

Homag bietet vielseitige Kanten­technologie für die Frontenferti­gung auf Holzwerkstoffbasis

Profilierte Platten mit dem Kanten­vergütungsverfahren

Musterwerk­stücke mit unter­schiedlichen Kanten­lösungen (Fotos: Homag Holz­bear­beitungs­systeme GmbH)

Die Qual... der Wahl

Die zeitgemäße Ferti­gung von hochwer­ti­gen Fronten auf der Basis von MDF & Co. als Träger ist ohne adäquate Kan­ten­lösung heutzutage kaum darstellbar. Auf der Indus­trie­messe Hannover 1962 auf einem kleinen Messestand zeigte Homag (heute Homag Group AG), Schopfloch, die erste Kantenanleim­ma­chine der Welt. In Verbin­dung mit einem neuen Leim galt das „Heiß-Kalt-Verfahren“ als Revo­lution, die sich weltweit durch­gesetzt und den gesam­ten Markt – bis zur Her­stel-

lung der heutigen so ge­nannten „Nullfuge“ – ver­ändert hat. So ist man stän­dig auf der Suche nach noch besse­ren Maschinen und Techno­logien für die Holz­bear­beitung – dazu gehören die Op­timierung bestehender Pro-

dukte ebenso wie neu zu ge­hende Wege. Im Mittel­punkt steht dabei der Kunde und die Frage, inwie­weit ein neues Produkt den Kunden voranbringt. In Zeiten des indi­viduellen Möbels und stei­gender Ansprüche von End­kunden nehmen Aspekte wie Optik, Design und Formen an Bedeutung zu. Auf der Seite der Hersteller spielen dort neben dem Ziel, eine hohe Qualität zu liefern natürlich auch Kostenaspekte eine entscheidende Rolle. Für jede Anforderung bietet das Schopflocher Unter­nehmen hier die passende Lösung. Ob Kantenanleimen mit hauchdünner Leim­fuge oder die fast unsichtbare „Nullfuge“ mit „Air Tec“ und „Laser Tec“ – hier kann der Möbel­produzent mit Homag Technik eine hochwertige Optik in der Bear­beitung von Ecken und Kanten erzielen. Gleich­zeitig profitiert er von

der großen Flexi­bilität bei der Auswahl von Materialien und Farben. Mit dem Post­forming-Verfahren hingegen erhält der Anwender neben der ebenfalls hochwertigen Optik gleichzeitig eine optimierte Funkti­onalität – insbeson­dere dort, wo es eines Schutzes vor mechanischen, thermischen oder chemischen Belastungen bedarf. Der Vorteil: Oberfläche und Kante der Platte sind von einem durch­gehenden Laminat umgeben. Wer MDF verarbeiten möchte, findet bei Homag für die Laminatbodenfertigung, aber auch für die Ferti­gung von Möbel- und Küchenfronten und im Ladenbau viele Anwendungsmöglichkeiten, z. B. für hochwertige Profil­verzierungen. MDF lässt sich individuell mit Farben und Lacken beschichten, somit entsteht eine glatte, saubere Fläche mit profilierten Kan­ten oder Ausfräsungen.

Kanten­vergüten kann MDF substituieren

Wer auf genau solche pro­fil­ierten Kan­ten oder Ausfräsungen setzt, hatte sicher schon Diskussio­nen über den steigenden Kostendruck auf der Rohmaterialseite. Homag bietet in diesem Zusammen­hang das Verfahren zur Kan­ten­vergütung bei Spanplatten an. Auch hier ist es das Ziel, eine anspruchsvolle, hoch­wertige Kante zu erhalten, die widerstandsfähig gegen äußere Einflüsse ist. Dabei gilt es, die „Schwach­stelle“ der Spanplatte – die poröse Mittellage – zu elimi­nieren. Hier setzt das Schopflocher Unternehmen einen speziellen Füllstoff an der Schmalseite ein, der diese aushärtet. Dank hochwertiger Füllstoffe und den innovativen Auftragsverfahren ist dieses Kanten­vergütungs­ver­fahren auch unter wirtschaf­ftli-

chen Gesichtspunkten gese­hen eine höchst interessante Lösung. Einsatzgebiete sind:

- Das Vergüten von Massiv­holzkanten, die dadurch schlag- und stossfester werden.

- Das Vergüten von Kan­ten bei der Herstellung von Soft­formingprofilen, welche nachbearbeitungsfrei mit einer höheren Qualität gefertigt werden. Das Dekor wird dabei durch Dekorlack oder Transferfolie aufgebracht.

- Einsparung durch den Ein­satz der preiswerteren und entsprechend qualifizierten Spanplatten anstelle von MDF-Platten.
- Vergüten von Kan­ten bei Möbeln, welche im Nassbe­reich eingesetzt werden, da ein Aufquellen der Span­platten­kante durch das wasser­dichte verschließen mittels Kanten­vergüten weitgehend verhindert wird.
- Herstellen von Membran­pressteilen: Vergüten von Kan­ten bei Formteilen, wel­chen mit Membran­pressen beschichtet werden.

Fertigungsstufen Kanten­vergüten



Kanten­verdichtung – das innova­tive Auftrags­verfahren macht diese Lösung auch unter wirtschaf­ftlichen Gesichtspunkten höchst interessant