

**Homag zeigt Profil:**

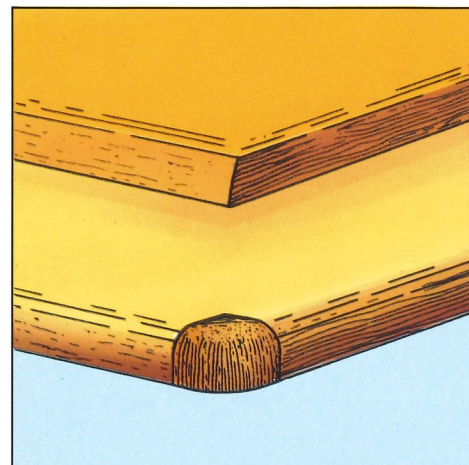
# **Ecken im Durchlauf einsetzen und bearbeiten**

**Eine runde Sache von Homag: Elegante Softformingkanten  
mit den perfekten Ecken**





# Zur perfekten Kante die perfekte Ecke – im Durchlauf in Homag-Qualität



Homag bietet jetzt die neue Lösung auf einer Durchlaufmaschine. Ihre Vorteile:

- Keine manuelle Bearbeitung
- Gleichbleibend hoher Qualitätsstandard
- Kostengünstig
- Ideal für große Stückzahlen

Zwei Verfahren stehen zur Verfügung: Einsetzen und Nacharbeiten von Massivholzecken (großes Foto unten).

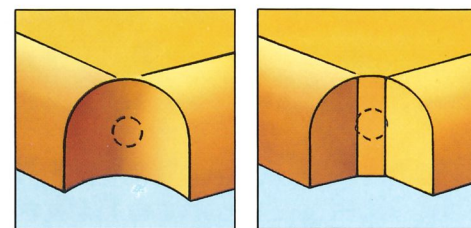
Der Arbeitsablauf:

1. Die Ecken werden an der Werkstück-Vorder- und Hinterkante ausgeklinkt – in der Regel eckig, aber auch eine Gerade oder ein Radius in der Ecke sind möglich... ganz nach Wunsch des Designers. Ein untergesteuertes Schichtholz verhindert das Ausreißen.
2. In die Ecken wird Schmelzkleber mit der Rolle aufgetragen.
3. Von je einem im Magazin geführten Massivholzstab wird ein entsprechendes Stück abgesägt und in die Ecke eingesetzt.
4. Das Eckenprofil wird nahtlos gefräst und sauber fertiggeschliffen.

Einsetzen von Kunststoff- oder Metall-Fertigecken mit Dübeln. Dieser Maschinentyp ist gegenüber der unten abgebildeten um den Nachbearbeitungsteil kürzer gebaut.

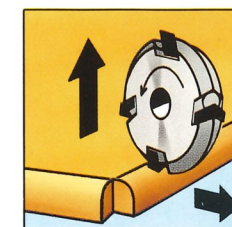
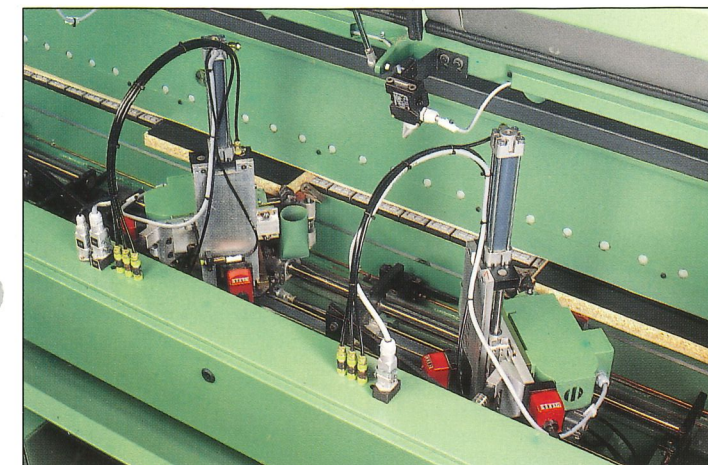
Der Arbeitsablauf:

1. Die Ecken werden – wie oben beschrieben – rund oder mit Fase ausgeklinkt.
2. Ein exaktes Dübelloch wird gebohrt.
3. PVAc-Leim wird durch eine Düse in das Loch eingespritzt.
4. Die Fertigecke wird in das Dübelloch eingepreßt.



