

Maschinentype	KL 79 ...	Sonstiges	KL 79 ...
Maschinenabmessungen			
- Gesamtlänge mm	siehe Tabelle	- Vorschub m/min.	8-30
- Lärmschutzverkleidung geschlossen/geöffnet		- Maschinengewicht ca. kg	nach Maschinentype
- Gesamtbreite mm	2010/2760	Arbeitsmaße	
- Gesamthöhe mm	1790/2220	- Werkstückdicke mm	min. 16
- Arbeitshöhe mm	950	- Werkstückbreite mm	min. 150
Anschlußwerte		- Werkstücklänge mm	min. 200
- Gesamtabsaugleistung m³/h	nach Bestückung	- Profiltiefe mm	max. 25
- Luftgeschwindigkeit m/sec.	28	- Werkstücküberstand mm	60
- Pressluftverbrauch nl/min.	250		
- Pressluftanschluß	2 x 1/2" Innengewinde Zuleitung R 1"	Sonderprofile auf Anfrage	
- Druckverlust mm/WS	ca. 200		
- Normal-Steuerspannung/Frequenz V	400/230/50		
- Elektrischer Gesamtanschlußwert kW	nach Bestückung		

Maschinenabmessungen	KL 79/KV	KL 79/1/KV	KL 79/2/KV	KL 79/3/KV
Gesamtlänge mm	10 045	10 795	11 545	12 295

