	mm	min. 8 max. 90	min. 8 max. 90	a) Standardmaschine	m/min	3	3
Werkstücküberstand	mm	min. 10 max. 120	min. 10 max. 120	b) Maschine mit Servoachse	m/min	20	20
Anschlußwerte				Nockenabstand	mm	900	1000
Betriebs-/Steuerspannung/Frequenz	V Hz	380, 220 50	380, 220 50	Hinweis:			
Elektr. Gesamtanschlußwert	kW	35	45	Technische Daten und Fotos nicht in allen Einzelheiten verbindlich - Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten.			



Maschinen, Systeme, Konzepte für die Holzbearbeitung.

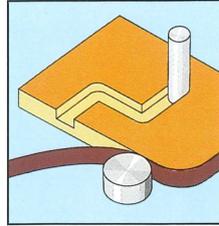


Kantenanleimmaschinen



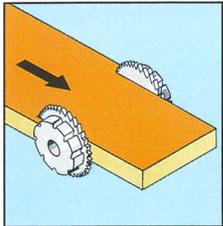
Kantenanleimmaschinen zum Beispiel für · Massivkanten · PVC-Kanten · Softformingkanten · Schmelzkleber · PVAC-Weißbleim · Rollen- und Streifenmaterial · Formfräsen · Eckenbearbeiten.

Bearbeitungszentren



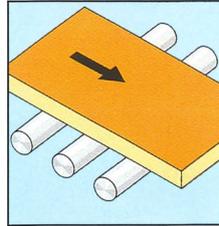
Bearbeitungszentrum zum Beispiel für · stationäre Bearbeitung von Formteilen · Fräsen · Bohren · Kantenanleimen · Schleifen · Nuten · Mehrfachverleimen · Furnierkanten · Kunststoffkanten.

Formatbearbeitungsmaschinen



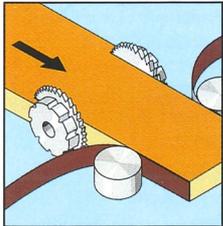
Formatbearbeitungsmaschinen zum Beispiel für · Formatieren · Winkelschnitt · Fügefräsen · Falzfräsen · Nutfräsen · Türenanlagen · Paneelanlagen · Fußbodenplattenanlagen.

Transporteinrichtungen



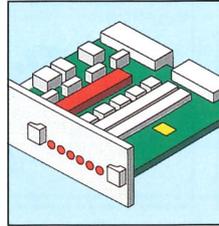
Transporteinrichtungen zum Beispiel für · Beschicken · Drehen · Teileübergabe im 90-Grad-Winkel · Teiletransport im 180-Grad-Winkel · Übergabe in mehreren Ebenen · Verbund von Maschinen.

Kombinierte Format- und Kantenanleimmaschinen



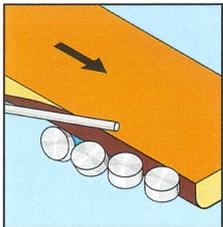
Formatbearbeitungs- und Kantenanleimmaschinen zum Beispiel für · Formatieren und Massivkanten · Formatieren, Profilfräsen und Softformingkanten · Schmelzkleber · PVAC-Weißbleim · Maschinenstraßen.

Homatic



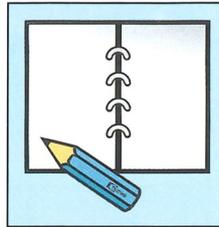
Homatic · Elektronik zum Beispiel für · Steuerung kompletter Maschinenstraßen · Netzwerkfähigkeit · vollautomatische Umrüstung · Maschinendatenerfassung · grafische Simulation der Bearbeitung · klare Bedienerführung · CNC-Steuerung · Telefondiagnose.

Postformingmaschinen



Postformingmaschinen zum Beispiel für · L-Profile · U-Profile · aufgedoppelte Profile · Gesamtanlagen · Postformingkomplettverfahren.

Schulung



Schulung bei Homag zum Beispiel für · kürzere Inbetriebnahmezeiten · produktivere Fertigung · sichere Maschinenführung · Übung an Schulungsmaschinen · Gespräch mit Praktikern.