

## HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)

### HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)

Vierseitenhobelmaschine in Fensterversion  
mit elektronischer Axial- und Radialverstellung der Spindeln.

#### Vorteile:

- Flexibilität dank variablem Vorschub und einstellbarer Spindeldrehzahl
- Intuitive Maschinenbedienung durch powerTouch2
- Schnelles Rüsten mittels proLock Spindelklemmung
- Hohe Präzision durch massiven Gusseisenständer
- Ideale Kraftübertragung, da jede Spindel mit einem eigenen Motor angetrieben wird

#### Technische Daten Kurzfassung

Anzahl der Spindeln: 6  
Arbeitsbreite: 250 mm  
Arbeitshöhe: 160 mm  
Abrichttischlänge: 2500 mm  
Spindeldrehzahl: stufenlos regelbar 4.000 - 8.000 U/min  
Vorschubgeschwindigkeit: bis 24 m/min  
FENSTERPAKET  
Maschine ohne Bearbeitungswerkzeuge

#### Angebot mit ausführlicher Beschreibung:

Hobel- und Profiliermaschine mit 6 Arbeitsspindeln.

#### AUSSTATTUNGSMERKMALE:

- Lackierung der Maschine und Schutzzaunpfosten in RAL 9003 und signalweiss
- Designstreifen, Schutzzaunfelder, Schutztüren und Stele in RAL 7021 schwarzgrau

#### HINWEIS:

- Je nach Werkstück-Werkzeug Paarung bzw. in Abhängigkeit der Einstellparameter kann es zu Einschränkungen der maximalen Leistungsdaten kommen
- Für die maschinengerechte Beschaffenheit der Werkstücke / des Umfelds ist der Betreiber verantwortlich. Außergewöhnliche bzw. ungünstige Materialien / Dimensionen bedürfen einer besonderen Festlegung

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
Holzbearbeitungsmaschinen  
und Werkzeuge  
EDV Systemberatung  
Produktionsprogramme  
Amtsgericht Ulm HRB 734801  
Es gelten unsere aktuellen  
Verkaufs- und  
Lieferbedingungen,  
insbesondere unser  
Eigentumsvorbehalt.

**Büro:**  
Elisabethenstraße 41  
73432 Aalen-Unterkochen  
Telefon +49 (73 61) 98 66-0  
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle  
und Lager:**  
Gewerbegebiet  
Kapellenweg 25  
73447 Oberkochen

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen  
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01  
BIC: GENODES1AAV

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

- Die Bearbeitung der Werkstücke ist von folgenden Betriebsparametern abhängig:  
Werkstoff, Holzfeuchte, Zerspanungsquerschnitt und Vorschubgeschwindigkeit
- Standardanlagen sind für die Bearbeitung von trockenem bis halbtrockenem Holz (bis 30% Holzfeuchte ausgelegt
- Je nach Anwendungsfall sind gegebenenfalls Anpassungen der Betriebsparameter notwendig

**UMGEBUNGSTEMPERATUR:**

- Vorgeschriebene Umgebungstemperatur: + 5 bis + 40°C  
(bei Umgebungstemperatur > 35°C oder Luftfeuchtigkeit > 65% wird ein Kühlaggregat für Schaltschrank empfohlen)

**TECHNISCHE DATEN:**

- Elektrischer Anschluss 400 V, 50 Hz
- Betriebsspannung 400 V
- Frequenz 50 Hz
- Phasen 3 PH und PE

**CE Sicherheits- und Schutz Einrichtung**

- EG-Konformität (CE) nach aktuell gültiger Maschinenrichtlinie für Einzelmaschinenbetrieb

**Arbeitsbreite min. 10 mm**

- Bei Werkzeugdurchmesser 125 mm

- Werkstückbreite nach der Bearbeitung min. 10 mm, max. 250 mm

- Bei Arbeitsbreiten über 230 mm darf der Werkzeugdurchmesser von 125 mm nicht überschritten werden

**Arbeitshöhe min. 10 mm**

- Bei Werkzeugdurchmesser 125 mm
- Werkstückhöhe nach der Bearbeitung min. 10 mm, max. 160 mm

**Maschinenständer Gussausführung**

- Robuste Gussausführung
- Verwindungsfrei und schwingungsarm

**Engelfried Maschinenteknik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

**STEUERUNG:**

powerControl mit powerTouch MOULDTEQ M-300

Modernes Steuerungssystem basierend auf Windows-PC

**Hardware:**

- Bedienzentrale mit 21,5" Full-HD Multitouch Display im Breitbildformat
- SPS Steuerung nach internationaler Norm IEC 61131
- Steuerungs-PC mit Betriebssystem Windows 7
- IntelCore I5
- Backup-Manager zur komfortablen Datensicherung
- USB Anschluss
- Digitales Feldbussystem
- Virenschutzsoftware, Lizenzdauer 1 Jahr
- Netzwerkanschluss ETHERNET. Die HOMAG verwendet innerhalb der Maschine oder Anlage Datenetze mit den Kennungen 192.2.x.x oder 192.168.1.x. Falls das Kundennetz ebenfalls diese Kennung verwendet, muss kundenseits ein Router zur Vermeidung von Netzwerkkonflikten bereitgestellt werden.
- Ihre HOMAG Maschine ist bereits beim Kauf vorbereitet, um mit tapio zu kommunizieren
- Eine Funktionalität, welche Ihnen die Möglichkeit bietet, innovative digitale Produkte von tapio zu nutzen und zukunftssicher aufgestellt zu sein
- Informieren Sie sich bei Ihrem HOMAG Sales oder unter [www.tapio.one](http://www.tapio.one)