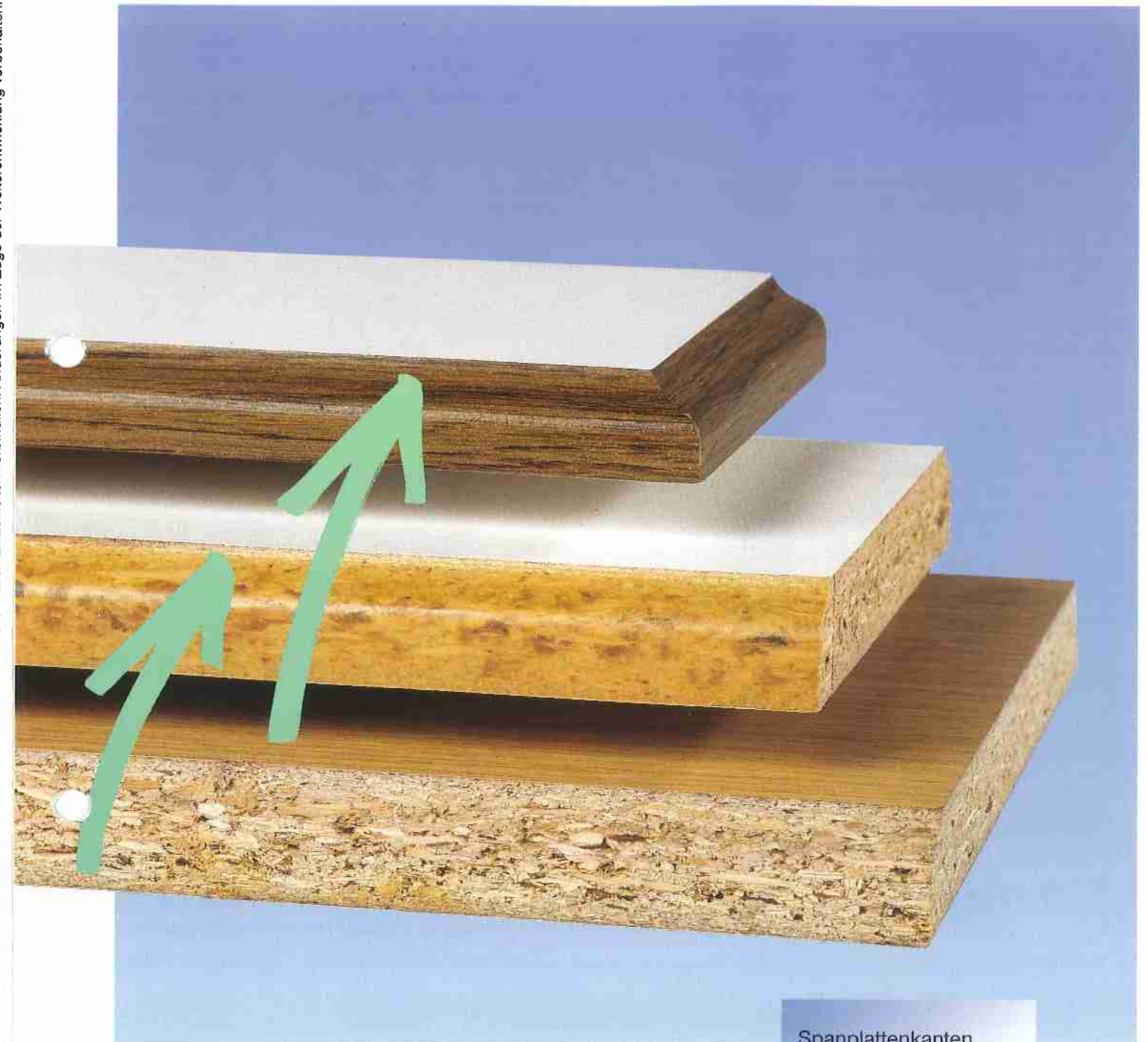
Ihr Vertriebspartner



Homag Maschinenbau AG
 Homagstraße 3-5
 D-72296 Schopfloch
 Telefon (074 43) 13-0
 Telefax (074 43) 13300

Werb Office

Technische Daten und Fotos nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung vorbehalten.



