

# Profilschleifen perfekt gelöst

## Profile schleifen in Homag-Perfektion

Seit vielen Jahren kommen auf Homag-Format- und Kantenbearbeitungsmaschinen für die Nachbearbeitung der Kanten Schleifaggregate in den verschiedensten Ausführungen zum Einsatz. Täglich beweisen Hunderte von Aggregaten die Leistungsfähigkeit der breiten Produktpalette. Die vielfältigen Erfahrungen bei der Lösung von Schleifproblemen, die Konzeption der seit Jahren im Einsatz befindlichen Grundmaschinen und die Vielzahl der ständig weiterentwickelten Schleifaggregate führten zu diesem Schleifmaschinenprogramm, mit dem alle in der Praxis anfallenden Schleifarbeiten durchgeführt werden können. Basis der Baureihe bildet, wie bei allen Homag-Maschinen, die Konzeption im Baukastensystem, die jede Anpassung an die Forderungen des Anwenders erlaubt. Plattenkanten ein- oder zweiseitig, Profilleisten drei- oder allseitig im Durchlauf schleifen: in jedem Fall ist eine professionelle Problemlösung möglich, die Herstellkosten senkt und die Produktionsleistung steigert. Auf den nächsten Seiten stellen wir Ihnen

den Maschinenaufbau, die Besonderheiten der verschiedenen Homag-Aggregate und die Einsatzmöglichkeiten vor. Der hohe technische Standard und die richtige Abstimmung auf die Kundenforderung entscheiden über die Güte des Schiffs und machen die Homag-Schleifmaschine zu einer vernünftigen Investition.



## 3 Typenreihen

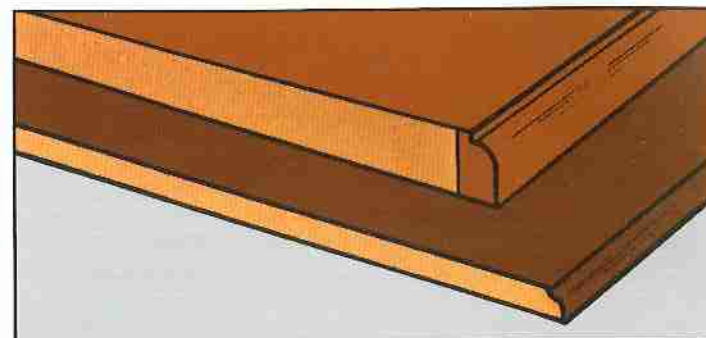
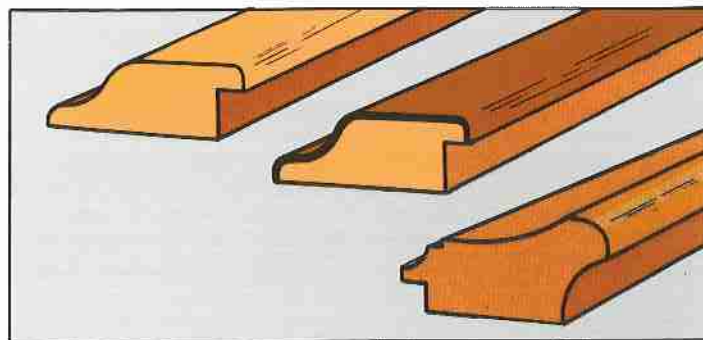
Entsprechend der Aufgabenstellung erhalten Sie bei Homag spezielle Maschinen zum Kantenprofil- oder Profilleistenschleifen, die den gesamten Bearbeitungsbereich Kante/Profil abdecken. Jedem dieser Bereiche ist eine Baureihe zugeordnet:

Typenreihe SPL/R für die Profilleistenbearbeitung mit Oberdruck durch Einzelrollen und großem Schwenkbereich der Aggregate. Variable Baulängen ermöglichen jede Aggregatkombination. Anordnung als Einzelmaschine oder in Tandem

- SPL/R 10 Aggregatverstellung manuell
- SPL/R 70 Aggregatverstellung manuell oder elektronisch gesteuert.

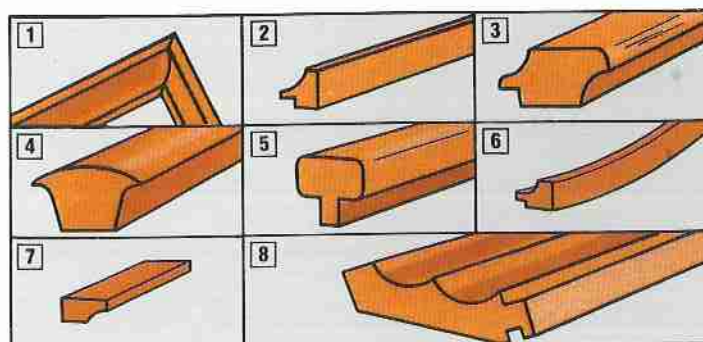
Typenreihe SKL/R für 1- oder 2-seitige Kantenschleifarbeiten mit durchgehendem Oberdruck. Aggregatverstellung manuell oder elektronisch gesteuert.

## Ihre Aufgaben – unsere Lösungen



Der Vorschleif von profilierten Spanplatten (MDF) oder Massivholz vor der Ummantelung, der Finish-Schliff danach oder der profiltreue Vor- und Fertigschliff von Massivleisten: Homag hat die perfekte Lösung.

Für plattenförmige Werkstücke aus Massivholz oder mit Massivholz-Umlimern, Möbelteile mit Soffformingprofilen, die aus Qualitätsgründen erst nach dem Aushärten des Leims geschliffen werden, kommen Kantenschleifmaschinen zum Einsatz.



Die Homag-Technologie zeigt ihre Zuverlässigkeit vor allem bei problematischen Schleifarbeiten: absolute Profiltreue (1), schmale (2) oder beidseitig profilierte (3) Leisten, 3- oder 4-seitiger Schliff (4), Profile mit schmaler Auflage (5), verzogene (6) oder kurze Werkstücke (7), Profile mit Spitzen- oder Innenwinkeln (8).

## Das Homag-Schleifmaschinen-Programm auf einen Blick

Diese Übersicht erleichtert Ihnen die Auswahl der richtigen Schleifmaschinentype – die Piktogramme zeigen die wesentlichen Merkmale, in denen sich die drei Homag-Grundtypen unterscheiden.

## Elektronische Steuerung

Die Schleifmaschinen der Typenreihen SPL/R 70 und SKL 70/80 erhalten durch den zusätzlichen Einsatz der elektronischen Homatic-Steuerung den höchstmöglichen Bedienkomfort durch

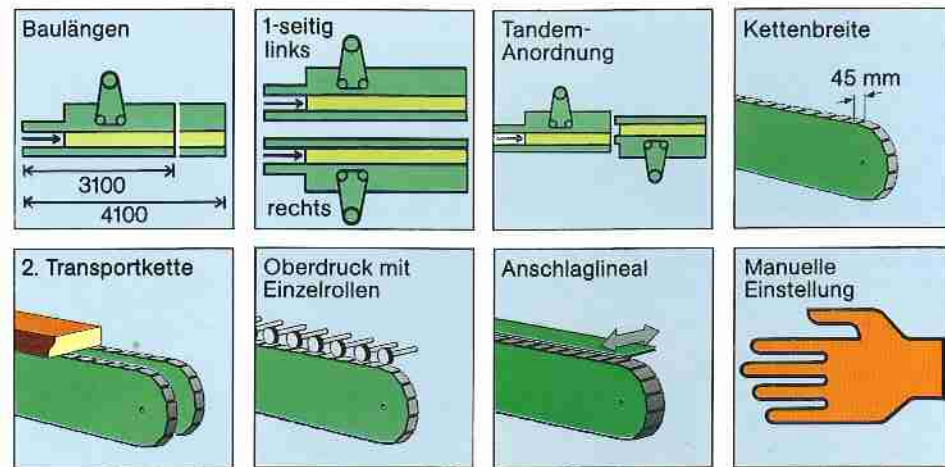
- automatischen Schleifschuhwechsel
- Einsatzsteuerung der Schleifschuhe

Durch das integrierte „Teach In“-Programm lassen sich von Hand eingestellte Aggregatpositionen auf Diskette abspeichern und jederzeit wiederholen. Diese Arbeitsweise ist beim Schleifen von dünnen Furnieren und aus Gründen der absoluten Profiltreue von besonderer Wichtigkeit.