**Software:**

- Einheitliche HOMAG Benutzeroberfläche powerTouch
- Ergonomische Touchbedienung mit Gesten, wie z.B. Zoomen, Scrollen, Wischen
- Einfache Navigation für einheitliche, intuitive Bedienung der Maschine
- Intelligente Produktionsbereitschaftsanzeige über Ampelfunktion

Die Steuerung der Maschine ist nicht geeignet

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

personenbezogene Daten im Sinne der EU-DSGVO zu verarbeiten.

Handbedienung für Einfahrbetrieb

Folgende Funktionen sind anwählbar:

- Einfahrbetrieb
- Vorschub Start
- Not-Halt-Schalter

TISCHE:

Tischoberflächen

- Aufgabetisch und Maschinentische hartverchromt
- Lange Standzeiten und eine gleichbleibende Präzision

Verstellbereich Aufgabetisch

Einstellung des Maschinentischs zur Regulierung der Spanabnahme an der 1. unteren Spindel.

- Min. 0 mm
- Max. 10 mm

Aufgabetisch 2.500 mm

Automatische Gleitmittelpumpe

Schmierimpulse werden in powerTouch anhand der Laufmeter eingestellt.

- Entharzung des Maschinentisches
- Verbesserter Transport nasser und schwerer Werkstücke

FÜHRUNGEN UND DRUCKELEMENTE:

Verstellbereich Aufgabelineal

Einstellung des Aufgabelineals min. 0 mm zur Regulierung der Spanabnahme max. 10 mm an der ersten rechten Spindel

Mechanisch gefederte seitliche Andruckrolle

Im Einlaufbereich

- Zur besseren Führung der Werkstücke am Aufgabelineal

Breitengesteuertes Führungslineal LPP306

Das Lineal ist mit der linken Spindel gekoppelt, die Verstellung wird pneumatisch unterstützt und nach dem Erreichen der Soll-Position pneumatisch geklemmt.

- Lineal muss nicht separat von Hand eingestellt werden

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

**VORSCHUB:**

Vorschubsystem - 6 Spindeln

Kraftvoller Vorschub durch:

- Zwei obere und eine untere Vorschubrolle vor der ersten Spindel

- Vier obere Vorschubrollen im Bereich der Vertikalspindeln

- Eine obere und eine untere Vorschubrolle zwischen den beiden oberen Spindeln

- Zwei obere und eine untere Vorschubrolle im Auslaufbereich der Anlage

Stahlvorschubrollen von oben

Bis zur ersten oberen Spindel verzahnt und oberflächengehärtet

Vorschubrollen im Tisch

Mit verzahnter Oberfläche vor der Abrichtspindel, alle weiteren Vorschubrollen sind glatt ausgeführt

- Alle Tischrollen decken die komplette Arbeitsbreite ab und sind beidseitig gelagert

Vorschubgeschwindigkeit 24 m/min

Über powerTouch stufenlos einstellbar

- Geschwindigkeiten können im jeweiligen Programm gespeichert werden

Vorschubgeschwindigkeit min. 6 m/min, max. 24 m/min

Vorschubmotorenleistung 4 kW

Die Vorschubkraft wird formschlüssig über Schneckengetriebe und Kardanwellen auf die einzelnen Vorschubrollen übertragen

- Siemens IE3 Energiesparmotor

Leistung 4 kW

Positionierung des Vorschubträgers

Die Positionierung erfolgt über powerTouch.

Zusätzlich ist eine manuelle Einstellung per Tippfunktion über das Handterminal möglich.

Vorschubrollen im Bereich vor d. Abrichtspindel

Durch einen Drehschalter an der Maschinenhülle

lassen sich die ersten beiden oberen

Vorschubrollen auf- und abtasten.

