

# Postforming-Direktverfahren Baureihe VF



Optimat | profi line | power line



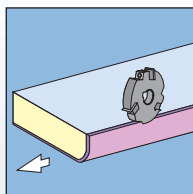
# Postforming auf nur einer Maschine: schneller, besser, wirtschaftlicher

## Vorbeschichtete Platte rein – Postformteile raus

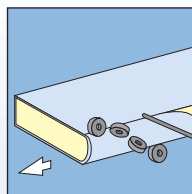
Mehrstufige Arbeitsgänge auf verschiedenen Maschinen sind passé. Denn wir haben das „klassische“ Postformungsverfahren perfektioniert – Sie brauchen dazu nur noch eine Maschine und können bereits fertig beschichtete Platten verwenden und zu Postformingelemen-ten verarbeiten. Fertig!

## Unser Direktverfahren zahlt sich aus

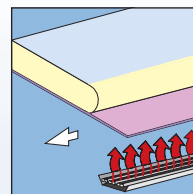
- **Schneller:** kurze Durchlaufzeit, kein separates Profilieren, Reinigen, Beleimen, Belegen und Pressen
- **Sicherer:** keine Beschädigungsgefahr, da Zwischentransport entfällt
- **Einfacher:** unkomplizierte Ablauforganisation
- **Platzsparender:** weniger Stellflächenbedarf
- **Wirtschaftlicher:** höchste Produktivität, geringeres Investitionsvolumen



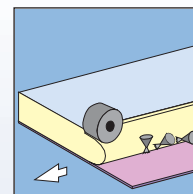
**Nachbearbeiten**  
Bündig-/Fasefräsen/  
Schwabbeln



**Biegen**



**Aktivieren**



**Leimauftragen**  
ohne umzurüsten



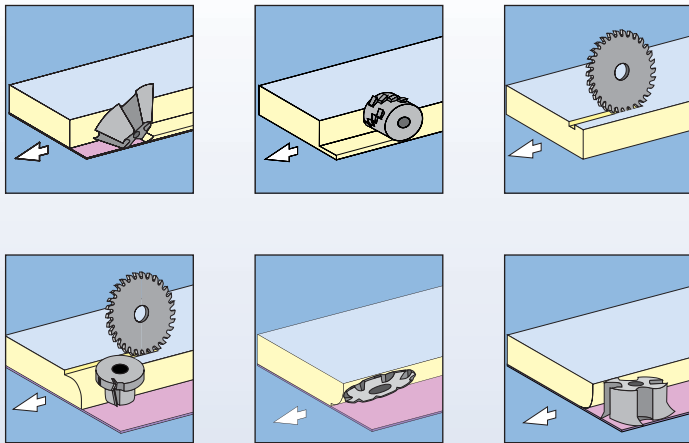
### Die Technik: einfach genial

Die Trägerplatte mit aufgeleimtem Laminat oder direkt beschichtet wird vor dem Postformen an der Kante abgefräst bzw. profiliert und ausgespitzt. Das überstehende Laminat wird jetzt präzise über das Profil zur Postformingkante umgebogen. Hohlräume werden mit Schmelzkleber ausgefüllt und auf das Laminat wird EVA, POLYOLEFINE oder PU-Kleber aufgebracht.

### Eine Maschine – fünf Stationen

Postformingmaschinen der VF-Baureihe bestehen aus fünf Bearbeitungsstationen mit den Funktionen:

