

Zuwachs unter den HOMAG Doppelendprofilern

Schwer beeindruckend: Der Doppelendprofiler FPR 260

HOMAG bietet mit dem Produktprogramm der Doppelendprofiler maßgeschneiderte Lösungen für individuelle Anforderungen bei der Herstellung von Fußbodendielen.

Durch Optimierung der bestehenden Baureihe FPR 220er hinsichtlich Ausstattung und Leistung entwickelte HOMAG die neue Doppelendprofiler Baureihe FPR 260. Ein hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis macht diese Baureihe zu einem nahezu konkurrenzlosen Produkt für die Parkettherstellung.

Die Familie der HOMAG Doppelendprofiler hat ein neues Mitglied in ihrer Mitte. Die neue Doppelendprofiler Baureihe FPR 260 (**s. Bild 1**) überzeugt mit zahlreichen Optimierungen. Genauigkeit, Schnelligkeit, Stabilität und Qualität der Extraklasse sind nur einige der Eigenschaften.

Keine Vibrationen: Um Vibrationen beim Maschinenbetrieb zu verringern, welche die Bearbeitungsgenauigkeit beeinflussen, erhöhte HOMAG das Maschinengewicht um mehr als 50 %. So verfügen die Innenwände der neuen Baureihe über eine Dicke von 60 mm, d.h. 20 mm mehr als bisher. Zusätzlich sind stirnseitige Verstärkungen mit einer Breite von 120 mm an den Innenwänden angebracht (**s. Bild 2**). Ein fest eingegossenes Mineralgemisch im Maschinenständer dämpft zusätzlich Vibrationen und erhöht damit nochmals die Bearbeitungsqualität sowie die Standzeit der Werkzeuge.

Stabiler Einlauf und ausweichendes Magazin: Für mehr Stabilität des Einlaufs sorgt die Verlängerung des Maschinenrahmens von 1.450 mm auf 2.100 mm. Beim Querprofiler FPR 266 fand des Weiteren eine Anpassung

des Magazins statt. Eine schräg nach oben ausweichende Magazinrückwand (**s. Bild 3**), die nun standardisiert am Magazin der FÜR 266 angebracht ist verhindert, dass sich Dielen zwischen Magazinrückwand und Transportkette verkeilen. Bisher wich die Magazinrückwand lediglich in horizontaler Richtung aus, wenn eine Verklebung der Dielen im Magazin auftrat. Das Lösen der Verklebung wurde oftmals erschwert.

Erhöhte Qualität durch Transportkettensystem: Die neue Baureihe FPR 260 lässt sich mit verschiedenen Varianten des bekannten und hochpräzisen HOMAG Transportkettensystems ausrüsten. Mit der Standardtransportkette können bei der Längsprofilierung Dielen mit einer Mindestbreite von 138 mm bearbeitet werden. Für die Profilierung von schmalen Dielen dienen abgesetzte Kettenplatten wie die Ausführung "W2" für eine Dielenbreite von 75 mm, oder die "W1" (**s. Bild 4**) für 57 mm breite Dielen. Doppelendprofiler für die Parkettbearbeitung verfügen über hochgenaue Kettenplatten für Qualität der Extraklasse.

Exakte Kettenführung: Bandstähle an den horizontalen und vertikalen Führungsflächen der Kettenführungsschiene (**s. Bild 5**) sorgen für eine nahezu verschleißfreie und exakte Kettenführung. Spezielle Umlenkungen mit Polygonkompensation am Einlauf sowie am Auslauf gewährleisten außerdem einen besonders ruhigen Lauf der Kette.

Einfache Verschiebung des Oberdrucks: Neben dem Transportkettensystem erfuhr der Oberdruck ebenfalls eine Optimierung hinsichtlich der Einstellung bei unterschiedlichen Profiltiefen. Bislang war das Anbringen der dafür benötigten Distanzen am Oberdruck nur möglich, indem dieser komplett herausgenommen wurde. Dies ist mit der neuen Lösung nicht mehr erforderlich. Hier lässt sich der Oberdruck nun schnell und einfach manuell entlang einer Führung verschieben und die Distanzen können eingesetzt werden.