Aggregat	SPL/R 10	SPL/R 70	SKL/R 70	SKL/R 80
Baulängen				
Anordnung				
Kette				
Oberdruck				
Schleifen von oben – unten				
Aggregatverstellung				

# Schleifmaschine SPL/R 10

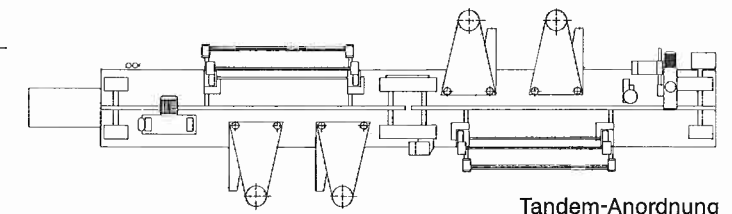
Diese Schleifmaschine bietet in der Basisausführung eine freie Aufbauhöhe für die verschiedensten Aggregate von 1740 mm und kann bei Bedarf auf 2740 mm erweitert werden. Die Grundmaschine ist in 1-seitiger Links- oder Rechtsausführung lieferbar, die Schleifarbeiten je Durchlauf von einer Profilsteife und von oben ermöglichen. Werden je Durchlauf Schleifarbeiten auch an der gegenüberliegenden Profilsteife gewünscht, wird eine zweite, nachgeordnete Maschine vorgesehen (Tandemausführung). Transportkette 45 mm breit. Werden Kantenschleifarbeiten an plattenförmigen Werkstücken bis 600 mm Breite erforderlich, wird zur besseren Werkstückführung eine 2. Transportkette angeordnet. Der Oberdruck erfolgt durch Einzelrollen. Die Aggregatverstellung erfolgt manuell.



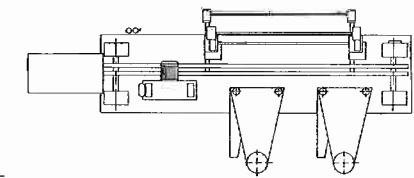
## Technische Daten

## SPL 10

Gesamtlänge	3100-4100 mm
Gesamtbreite	800-2350 mm (Gerätebreite)
frei verfügbare Länge für Aggregataufbau	1740-2740 mm
Gesamtgewicht	2500-3300 kg
Arbeitshöhe	850 mm
Arbeitsbreite min. einseitig	20 mm (abhängig vom Werkstücküberstand)
Arbeitsbreite max.	300 mm (600 mit Doppelkette)
Werkstückdicke	6-90 mm
Werkstücküberstand, profilbedingt, min.	10 mm
Vorschub	6-30 m/min.
Luftanschluß	R 1/2" 6-8 bar
Elektrische Ausrüstung	Anlage: System Klöckner-Moeller
Normalspannung	220/380 Volt
Steuerspannung	220 Volt



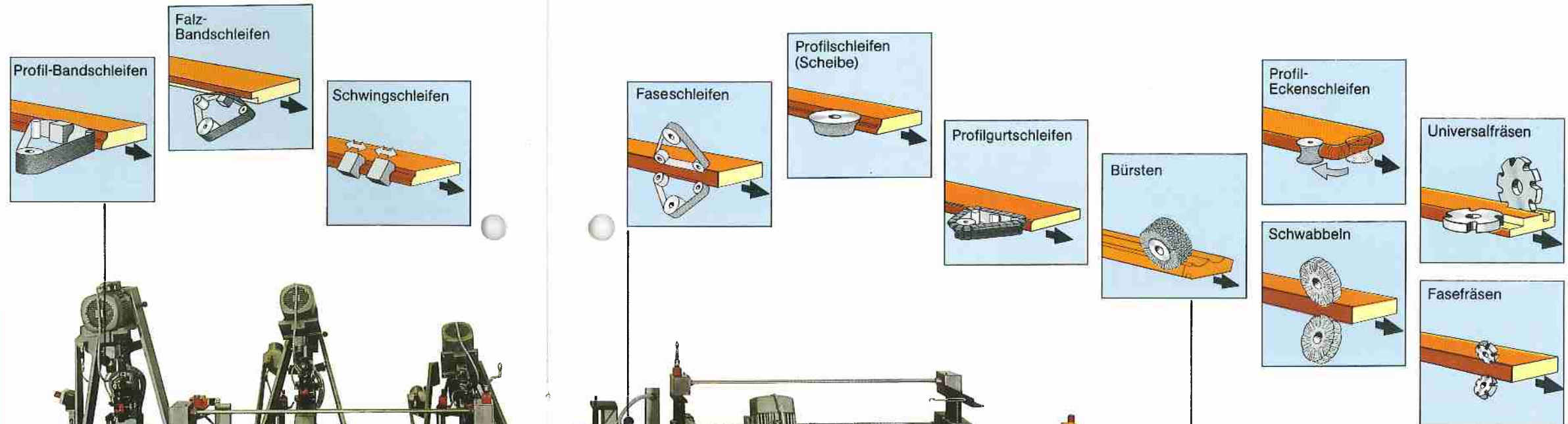
Tandem-Anordnung



1-seitige Ausführung rechts

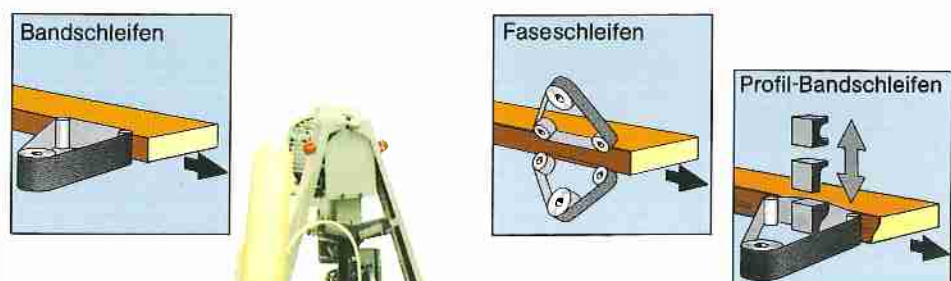
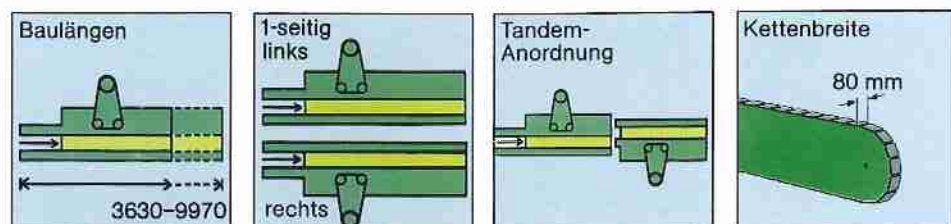