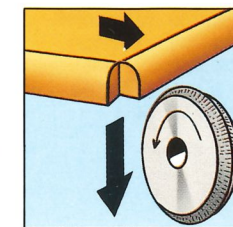
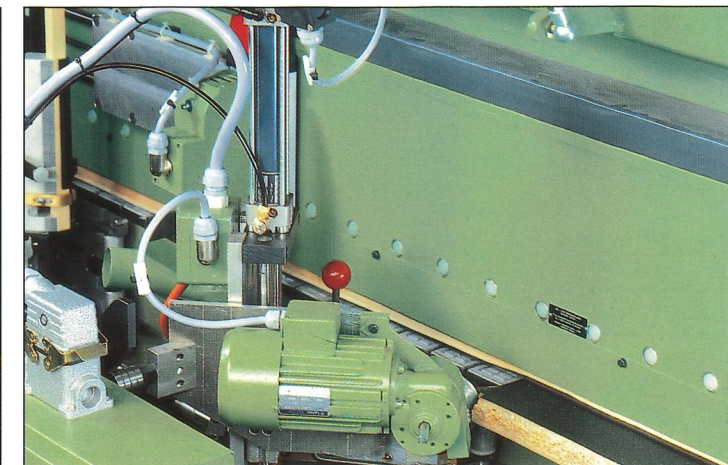
Wenn wechselweise Ecken von der Stange oder Fertigecken verarbeitet werden sollen, ist eine erweiterte Maschine lieferbar, die zusätzlich mit Aggregaten zum Dübelbohren und zum kombinierten Leimauftrag ausgestattet ist.

Diese Homag-Lösung baut auf erfolgreiche Grundelemente der Homag-Technik, die sich in der Praxis bewährt haben. So stammt die Grundmaschine aus der Baureihe KL/KR 70. Die Aggregate im Nachbearbeitungsteil sind seit Jahren in Homag-Kantenanleimmaschinen gebräuchlich. Die mitlaufenden Bearbeitungsaggregate werden auf den Rundführungen und Schlittensystemen des Homag-Aggregatebaukastens geführt. Neu entwickelt und erprobt wurden einige Spezialaggregate. Die neue Homag-Technologie gewährleistet hohe Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit.



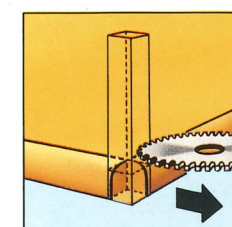
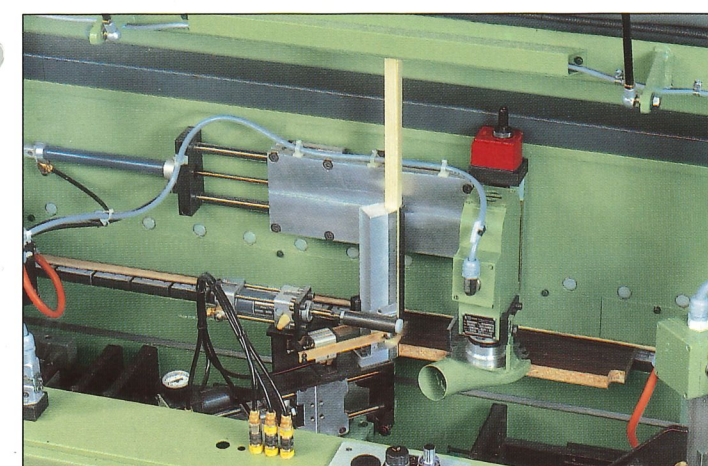
## Eckenausklinken

Aggregat zum Ausfräsen von rechteckigen oder abgerundeten Ecken, bzw. Ecken mit Fase (siehe Abb. Seite 2 oben rechts). Das Fräs Werkzeug arbeitet von unten nach oben im Gleichlauf gegen ein Schnittholz. Einsatz des Schlittensystems, Motoren schräg unter 45° zum Werkstück. Leistung: 2 Motoren je 1,125 kW; 300 Hz Drehzahl: 18 000 U/min. Platzbedarf: 1600 mm.