25 % schneller: Mit den Optimat FPR 220 Doppelendprofilern kann eine Vorschubgeschwindigkeit von maximal 80 m/min erreicht werden. Die neue Baureihe 260 erlaubt eine maximale Vorschubgeschwindigkeit von bis zu 100 m/min.

Bis zu acht Bearbeitungspositionen: Die Baureihe 220 stellt dem Anwender sechs Bearbeitungspositionen pro Maschinenseite zur Verfügung – die neue Baureihe 260 ist sowohl mit sechs als auch mit acht Positionen erhältlich. Optional sind Schwenkvorrichtungen mit Spindel und Schnecke für die Fräsmotoren integrierbar (**s. Bild 6**).

Neu entwickelt wurde ein servo-gesteuertes Aggregat, um die Zähne des 5G-S Querprofils einzufräsen (**s. Bild 7**). Dieses ist optional und unabhängig vom Maschinentyp einsetzbar.

Weitere Optimierungen liegen in einer zusätzlichen Motorleistung von 11 kW, einem Durchmesser des Absauganschlusses für Fräsaggregate von 150 mm (120 mm bei Baureihe 220) und in einer ergonomisch optimierten Maschinenverkleidung.

Mit den Maschinen der Baureihe FPR 260 setzt der Kunde auf solide Maschinen zu einem angemessenen Preis, die mit hoher Verarbeitungsqualität für eine erhöhte Produktivität sorgen.

Versetzt nicht Berge, aber Dielen

Besonderes Highlight in der neuen Baureihe FPR 260 ist der FPR 262 Random length Querprofiler (**s. Bild 8**). Er basiert hinsichtlich Ausstattung und Leistung auf der FPR 265/266 Serie und erfüllt alle Anforderungen für die Bearbeitung von Massivholz- und Mehrschichtparkett. Die Bearbeitungsmaschinen des FPR 262 sind nicht wie bei den anderen Doppelendprofilern gegenüberliegend, sondern versetzt angeordnet. Mittels einer Versetzstation (**s. Bild 9**) werden die Dielen von der rechten

Bearbeitungsmaschine zur linken übergesetzt. Dadurch ermöglicht die Maschine eine höchst effiziente und flexible Querprofilierung von Parkett-
dielen mit unterschiedlichen Längen ohne Verlust durch Rüstzeiten.

Die kompakte mechanische Konstruktion garantiert eine außergewöhnliche Präzision in der Fertigung aller bekannten Profiltypen (Nut und Feder, Click, 2G, 5G, 5G-S etc.). Die Maschine ist generell mit sechs
Bearbeitungspositionen pro Maschinenseite ausgestattet, lässt sich aber mühelos auf acht Positionen erweitern, um beispielsweise Zusatzaggregate wie Faselackierung und Federapplikation für 5G oder 5G-S Profile zu integrieren. Sie ist ausgelegt für Dielen mit einer Länge von 290 mm bis 2.440 mm, einer Verlegungsbreite von 57 mm bis 254 mm und einer Dicke von 6,5 mm bis 25 mm. Sowohl Dielen mit unbehandelter als auch lackierter Oberfläche können bearbeitet werden.

Der FPR 262 Random length Querprofilierer ist eine kompakte, äußerst wirtschaftliche Lösung für die Querprofilierung von Parkett-
dielen mit unterschiedlichen Längen in einem einzigen Durchlauf.