- Formatieren
- Leimauftragen
- Aktivieren
- Biegen
- Nachbearbeitung



**Formatieren**

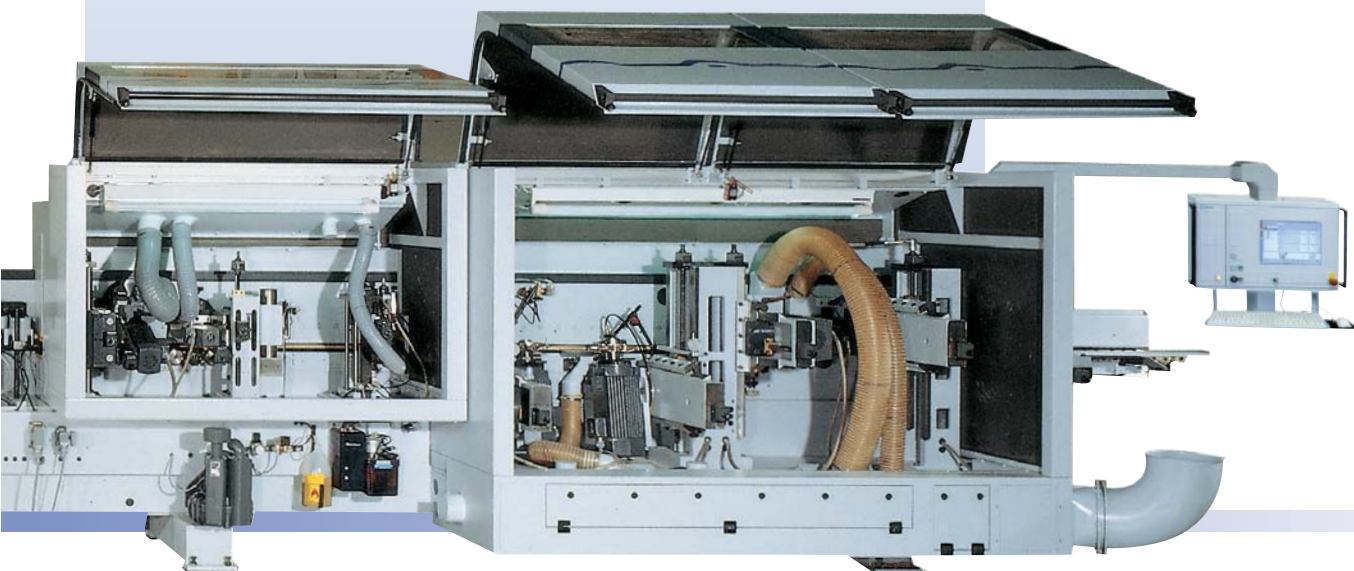
### Ausgangsmaterial nach Wahl

Das Postforming-Direktverfahren eignet sich für verformbare Schichtstoffe und Oberflächen wie

- HPL-Lamine\*
- CPL-Lamine > 0,4 mm\*
- Polyester
- Nachverformbare Melamindirektbeschichtung
- Furniere

Die Plattenhersteller bieten eine Vielzahl entsprechender Produkte an. Stimmen Sie sich am besten mit Ihrem Lieferanten ab.

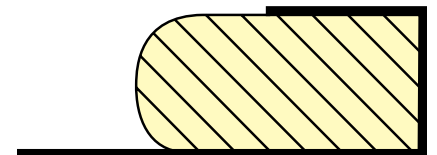
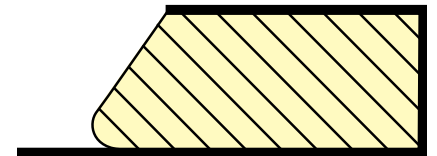
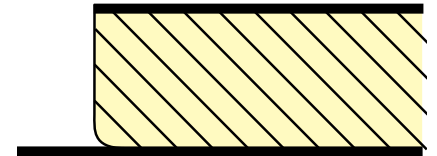
\* nur in Verbindung mit PVAC-Leim.



# Die Bearbeitungsaggregate: präzise und leistungsstark



**Ritzen, Zerspanen**  
Vorformatieren des Plattenmaterials.

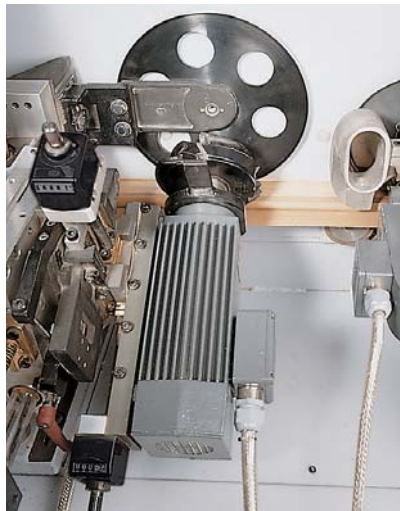


**Abplatt-/Radiusfräsen**  
Abfräsen der Spanplatte  
bis auf Laminatstärke und  
Radiusvorfräsen unten.



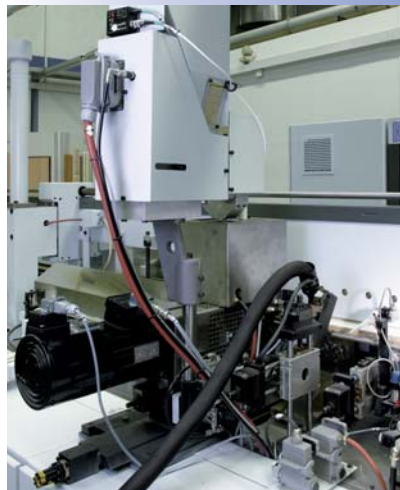
**Ausspitzfräsen**  
Ausspitzen einer kleinen Nut  
für die Schmelzkleberraupe.

# Weitere Aggregate: individuelle Bearbeitung nach Maß



## Abplatten und Profilfräsen von oben

Abplatten der Oberfläche und Anfräsen des oberen Profils bei U-Profilen.



## Leimauftrag PA/PU

EVA- oder PU-Schmelzkleber wird mit einer Schlitzdrüse auf das Laminat aufgetragen.

## Fräsaggregat oben für L-Profil

Zum Fasefräsen des überstehenden Laminats.