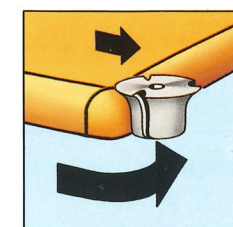
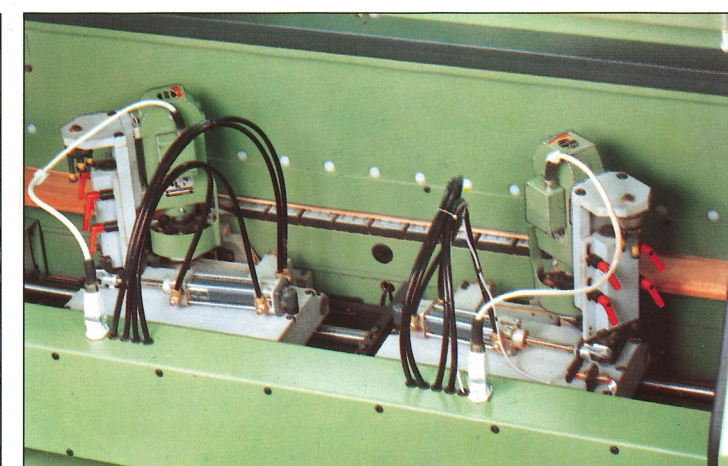
## Eckleimangabe

Aggregat zur Leimangabe an ausgefrästen Ecken unter Verwendung von Schmelzkleber. Die Leimangaberolle arbeitet von oben nach unten und muß in ihrer Form dem Eckenprofil entsprechen. Dieses Aggregat bildet eine Einheit mit dem Eckeneinsetzen.



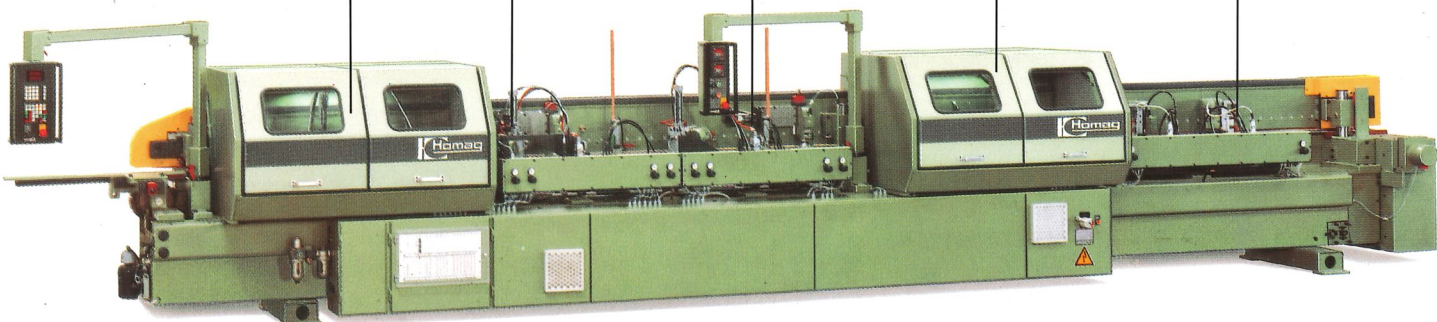
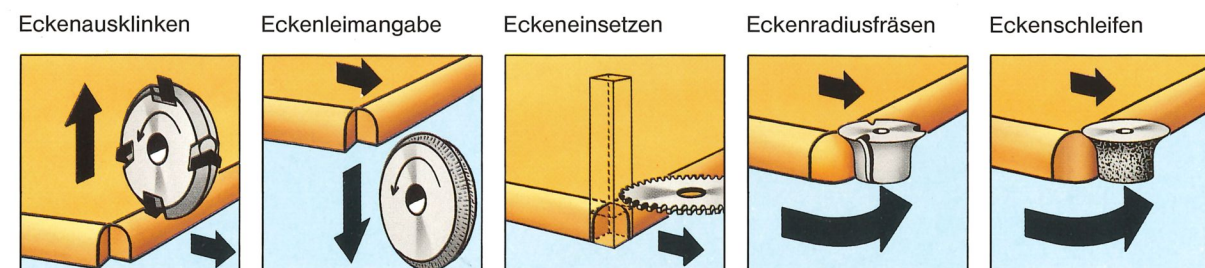
## Eckeneinsetzen

Das Aggregat verarbeitet Holzstäbe, die in die ausgefräste und belemte Ecke eingepreßt werden. Holzstäbe werden anschließend auf Höhe der Werkstückoberfläche abgesägt. Dieses Aggregat bildet eine Einheit mit der Eckleimangabe. Leistung: 2 Motoren je 1,0 kW; 300 Hz Drehzahl: 18 000 U/min. Gesamtplatzbedarf für Vorder- und Hinterkante: 2500 mm.