Spanplattenkanten
 im Durchlauf rationell
 verdichten

Kantenverdichtungs- maschinen KL 79/KV - KL 79/3/KV

KV 5/97

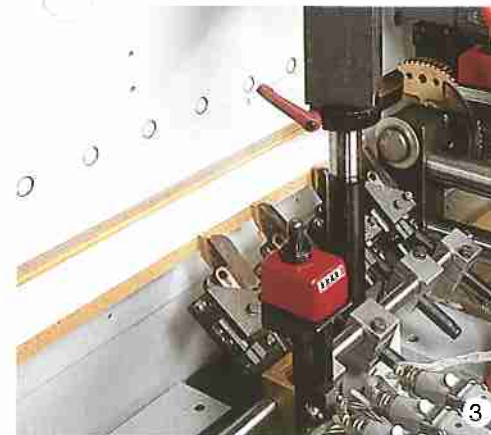
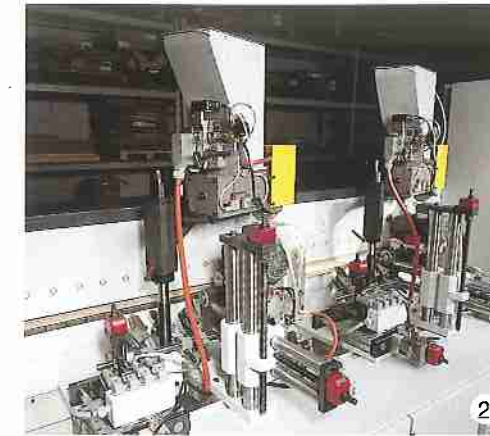
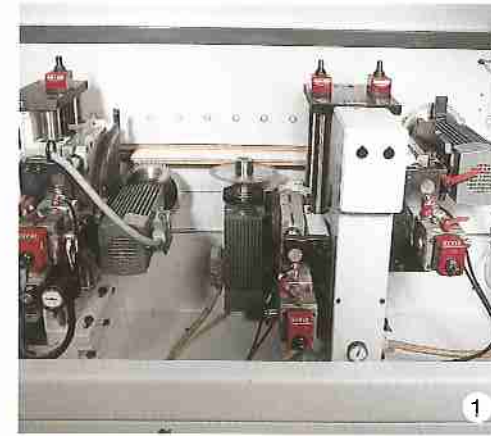
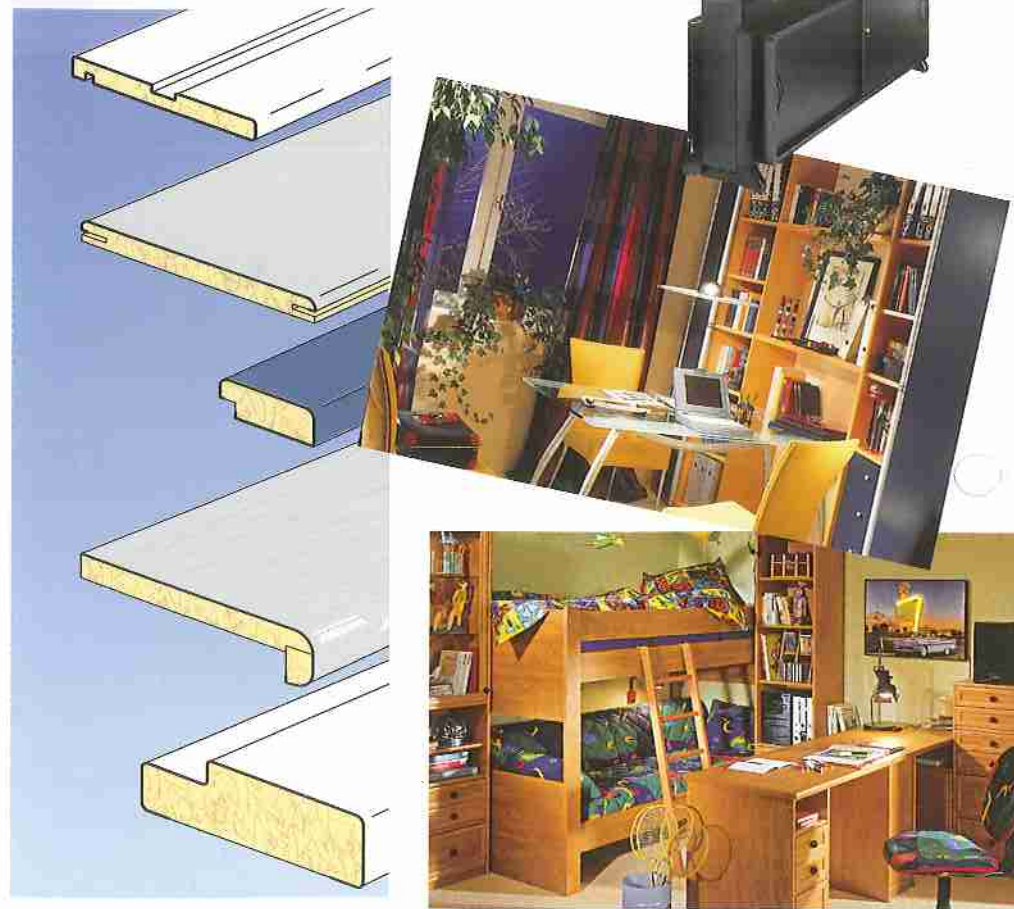
Kanten verdichten, Platten veredeln, Geld verdienen – serienweise



Gegenüber MDF-Platten zeichnen sich Spanplatten in der Möbelfertigung durch eine ganze Reihe von Vorteilen aus: Sie sind erheblich leichter, biege-fester und preisgünstiger. Und sie bieten bessere Befestigungsmöglichkeiten für Beschläge. Andererseits macht ihre poröse Mittelschicht häufig Probleme: Bei dünnerem Beschichtungsmaterial wird die Oberfläche unruhig- die Kanten sehen minderwertig und un-schön aus. Erst nach mehrmaligem Spachteln und Schleifen lassen sie sich lackieren oder heißprägen.