Übergang bei Tandem-Anordnung



# Schleifmaschine SPL/R 70

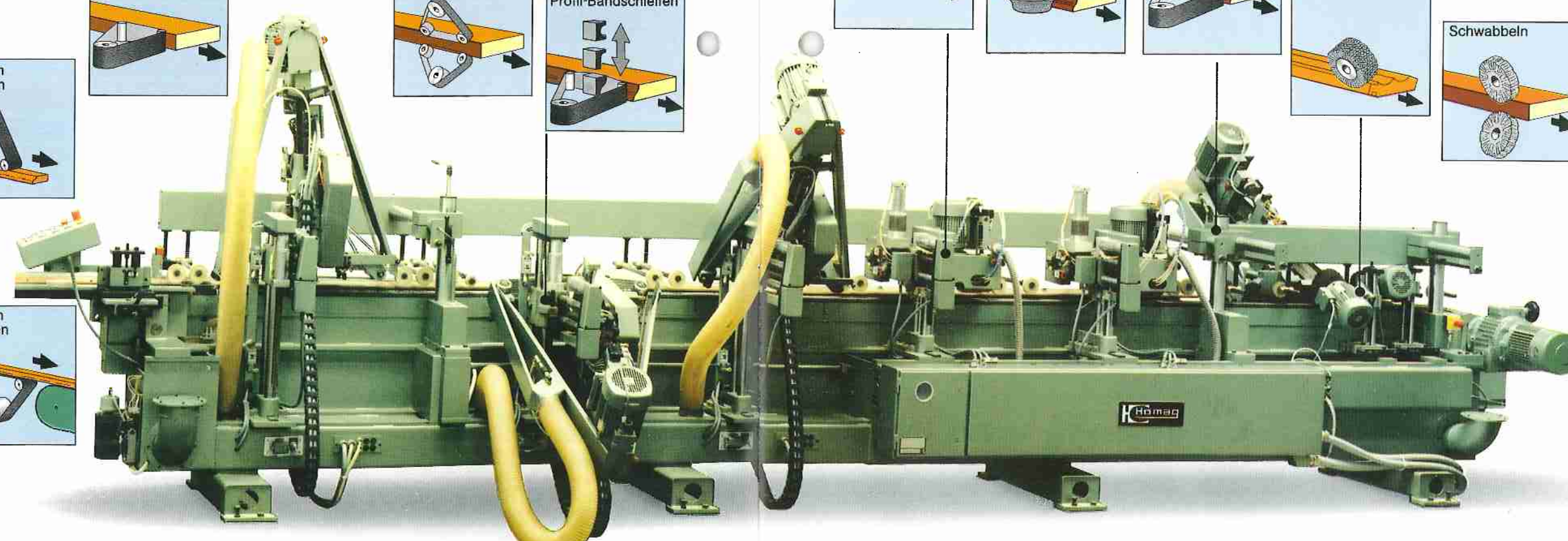
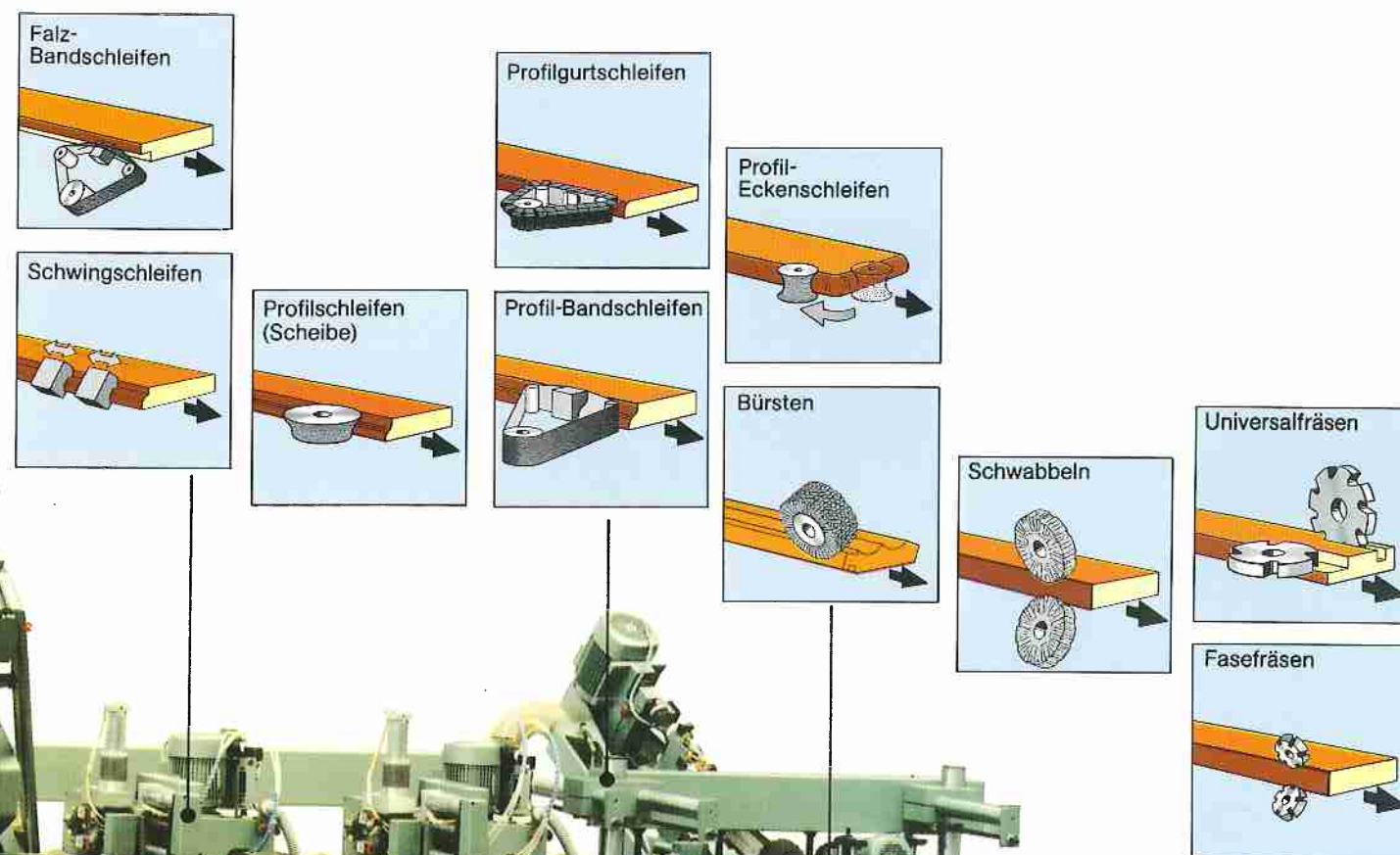
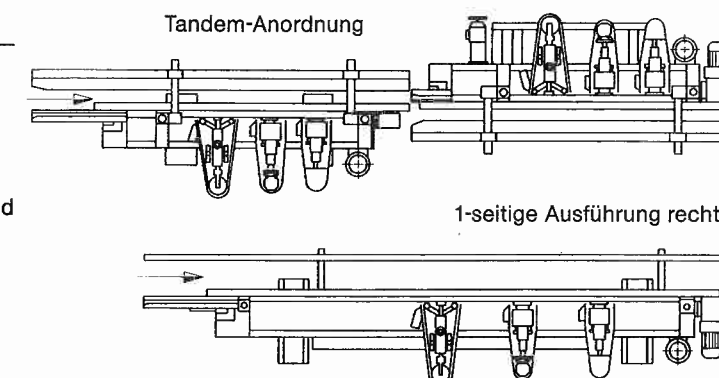
Diese Schleifmaschine basiert auf der seit Jahren bewährten Grundmaschine der Baureihe KL 70 mit den für die unterschiedlichen Aggregate frei verfügbaren Aufbau-längen von 1.620, 2.300, 2.900 aufwärts bis 6.800 mm. Lieferbar als Einzelmaschine links/rechts oder in Tandemanordnung. Die Transportkettenbreite von 80 mm sichert eine zuverlässige Führung auch breiter Werkstücke, die durch zusätzliche Anordnung einer seitlichen Werkstückauflage den Einsatzbereich auf 1-seitiges Kantenschleifen erweitert. Der Oberdruck erfolgt durch Einzelrollen. Wird der Bearbeitungsseite gegenüber der Einsatz eines einzelnen Schleifaggregates notwendig, so kann dieses auf einer Spezial-konsole aufgebaut werden. Diese Aggregat-anordnung ist nur bei einer Werkstückbreite von mindestens 100 mm möglich. Diese Maschine wird serienmäßig mit Strecken-steuerung, also ohne Endschalter, geliefert. Aggregatverstellung: manuell bis elektro-nisch gesteuert.