Für die Nachbearbeitung stehen zum Beispiel Aggregate zum Bündigfräsen, Schwabbelaggregate für die Finishbearbeitung, Kedernut- und -einlegeaggregate usw. zur Verfügung. Fragen Sie einfach nach.



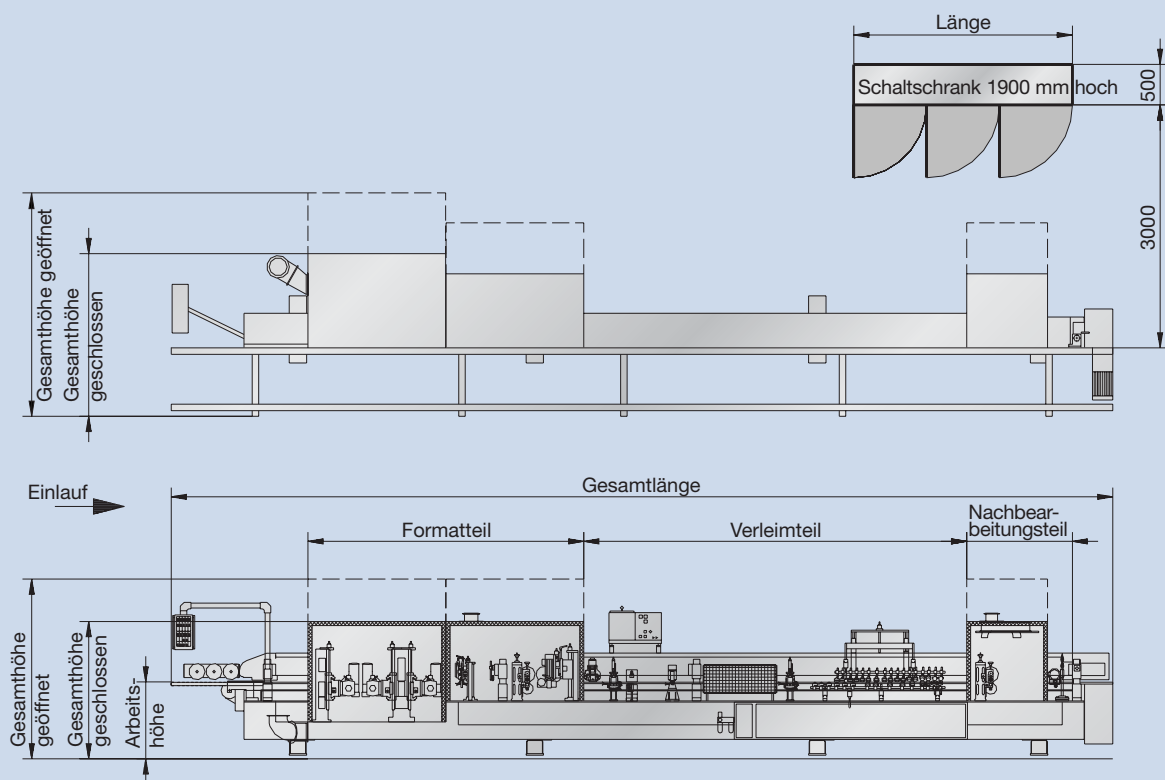
## Heizstrahler und Druckzone

Für das thermische Aufbereiten bzw. zum Verformen und Andrücken des überstehenden Laminats.

# Technische Daten

Postforming-Direkt	profi line VFL 310/8...12	profi line VFL 10/...
Vorschub m/min.	8-30	8-32
Werkstückdicke mm	16-30	16-30
Werkstückbreite mm	min. 150	min. 150
Werkstücklänge mm	min. 700	min. 700
Werkstücküberstand mm	55	55
Profiltiefe oben mm	max. 25	max. 25
Einlegetechnik oben	ja	ja
Steigungswinkel unten Grad	min. 20	min. 20
Laminatüberstand/Abwicklung mm	max. 45	max. 45
Laminat/Beschichtungsdicke mm	max. 0,4 mit Schmelzkleber max. 0,8 mit PVAC	max. 0,4 mit Schmelzkleber max. 0,8 mit PVAC
Biegeradius min. mm	4	4
Transportkette	gleitend	rollend
Arbeitshöhe mm	950	950
<b>Lärmschutzverkleidung geschlossen/geöffnet</b>		
Gesamtbreite mm	1850/2390	2020/2800
Gesamthöhe mm	1805/2250	1840/2475
Gesamtlänge	abhängig von Bestückung	

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



Ein Unternehmen der Homag Gruppe



**Homag Holzbearbeitungssysteme AG**

Homagstraße 3-5

72296 SCHOPFLOCH

DEUTSCHLAND

Tel.: +49 7443 13-0

Fax: +49 7443 132300

E-Mail: [info@homag.de](mailto:info@homag.de)

Internet: [www.homag.de](http://www.homag.de)

