



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) **EP 1 468 800 A2**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:  
**20.10.2004 Patentblatt 2004/43**

(51) Int Cl.7: **B27N 7/00**

(21) Anmeldenummer: **04009203.3**

(22) Anmeldetag: **19.04.2004**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR  
HU IE IT LI LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR**  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
**AL HR LT LV MK**

(72) Erfinder:  
• **Kalmbach, Kurt**  
**72275 Alpirsbach (DE)**  
• **Schmid, Johannes**  
**72181 Starzach-Wachendorf (DE)**

(30) Priorität: **17.04.2003 DE 10317953**

(74) Vertreter: **HOFFMANN - EITLE**  
**Patent- und Rechtsanwälte**  
**Arabellastrasse 4**  
**81925 München (DE)**

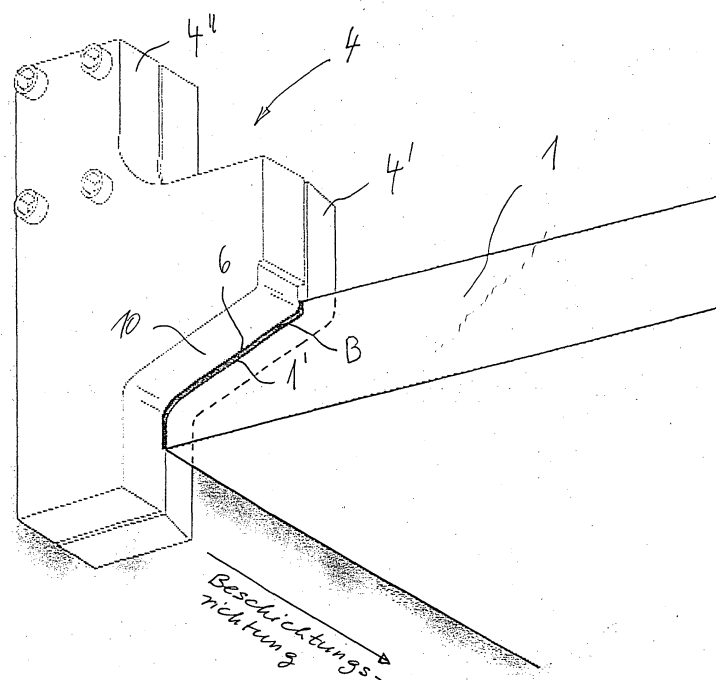
(71) Anmelder: **Homag Holzbearbeitungssysteme AG**  
**72296 Schopfloch (DE)**

(54) **Vorrichtung und Verfahren zur Durchlaufbearbeitung von Werkstücken im Kantenbereich**

(57) Die vorliegende Erfindung stellt eine Vorrichtung zur Bearbeitung von im wesentlichen flächigen oder leistenförmigen Werkstücken (1) aus offenporigen Holzwerkstoffen oder dergleichen im Kantenbereich bereit, mit einer Beschichtungseinrichtung zum Auftragen und Glätten einer Beschichtungsmasse (B) auf den mindestens einen Kantenabschnitt (1'), dadurch gekenn-

zeichnet, dass die Beschichtungseinrichtung ein Düsenelement (4) aufweist, das eine Düsenöffnung (6) besitzt, die dem mindestens einen Kantenabschnitt (1') zugewandt ist und zumindest durch eine erste Fläche (8) und eine zweite Fläche (10) begrenzt ist, wobei die erste Fläche (8) in einer Beschichtungsrichtung vor der zweiten Fläche (10) angeordnet ist und gegenüber der zweiten Fläche (10) hervorsteht.

Fig. 1



EP 1 468 800 A2

## Beschreibung

### Technisches Gebiet

**[0001]** Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zur Stationär- oder Durchlaufbearbeitung von im wesentlichen flächigen oder leistenförmigen Werkstücken aus offenporigen Holzwerkstoffen oder dergleichen im Kantenbereich nach dem Oberbegriff von Anspruch 1 sowie ein entsprechendes Verfahren nach dem Oberbegriff von Anspruch 13.

### Stand der Technik

**[0002]** Bei plattenförmigen, leistenförmigen oder ähnlichen Werkstücke aus offenporigen Holzwerkstoffen, wie z. B. Holzspanplatten, mitteldichte Faserplatten etc., die im Kantenbereich bearbeitet werden, ist in vielen Anwendungsfällen ein Vergüten bzw. Beschichten der Kante erforderlich, da die offenporigen Schnittflächen der Werkstücke eine zu geringe Oberflächenqualität und Festigkeit aufweisen. Zu diesem Zweck kommen Vorrichtungen und Verfahren der eingangs genannten Art verbreitet zum Einsatz.