## Technische Daten

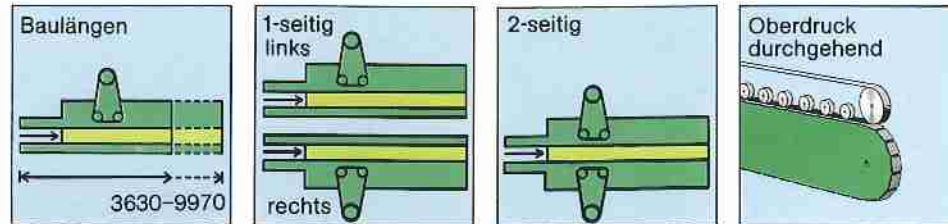
## SPL/R 70-79

Gesamtlänge	3630-9970 mm
Gesamtbreite	1800 mm
frei verfügbare Länge für Aggregateaufbau	1620-6800 mm
Gesamtgewicht	1300-5700 kg
Arbeitshöhe	880 mm
Arbeitsbreite min. einseitig	20 mm jedoch abhängig vom Werkstücküberstand
Werkstückdicke	7-60 mm
Vorschub	8-30 m/min.
Luftanschluß	R 1/2" 6-8 bar
El. Ausrüstung	Anlage: System Klöckner-Moeller
Normalspannung	380 Volt
Steuerspannung	220 Volt



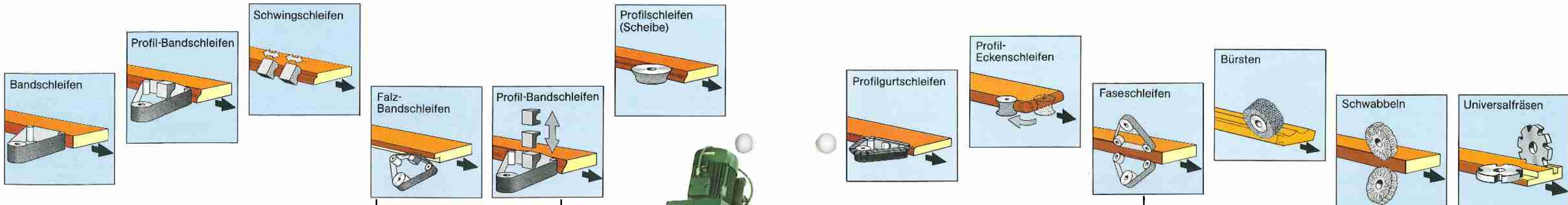
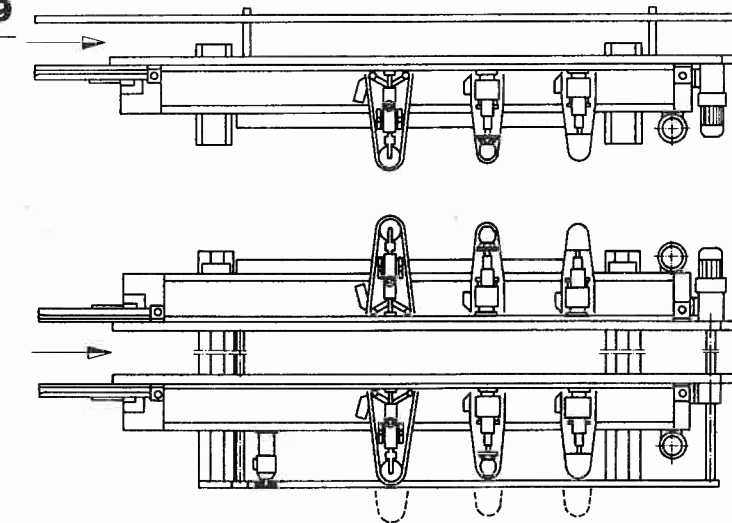
# Schleifmaschine SKL/R 70/80

Die freie Aufbauhöhe für die Aggregate variiert von 1975 über 2.725, 3.475 aufwärts bis 8.215 mm. 1-seitige Ausführung links oder rechts und 2-seitige Ausführung. Transportkette 80 mm breit, sowie durchgehender Oberdruck zur sicheren Führung plattenförmiger Werkstücke. Aggregatverstellung: manuell bis elektronisch gesteuert.

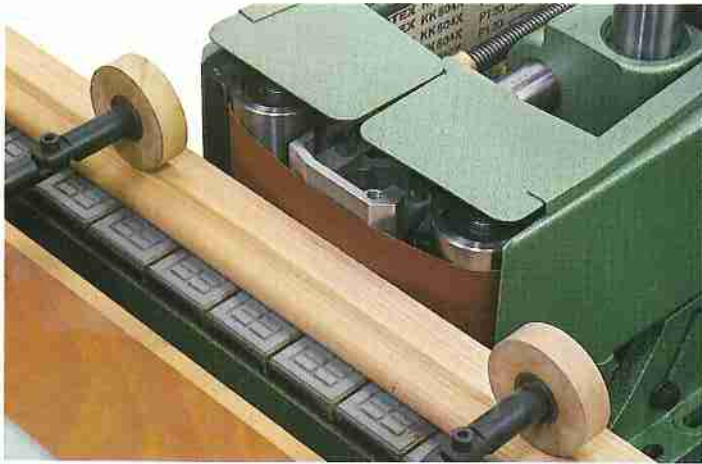


## Techn. Daten SKL/R 70-79 SKL/R 80-89

Gesamtlänge	3630-9970 mm	3630-9970 mm
Gesamtbreite	1800 mm	Arbeitsbreite + 1800 mm
frei verfügbare Länge für Aggregateaufbau	1975-8215 mm	1975-8215 mm
Gesamtgewicht	1400-5900 kg	3100-12000 kg
Arbeitshöhe	880 mm	880 mm
Arbeitsbreite min. einseitig	85 mm	85 mm
Arbeitsbreite min. doppelseitig (SKL 80)	-	270 mm
Arbeitsbreite max. doppelseitig (SKL 80)	-	1000, 1500, 2000, 2500, 3000 mm
Werkstückdicke	7-60 mm	7-60 mm
Werkstücküberstand	40 mm	40 mm
Vorschub	8-30 m/min.	8-30 m/min.
Luftanschluß	R 1/2" 6-8 bar	R 1/2" 6-8 bar
El. Ausrüstung	Anlage: System Klöckner-Moeller	Anlage: System Klöckner-Moeller
Normalspannung	380 Volt	380 Volt
Steuerspannung	220 Volt	220 Volt



# Schleifmaschinen-Aggregate

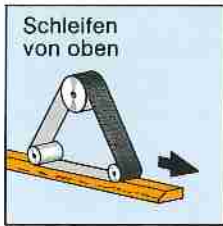


Bandschleifen

## Bandschleifaggregat

Zum Schleifen von geraden Furnier- und Massivholzkanten. Der elektropneumatisch gesteuerte Schleifschuh verhindert das Durch- oder Rundschleifen der Kanten an den Werkstückenden. Bei Vorschubstop wird der Schleifschuh abgehoben. Durch die Oszillation des gesamten Schleifaggregates wird im Bereich der Werkstückkante ein Einlaufen des Schleifschuhes vermieden und das Schleifband optimal genutzt. Die Einstellung auf unterschiedliche Kantendicken erfolgt über Digitalzähler. Das Aggregat ist nach oben 15° schwenkbar.