- Optimal zum Egalisieren oder Abrichten von Werkstücken

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldtec M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

**SPINDELN ALLGEMEIN:**

Werkzeugspannsystem  
ProLock Schnellspannsystem an allen Werkzeugspindeln  
- Schneller und komfortabler Werkzeugwechsel  
Vierfache Spindellagerung  
Je zwei paarig geschliffene Lager im Bereich  
der Riemenscheibe und des Spindelflansches  
- Lange Standzeiten und eine gleichbleibende  
Rundlaufpräzision  
Maximales Werkzeuggewicht 22 kg

Absaugung  
Luftgeschwindigkeit pro Spindel 30 m/sec  
Absaugvolumen pro Spindel 1.330 m<sup>3</sup>/h

**ERSTE UNTERE SPINDEL:**

Spindelmotorenleistung 7,5 kW  
- Siemens IE3 Energiesparmotor  
Leistung 7,5 kW  
Drehzahlbereich 6.000 U/min  
Spindeldurchmesser 40 mm  
Spindellänge 281 mm  
Unter Berücksichtigung des Fügefalzfräasers  
Länge absolut 281 mm  
- Es sind min. 3 mm der Spindellänge für die  
Führung des Werkzeugspannsystems (ProLock) zu  
berücksichtigen  
- Nur für 1. untere Spindel  
Werkzeugdurchmesser 160 mm  
Durchmesser min. 125 mm, max. 160 mm  
Axialverstellweg 20 mm  
Verstellweg hinter der min. 0 mm  
Ablaufkante des Lineals max. 20 mm  
Fügefalzeinrichtung  
In Kombination mit der Abrichtspindel wird ein  
Führungsfalz angefräst.  
Dieser verbessert die Werkstückführung zwischen  
Abricht- und Füge spindle (rechts)  
- Verbesserung der Fügegenauigkeit  
Werkzeugdurchmesser min. 145 mm, max. 150 mm  
- Anlage kann ohne Fügefalzfräser (Werkzeug)  
nicht betrieben werden

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**





**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

**ERSTE RECHTE SPINDEL:**

Spindelmotorenleistung 7,5 kW, regelbar

- Siemens IE3 Energiesparmotor
- Spindeldrehzahl stufenlos regelbar

Leistung 7,5 kW

Drehzahlbereich 4.000 U/min, bis 8.000 U/min

Spindeldurchmesser 40 mm

Spindellänge 176 mm

Länge absolut 176 mm

- Es sind min. 3 mm der Spindellänge für die Führung der ProLock Mutter zu berücksichtigen
- Werkzeugdurchmesser 200 mm

Durchmesser min. 112 mm, max. 200 mm

Axialverstellweg unter Tischniveau

- Bei bestimmten Profilen können verschiedene Werkzeuge miteinander kombiniert werden

Bei Werkzeugdurchmesser 200 mm min. 0 mm, max. 60 mm

Bei Werkzeugdurchmesser 130 mm min. 0 mm, max. 75 mm

Profilieren / Kehlen von rechts 20 mm

- Führungslineal in Längsrichtung einstellbar um einen optimalen Abstand zum Bearbeitungswerkzeug zu gewährleisten

Profiltiefe / Kehltiefe min. 0 mm, max. 20 mm

Motorische Positionierung radial

Einstellwerte werden von powerTouch verwaltet

- Verstellung durch Kugelrollspindel
- Positionsmessung durch Drehgeber direkt an der Verstellspindel

Motorische Positionierung axial

Einstellwerte werden von powerTouch verwaltet

- Verstellung durch Kugelrollspindel
- Positionsmessung durch Drehgeber direkt an der Verstellspindel

Vorschubkassette im Bereich der rechten Spindel

- Verkürzter Walzenabstand
- Wegschwenkbar für einen einfachen Werkzeugwechsel

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

**ERSTE LINKE SPINDEL:**

- Spindelmotorenleistung 7,5 kW, regelbar  
- Siemens IE3 Energiesparmotor  
- Spindeldrehzahl stufenlos regelbar

Leistung 7,5 kW

Drehzahlbereich 4.000 U/min, bis 8.000 U/min

Spindeldurchmesser 40 mm

Spindellänge 176 mm

Länge absolut 176 mm

- Es sind min. 3 mm der Spindellänge für die Führung der ProLock Mutter zu berücksichtigen

Werkzeugdurchmesser 200 mm

Durchmesser min. 112 mm, max. 200 mm

Axialverstellweg unter Tischniveau

- Bei bestimmten Profilen können verschiedene Werkzeuge miteinander kombiniert werden

Bei Werkzeugdurchmesser 200 mm min. 0 mm, max. 60 mm

Bei Werkzeugdurchmesser 130 mm min. 0 mm, max. 75 mm

Profilieren / Kehlen von links 20 mm

- Andruckklippen und Führungslinial in Längsrichtung einstellbar um einen optimalen

Abstand zum Bearbeitungswerkzeug zu gewährleisten

Profiltiefe / Kehltiefe min. 0 mm, max. 20 mm

Motorische Positionierung radial

Einstellwerte werden von powerTouch verwaltet

- Verstellung durch Kugelrollspindel

- Positionsmessung durch Drehgeber direkt an der Verstellspindel

Motorische Positionierung axial

Einstellwerte werden von powerTouch verwaltet

- Verstellung durch Kugelrollspindel

- Positionsmessung durch Drehgeber direkt an der Verstellspindel

2 Andruckrollen vor der linken Spindel

Mitlaufend und mechanisch gefedert

Vorschubrollen gegenüber der linken Spindel

axial verstellbar

- Optimal um schnell auf verschiedene Profile

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**





**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

oder Breiten reagieren zu können  
Verstellbereich min. 0 mm, max. 35 mm  
Abnehmbare Absaughaube  
- Barrierefreies Rüsten  
- Späne werden nach unten abgeführt