**[0003]** So offenbart die EP 0 744 260 B1 eine Vorrichtung zur Durchlaufbearbeitung im Kantenbereich nach dem Oberbegriff von Anspruch 1. Dabei wird ein Vergütungsmittel wie Lack oder dergleichen zunächst mittels einer Auftragsstation, beispielsweise einer Walze oder einer Düse, auf eine Werkstückkante aufgetragen. Anschließend erfolgt ein Eindringen und Glattstreichen des aufgetragenen Vergütungsmittels in einer separaten Heißspachtelstation, die Rakelelemente, Spachtel und dergleichen aufweist.

**[0004]** Obgleich sich diese Vorrichtung als durchaus brauchbar erwiesen hat, besitzt sie eine Reihe von Nachteilen. So wird im Bereich der Heißspachtelstation ein Teil des aufgetragenen Vergütungsmittels wieder abgetragen, was unwirtschaftlich ist und zu Verschmutzungen im Bereich der Heißspachtelstation beiträgt. Darüber hinaus besitzt die Vorrichtung eine aufwändige Konstruktion, bei der die Auftragsstation und die Heißspachtelstation jeweils separat hergestellt, montiert und ausgerichtet werden müssen und sich dadurch eine vergleichsweise lange Bearbeitungsstrecke ergibt. Insbesondere hat sich aber gezeigt, dass die Oberflächenqualität der Kanten, die das Erscheinungsbild von Bauteilen wie Möbelfronten maßgebend bestimmt, mit der Vorrichtung gemäß EP 0 744 260 B1 nur begrenzt verbesserbar ist.

**[0005]** Ferner offenbart die EP 1 068 026 B1 ein Verfahren und ein System zum Auftragen von Lack auf Kanten von Platten und Leisten mit poröser Struktur. Gemäß der EP 1 068 026 B1 wird der Lack zunächst mittels einer Dosiereinheit dosiert und anschließend auf eine erste Walze übertragen, mittels welcher der Lack schließlich auf die Werkstückkante aufgetragen wird. Abschließend wird der aufgetragene Lack mittels einer

weiteren, gegenläufigen Walze geglättet. Dabei soll die Lackmenge, die von der Dosiereinheit auf die erste Walze aufgetragen wird, auf die Porosität der Werkstückkante abgestimmt sein.

**[0006]** Trotz dieser sehr aufwändigen und kostenintensiven Konstruktion hat sich gezeigt, dass sich mit der Vorrichtung der EP 1 068 026 B1 ebenfalls nur eine begrenzte Oberflächenqualität zwischen der Lackschicht und der Werkstückoberfläche erzielen lässt. Darüber hinaus ergeben sich im Bereich der zweiten Walze gleichsam hohe Lackverluste, die laut EP 1 068 026 B1 mit einer Lackrückföhrereinrichtung ausgeglichen werden sollen, was die Konstruktion der Vorrichtung weiter kompliziert.

### Darstellung der Erfindung

**[0007]** Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Vorrichtung und ein Verfahren zur Bearbeitung von Werkstücken im Kantenbereich bereitzustellen, die eine vereinfachte Konstruktion bzw. einen vereinfachten Verfahrensablauf bei guter Oberflächenqualität ermöglichen.

**[0008]** Diese Aufgabe wird gemäß der vorliegenden Erfindung durch eine Vorrichtung bzw. ein Verfahren mit den Merkmalen der unabhängigen Ansprüche 1 bzw. 13 gelöst. Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind in den abhängigen Ansprüchen angegeben.

**[0009]** Der vorliegenden Erfindung liegt der Gedanke zugrunde, die Konstruktion bzw. den Verfahrensablauf dadurch zu vereinfachen, dass das Auftragen sowie das Einstreichen bzw. Glätten einer Beschichtungsmasse auf einen Kantenabschnitt so weit wie möglich zusammengefasst bzw. zusammengeführt werden. Zu diesem Zweck ist bei der erfindungsgemäßen Vorrichtung vorgesehen, dass die Beschichtungseinrichtung ein Düsenelement aufweist, das eine Düsenöffnung besitzt, die dem mindestens einen Kantenabschnitt zugewandt ist und zumindest durch eine erste Fläche und eine zweite Fläche begrenzt ist, wobei die erste Fläche in Durchlaufrichtung vor der zweiten Fläche angeordnet ist und gegenüber der zweiten Fläche hervorsteht.

**[0010]** Wie sich aus der untenstehenden Beschreibung noch deutlicher ergibt, wirkt die gegenüber der ersten Fläche zurückgesetzte zweite Fläche dabei sowohl als Begrenzung der Düsenöffnung, mittels derer das Auftragen der Beschichtungsmasse erfolgt, als auch als Press- und Glättfläche, mittels derer die Beschichtungsmasse unmittelbar nach dem Auftragen geglättet und - bei einsprechend porösem Kantenabschnitt - in den Kantenabschnitt hineingedrückt wird.

**[0011]** Dementsprechend ist bei dem erfindungsgemäßen Verfahren vorgesehen, dass das Auftragen und Glätten der Beschichtungsmasse in einem gemeinsamen Arbeitsschritt durchgeführt werden.

