

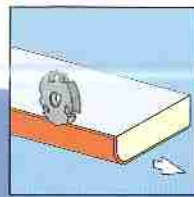
Postformingmaschinen Optimat VFL 74, VFL 75

Problemloses, flexibles
Postforming von unter-
schiedlichen Laminaten
und Profilen

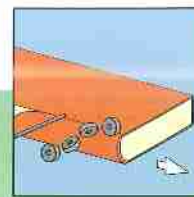
Postforming: starker Schutz für Kanten und Flächen – starke Chancen fürs Geschäft!

Die Postformingtechnik bietet sich überall dort an wo Möbel vor mechanischen, thermischen oder chemischen Belastungen geschützt werden sollen. Belastungen, die gerade an der empfindlichen Kante den Möbeln erheblich zusetzen können. Und genau hier zeigt sich der herausragende Vorteil des Postformingverfahrens: Oberfläche und Kante der Platte sind durch ein durchgehendes Laminat geschützt – die unvermeidbare Leimfuge befindet sich außerhalb dieses Bereichs.

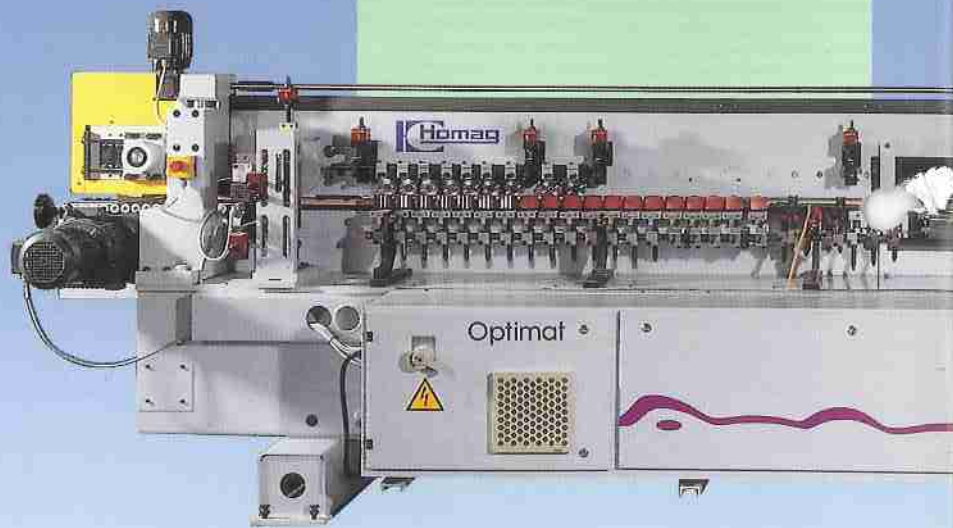
Neue Formen, neue Möglichkeiten
Diese vielseitige Technik gibt Designern neue Möglichkeiten der Kantengestaltung. Mit ihrer Formenvielfalt und den unterschiedlichen Profilen setzt sie der Kreativität keine Grenzen. Und hier eröffnen sich auch dem Möbelhersteller neue, lukrative Perspektiven.



Nachbearbeiten
Bündig-/Fasefräsen



Biegen
in der äußerst flexiblen Druckzone

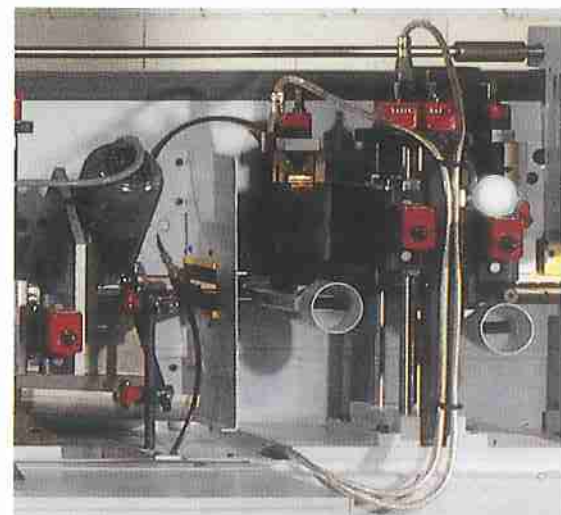
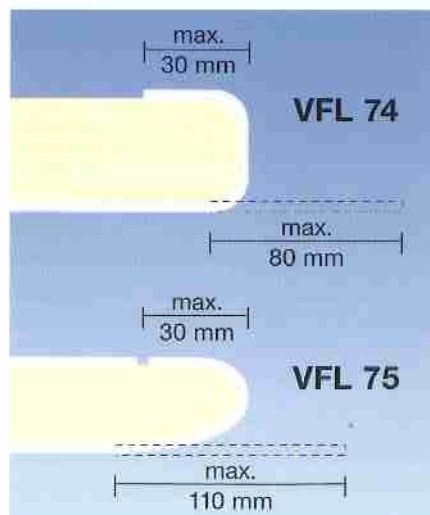