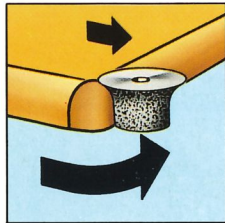
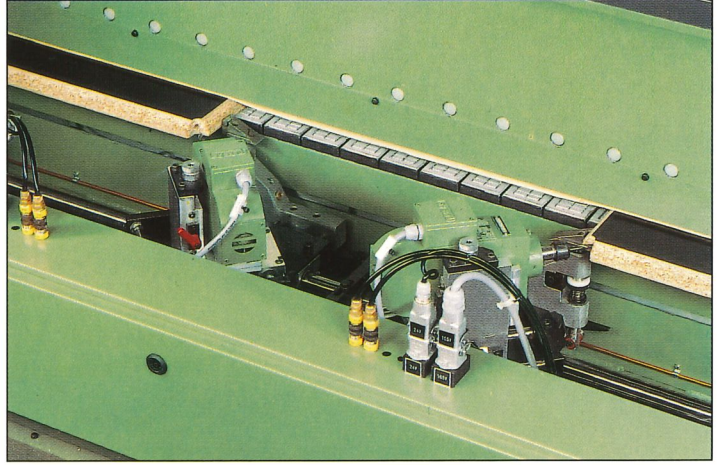
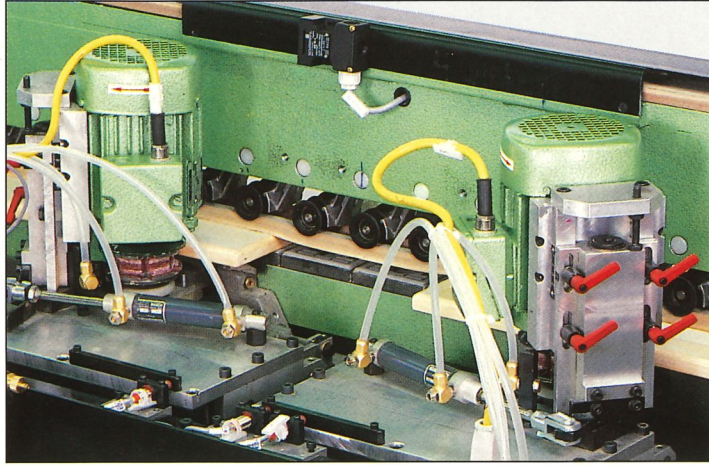
## Eckradiusfräsen WF 42

Aggregat zum Abrunden von Ecken an Werkstücken mit Massivkanten über einen Schablonensatz. Leistung: 2 Motoren je 1,0 kW; 300 Hz Drehzahl: 18 000 U/min. Platzbedarf: 1500 mm.





## Die Bearbeitungsaggregate zum Eckeneinsetzen

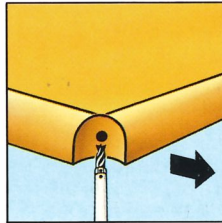


### Eckenschleifen WS 42

Zum Schleifen von profilierten Werkstück-ecken bei plattenförmigen Werkstücken aus Massivholz oder mit Massivholzumleimern im Durchlauf.

Je 1 Profilscheiben-Schleifaggregat schleift an der Vorder- bzw. Hinterkante des durchlaufenden Werkstückes die vorprofilierten und gerundeten Werkstückenden.

- Schleifscheiben Außen- $\phi$  max. 100 mm  
 Leistung: 2 Motoren je 1 kW; 50 Hz  
 Drehzahl: 1500 U/min.  
 Platzbedarf: 1500 mm.