**ERSTE OBERE SPINDEL:**

Spindelmotorenleistung 7,5 kW, regelbar  
- Siemens IE3 Energiesparmotor  
- Spindeldrehzahl stufenlos regelbar  
Leistung 7,5 kW  
Drehzahlbereich 4.000 U/min, bis 8.000 U/min  
Spindeldurchmesser 40 mm  
Spindellänge 266 mm

Länge absolut 266 mm  
- Es sind min. 3 mm der Spindellänge für die Führung des Werkzeugspannsystems (ProLock) zu berücksichtigen  
Werkzeugdurchmesser 200 mm  
Durchmesser min. 112 mm, max. 200 mm  
Axialverstellweg 40 mm  
Verstellweg hinter der min. 0 mm  
Ablaufkante des Lineals max. 40 mm  
Profilieren / Kehlen von oben 20 mm  
- Andruckklippen und Druckschuh in Längsrichtung einstellbar um einen optimalen Abstand zum Bearbeitungswerkzeug zu gewährleisten  
Profiltiefe / Kehltiefe min. 0 mm, max. 20 mm  
Motorische Positionierung radial  
Einstellwerte werden von powerTouch verwaltet  
- Verstellung durch Kugelrollspindel  
- Positionsmessung durch Drehgeber direkt an der Verstellspindel  
Motorische Positionierung axial  
Einstellwerte werden von powerTouch verwaltet  
- Verstellung durch Kugelrollspindel  
- Positionsmessung durch Drehgeber direkt an der Verstellspindel  
Druckklippen/-schuh mit elektron. Digitalanzeige  
Einstellwerte werden von powerTouch vorgegeben  
- Gewährleistet schnelles und sicheres Rüsten  
Druckklippen  
Pneumatisch gefedert für eine gleichbleibende

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

- Vorspannung bei unterschiedlichen Spanabnahmen
- Drucklippen geteilt
  - Vorspannung von außen pneumatisch regelbar
- Verlängerte Drucklippen  
Um das Werkstück direkt vor dem Werkzeug besser zu fixieren
- Druckschuh hinter der Spindel  
Pneumatisch gefedert und mit Linearführungen montiert
- Dynamisches Ausheben durch Linearführungen
  - Vorspannung von außen pneumatisch regelbar
- Druckschuh hinter Spindel geteilt und gesteuert  
Um Werkstücke nach dem Profilieren optimal zu führen und bei Bedarf die angefräste Rohleiste nicht zu berühren.
- Keine manuelle Einstellung erforderlich
  - Ebenen durch zwei separate elektronische Digitalanzeigen einstellbar

**ZWEITE OBERE SPINDEL:**

- Spindelmotorenleistung 7,5 kW, regelbar
- Siemens IE3 Energiesparmotor
  - Spindeldrehzahl stufenlos regelbar
- Leistung 7,5 kW  
Drehzahlbereich 4.000 U/min, bis 8.000 U/min  
Spindeldurchmesser 40 mm  
Spindellänge 266 mm  
Länge absolut 266 mm
- Es sind min. 3 mm der Spindellänge für die Führung des Werkzeugspannsystems (ProLock) zu berücksichtigen
- Werkzeugdurchmesser 200 mm  
Durchmesser min. 112 mm, max. 200 mm  
Axialverstellweg 40 mm  
Verstellweg hinter der min. 0 mm,  
Ablaufkante des Lineals max. 40 mm  
Profilieren / Kehlen von oben 20 mm
- Andrucklippen und Druckschuh in Längsrichtung einstellbar um einen optimalen Abstand zum Bearbeitungswerkzeug zu gewährleisten
- Profiltiefe / Kehltiefe min. 0 mm, max. 20 mm  
Motorische Positionierung radial  
Einstellwerte werden von powerTouch verwaltet
- Verstellung durch Kugelrollspindel