**[0012]** Auf diese Weise lassen sich gemäß der vorliegenden Erfindung mehrere Vorrichtungsbauteile bzw. Verfahrensschritte zusammenfassen, was die Kon-

struktion der Vorrichtung erheblich vereinfacht und einen zügigen und ungestörten Verfahrensablauf ermöglicht. Der Niveauunterschied der ersten und zweiten Fläche sorgt dafür, dass ohne separate Rakel, Rollen oder dergleichen ein Einpressen und Glätten der Beschichtungsmasse erzielt wird. Darüber hinaus lässt sich durch die weitgehende Integration des Auftragens und Glättens der Beschichtungsmasse die Oberflächenqualität im Kantenbereich des Werkstücks deutlich verbessern, da die Beschichtungsmasse von vornherein in die gewünschte Lage "geschwemmt" wird und kein nachträgliches Abtragen von Beschichtungsmasse mittels Rakeln, Walzen oder dergleichen erforderlich ist. Hierdurch wird nicht zuletzt auch der Materialbedarf an Beschichtungsmasse minimiert, während Rückführ- oder Entsorgungseinrichtungen für abgetragene Beschichtungsmasse ebenfalls nicht erforderlich sind.

**[0013]** Dabei ist es erfindungsgemäß besonders bevorzugt, dass der Überstand der ersten Fläche gegenüber der zweiten Fläche im Wesentlichen der Dicke der aufzutragenden Beschichtungsmasse entspricht. Hierdurch wird ermöglicht, dass die erste Fläche während des Auftragens der Beschichtungsmasse an der zu beschichtenden Werkstückkante anliegen kann und sich gleichzeitig automatisch die gewünschte Schichtdicke der aufgetragenen Beschichtungsmasse einstellt, ohne dass aufwendige Justierarbeiten oder Einstellungen an der Vorrichtung oder der Zufuhr der Beschichtungsmasse erforderlich sind. Darüber hinaus stellt sich dadurch, dass die erste Fläche zumindest abschnittsweise bzw. mit einer Kante an dem zu beschichtenden Kantenabschnitt des Werkstücks anliegt, ein Volumenstrom im Bereich der Düsenöffnung ein, der von der ersten Fläche in Richtung der zweiten Fläche gelenkt wird, sodass die Beschichtungsmasse gezielt auf den Kantenabschnitt aufgetragen und geglättet werden kann.

**[0014]** Im Hinblick auf eine konstante Dicke des aufgetragenen Beschichtungsmaterials und ein Beibehalten der Kontur des mindestens einen Kantenabschnitts ist es gemäß einer Weiterbildung der vorliegenden Erfindung bevorzugt, dass die Kontur der ersten und/oder zweiten Fläche im Wesentlichen der Kontur des mindestens einen Kantenabschnitts entspricht.

**[0015]** Gemäß einer Weiterbildung der vorliegenden Erfindung ist eine Zufuhreinrichtung vorgesehen, mittels der die Beschichtungsmasse zu der Düsenöffnung zuführbar ist, um eine kontinuierliche und wirtschaftliche Arbeitsweise der erfindungsgemäßen Vorrichtung zu ermöglichen. Dabei ist es besonders bevorzugt, dass die Beschichtungsmasse durch die Zufuhreinrichtung temperierbar ist. Hierdurch können die Eigenschaften der Beschichtungsmasse gezielt auf die jeweiligen Randbedingungen, insbesondere den Querschnitt der Düsenöffnung und die Porosität des zu beschichtenden Kantenabschnitts, eingestellt werden, und es kann ein unerwünschtes Erhärten oder Verstopfen der Beschichtungsmasse verhindert werden.

**[0016]** Gemäß einer Weiterbildung der vorliegenden

Erfindung weist das Düsenelement einen Hohlraum auf, der mit der Düsenöffnung und der Zufuhreinrichtung in Verbindung steht. Der Hohlraum trägt dazu bei, dass an der Düsenöffnung ein konstanter und kontinuierlicher Volumenstrom von Beschichtungsmasse zur Verfügung steht, um eine einwandfreie Oberflächenqualität der beschichteten Kante sowie einen störungsfreien und kontinuierlichen Arbeitsablauf zu gewährleisten. Dabei ist es besonders bevorzugt, dass der Hohlraum einen größeren Querschnitt besitzt als der Düsenöffnungsquerschnitt. Hierdurch dient der Hohlraum gewissermaßen als vorgeschaltete Sammelkammer, in der stets ausreichend Beschichtungsmasse vorhanden ist, sodass beispielsweise auch unter wechselnden Betriebsbedingungen oder unterschiedlichen Beschichtungsgeschwindigkeiten jederzeit Beschichtungsmasse an der Düsenöffnung gleichzeitig zur Verfügung steht.

