

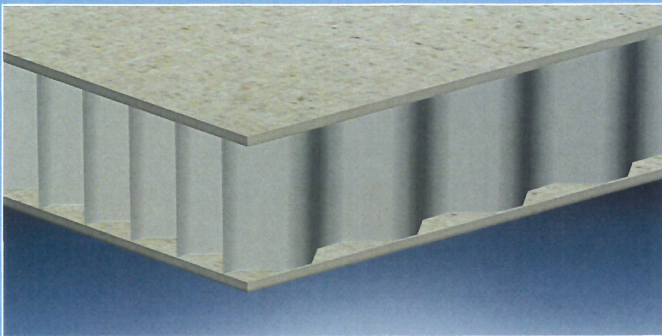
## Riegel einleimen in Wabenplatten

Zur Herstellung von dicken Profilen und Stollen werden aus Gründen der Wirtschaftlichkeit zunehmend Wabenplatten eingesetzt. Die damit verbundene Problematik der Beschlagstechnik wird zu Zeit meist dadurch gelöst, dass im Randbereich der Wabenplatte Riegel aus Spanplatten oder entsprechenden Werkstoffen eingesetzt sind. Werden diese Riegel bereits bei der Herstellung der Wabenplatte eingelegt, ist der konstruktive Einsatz der Wabenplatte im Format bereits festgelegt.

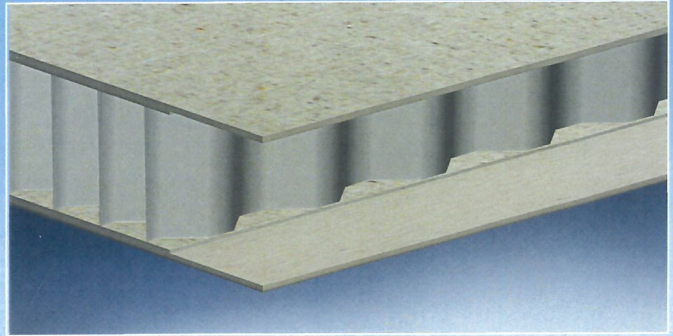
Eine andere Möglichkeit ist die Herstellung der Wabenplatte ohne Riegel im Großformat. Diese Platten können dann später kommissionsbezogen aufgeteilt und nachträglich Riegel eingeleimt werden. Das von HOMAG entwickelte Verfahren ermöglicht damit die kommissionsweise Verleimung von Riegel in Wabenplatten, wobei die Wabenplatte industriell vorab produziert worden ist.

# Wabenplatten - Werkstoffe mit Zukunft

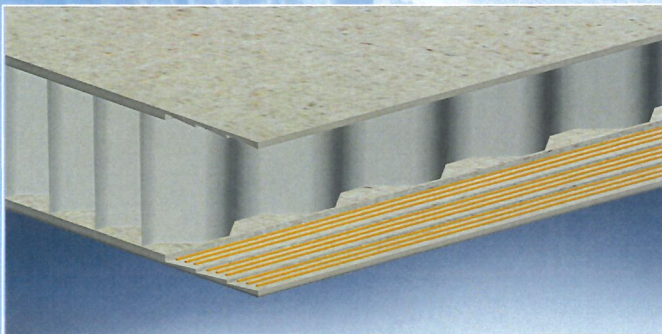
Der Ablauf der nachträglichen Riegelverleimung in die Wabenplatte ist wie folgt:



Ausgangsbasis: Platte verleimt aus Deckplatten und Wabenkern



1. Besäumen der aufgeteilten Wabenplatte
2. Kalibrieren der Nuten oben und unten
3. Ausräumen des Wabenkernes



4. Fräsen der Leimtaschen
5. Leimraupen legen



6. Riegeleinleimen
7. Bündig fräsen

## Technische Daten der Anlage

<b>Werkstücklänge</b>	310 - 3300 mm (vierseitig) 3300 - 5600 mm (bei reiner Längsbearb.)
<b>Werkstückbreite</b>	310 - 510 mm
<b>Werkstückdicke</b>	15 - 100 mm
<b>Kapazität</b>	bis 25 Teile/ min.
<b>Riegelbreiten</b>	11/ 38/ 65 mm
<b>Riegeldicken</b>	11 - 96 mm
<b>Decklagendicke</b>	3 - 8 mm

Technische Daten und Fotos sind nicht verbindlich.  
Wir behalten uns Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung ausdrücklich vor.



**HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG**  
Homagstraße 3 - 5  
72296 SCHOPFLOCH  
DEUTSCHLAND  
Tel.: +49 7443 13-0  
Fax: +49 7443 13-2300  
info@homag.de  
www.homag.de