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

- Positionsmessung durch Drehgeber direkt an der Verstellspindel
- Motorische Positionierung axial
- Einstellwerte werden von powerTouch verwaltet
- Verstellung durch Kugelrollspindel
- Positionsmessung durch Drehgeber direkt an der Verstellspindel
- Drucklippen/-schuh mit elektron. Digitalanzeige
- Einstellwerte werden von powerTouch vorgegeben
- Gewährleistet schnelles und sicheres Rüsten
- Drucklippen
- Pneumatisch gefedert für eine gleichbleibende Vorspannung bei unterschiedlichen Spanabnahmen
- Drucklippen geteilt
- Vorspannung von außen pneumatisch regelbar
- Verlängerte Drucklippen
- Um das Werkstück direkt vor dem Werkzeug besser zu fixieren
- Druckschuh hinter der Spindel
- Pneumatisch gefedert und mit Linearführungen montiert
- Dynamisches Ausheben durch Linearführungen
- Vorspannung von außen pneumatisch regelbar
- Glasleistenaustrennung
- Bei angewählter Funktion taktet der Druckschuh (in Durchlaufrichtung) nach links und bringt gleichzeitig den Spaltkeil und die Rückschlagsicherung in Position
- Auch mit aufgespannter Glasleistensäge können Werkstücke bis min. 10 mm Höhe produziert werden
- Keine manuelle Einstellung erforderlich
- Zum Austrennen der Glasleiste gibt es nur eine Axialposition der Glasleistensäge
- Werkzeughdurchmesser
- Hobelkopf 125 mm
- Glasleistensäge max. 180 mm

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

**ZWEITE UNTERE SPINDEL:**

- Spindelmotorenleistung 7,5 kW, regelbar
- Siemens IE3 Energiesparmotor
- Spindeldrehzahl stufenlos regelbar
- Leistung 7,5 kW
- Drehzahlbereich 4.000 U/min, bis 8.000 U/min
- Spindeldurchmesser 40 mm
- Spindellänge 266 mm
- Länge absolut 266 mm
- Es sind min. 3 mm der Spindellänge für die Führung des Werkzeugspannsystems (ProLock) zu berücksichtigen
- Werkzeugdurchmesser 200 mm
- Durchmesser min. 112 mm, max. 200 mm
- Axialverstellweg 20 mm
- Verstellweg hinter der min. 0 mm
- Ablaufkante des Lineals max. 20 mm
- Profilieren / Kehlen von unten 20 mm
- Tischplatten in Längsrichtung einstellbar um einen optimalen Abstand zum Bearbeitungswerkzeug zu gewährleisten
- Profiltiefe / Kehltiefe min. 0 mm, max. 20 mm
- Elektronische Doppelanzeige radial
- SOLL-Werte werden von powerTouch vorgegeben, IST-Werte werden durch Handkurbel manuell eingestellt.
- Gewährleistet schnelles und sicheres Rüsten
- Motorische Positionierung axial
- Einstellwerte werden von powerTouch verwaltet
- Verstellung durch Kugelrollspindel
- Positionsmessung durch Drehgeber direkt an der Verstellspindel

**DOKUMENTATION:**

**SPRACHAUSWAHL DEUTSCH**

- für Betriebsanleitungen und Bildschirmbedientexte für Maschinenführer in Deutsch

-----

(Technische Angaben laut Hersteller - ohne Gewähr!)

Bilder nicht original da noch nicht vorhanden, zeigen baugleiches Modell

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

HOMAG Moldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)

Four-sided planer in window version  
with electronic axial and radial adjustment of the spindles.

Advantages:

- Flexibility thanks to variable feed and adjustable spindle speed
- Intuitive machine operation via powerTouch2
- Quick setup using proLock spindle clamping
- High precision thanks to solid cast iron stand
- Ideal power transmission as each spindle has its own motor is driven

Technical data short version

Number of spindles: 6  
Working width: 250 mm  
Working height: 160 mm  
Dressing table length: 2500 mm  
Spindle speed: continuously adjustable 4,000 - 8,000 rpm  
Feed speed: up to 24 m/min  
WINDOW PACKAGE  
Machine without processing tools

Offer with detailed description:

Planing and profiling machine with 6 work spindles.

FEATURES:

- Painting the machine and protective fence posts in RAL 9003 and signal white
- Design strips, protective fence panels, protective doors and stele in RAL 7021 black gray

A NOTICE:

- Depending on the workpiece-tool pairing or in Depending on the setting parameters, this can happen Limitations on maximum performance data come
- For the machine-friendly condition of the The operator is responsible for the workpieces/environment responsible. Exceptional or Unfavorable materials/dimensions are required a special determination

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

- The workpieces are processed by depends on the following operating parameters:  
Material, wood moisture, cutting cross section and feed speed
- Standard systems are for processing dry to semi-dry wood (up to 30% wood moisture)
- Depending on the application, if necessary Adjustments to the operating parameters are necessary

**AMBIENT TEMPERATURE:**

- Prescribed ambient temperature: + 5 to + 40°C (at ambient temperature > 35°C or humidity > 65% will be a cooling unit for Switch cabinet recommended)

**TECHNICAL DATA:**

- Electrical connection 400 V, 50 Hz
- Operating voltage 400 V
- Frequency 50 Hz
- Phases 3 PH and PE

**CE safety and protection device**

- EC conformity (CE) according to the currently valid Machinery directive for single machine operation

**Working width min. 10 mm**

- With tool diameter 125 mm
- Workpiece width after processing min. 10 mm, max. 250 mm
- For working widths over 230 mm, the tool diameter may of 125 mm cannot be exceeded