Sanipa Badewelt

Einige Einsatzschwerpunkte:

- Fronten und Arbeitsplatten bei Küchen
- Badezimmermöbel
- Büro- und Labormöbel
- Innenausbau
- Ladenbau
- Bankeinrichtungen/Schalter
- Fensterbänke

und mehr. Die Möglichkeiten der Anwendung sind längst noch nicht ausgeschöpft.

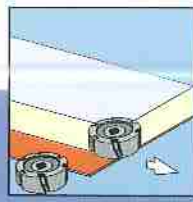
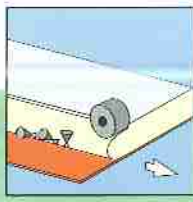
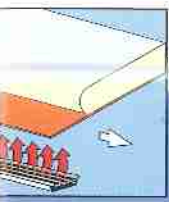


Postforming-Fräsaggregat:

Formateil zum Fräsen des Gegenzugpapiers und zum Formatieren des Laminatüberstands.

Erfahrung und Know-how eingebaut

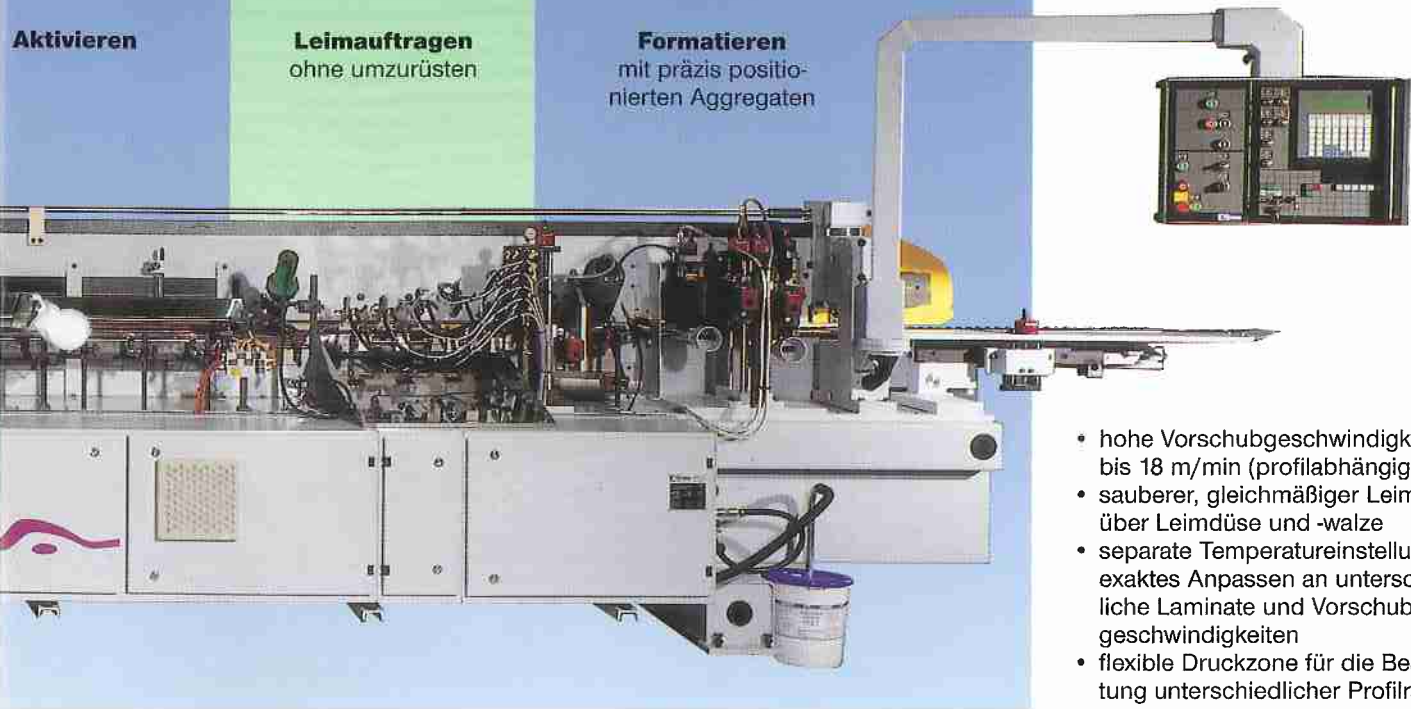
Von Anfang an hat Homag die Entwicklung des Postformingverfahrens entscheidend mitbestimmt. So beweisen weltweit Hunderte von Maschinen seit langen Jahren ihre Leistung. Diese fundierten Erfahrungen in Kombination