**[0017]** Im Hinblick auf eine einfache und variable Herstellung des erfindungsgemäßen Düsenelements ist gemäß einer Weiterbildung der vorliegenden Erfindung vorgesehen, dass das Düsenelement zumindest einen ersten Abschnitt und einen zweiten Abschnitt aufweist, die miteinander verbunden sind, wobei zumindest einer der Abschnitte auf einer dem anderen Abschnitt zugewandten Fläche mindestens eine Vertiefung zur Bildung der Düsenöffnung und/oder des Hohlraumes besitzt. Auf diese Weise lassen sich beliebige Düsenöffnungs- und Hohlraumkonfigurationen problemlos herstellen, und Veränderungen der Düsenöffnung oder des Hohlraumes können dadurch erzielt werden, dass lediglich ein Abschnitt des Düsenelements ausgetauscht oder angepasst wird.

**[0018]** Um eine hohe Oberflächenqualität des beschichteten Kantenabschnitts sicherzustellen und den Kantenabschnitt gegebenenfalls zügig weiter bearbeiten zu können, ist gemäß einer Weiterbildung der vorliegenden Erfindung vorgesehen, dass die Vorrichtung ferner eine Aushärtungseinrichtung aufweist, mittels der die auf den mindestens einen Kantenabschnitt aufgetragene Beschichtungsmasse aushärtbar ist. Dabei ist es besonders bevorzugt, dass die Aushärtungsstation eine Einrichtung zum Erzeugen von UV-Strahlen aufweist. Mittels einer derartigen Einrichtung lassen sich entsprechende Beschichtungsmassen, die unter der Einwirkung von UV-Strahlen aushärten, zügig mit sehr guter Oberflächenqualität fertig stellen und für nachfolgende Bearbeitungsschritte vorbereiten.

**[0019]** Gemäß einer weiteren Zielrichtung der vorliegenden Erfindung ist es bevorzugt, dass die Vorrichtung ferner eine Fördereinrichtung zum Fördern einer zu bearbeitenden Werkstücks in eine Durchlaufrichtung aufweist. Diese Ausgestaltung ist insbesondere bevorzugt, wenn die Bearbeitung des Werkstücks im Kantenbereich im Durchlaufbetrieb durchgeführt werden soll, um einen besonders zeitsparenden und störungsfreien Bearbeitungsvorgang zu erzielen. Insbesondere in diesem Fall ist es ferner bevorzugt, dass die Vorrichtung auch eine Fräseinrichtung zum Versehen mindestens eines

Kantenabschnitts des Werkstücks mit einer Kontur und/oder mindestens eine Schleifeinrichtung zum Abschleifen, insbesondere Maßschleifen, des mindestens einen Kantenabschnitts und/oder aufgetragenen Beschichtungsmasse aufweist. Vor allem durch die Kombination einzelner oder mehrerer dieser Einrichtungen mit der erfindungsgemäßen Beschichtungseinrichtung ergibt sich eine Bearbeitungsvorrichtung, mittels der plattenförmige Werkstücke im Kantenbereich rationell und vollautomatisch im Durchlaufbetrieb bearbeitet werden können.

#### Kurze Beschreibung der Zeichnungen

##### **[0020]**

- Fig. 1 zeigt schematisch eine Perspektivansicht einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Düsenelements;
- Fig. 2 zeigt eine schematische Schnittansicht einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Düsenelements, wobei der Schnitt entlang der Linie II-II in Fig. 3 geführt ist;
- Fig. 3 zeigt schematisch eine weitere Schnittansicht einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Düsenelements, wobei der Schnitt entlang der Linie III-III in Fig. 2 geführt ist;
- Fig. 4 veranschaulicht schematisch eine bevorzugte Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Bearbeitung eines Werkstücks im Kantenbereich;
- Fig. 5 veranschaulicht schematisch eine bevorzugte Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Verfahrens zur Bearbeitung eines Werkstücks im Kantenbereich.

#### Ausführliche Beschreibung bevorzugter Ausführungsformen

**[0021]** Bevorzugte Ausführungsformen der vorliegenden Erfindung werden nachfolgend ausführlich unter Bezugnahme auf die begleitenden Zeichnungen beschrieben.

**[0022]** Fig. 1 zeigt schematisch eine Perspektivansicht einer bevorzugten Ausführungsform eines Düsenelements 4 als Teil der erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Bearbeitung von im Wesentlichen flächigen oder leistenförmigen Werkstücken aus offenporigen Holzwerkstoffen oder dergleichen im Kantenbereich. Das Düsenelement 4 besitzt eine Düsenöffnung 6, die einem Kantenabschnitt 1' eines zu bearbeitenden Werkstücks 1 zugewandt ist. Wie in Fig. 3 am besten zu erkennen ist,

ist die Düsenöffnung 6 des Düsenelements 4 durch eine erste Fläche 8 und eine zweite Fläche 10 begrenzt. Dabei ist die erste Fläche 8 in einer Beschichtungsrichtung, die in Fig. 1 und 3 durch einen Pfeil angedeutet ist, vor der zweiten Fläche 10 angeordnet und steht gegenüber der zweiten Fläche 10 hervor.