**Working height min. 10 mm**

- With tool diameter 125 mm
- Workpiece height after processing min. 10 mm, max. 160 mm

**Machine stand cast iron design**

- Robust cast design
- Torsion-free and low-vibration

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**





**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

**STEERING:**

powerControl with powerTouch MOLDTEQ M-300

Modern control system based on  
Windows PC

**Hardware:**

- Control center with 21.5" full HD multitouch Widescreen format display
- PLC control according to international standards IEC 61131
- Control PC with Windows 7 operating system
- Intel Core I5
- Backup manager for convenient data backup
- USB port
- Digital fieldbus system
- Antivirus software, license period 1 year
- Network connection ETHERNET. The HOMAG used within the machine or system Data networks with the identifiers 192.2.x.x or 192.168.1.x. If the customer network also This identifier must be entered by the customer Router to avoid network conflicts to be provided.
- Your HOMAG machine is already there when you purchase it prepared to communicate with tapio
- A functionality that gives you the Opportunity to create innovative digital Use tapio products and be future-proof to be positioned
- Find out more from your HOMAG sales department or at [www.tapio.one](http://www.tapio.one)

**Software:**

- Uniform HOMAG user interface powerTouch
- Ergonomic touch operation with gestures, like e.g. zooming, scrolling, swiping
- Easy navigation for consistent, intuitive operation of the machine
- Intelligent production readiness indicator via traffic light function

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

The machine control is not suitable for processing personal data within the meaning of the EU GDPR to process.

Manual operation for retraction operation  
The following functions can be selected:

- Run-in operation
- Feed start
- Emergency stop switch

**TABLES:**

Table surfaces

- Feed table and machine tables hard chrome-plated
- Long service life and consistent precision

Feed table adjustment range

Setting the machine table for regulation of the chip removal on the 1st lower spindle.

- Min. 0mm
- Max. 10mm

Feed table 2,500 mm

Automatic lubricant pump

Lubrication impulses are generated in powerTouch using the Running meters set.

- De-resinization of the machine table
- Improved transport of wet and heavy items workpieces

**GUIDES AND PRESSURE ELEMENTS:**

Adjustment range of the task ruler

Setting of the feed ruler at least 0 mm to regulate chip removal max. 10 mm on the first right spindle

Mechanically sprung side pressure roller

In the entry area

- For better guidance of the workpieces
- Task ruler

Powerful feed through:

- Two upper and one lower feed rollers the first spindle
- Four upper feed rollers in the area of Vertical spindles
- An upper and a lower feed roller

**Engelfried Maschinenteknik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

between the two upper spindles  
- Two upper and one lower feed rollers  
Run-out area of the facility  
Steel feed rollers from above  
Geared up to the first upper spindle and  
surface hardened  
Feed rollers in the table  
With a toothed surface in front of the dressing spindle,  
all other feed rollers are  
executed smoothly  
- All table rolls cover the complete  
Working width and are mounted on both sides  
Feed speed 24 m/min  
Continuously adjustable via powerTouch  
- Speeds can vary in each case  
program can be saved  
Feed speed min. 6 m/min, max. 24 m/min  
Feed motor power 4 kW  
The feed force is transferred in a form-fitting manner  
Worm gears and cardan shafts on the  
transferred to individual feed rollers  
- Siemens IE3 energy saving motor  
Power 4 kW

Positioning the feed carrier  
Positioning is done via powerTouch.  
In addition, manual adjustment is possible  
Typing function possible via the hand terminal.  
Feed rollers in the area in front of d. dressing spindle  
Through a rotary switch on the machine casing  
can be the first two above  
Clock feed rollers up and down.  
- Ideal for leveling or dressing  
workpieces

**SPINDLES IN GENERAL:**

Tool clamping system  
ProLock quick-clamping system on all tool spindles

- Fast and convenient tool change  
Quadruple spindle bearings  
Two pairs of ground bearings in each area  
the pulley and the spindle flange  
- Long service life and consistent

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**

**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

Concentricity precision  
Maximum tool weight 22 kg

suction  
Air speed per spindle 30 m/sec  
Suction volume per spindle 1,330 m<sup>3</sup>/h

**FIRST LOWER SPINDLE:**

Spindle motor power 7.5 kW  
- Siemens IE3 energy saving motor  
Power 7.5 kW  
Speed range 6,000 rpm  
Spindle diameter 40 mm  
Spindle length 281 mm  
Taking the joint rebate cutter into account  
Length absolute 281 mm  
- There is at least 3 mm of the spindle length for the  
Guidance of the tool clamping system (ProLock).  
take into account  
- Only for 1st lower spindle  
Tool diameter 160 mm  
Diameter min. 125 mm, max. 160 mm  
Axial adjustment range 20 mm  
Adjustment path behind the min. 0 mm  
Edge of the ruler max. 20 mm  
Joining folding device  
In combination with the dressing spindle a  
Milled guide fold.  
This improves the workpiece guidance between  
Dressing and joining spindle (right)  
- Improvement of joining accuracy  
Tool diameter min. 145 mm, max. 150 mm  
- The system can be installed without a joint milling cutter (tool).  
not be operated