Aktivieren

Leimauftragen
ohne umzurüsten

Formatieren
mit präzisierten
Aggregaten

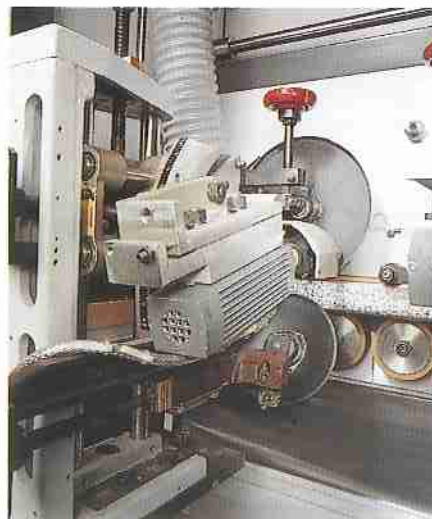


- hohe Vorschubgeschwindigkeiten bis 18 m/min (profilabhängig)
- sauberer, gleichmäßiger Leimauftrag über Leimdüse und -walze
- separate Temperatureinstellung für exaktes Anpassen an unterschiedliche Laminatarten und Vorschubgeschwindigkeiten
- flexible Druckzone für die Bearbeitung unterschiedlicher Profilradien ohne Umrüsten
- gut zugängliche, leicht umzustellende Aggregate – ein wichtiger Gesichtspunkt gerade bei kleineren Losgrößen



Heizstrahler zur thermischen Aufbereitung des Laminats mit Biegestation und Druckzone.

mit der Homag-typischen Technik sind in die Entwicklung der Postformingmaschinen Optimat VFL 74 und VFL 75 eingeflossen. Das Ergebnis: moderne, äußerst zuverlässige Maschinen. Und da sie in einer festgelegten, optimierten Aggregatebestückung in Serie gebaut werden, bekommen Sie sie zu einem höchst interessanten Preis.