- Schleifbandabmessungen: 120 x 2100 mm
- Bandgeschwindigkeiten: 5,5 und 11 m/sec. umschaltbar
- Motorleistung wahlweise: 1,1 oder 1,6 kW bei Bandgeschwindigkeit 5,5 m/sec.
- 1,8 oder 2,9 kW bei Bandgeschwindigkeit 11 m/sec.



Schleifen von oben

## Bandschleifaggregat von oben

Zum Schleifen der horizontalen Flächen von Spanplattenkernen vor dem Ummanteln, fertig ummantelten Profilen oder Massivholzleisten.

- elektropneumatisch gesteuertes Schleifschuh
- Abhub des Schleifschuhes bei Vorschubstop
- Einstellung auf unterschiedliche Werkstückdicken über Digitalzähler
- Oszillation des Schleifaggregates
- Schleifbandabmessungen: 120 x 2100 mm oder 180 x 2100 mm
- Bandgeschwindigkeiten: 5,5 und 11 m/sec. umschaltbar
- Motorleistung wahlweise: 1,1 oder 1,6 kW bei Bandgeschwindigkeit 5,5 m/sec.
- 1,8 oder 2,9 kW bei Bandgeschwindigkeit 11 m/sec.



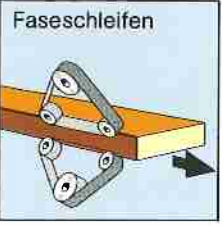
Schleifen von unten

## Bandschleifaggregat von unten

Zum Schleifen der unteren, horizontalen Flächen. Von unten arbeitende Schleifaggregate können nicht im Bereich der durchgehenden Transportkette angebracht werden. Soll das Schleifen des Werkstückes an der Auflageseite erfolgen, wird eine separate

Maschine vor der eigentlichen Profilschleifmaschine angeordnet.

- elektropneumatisch gesteuertes Schleifschuh
- Abhub des Schleifschuhes bei Vorschubstop
- Oszillation des Schleifaggregates
- Schleifbandabmessungen: 120 x 1800 mm oder 180 x 1800 mm
- Bandgeschwindigkeiten: 5,5 und 11 m/sec. umschaltbar
- Motorleistung wahlweise: 1,1 oder 1,6 kW bei Bandgeschwindigkeit 5,5 m/sec.
- 1,8 oder 2,9 kW bei Bandgeschwindigkeit 11 m/sec.



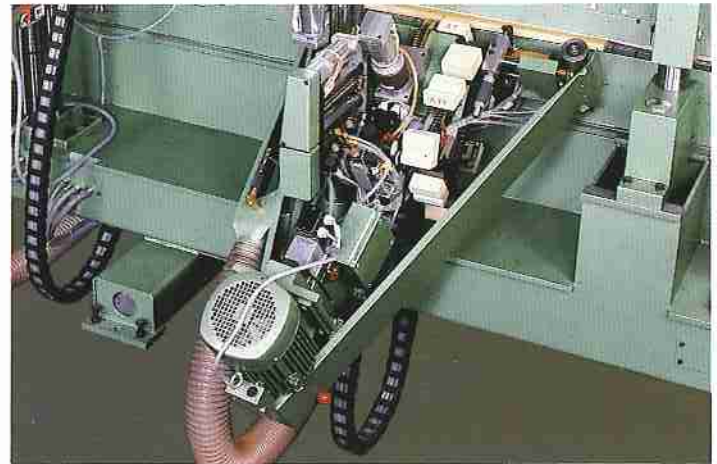
Faseschleifen

## Fase-Bandschleifaggregat

in 2 Ausführungen zum Schleifen von Fasen oder Radien bis 12 mm an der oberen bzw. unteren Werkstückkante.

- Ein werkzeugloses Spannsystem ermöglicht schnellen Schleifschuhwechsel.
- Schleifbandabmessung: 20 x 2000 mm
- Bandgeschwindigkeit: 7 m/sec.
- Motorleistung: 0,55 kW.

Zum Schleifen von harten Kantenmaterialien oder Schmelzkleberfugen werden die Aggregate in Sonderausführung mit schräglauendem Schleifband, zur Verlängerung des Standweges, geliefert.



**Profil-Bandschleifen**  
**Profil-Bandschleifaggregat**

Zum Schleifen von geraden Kanten und Profilabschnitten bis 60 mm Breite. Minimal schleifbarer Außenradius 4 mm. Universeller Einsatz durch weiten Schwenkbereich und großem Abstand zwischen Umlenkrolle und Druckschuh. Die Feinjustierung bei empfindlichen Oberflächenmaterialien oder Druckschuh.

Profilen wird durch eine stufenlos einstellbare pneumatische Druckverstellung erreicht.

- elektropneumatisch gesteuerter Schleifschuh
- Abhub des Schleifschuhes bei Vorschubstop
- Schleifbandabmessungen: 30-80 mm x 2500 mm
- Bandgeschwindigkeit: 5,5 und 11 m/sec. umschaltbar
- Motorleistung: 1,1 oder 1,6 kW bei Bandgeschwindigkeit 5,5 m/sec. 1,8 oder 2,9 kW bei Bandgeschwindigkeit 11 m/sec.
- Oszillation des Schleifbandes in Sonderausführung.



**Falz-Bandschleifen**  
**Falz-Bandschleifaggregat**

Beim Schleifen von Fälzen, z. B. an Zimmertüren, muß das Schleifband in der Falzecke sehr stark verformt und gleichzeitig eine Erhitzung desselben vermieden werden. Aus diesem Grund wurde der Abstand der Umlenkrollen vergrößert. Die Vorverformung des Schleifbandes erfolgt durch luftgekühlte



**Profilbandschleifen**  
**Profil-Bandschleifaggregat mit automatischem Schleifschuhwechsel**

Für programmgesteuerte Schleifmaschinen mit Homatic-Steuerung ist diese Baugruppe eine Erweiterung des Profil-Bandschleifaggregates. In einem Werkzeugmagazin stehen 7 Schleifschuhe mit unterschiedlichen Profilen auf Abruf bereit, während sich der 8. Schleifschuh im Einsatz befindet. Der Wechsel von einem Profil zum anderen erfolgt vollautomatisch.

Formbügel vor und nach dem ebenfalls luftgekühlten Schleifschuh.

