



Tabelle über Grundausstattung
 und mögliche Optionen

	Funktion	Grundausstattung	Optionen
FLO 22	Ritzen/Zerspanen	vertikal und horizontal spielfrei einstellbar manuelle Positionierung manuell 45° schwenkbar	
	Freiplatz	für 1 Aggregat ohne Vorinstallation	Standardfräsaggregat fest Standardfräsaggregat gesteuert Wechselfräsaggregat
	Lärmschutz	nicht enthalten	mit Lärmschutz
	Breitenverstellung	motorisch verfahrbar, Eil-/Kriechgang mit LED-Anzeige	elektronische Breitenverstellung
FLO 23	Ritzen/Zerspanen	vertikal und horizontal spielfrei einstellbar manuelle Positionierung manuell 45° schwenkbar	
	Standardfräsen gesteuert	vertikal und horizontal spielfrei einstellbar manuelle Positionierung manuell 180° schwenkbar	
	Freiplatz	für 1 Aggregat ohne Vorinstallation	Standardfräsaggregat fest Standardfräsaggregat gesteuert Wechselfräsaggregat
	Lärmschutz	nicht enthalten	mit Lärmschutz
	Breitenverstellung	motorisch verfahrbar, Eil-/Kriechgang mit LED-Anzeige	elektronische Breitenverstellung
Zusätzliche Optionen für FLO 22/ FLO 23	Mittelunterstützung		für FLO 22 für FLO 23
	Innenanschlaglineal		zum Bearbeiten von Schmalteilen auf einer Kettenbahn.
	Motorbremsen		elektromechanische Bremsen
	Handschalter		für Vor-/Rückwärtslauf zum Einrüsten der Maschine.
	Automation nur in Verbindung mit freistehen- dem Schaltschrank		Grundausrüstung Elektronik, bestehend aus: Grundelektronik Monitoreingabe Picoflex Streckensteuerung Software für 3 Programme
	Nur in Verbindung mit Grundausrüstung Elektronik		<ul style="list-style-type: none"> ● Umrüstprozessor für Monitoreingabeeinheit ● elektronische Breitenverstellung V = 3 m/min ● elektronische Breitenverstellung Servoachse V = bis 20 m/min ● max. 4 stufenlose Achsen für die Bear- beitungsaggregate zur horizontalen und vertikalen Verstellung ● stufenlose verstellbare Anschlagnocken automatisch ● elektronische Höhenverstellung ● BDL/Drucker

Maschinen, Systeme, Konzepte
 für die Holzbearbeitung.

Homag Optimat Doppelendprofiler FLO

Die neuen doppelseitigen Formatbearbeitungsmaschinen
 für perfektes Formatieren und Kantenbearbeiten.



Plattenbearbeitung mit zwei kompakten
 und universellen Doppelendprofilern.
 Bedienerfreundlich – schnell umrüstbar in
 manueller und automatisierter Ausführung.

Homag Doppelendprofiler FLO 22/FLO 23



Formatbearbeiten in Homag-Perfektion

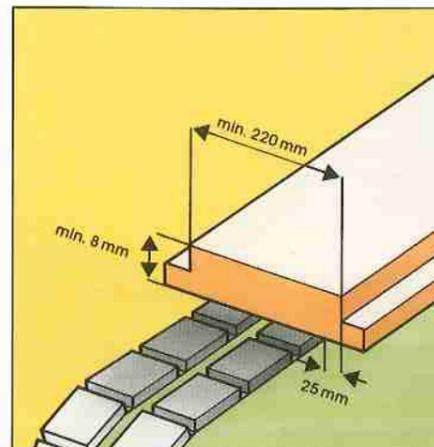
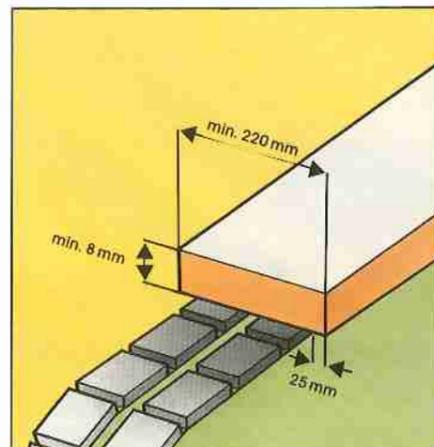
Entscheidende Anforderung bei der Neuentwicklung war die Bedienerfreundlichkeit und schnelle Umrüstbarkeit in manueller und automatisierter Ausführung bei höchster Betriebssicherheit. Das Ergebnis ist eine kompakte **Grundmaschine** mit einem schweren zentralen Maschinenbett.

