

Kantenfase Lackierung Fußbodenfertigung

Die Marktanforderungen an eine Faselackierung für Fußbodendielen mit Vorschubgeschwindigkeiten bis 200 m/min. konnten in der Vergangenheit durch bestehende Systeme nicht realisiert werden. Erreicht werden soll eine Verbesserung der Verfügbarkeit, Lackauftragsqualität ohne Überlackierung, Vermeidung von Eintrocknung der Lacke und schnellen Farbwechsel und gleichzeitig ein preiswerteres und präziseres Aggregat im Vergleich zu den sich im Markt befindlichen Systemen (Vakuum, Transferrad, Spritzdüsen etc.) zu verwirklichen. Die HOMAG AG hat sich dieser Marktanforderung gestellt und in Eigenentwicklung ein neues berührungsloses Verfahren für die Verarbeitung von speziellen Lacken auf Wasserbasis entwickelt. Das hochgesteckte Ziel liegt darin, dass dieses System im Bereich der Transportkette eines Doppelendprofilers aufgebaut werden kann, ohne das Transportsystem zu verschmutzen. Dieses ist notwendig, da die Seitenführung der Dielen im Bereich des Lackauftrages speziell bei kleinen Fasen sehr präzise abgesichert werden muss.

Das System wird auf einem Ständer mit einer X und Y Verstellung aufgebaut, wobei der Auftragskopf pneumatisch bei Vorschubstopp aus dem Arbeitsbereich heraus fährt. Der Auftragskopf ist eine Eigenentwicklung und kann mit max. 4 Düsen, welche separat je nach Vorschubgeschwindigkeit, Materialsaugfähigkeit, Farbabdeckung und bedruckbare Fläche arbeiten. Wird die Lackauftragseinheit nicht benötigt, so schwenkt der Auftragskopf automatisch senkrecht in ein Wasserbad ein. Damit wird gewährleistet, dass der Lack auch über längere Zeit nicht eintrocknet. Die Lackzuführung wird vom Lackbehälter bis zur Düse in einem geschlossenen Kreislauf geführt.

Die Anlage wird ab Ende März 2009 bei einem Laminatbodenhersteller als Pilotanwendung industriell im Mehrschichtbetrieb getestet, mit dem Ziel, die Auftragseinheit ab Ligna dem Markt anbieten zu können. Auf der Ligna 2009 in Hannover wird das System auf einer Fußbodenmaschine für Längsbearbeitung beidseitig vorgeführt.

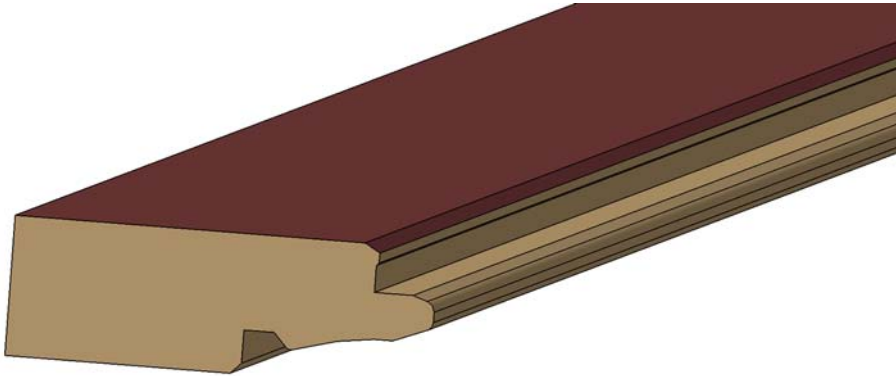


Bild 1:
Laminatprofil mit Minifase



Bild 2:
Laminatdiele mit Minifase

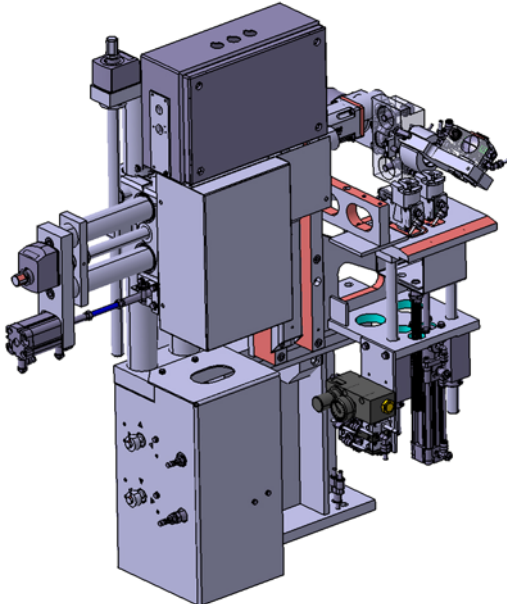


Bild 3:
Druckaggregat zum Färben der Minifase

Für Sie zuständig:

HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3 – 5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND
<http://www.homag.de>

Herr Gerhard Engelen

Leiter Marketing Services
Tel. +49 7443 13-2476
Fax +49 7443 13-8-2476
gerhard.engelen@homag.de

Autor:

Rolf Höhn

HOMAG Engineering

Tel. +49 7443 13-2388
Fax +49 7443 13-8-2388
rolf.hoehn@homag.de