- elektropneumatisch gesteuerter Schleifschuh
- Abhub des Schleifschuhes bei Vorschubstop
- Schleifbandabmessungen: 80 x 3000 mm
- Bandgeschwindigkeit: 5,5 und 11 m/sec. umschaltbar
- Motorleistung: 1,1 kW bei Bandgeschwindigkeit 5,5 m/sec. 1,8 kW bei Bandgeschwindigkeit 11 m/sec.



**Schwingschleifen**  
**Schwingschleifaggregat**

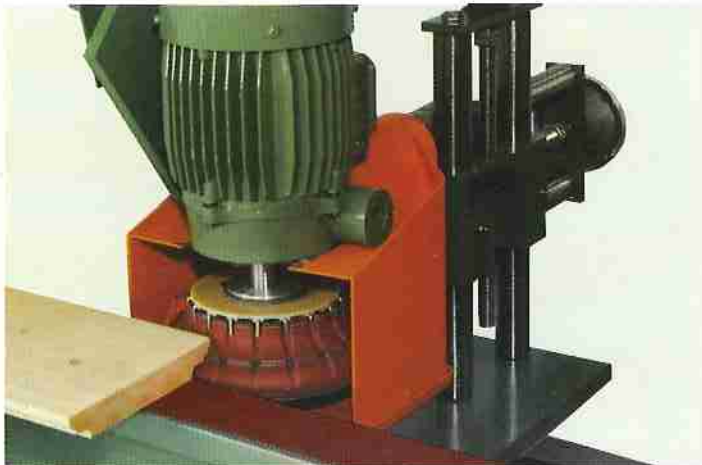
Zum Schleifen von scharfkantigen Profilen oder Profilabschnitten die eine hohe Profiltreue erfordern.

2 Profilschleifschuhe bewegen sich nach dem linearen Schwingensystem mit einem Hub von 30 mm etwa 1500 mal/min.

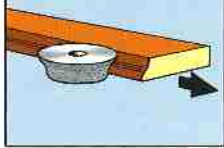
Um einen Staubaufbau im Bereich des Schleifbelags zu verhindern, ist im Schleifschuh eine Abblasdüse integriert.

Die Schleifschuhe sind einzeln elektropneumatisch gesteuert und steuern, dem Durchlauf des Werkstückes entsprechend, nacheinander ein, bzw. aus.

- Abhub der Schleifschuhe bei Vorschubstop
- Motorleistung: 1,1 kW.



Profilschleifen  
(Scheibe)



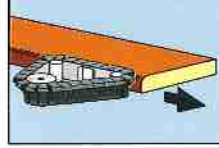
### Profilscheiben- Schleifaggregat

Dieses Schleifaggregat ist eine Alternative zum Schwingschleifaggregat und deckt im Bereich dieser Maschinengruppe den gleichen Anwendungsbereich ab.

- Motordrehzahl: max. 1500 U/min. in Sonderausführung über Frequenzwandler stufenlos nach unten regelbar
- Motorleistung: 1,5 kW
- auf Wunsch ist elektro-pneumatischer Andruck und Abhub bei Vorschubstop lieferbar.



Profilgurtschleifen



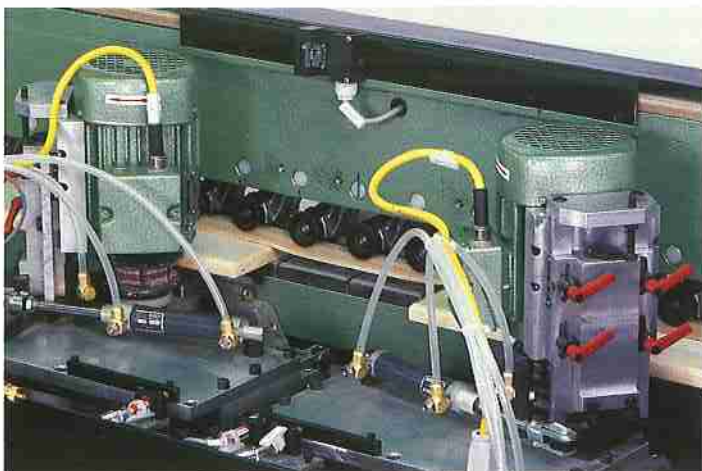
### Profilgurt-Schleifaggregat

Eine Alternative zum Schwingschleifaggregat wie auch zum Profilscheiben-Schleifaggregat stellt dieses Gerät dar, das auch den gleichen Anwendungsbereich abdeckt.

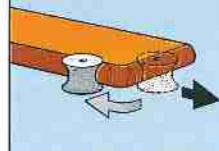
Durch die beiden Umlenkrollen und den elektro-pneumatischen Andruck läuft der Profilgurt im Bereich des Schleifschuhes parallel zum Werkstück und erbringt so eine hohe

Oberflächengüte. Durch die Länge des Profilgurtes wird ein besserer Standweg des Schleifbelags erzielt.

- Abhub des Schleifschuhes bei Vorschubstop
- Länge des Schleifgurtes: 1600 mm
- Bandgeschwindigkeit: max. 12 m/sec. in Sonderausführung über Frequenzwandler stufenlos nach unten regelbar
- Motorleistung: 1,5 kW.



Profil-  
Eckenschleifen



### Profilecken- Schleifaggregat

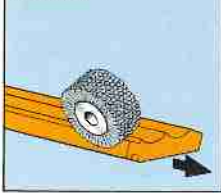
Zum Schleifen von profilierten Werkstück-ecken bei plattenförmigen Werkstücken aus Massivholz oder mit Massivholzumleimern im Durchlauf.

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

- max. Eckenradius 25 mm
- Schleifscheiben Außendurchmesser max. 100 mm
- Drehzahl: 1500 U/min.
- Motorleistung: 0,55 kW.



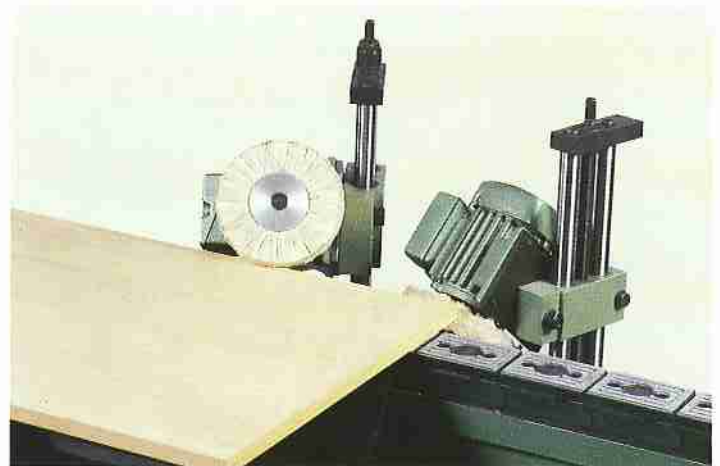
Bürsten



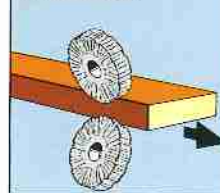
### Bürstaggregat

Zum Reinigen und Entstauben der Profile nach dem Schleifen im Auslaufbereich der Maschine. Rustikaleffekte können mit entsprechenden Bürsten erzielt werden

- Drehzahl: 1500 U/min.
- Motorleistung: 0,55 kW.



