

Homag Group setzt Maßstäbe bei Präzision und Geschwindigkeit in der Laminatfußbodenbearbeitung

Im Bereich des Rohplattenzuschnittes ist HOMAG der Vorreiter unter den Maschinenherstellern. Hier gelingt es mit der neuen FSL 480 die Aufteilung der Platte im Durchlauf zu realisieren.

Die neue Durchlaufsäge ist bei konstantem Materialdurchlauf geeignet Platten mit höchster Präzision bei einer Toleranz von +/- 0,1mm auszurichten, zu klemmen und ohne Stopp beim Ausrichten aufzuteilen. Der Einlauf erfolgt über Vakuumbänder und servosynchronlaufende Ausrichtstationen. Die Zerspaner- und Sägeaggregate sind innerhalb Sekundenbruchteilen frei positionierbar. Dadurch ist es möglich ohne Zeitverlust in der Lücke zwischen zwei Platten, die Sägeaggregate neu zu justieren.

Aus der Platte werden während der gesamten Bearbeitung nacheinander Streifen von außen zur Mitte hin abgesägt, dadurch bleibt der Plattenkörper als Basis bis zuletzt vorhanden. Zudem ist durch die hintereinander Anordnung der Sägeaggregate die Gefahr einer Kollision gebannt. Alle Formate von min. 74 mm bis 2.000 mm sind ohne Einschränkung realisierbar.

Mit einem Vorschub von bis zu 60 m/min. ist eine Leistung von bis zu 12 Platten/min. im Ausgangsformat 2.070 mm x 2.440/2.800 mm möglich.

Durch steigende Produktionskosten, nicht nur in Europa, wird es für Laminathersteller heutzutage immer wichtiger durch einen hohen Output ihre Produktion wirtschaftlich zu halten. Aus diesem Bedürfnis heraus entwickelte sich der Trend zu immer höheren Vorschubgeschwindigkeiten bei zugleich konstanter, hochpräziser Bearbeitung.

Bei den Doppelendprofilern hat sich hier das patentierte Magnetkettensystem für präzisen Vorschub bis 250 m/min. als zuverlässige und dauerhaft verschleißfeste Transportkette erwiesen. Hierbei kompensieren die Magnetkräfte die dynamischen Kräfte und Schwingungen die bei hohen Geschwindigkeiten in der Kette besonders im Bereich des Umlaufs bisher auftraten. Dies sorgt für einen wesentlich ruhigeren Lauf und geringe Geräusche.

Durch den beruhigten Kettenlauf, welcher auch durch eine zusätzlich Polygonkompensation nochmals gemindert werden kann wird auch der Verschleiß erheblich verringert was gleichzeitig zu einer Reduzierung der Instandhaltungskosten führt. Der Einsatz einer Magnetkette sorgt daher für eine deutliche Kostenersparnis und eine erheblich längere Lebensdauer der Kette.

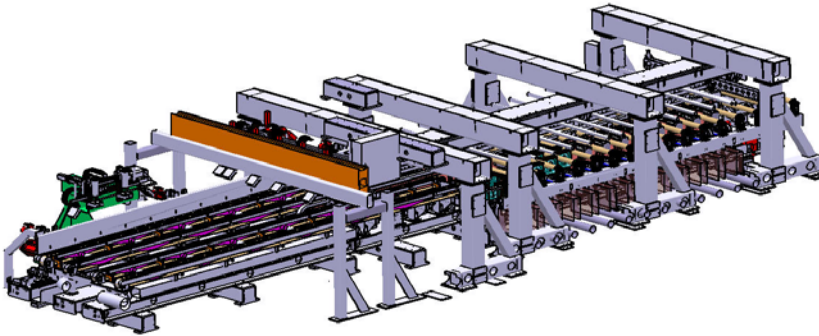


Bild 1:

Die neu entwickelte FSL 480 mit Durchlaufausrichtstation



Bild 2:

Bearbeitung mit Magnetkette

Modulare Anlagenkonzepte in allen Leistungsklassen für größtmöglichen Kundennutzen

1	2	3	4	5/6	7
Beschickungen	Ausrichtstationen	Längsdurchlaufsägen	Querdurchlaufsägen	Längs- und Querprofilierung	Verpackung u. Trittschallapplikationen
Bargstedt	TAL351	FSL360	FSQ310	FPR225/226	Wächter
flexible Portalbeschickung für hohe Ansprüche	bewährte und kostengünstige Ausrichtstation mit Farbensor	Viellattsäge für den Längsdurchlauf, hochproduktiv und vielseitig einsetzbar	flexibel einstellbar und kostengünstig durch einfache Nockenketten, für den Rohzuschritt	multifunktionale Maschine zum günstigen Preis, Vorschub bis 80m/min	Verpackungs- und Trittschallapplikationsmaschinen für alle Leistungsklassen
	TAL352	FSL420	FSQ380	FPR525/526	8 Palettierungen
	Ausrichtstation mit 2 CCD-Kameras und Beleuchtungsschirm	flexible Längsdurchlaufsägen für kleine Schnittbreiten	rollende Blockgliederkette für exakten Transport, ideal für hohe Leistung und Präzision	die wirtschaftliche Lösung für die Profilierung von Laminatböden, Vorschub bis 130m/min	Lignatech
	TAL352	FSL480	FSQ380	FPR620/610	bedienerfreundliche und präzise Ab Stapelvorrichtungen für verschiedene Leistungen und Formate
	Ausrichtstation mit 3 CCD-Kameras zur zusätzlichen Breitenwachstumserkennung	hochpräzise Längsdurchlaufsägen für hohe Leistung	rollende Blockgliederkette und Portal für Mehrfachschnitt	neueste Technik mit überlegender Performance für höchsten Durchsatz, Vorschub bis 250m/min	

Bei Homag Engineering steht nicht nur die Erhöhung der Bearbeitungs geschwindigkeit im Vordergrund, sondern das Gesamtsystem und die individuelle Kundenlösung. Denn die standardisierten Komponenten können flexibel miteinander kombiniert werden.

Bild 3:

Modularer Anlagenaufbau

Für Sie zuständig:

HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG

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

Herr Gerhard Engelen

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