Homag-Technik macht die Kante perfekt

Ein neues Verfahren zum Verdichten von Schmalflächen gibt selbst preiswerten Spanplatten im Kantenbereich eine optimale Dichte. Die Hohlräume, die besonders im Bereich der Mittel-schicht der Platte störend auftreten, werden einfach mit einer Schmelz-masse oder sonstigen Verdichtungs-massen, wie z. B. PU (Polyurethan), aufgefüllt. So entsteht eine geschlosse-ne, saubere und glatte Oberfläche – also eine rundweg perfekte und hoch-wertige Kante.



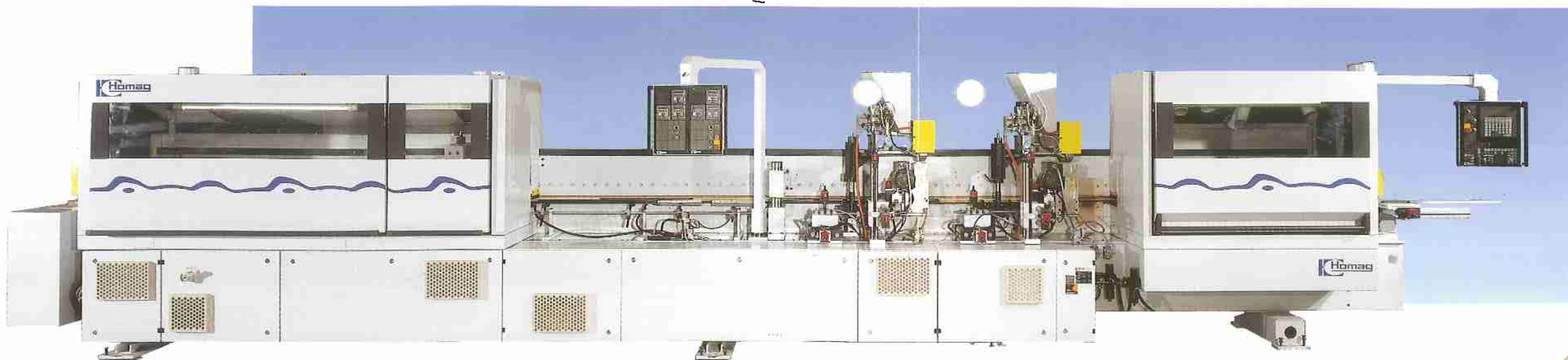
Vorteile im Durchlauf
Die verdichtete Schmalfläche einer Spanplatte ist der MDF-Kante in jeder Hinsicht überlegen. Sie kann ohne wei-tere Vorbehandlung weiterbearbeitet, beschichtet und sogar direkt lackiert werden. Ob gerade Kanten oder Soft-formingprofil: Die Verdichtung erfolgt rationell im Durchlauf. Z. B. wird die Schmelzmasse heiß aufgetragen, mit einem Rake "abgezogen", gekühlt und geglättet. Auf diese Weise lassen sich hochwertige und attraktive Korpus-möbel, Regalwände, Paneelen, Bau-elemente etc. in großen Serien äußerst kostengünstig fertigen.

1) Formatieren bzw. Profilieren der rohen Spanplatte

2) Auftragen der Schmelz- oder Verdichtungsmasse

3) Abziehen der Verdichtungsmasse mit Rake

4) Abluftstation



Viele Materialien, viele Möglichkeiten

Die unterschiedlichen Beschichtungs-verfahren erfordern einwandfreie Kanten:

- Kantenbeschichtung mit geschliffe-nem und lackiertem Furnier
- Kantenbeschichtung mit Dünnkanten
- Kantenbeschichtung im Transfer-Finishverfahren

- Flüssigbeschichtung mit pigmentier-ten Lacken
- farbige Finishbeschichtung mit pigmentierten Füllstoffen wie z. B. bei Akustikplatten oder an Blind-kanten bei Möbelteilen oder Arbeits-platten
- Kantenlackierung
- Profilmantelung mit Folien
- Postforming mit dünnen Laminaten