Die beiden Maschinenseiten, die darauf gelagert sind, bestehen aus einem schweren 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.

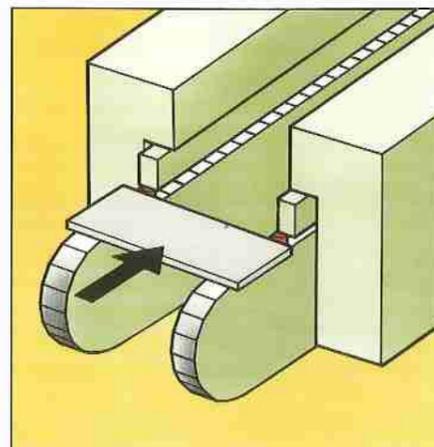
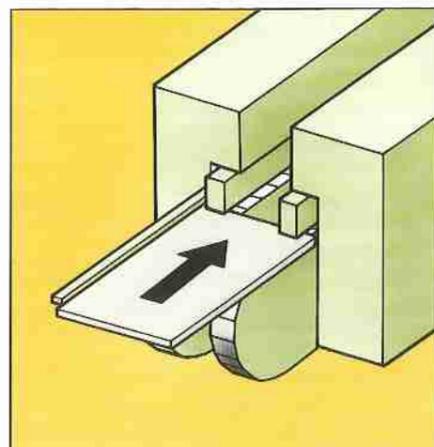
Die **Oberdruckverstellung** erfolgt zentral am Maschineneinlauf. Positionierung über zwei mechanische Digitalzähler. **Die Nocken** sind stufenlos auf vier Positionen in der Höhe bis max. 20 mm einstellbar und können auf einfache Weise ein- und ausgefahren werden.

Die Vorschubgeschwindigkeit beträgt 5–25 m/min.