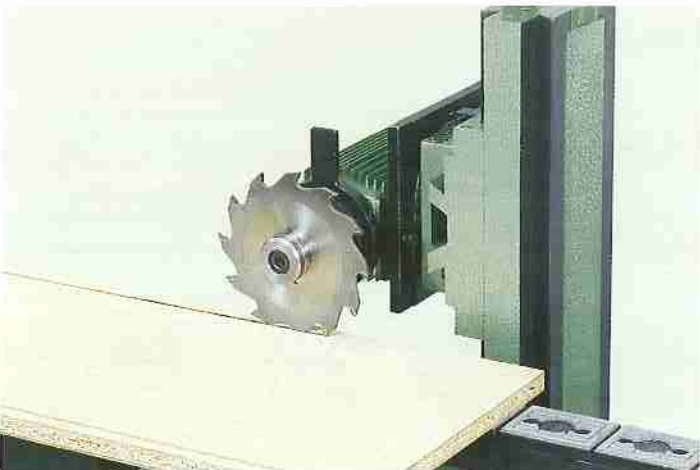
Schwabbeln



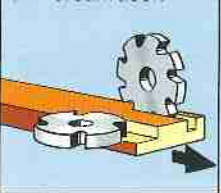
### Faseaggreat (Schwabbeln)

Zum Griffigmachen der Längskanten und zum Nachbearbeiten der unterschiedlichsten Kantenmaterialien mit Lamellen-, Molton- oder anderen Scheiben. 2 Ausführungen zur Bearbeitung der oberen, bzw. der unteren Werkstückkante.

- Scheibenoszillation zur optimalen Werkzeugnutzung
- Schrägverstellung zur Vorschubrichtung
- Drehzahl: 1500 U/min.
- Motorleistung: 0,25 kW.



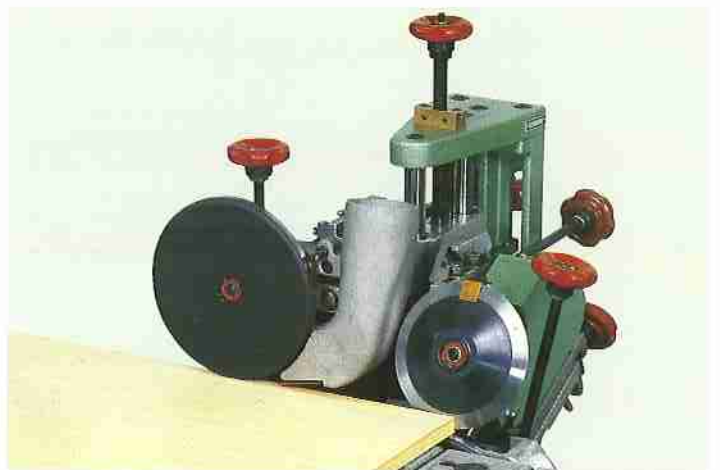
Universalfräsen



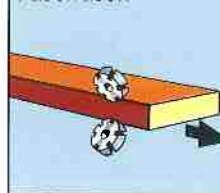
### Universalfräsaggreat

An Schleifmaschinen können Fräsarbeiten wie das Anbringen von horizontalen oder vertikalen Nuten oder Fälen notwendig werden. Für diese Arbeiten wird das Universalfräsaggreat eingesetzt.

- Wendeschalter zum Umschalten der Drehrichtung für Gleich- und Gegenlauf
  - schwenkbar für den Werkzeugeinsatz von oben, unten und von der Seite
  - Drehzahl: 9000 U/min.
  - Motorleistung: wahlweise 2,25-3 und 4 kW.
- In Sonderausführung kann dieses Aggreat auch zum Einsatzfräsen Verwendung finden oder mit seitlicher Tasteinrichtung versehen werden.



Fasefräsen



### Fräsaggreat

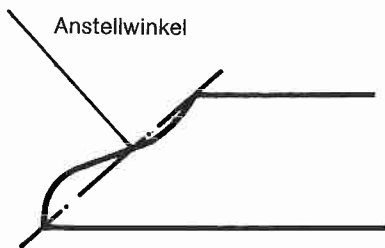
Zum Beifräsen von überstehendem Kanten- oder Oberflächenmaterial oder zum Anfräsen von Fasen oder kleinen Radien. Vertikale und horizontale Tastrollen garantieren einen parallelen Verlauf der Fasen oder Radien zur Werkstückkante. Es stehen 2 Aggreate zur Verfügung, die entweder von oben oder unten einsetzbar sind.

- ausgerüstet mit 2 HM-Wendepplatten-Messerköpfen
- die Aggreate sind um 30° nach oben, bzw. unten schwenkbar
- Drehzahl: 18000 U/min.
- Motorleistung: 0,6 kW.

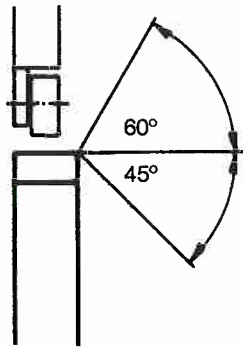


## Schwenkbereich der Profil-Schleifaggregate

Zur Erzielung optimaler Profiloberflächen muß der Anstellwinkel der Profilschuhe, Profilschleifscheiben- und Gurte dem Profilverlauf angepaßt werden, um die Profiltiefen so klein wie möglich zu halten (s. Skizze).

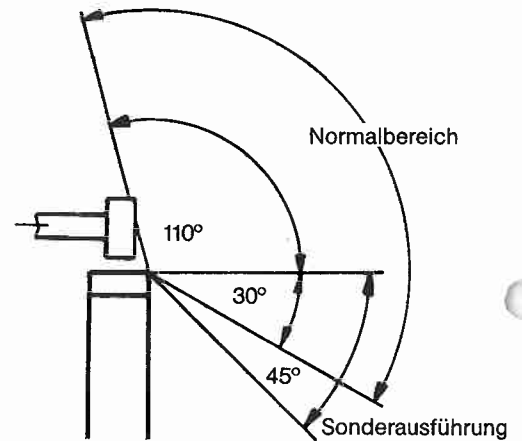


Die Schleifaggregate werden auf den ermittelten Anstellwinkel geschwenkt.



Modellreihe SKL 70/80

Dieser Forderung entsprechend wurde das Homag-Schleifmaschinenprogramm konzipiert. Der Schwenkbereich für die Profil-Schleifaggregate ist aus obenstehender Skizze ersichtlich.



Modellreihen SPL/R 10 und SPL/R 70

Zu beachten ist, daß die Skizzen den möglichen Schwenkbereich der Aggregate aufzeigen. Wie weit diese in der Praxis dann wirklich geschwenkt werden können, hängt wesentlich vom seitlichen Überstand der Werkstücke, von der Transportkette, bzw. vom Oberdruck ab (Profiltiefe).



## Konsole für Bearbeitungsaggregate

Wird der Bearbeitungsseite gegenüber der Einsatz eines einzelnen Bearbeitungsaggregates notwendig, kann dieses auf einer Spezialkonsole, gem. Bild, aufgebaut werden.



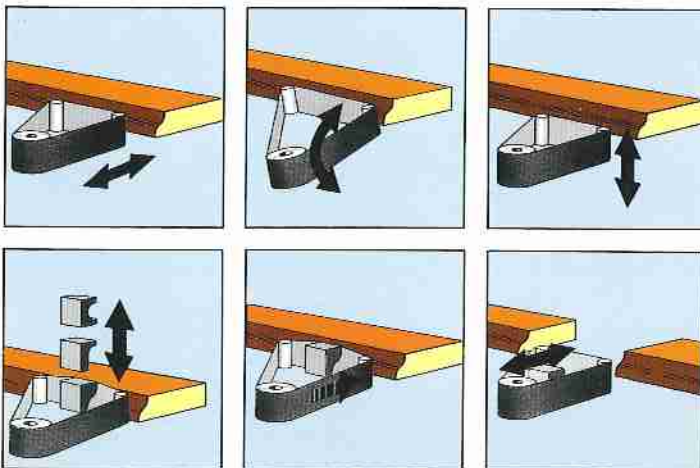
## Lärmschutzverkleidung

Kommen Fräsaggregate auf den Schleifmaschinen zum Einsatz, so ist aus Gründen der Geräuschbelastigung der Aufbau von Lärmschutzverkleidungen zu empfehlen, die als Sonderausstattung lieferbar sind.