**FIRST RIGHT SPINDLE:**

Spindle motor power 7.5 kW, adjustable  
- Siemens IE3 energy saving motor  
- Spindle speed infinitely adjustable

Power 7.5 kW  
Speed range 4,000 rpm to 8,000 rpm  
Spindle diameter 40 mm  
Spindle length 176 mm

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
Holzbearbeitungsmaschinen  
und Werkzeuge  
EDV Systemberatung  
Produktionsprogramme  
Amtsgericht Ulm HRB 734801  
Es gelten unsere aktuellen  
Verkaufs- und  
Lieferbedingungen,  
insbesondere unser  
Eigentumsvorbehalt.

**Büro:**  
Elisabethenstraße 41  
73432 Aalen-Unterkochen  
Telefon +49 (73 61) 98 66-0  
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle  
und Lager:**  
Gewerbegebiet  
Kapellenweg 25  
73447 Oberkochen

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen  
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01  
BIC: GENODES1AAV

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

Length absolute 176 mm

- There is at least 3 mm of the spindle length for the  
Guidance of the ProLock nut must be taken into account

Tool diameter 200 mm

Diameter min. 112 mm, max. 200 mm

Axial adjustment path below table level

- For certain profiles different

Tools can be combined with each other

For a tool diameter of 200 mm, min. 0 mm, max. 60 mm

For a tool diameter of 130 mm, min. 0 mm, max. 75 mm

Profiling/grooving from the right 20 mm

- Guide ruler adjustable in longitudinal direction

to ensure an optimal distance to the machining tool  
to ensure

Profile depth / valley depth min. 0 mm, max. 20 mm

Motorized positioning radially

Setting values are managed by powerTouch

- Adjustment by ball screw

- Position measurement directly via rotary encoder  
the adjustment spindle

Motorized axial positioning

Setting values are managed by powerTouch

- Adjustment by ball screw

- Position measurement directly via rotary encoder  
the adjustment spindle

Feed cassette in the area of the right spindle

- Shortened roller spacing

- Swings away for easy access

Tool change

**FIRST LEFT SPINDLE:**

Spindle motor power 7.5 kW, adjustable

- Siemens IE3 energy saving motor

- Spindle speed infinitely adjustable

Power 7.5 kW

Speed range 4,000 rpm to 8,000 rpm

Spindle diameter 40 mm

Spindle length 176 mm

Length absolute 176 mm

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

- There is at least 3 mm of the spindle length for the Guidance of the ProLock nut must be taken into account
- Tool diameter 200 mm
- Diameter min. 112 mm, max. 200 mm
- Axial adjustment path below table level
- For certain profiles different
- Tools can be combined with each other

For a tool diameter of 200 mm, min. 0 mm, max. 60 mm

For a tool diameter of 130 mm, min. 0 mm, max. 75 mm

Profiling/grooving from the left 20 mm

- Pressure lips and guide ruler in the longitudinal direction adjustable to an optimal
- To ensure distance from the processing tool

Profile depth / valley depth min. 0 mm, max. 20 mm

Motorized positioning radially

Setting values are managed by powerTouch

- Adjustment by ball screw
- Position measurement directly via rotary encoder the adjustment spindle

Motorized axial positioning

Setting values are managed by powerTouch

- Adjustment by ball screw
- Position measurement directly via rotary encoder the adjustment spindle

2 pressure rollers in front of the left spindle

Revolving and mechanically sprung

Feed rollers opposite the left spindle

axially adjustable

- Ideal for quickly accessing different profiles or widths to be able to react

Adjustment range min. 0 mm, max. 35 mm

Removable extraction hood

- Barrier-free setup
- Chips are discharged downwards

**FIRST UPPER SPINDLE:**

Spindle motor power 7.5 kW, adjustable

- Siemens IE3 energy saving motor
- Spindle speed infinitely adjustable

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**





**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

Power 7.5 kW  
Speed range 4,000 rpm to 8,000 rpm  
Spindle diameter 40 mm  
Spindle length 266 mm

Length absolute 266 mm  
- There is at least 3 mm of the spindle length for the Guidance of the tool clamping system (ProLock).  
take into account  
Tool diameter 200 mm  
Diameter min. 112 mm, max. 200 mm  
Axial adjustment range 40 mm  
Adjustment path behind the min. 0 mm  
Edge of the ruler max. 40 mm  
Profiling/grooves from above 20 mm  
- Pressure lips and pressure shoe in longitudinal direction  
Adjustable to an optimal distance  
to the machining tool  
Profile depth / valley depth min. 0 mm, max. 20 mm  
Motorized positioning radially  
Setting values are managed by powerTouch  
- Adjustment by ball screw  
- Position measurement directly via rotary encoder  
the adjustment spindle  
Motorized axial positioning  
Setting values are managed by powerTouch  
- Adjustment by ball screw  
- Position measurement directly via rotary encoder  
the adjustment spindle  
Pressure lips/shoe with electronic. Digital display  
Setting values are specified by powerTouch  
- Ensures quick and safe setup  
Pressure lips  
Pneumatically sprung for consistent performance  
Preload with different chip removals  
- Split pressure lips  
- Preload pneumatically adjustable from the outside  
Extended pressure lips  
To better place the workpiece directly in front of the tool  
to fix  
Pressure shoe behind the spindle  
Pneumatically sprung and with linear guides  
assembled  
- Dynamic lifting using linear guides