Quelle Bildmaterial: HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH

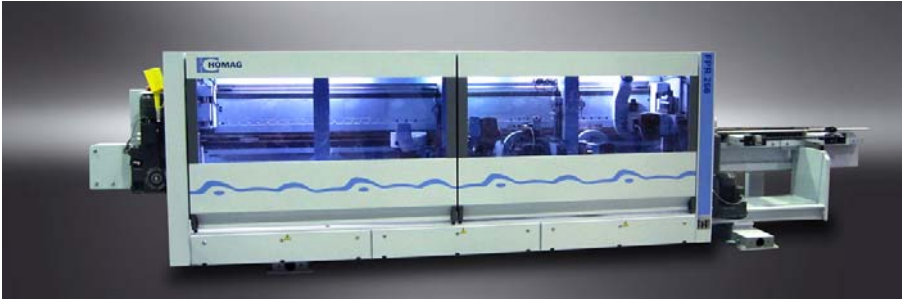


Bild 1:
Doppelendprofiler FPR 266 zur Querprofilierung

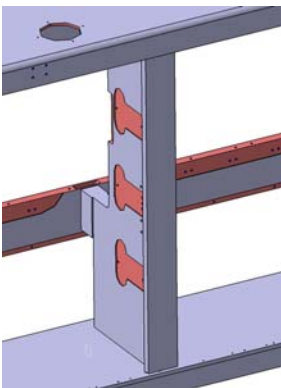


Bild 2:
Verstärkter Maschinenrahmen für höhere Bearbeitungsqualität



Bild 3:
Optimiertes Magazin am Einlauf der Quermaschine

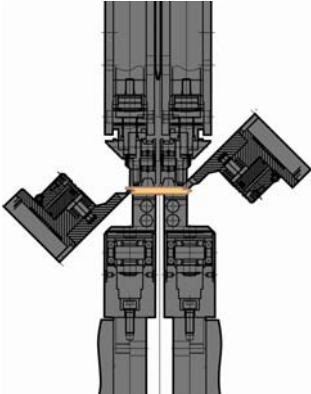


Bild 4:

Abgesetzte Kette W1 zur Profilierung von Schmalteilen

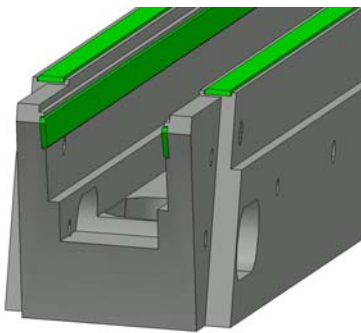


Bild 5:

Bandstahl an den horizontalen und vertikalen Führungsflächen der Kettenführungsschiene

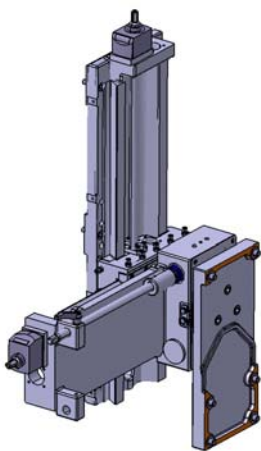


Bild 6:

Schwenkvorrichtung mit Spindel und Schnecke

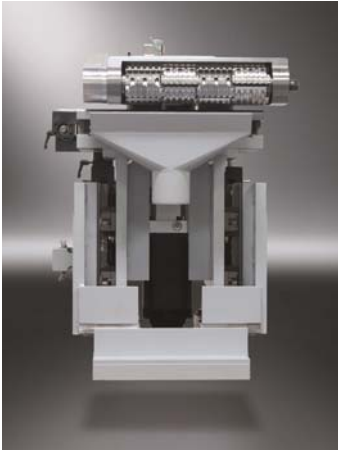


Bild 7:
HOMAG 5G-S Fräsaggregat



Bild 8:
FPR 262 Random length Querprofilier



Bild 9:
Versetzstation des FPR 262

Für Sie zuständig:

HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH

Homagstraße 3–5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND
www.homag.com

Alexander Prokisch

Leiter Kommunikation
Tel. +49 7443 13-3122
Fax +49 7443 13-8-3122
alexander.prokisch@homag.de

Autoren:

Verena Dengler

Projektbearbeitung
HOMAG Group Engineering
Tel. +49 7443 13-2691
Fax +49 7443 13-8-2691
verena.dengler@homag.de

Andreas Lorenz

Projektleiter
HOMAG Group Engineering
Tel. +49 7443 13-3244
Fax +49 7443 13-8-3244
andreas.lorenz@homag.de