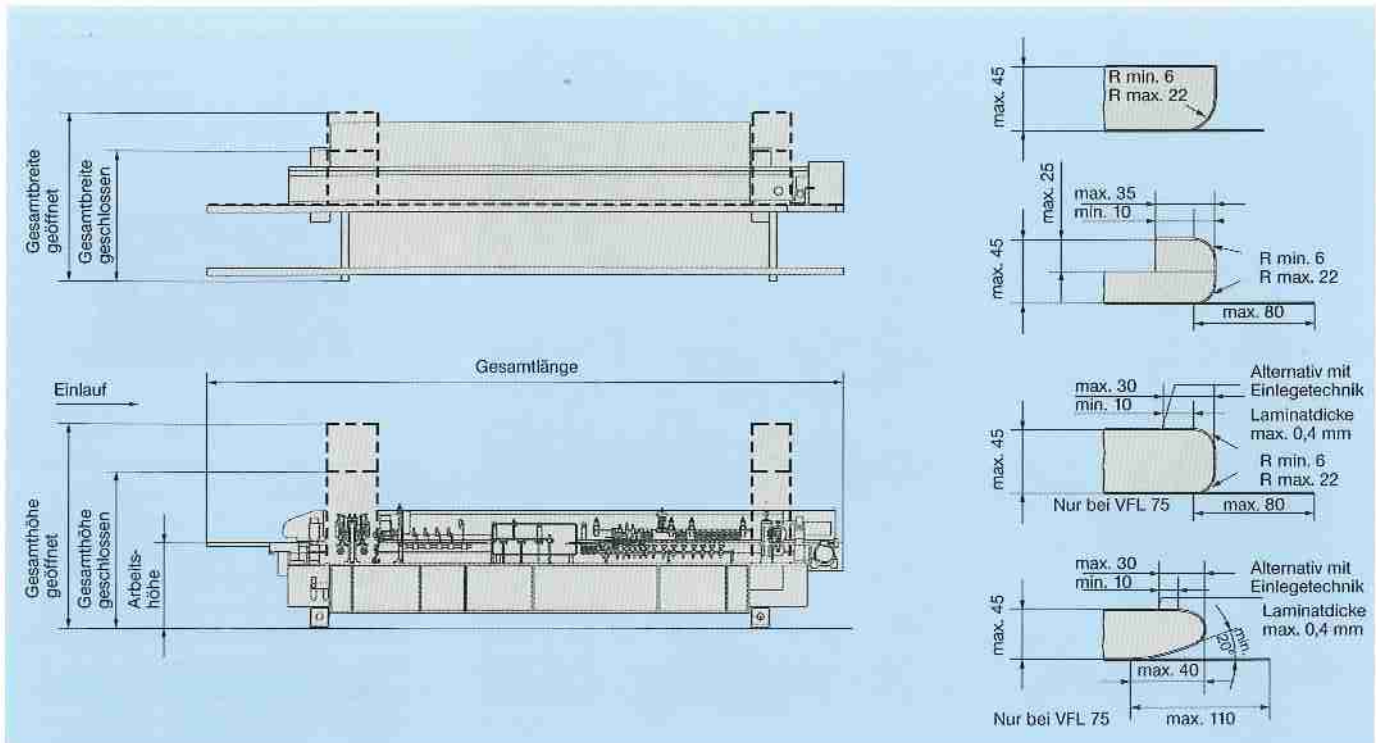


Fräsaggregat zum Bündigfräsen oder Fasefräsen des überstehenden Laminats.

Optimat VFL 74 und VFL 75 – ihre Vorteile im Überblick:

- Elektrikeingabe und Streckensteuerung zum schnellen, präzisen Einstellen der Werkstückprogramme (Homatic NC 16)
- sicheres Werkstücktransportsystem mit Verbundkeilriemen und robuster Transportkette

Technische Daten



Maschinentype	Optimat VFL 74	Optimat VFL 75
Maschinenabmessungen		
- Gesamtlänge mm	6290	7040
- Schutzhaube geschlossen/geöffnet		
- Gesamtbreite mm	1600/2020	1600/2020
- Gesamthöhe mm	1740/2270	1740/2270
- Arbeitshöhe mm	950	950
Anschlußwerte		
- Gesamtabsaugleistung m³/h	1530	1530
- Luftgeschwindigkeit m/sec.	28	28
- Pressluftverbrauch nl/min.	190	190
- Pressluftanschluß	1/2" Innengewinde	1/2" Innengewinde
-	Zuleitung R 1"	Zuleitung R 1"
- Druckverlust mm/WS	120	120
- Steuerspannung V	24	24
- Elektrischer Gesamtanschlußwert kW	24	35

	Optimat VFL 74	Optimat VFL 75
Sonstiges		
- Vorschub m/min.	5-18	5-18
- Maschinengewicht ca. kg	2900	3500
Arbeitsmaße		
- Werkstückdicke mm	16-45	16-45
- Werkstückbreite mm	min. 150	min. 150
- Werkstücklänge mm	min. 700	min. 700
- Aufdoppelungshöhe mm	max. 25	max. 25
- Aufdoppelungsbreite mm	max. 35	max. 35
- Laminatüberstand mm	max. 80	max. 110
- Laminatdicke bis mm	max. 0,8	max. 0,8
Bei Laminatdicke 0,6 mm und R 10 mm Vorschub 10 m/min.		
Minimaler Biegeradius ca. 10 x Laminatdicke R 10 mm, jedoch Laminatabhängig		

Ihr Vertriebspartner



Homag Maschinenbau AG
Homagstraße 3-5
D-72296 Schopfloch
 Telefon (0 74 43) 13 - 0
 Telefax (0 74 43) 1 33 00