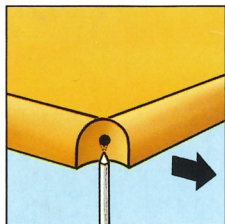
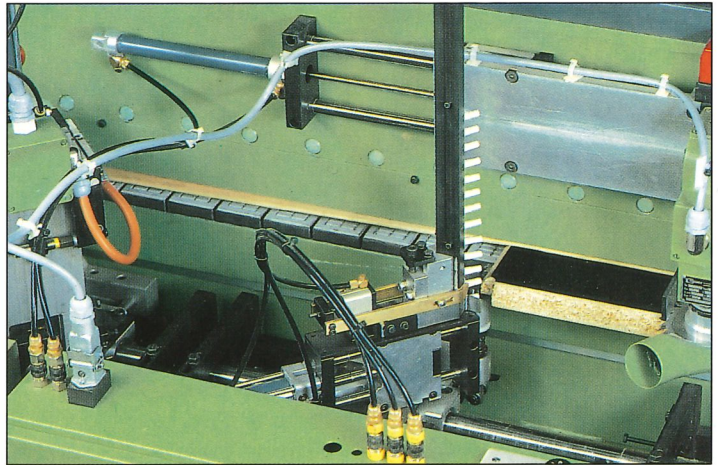
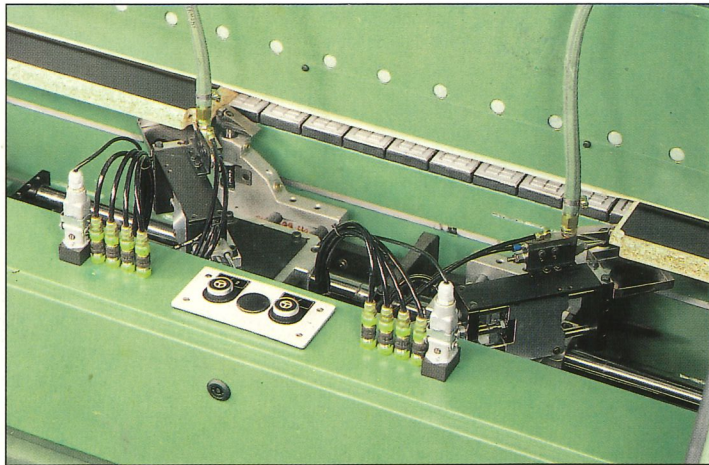


### Eckenbohren

Zum Bohren in ausgefräste Ecken (rund oder angefast), bei plattenförmigen Werkstücken aus Massivholz oder mit Massivumleimern, im Durchlauf.

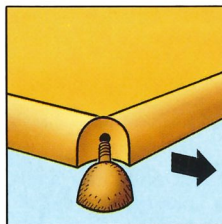
Bohrvorgang unter 45° zum Werkstück - Vorder- und Hinterkante getrennt steuerbar. Horizontal einstellbare Bohrtiefe über Anschlag. Vertikale Verstellung nach Skala.

Spannzangen- $\phi$ : 8 mm  
 Leistung: 2 Motoren je 0,6 kW; 300 Hz  
 Drehzahl: 8500 U/min.  
 Platzbedarf: 1600 mm.



### Düsenleimangabe

Eckenleimangabe mit PVAC-Leim mittels Düse. Einsatz unter 45° für Vorder- und Hinterkante. Wird speziell für Kunststoff- und Metallecken mit Dübel eingesetzt.  
 Platzbedarf: 1700 mm.



### Eckeneinsetzen

Unter 45° an Vorder- und Hinterkante. Mit Dübeln ausgerüstete Kunststoff- oder Metallecken befinden sich in Magazinen und werden einzeln an Vorder- und Hinterkante mit Einpreßzylinder im Durchlauf eingepreßt.  
 Option: Kombinierbar mit Eckeneinsetzen Massivholz.

## Vertriebs- und Service-Niederlassungen:

- Homag Service-Station**, D-4836 Herzebrock 1,  
Tel. (052 45) 33 07, Tx. 9 33 691
- Homag France**, F-67383 Lingolsheim, Tel. 88 77 19 73, Tx. 890 263
- Homag Italia**, I-20052 Monza, Tel. (039) 32 12 81, Tx. 333 303 I, Fax (039) 32 50 49
- Homag Austria**, A-5301 Eugendorf 218, Tel. 062 12/8 73 20,  
Tx. 6 33 762, Fax 062 12/87 32 22
- Homag Singapore**, Singapore 2158, Tel. 4 697 681/2,  
Tx. rs 50938, Fax 4672130