## Homatic-Steuerung

Kommissionsweise Fertigung, kleine Losgrößen oder häufiger Profilwechsel bedeutet kosten- und zeitintensives Umrüsten von Aggregaten und Maschinen, Maschinenstillstand und damit Produktionsausfall. Die Homatic-Steuerung reduziert diese Kosten und Zeitverluste auf ein Minimum und steigert die Produktionsleistung erheblich. Wichtig ist dabei, daß nicht nur die Aggregate in kürzester Zeit automatisch auf die vorbestimmten Positionen verfahren, sondern, daß die zeitraubende Probierphase entfällt. Sobald die Aggregate ihre Position erreicht haben, kann die Produktion wieder beginnen.

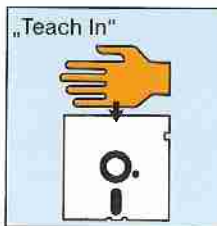


Die Abbildungen zeigen deutlich die Funktion der einzelnen Achsen an einem Profil-Bandschleifaggregat.

Wird ein neues Programm gewählt, erfolgt die Positionierung wie folgt:

- Das Aggregat fährt in Endstellung, um Platz für den Schwenkbereich zu sichern.
- Während das Aggregat auf die vorbestimmte Position schwenkt, erfolgt gleichzeitig der Schleifschuhwechsel, die Positionierung horizontal und vertikal und die Vorwahl der Bandgeschwindigkeit.
- Die Maschine ist produktionsbereit.

Das Ein- und Aussteuern des Schleifschuhes am Werkstückanfang und -ende sowie der Abhub bei Vorschubstop ist integriert.



## „Teach In“

Bei elektronisch gesteuerten Kantenbearbeitungsautomaten werden die Aggregatpositionen außerhalb der Maschine über ein Koordinatensystem bestimmt und auf Diskette gespeichert. Dieses Verfahren ist für das Profilschleifen weniger geeignet, weil das geforderte Oberflächenfinish an z. T. komplizierten oder mit dünnen Furnieren ummantelten Profilen ein feinfühliges Einstellen des Schleifbelags auf die Holzoberfläche erfordert.

Beim „Teach In“-Verfahren werden die Aggregatpositionen direkt auf der Maschine bestimmt, indem der Schleifschuh manuell genau auf den Profilverlauf eingestellt und dann das Aggregat feinfühlig solange zugestellt wird, bis der Schleifbelag die gewünschte Oberflächengüte erzielt. Die so erreichte Aggregatposition wird auf der Diskette abgespeichert und ist jederzeit exakt wiederholbar. Damit entfällt für das einmal eingestellte Profil jegliche Probierphase.



## Format- und Kanten- anleimmaschinen KF

In ca. 30 verschiedenen Längen mit Hunderten von Variationsmöglichkeiten im Formatbearbeitungs-, Kantenanleim- und Kantenachbearbeitungsteil und in der Steuerung, als Einzelmaschine und komplette Maschinenstraße.

## Kantenanleim- und Bearbeitungsmaschinen KL

Ein- und doppelseitige Basismaschine in 18 Baulängen für Schmelzkleber und PVAc-Leime sowie mit einer sehr flexiblen Aggregatbestückung für nahezu alle Bearbeitungs- und Anleimaufgaben.



## Homag Optimat

Neue Baureihe mit hoher Flexibilität und Wirtschaftlichkeit, in unterschiedlichen Baulängen und individueller Aggregatbestückung: Kantenanleimmaschinen für gerade Kanten, ein- und zweiseitig, Softforming, Doppelendprofiler und Kombinationsmaschinen.

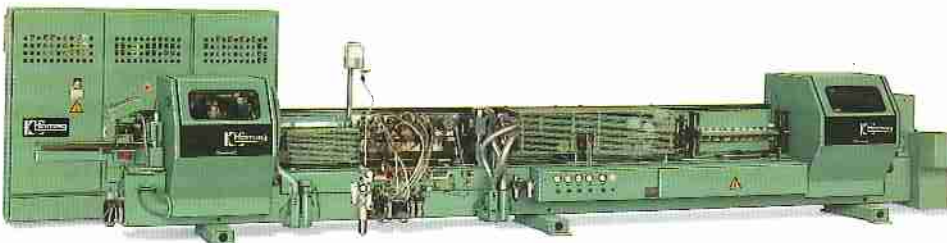
## Kantenanleimmaschinen für Softforming

Für Schmelzkleber und PVAc-Leime, mit vielen Zusatzausrüstungen für fast alle erdenklichen Profilarten.



## Verformungsmaschinen – Postforming

Ein- und doppelseitige Schichtstoffverformungsmaschinen, die im Durchlaufverfahren überstehende Kunststoff-Flächen um vorprofilierte Kanten verformen und verpressen.

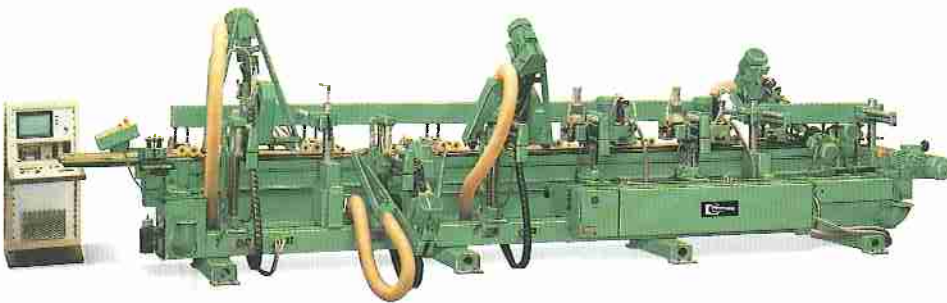


## Formatbearbeitungs- maschinen FL

In 6 Längen mit vielen Ausstattungsmöglichkeiten, von der manuellen Verstellung bis zum Vollautomaten mit Programmsteuerung.

## Kanten- und Profilschleif- maschinen SPL/SKL

In Links- und Rechtsausführung oder Tandemanordnung mit Breitenverstellung und zentralem Antrieb. Mit den unterschiedlichsten Schleifsystemen, wie z. B. Bandschleifaggregaten, Profilbandschleifaggregaten, Scheibenschleifaggregaten und Schwingerschleifaggregaten, sowie in verschiedenen Automatisierungsgraden.



### Vertriebs- und Service-Niederlassungen:

**Homag Service-Station**, D-4836 Herzebrock 1,  
Tel. (0 52 45) 33 07, Tx. 9 33 691

**Homag France**, F-67383 Lingolsheim, Tél. 88 77 19 73, Tx. 890 263

**Homag Italia**, I-20052 Monza, Tel. (039) 32 12 81, Tx. 333 303 1, Fax (039) 32 50 49

**Homag Austria**, A-5301 Eugendorf 218, Tel. 0 62 12/8 73 20,

Tx. 6 33 762, Fax 0 62 12/87 32 22

**Homag Singapore**, Singapore 2158, Tel. 4 697 681/2,

Tx. rs 50938, Fax 4672130