**[0023]** Genauer gesagt ist die erste Fläche 8 in der vorliegenden Ausführungsform derart gebildet, dass sie sich im Wesentlichen senkrecht zu der zweiten Fläche 10 bis zu einer Kante 8' erstreckt, die zur Anlage an den zu beschichtenden Kantenabschnitt 1' des Werkstücks 1 vorgesehen ist. Dabei ist der Überstand S der ersten Fläche 8 gegenüber der zweiten Fläche 10, d.h. der senkrechte Abstand zwischen der Kante 8' und der Ebene der zweiten Fläche 10, im vorliegenden Ausführungsbeispiel derart ausgelegt, dass er im Wesentlichen der Dicke der aufzutragenden Beschichtungsmasse B entspricht. Es ist jedoch selbstverständlich, dass die erste Fläche 8 und die zweite Fläche 10 des Düsenelements 4 auch eine andere Konfiguration besitzen können, sofern die erste Fläche 8 gegenüber der zweiten Fläche 10 hervorsteht. Auch ist es möglich, dass die Flächen zumindest abschnittsweise gekrümmt sind.

**[0024]** Ferner ist die zweite Fläche 10 in der in Fig. 1 bis 3 gezeigten Ausführungsform im wesentlichen parallel zu der Beschichtungsrichtung. Es ist jedoch ebenso möglich, dass die Fläche 10 zumindest abschnittsweise gegenüber der Beschichtungsrichtung geneigt ist. Weiterhin ist die Form des Düsenelements in dem Bereich vor der Kante 8' ebenfalls beliebig.

**[0025]** Der Begriff "Beschichtungsrichtung" ist nicht dahingehend zu verstehen, dass das Düsenelement während des Beschichtungsvorganges bewegt werden muss. Vielmehr ist es ebenso möglich, dass das Düsenelement 4 stationär ist und der zu beschichtende Kantenabschnitt entgegen der angegebenen Beschichtungsrichtung bewegt wird.

**[0026]** Die erfindungsgemäße Ausgestaltung und Anordnung der ersten Fläche 8 und der zweiten Fläche 10 sorgt dafür, dass sich in dem Düsenelement 4 ein kontinuierlicher Volumenstrom von Beschichtungsmasse einstellt, der im Bereich der Düsenöffnung 6 auf den zu beschichtenden Kantenabschnitt 1' aufgetragen wird und anschließend durch die erste Fläche 8 in Richtung der zweiten Fläche 10 abgelenkt wird. Daher kann die Beschichtungsmasse gleichzeitig mit bzw. unmittelbar nach deren Auftragen durch die zweite Fläche 10 geglättet und dabei gegebenenfalls in Poren des Kantenabschnitts 1' eingestrichen werden.

**[0027]** Obgleich der Überstand S der ersten Fläche 8 gegenüber der zweiten Fläche 10 je nach Anwendungsfall prinzipiell beliebig ist, hat sich bei der Beschichtung von im Wesentlichen flächigen oder leistenförmigen Werkstücken aus offenporigen Holzwerkstoffen gezeigt, dass der Überstand S vorteilhaft im Bereich von 0,1 bis 1 mm liegen kann.

**[0028]** Wie in Fig. 2 am besten zu erkennen ist, entspricht die Kontur der ersten Fläche 8 und der zweiten

Fläche 10 in der vorliegenden Ausführungsform im Wesentlichen der Kontur des Kantenabschnitts 1', wobei die Kontur der zweiten Fläche 10 von der Kontur des Kantenabschnitts 1' um die gewünschte Dicke S der aufgetragenen Beschichtungsmasse beabstandet ist.

**[0029]** Ferner ist in Fig. 2 und 3 zu erkennen, dass das Düsenelement 4 einen Hohlraum 12 aufweist, der mit der Düsenöffnung 6 in Verbindung steht. Darüber hinaus ist der Hohlraum 12 auf der der Düsenöffnung 6 gegenüberliegenden Seite mit einer nicht gezeigten Zufuhreinrichtung verbunden, mittels der Beschichtungsmasse B zu der Düsenöffnung 6 zuführbar ist. Bei der Zufuhreinrichtung kann es sich prinzipiell um eine beliebige Zufuhreinrichtung handeln, die in der Lage ist, eine geeignete Beschichtungsmasse zu der Düsenöffnung zuzuführen. Dabei ist es besonders bevorzugt, dass die Beschichtungsmasse B durch die Zufuhreinrichtung temperierbar ist. Die Art der Beschichtungsmasse unterliegt keinen besonderen Beschränkungen. Es ist jedoch bevorzugt, dass die Beschichtungsmasse mittels UV-Strahlen oder dergleichen aushärtbar ist.