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

- Preload pneumatically adjustable from the outside
- Pressure shoe divided and controlled behind spindle
- To optimally shape workpieces after profiling
- guide and, if necessary, the milled raw strip
- not to touch.
- No manual adjustment required
- Levels through two separate electronic
- Digital displays adjustable

**SECOND UPPER SPINDLE:**

Spindle motor power 7.5 kW, adjustable

- Siemens IE3 energy saving motor
- Spindle speed infinitely adjustable

Power 7.5 kW

Speed range 4,000 rpm to 8,000 rpm

Spindle diameter 40 mm

Spindle length 266 mm

Length absolute 266 mm

- There is at least 3 mm of the spindle length for the
- Guidance of the tool clamping system (ProLock).

take into account

Tool diameter 200 mm

Diameter min. 112 mm, max. 200 mm

Axial adjustment range 40 mm

Adjustment path behind the min. 0 mm,

Edge of the ruler max. 40 mm

Profiling/grooves from above 20 mm

- Pressure lips and pressure shoe in longitudinal direction
- adjustable to an optimal distance
- to the machining tool

Profile depth / valley depth min. 0 mm, max. 20 mm

Motorized positioning radially

Setting values are managed by powerTouch

- Adjustment by ball screw
- Position measurement directly via rotary encoder
- the adjustment spindle

Motorized axial positioning

Setting values are managed by powerTouch

- Adjustment by ball screw
- Position measurement directly via rotary encoder
- the adjustment spindle

Pressure lips/shoe with electronic. Digital display

Setting values are specified by powerTouch

- Ensures quick and safe setup

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

Pressure lips

Pneumatically sprung for consistent performance

Preload with different chip removals

- Split pressure lips
- Preload pneumatically adjustable from the outside

Extended pressure lips

To better place the workpiece directly in front of the tool to fix

Pressure shoe behind the spindle

Pneumatically sprung and with linear guides assembled

- Dynamic lifting using linear guides
- Preload pneumatically adjustable from the outside

Glazing bead removal

When the function is selected, the pressure shoe cycles

(in the direction of travel) to the left and brings

at the same time the riving knife and the kickback protection in position

- Can also be done with a glazing bead saw attached

Workpieces up to a minimum height of 10 mm are produced become

- No manual adjustment required
- There is only one way to cut out the glazing bead an axial position of the glazing bead saw

Tool diameter

Planer head 125 mm

Glass bead saw max. 180 mm

**SECOND LOWER SPINDLE:**

Spindle motor power 7.5 kW, adjustable

- Siemens IE3 energy saving motor
- Spindle speed infinitely adjustable

Power 7.5 kW

Speed range 4,000 rpm to 8,000 rpm

Spindle diameter 40 mm

Spindle length 266 mm

Length absolute 266 mm

- There is at least 3 mm of the spindle length for the

Guidance of the tool clamping system (ProLock).

take into account

Tool diameter 200 mm

Diameter min. 112 mm, max. 200 mm

Axial adjustment range 20 mm

Adjustment path behind the min. 0 mm

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**



**HOMAG Mouldteq M-300 (OPTIMAT LPP-306)**

Edge of the ruler max. 20 mm  
Profiling / valleys from below 20 mm  
- Table tops can be adjusted lengthwise  
an optimal distance to the processing tool  
to ensure  
Profile depth / valley depth min. 0 mm, max. 20 mm  
Electronic double display radial  
TARGET values are specified by powerTouch,  
ACTUAL values are set manually using a hand crank.  
- Ensures quick and safe setup  
Motorized axial positioning  
Setting values are managed by powerTouch  
- Adjustment by ball screw  
- Position measurement directly via rotary encoder  
the adjustment spindle

-----  
(Technical information according to the manufacturer - no guarantee!)

Pictures not original as not yet available, show identical model

**Engelfried Maschinentechnik GmbH**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRB 734801**  
**Es gelten unsere aktuellen**  
**Verkaufs- und**  
**Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**73432 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon +49 (73 61) 98 66-0**  
**Telefax +49 (73 61) 98 66-40**

**Internet-Adresse:**  
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**

**email-Adresse:**  
[info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Bankverbindungen:**  
**VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen**  
**IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01**  
**BIC: GENODES1AAV**

**Ust.-IdNr. DE 312310863**  
**St.Nr. 50473/19215**