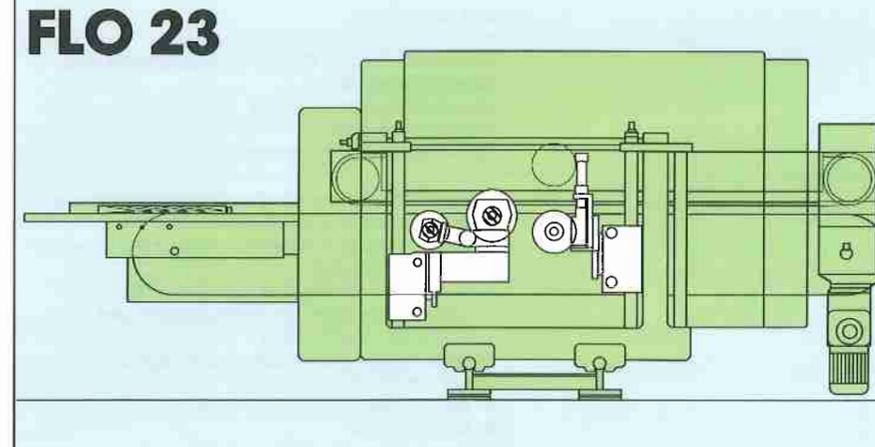
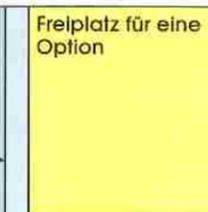
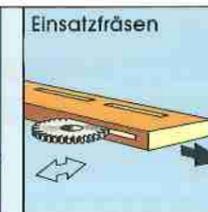
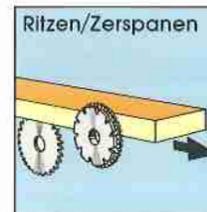
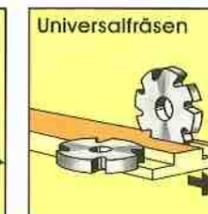
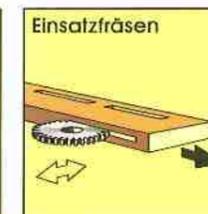
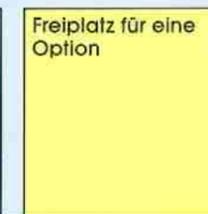
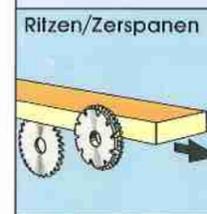
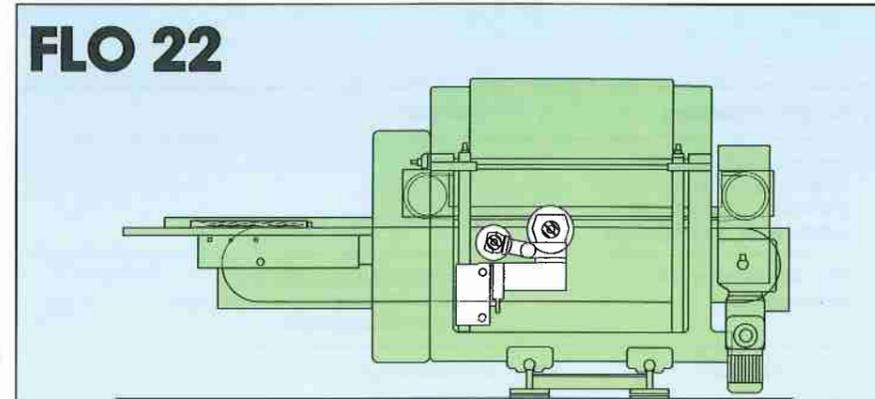
Der Schaltschrank ist bei der Standardversion ohne Automation einschließlich dem kompletten Bedienfeld direkt an der linken Maschinenseite angebracht.



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.



Die Aggregate:

Sie wurden gezielt im Hinblick auf 4 Kriterien hin entwickelt:

- schnelle Umrüstbarkeit
- Bedienerfreundlichkeit
- Wartungsfreundlichkeit
- hohe Verschleißfestigkeit

Ritzen/Zerspanen

Formatbearbeitungseinheit zum ausrißfreien Bearbeiten von furnier- und kunststoffbeschichteten Plattenmaterialien, auch bei angeleimten Querkanten. Zur Bearbeitung schräger Kanten kann die Einheit geschwenkt werden.

Ritzaggregat:
 Leistung: 1,5 kW, 100 Hz, Motorwelle ϕ 30 mm, Drehzahl 6000 U/min.
Zerspanaggregat:
 Leistung: 4,5 kW, 100 Hz, Motorwelle ϕ 35 mm, Drehzahl 6000 U/min, 15° schwenkbar bei 60 mm Werkstücküberstand, Kreuzsupport.

Standardfräsaggregat „fesi“

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 180° schwenkbar zur wahlweisen horizontalen und vertikalen Bearbeitung.

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

Standardfräsaggregat „gesieueri“

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, Motorwelle ϕ 35 mm, Drehzahl 6000 U/min, max. Werkzeug- ϕ 200 mm, Kreuzsupport, Zwischensupport mit Rundführungen.

Wechselfräsaggregat

Formatbearbeitungsaggregat zum ausrißfreien Nachfräsen kunststoffbeschichteter Plattenkanten längs und quer. Der erste Motor schneidet im Gegenlauf gegen die Werkstückquerkante. Kurz vor der Werkstückhinterkante steuert dieser Motor aus. Motor 2 setzt vor der Werkstückhinterkante ein und schneidet im Gleichlauf gegen die Querkante. Zum Bearbeiten schräger Kanten kann die Einheit geschwenkt werden.

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