**[0030]** Obgleich das Düsenelement 4 auch einstückig ausgebildet sein kann, hat es sich als vorteilhaft erwiesen, dass das Düsenelement 4 einen ersten Abschnitt 4' und einen zweiten Abschnitt 4'' aufweist, die lösbar miteinander verbunden sind, beispielsweise mittels Schrauben oder dergleichen. Dabei sind die Düsenöffnung 6 und der Hohlraum 12 zwischen den beiden Abschnitten 4', 4'' angeordnet, indem beispielsweise einer oder beide Abschnitte entsprechende Vertiefungen auf der dem jeweils anderen Abschnitt zugewandten Fläche besitzen.

**[0031]** Die unter Bezugnahme auf Figuren 1 bis 3 beschriebene Beschichtungseinrichtung mit dem Düsenelement 4 lässt sich vorteilhaft mit weiteren Einrichtungen zur Bearbeitung von im Wesentlichen flächigen oder leistenförmigen Werkstücken im Kantenbereich kombinieren. So zeigt Fig. 4 schematisch eine bevorzugte Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Vorrichtung zur Bearbeitung eines Werkstücks im Kantenbereich.

**[0032]** Die in Fig. 4 gezeigte Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung umfasst neben einem Düsenelement 4, das beispielsweise wie oben unter Bezugnahme auf Fig. 1 bis 3 beschrieben ausgebildet ist, eine Fördereinrichtung 20 zum Fördern eines zu bearbeitenden Werkstücks 1 in einer Durchlaufrichtung, die in Fig. 4 durch einen Pfeil dargestellt ist. Darüber hinaus umfasst die Vorrichtung eine Fräseinrichtung 2, um einen Kantenabschnitt 1' des Werkstücks 1 mit einer Kontur zu versehen, und eine Schleifeinrichtung 3, um die durch Fräsen hergestellte Kontur des Kantenabschnitts 1' nachzubearbeiten. Weiterhin besitzt die in Fig. 4 gezeigte Vorrichtung eine Aushärtungseinrichtung 5, die eine Einrichtung zum Erzeugen von UV-Strahlen besitzt, mittels der die auf den Kantenabschnitt 1' aufgetragene Beschichtungsmasse B aushärtbar ist. Schließlich kann, in Fig. 4 schematisch gezeigt, zusätz-

lich nach der Aushärtungseinrichtung 5 eine weitere Schleifeinrichtung 3' vorgesehen sein, um die aufgetragene und ausgehärtete Beschichtungsmasse B abschließend zu bearbeiten, insbesondere ein Maßschleifen vorzunehmen.

**[0033]** Mit der in Fig. 4 gezeigten Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung lässt sich auf besonders wirtschaftliche und zügige Weise eine Bearbeitung von Werkstücken im Kantenbereich vornehmen, wobei die Bearbeitung mit der gezeigten Vorrichtung bevorzugt automatisiert im Durchlaufbetrieb erfolgen kann, was die Vorrichtung besonders wirtschaftlich macht.

**[0034]** Der Betrieb der in Fig. 4 gezeigten Vorrichtung sowie des in Fig. 1 bis 3 gezeigten Düsenelements wird nachfolgend unter Bezugnahme auf Fig. 5 beschrieben, die schematisch eine bevorzugte Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens zur Bearbeitung eines Werkstücks 1 im Kantenbereich 1' zeigt. Dabei bezeichnen die in Kreisen angegebenen Ziffern jeweils nacheinanderfolgende Verfahrensschritte.

**[0035]** Wie in Fig. 5 zu erkennen ist, wird zunächst ein Werkstück 1 bereitgestellt, das im Bereich eines Kantenabschnitts 1' bearbeitet werden soll. Das Werkstück 1 wird mittels der Fördereinrichtung 20, beispielsweise einem Förderband oder dergleichen, zu der Fräseinrichtung 2 zugeführt und im Bereich des Kantenabschnitts 1' mit einer Kontur versehen. Diese Kontur wird im dritten Bearbeitungsschritt mittels der Fräseinrichtung 3 weiter bearbeitet und für die nachfolgende Beschichtung vorbereitet.

**[0036]** Im Anschluss daran wird in den Schritten 4 und 4.1 die eigentliche Beschichtung des Kantenabschnitts 1' mit einem Beschichtungsmaterial B durchgeführt. Dabei werden die Schritte 4 und 4.1 gemäß der vorliegenden Erfindung in einem gemeinsamen Arbeitsschritt durchgeführt, indem in Schritt 4 ein Auftragen der Beschichtungsmasse B und in Schritt 4.1 gleichzeitig ein Einstreichen und Glätten der Beschichtungsmasse B im Bereich des Kantenabschnitts 1' erfolgt. Diese Integration der Bearbeitungsschritte 4 und 4.1 wird durch die zuvor unter Bezugnahme auf Figuren 1 bis 3 beschriebene, erfindungsgemäße Ausgestaltung des Düsenelements 4 erstmals ermöglicht.

**[0037]** Schließlich erfolgt ein Aushärten der aufgetragenen Beschichtungsmasse B mittels der Aushärtungseinrichtung 5, indem die Beschichtungsmasse B gezielt UV-Strahlen ausgesetzt wird. Abschließend kann sich gegebenenfalls ein Maßschleifen der ausgehärteten Beschichtungsmasse mittels der Schleifeinrichtung 3' anschließen.

**[0038]** Alternativ zu dem beschriebenen Durchlaufbetrieb ist es selbstverständlich möglich, die oben beschriebenen Verfahrensschritte teilweise oder vollständig an einem stationären Werkstück durchzuführen oder die Fördereinrichtung für einzelne Verfahrensschritte anzuhalten bzw. mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten zu betreiben.

## Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Bearbeitung von im wesentlichen flächigen oder leistenförmigen Werkstücken (1) aus offenporigen Holzwerkstoffen oder dergleichen im Kantenbereich, mit einer Beschichtungseinrichtung zum Auftragen und Glätten einer Beschichtungsmasse (B) auf den mindestens einen Kantenabschnitt (1'),  
**dadurch gekennzeichnet, dass** die Beschichtungseinrichtung ein Düsenelement (4) aufweist, das eine Düsenöffnung (6) besitzt, die dem mindestens einen Kantenabschnitt (1') zugewandt ist und zumindest durch eine erste Fläche (8) und eine zweite Fläche (10) begrenzt ist, wobei die erste Fläche (8) in einer Beschichtungsrichtung vor der zweiten Fläche (10) angeordnet ist und gegenüber der zweiten Fläche (10) hervorsteht.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Überstand (S) der ersten Fläche (8) gegenüber der zweiten Fläche (10) im wesentlichen der Dicke der aufzutragenden Beschichtungsmasse (B) entspricht.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die erste Fläche (8) eine Kante (8') besitzt, die während des Betriebes der Vorrichtung zumindest abschnittsweise an dem mindestens einen Kantenabschnitt (1') anliegt.
4. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Kontur der ersten und/oder zweiten Fläche (8, 10) im wesentlichen der Kontur des mindestens einen Kantenabschnitts (1') entspricht.
5. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Zufuhreinrichtung vorgesehen ist, mittels der Beschichtungsmasse (B) zu der Düsenöffnung (6) zuführbar ist.
6. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Beschichtungsmasse (B) durch die Zufuhreinrichtung temperierbar ist.
7. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Düsenelement (4) einen Hohlraum (12) aufweist, der mit der Düsenöffnung (6) und der Zufuhreinrichtung in Verbindung steht.
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Hohlraum (12) einen größeren Querschnitt besitzt als der Düsenöffnungsquerschnitt (6).
9. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Düsenelement (4) zumindest einen ersten Abschnitt (4') und einen zweiten Abschnitt (4'') aufweist, die miteinander verbunden sind, wobei zumindest einer der Abschnitte auf einer dem anderen Abschnitt zugewandten Fläche mindestens eine Vertiefung zur Bildung der Düsenöffnung und/oder des Hohlraumes besitzt.
10. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Aushärtungseinrichtung (5) vorgesehen ist, mittels der die auf den mindestens einen Kantenabschnitt (1') aufgebrachte Beschichtungsmasse (B) aushärtbar ist.
11. Vorrichtung nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Aushärtungseinrichtung (5) eine Einrichtung zum Erzeugen von UV-Strahlen aufweist.
12. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, ferner mit:  
einer Fördereinrichtung (20) zum Fördern eines zu bearbeitenden Werkstücks (1) in einer Durchlaufrichtung, und/oder  
einer Fräseinrichtung (2) zum Versehen mindestens eines Kantenabschnitts (1') des Werkstücks (1) mit einer Kontur, und/oder  
mindestens einer Schleifeinrichtung (3, 3') zum Abschleifen, insbesondere Maßschleifen (3'), des mindestens einen Kantenabschnitts und/oder der aufgetragenen Beschichtungsmasse (B).
13. Verfahren zur Bearbeitung von im wesentlichen flächigen oder leistenförmigen Werkstücken (1) aus offenporigen Holzwerkstoffen oder dergleichen im Kantenbereich, mit den Schritten:  
Auftragen einer Beschichtungsmasse (B) auf den mindestens einen Kantenabschnitt (1'),  
Glätten der Beschichtungsmasse (B),  
**dadurch gekennzeichnet, dass** das Auftragen und Glätten der Beschichtungsmasse (B) in einem gemeinsamen Arbeitsschritt durchgeführt werden.
14. Verfahren nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Beschichtungsmasse (B) mittels eines Düsenelements (4) aufgetragen und geglättet wird.

15. Verfahren nach Anspruch 13 oder 14, **dadurch gekennzeichnet, dass**  
das Werkstück (1) vor dem Auftragen der Beschichtungsmasse (B) im Bereich des mindestens einen Kantenabschnitts (1') durch Fräsen und/oder Schleifen mit einer Kontur versehen wird. 5
16. Verfahren nach einem der Ansprüche 13 bis 15, **dadurch gekennzeichnet, dass**  
die Beschichtungsmasse (B) nach dem Auftragen im Bereich des mindestens einen Kantenabschnitts (1') ausgehärtet wird, insbesondere mittels UV-Strahlen. 10
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 13 bis 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Beschichtungsmasse (B) nach dem Auftragen und Aushärten im Bereich des mindestens einen Kantenabschnitts (1') maßgeschliffen wird. 15  
20
18. Verfahren nach einem der Ansprüche 13 bis 17, **dadurch gekennzeichnet, dass** es im Durchlauf und/oder stationär durchgeführt wird. 25

25

30

35

40

45

50

55

Fig. 1

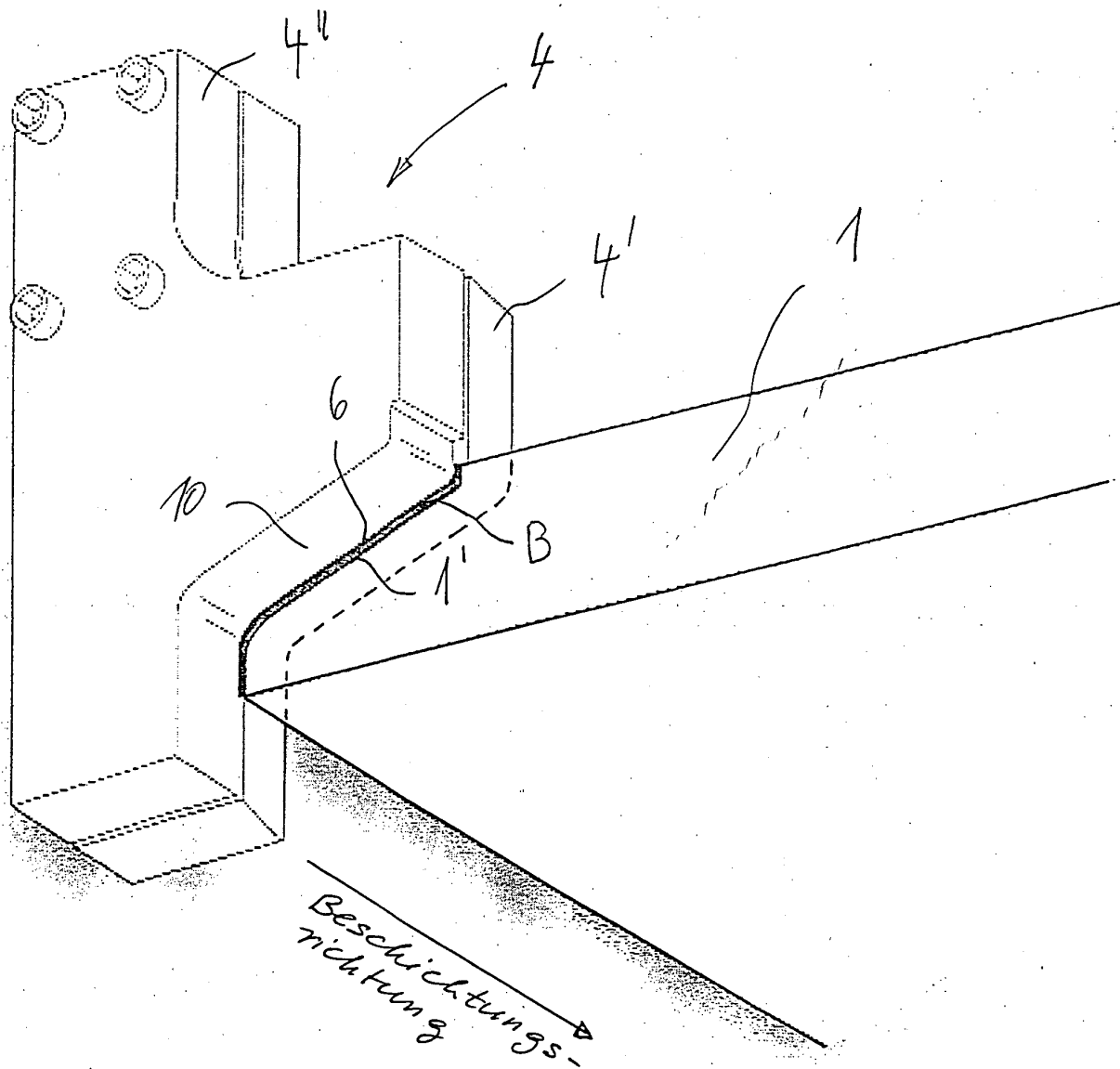




Fig. 2

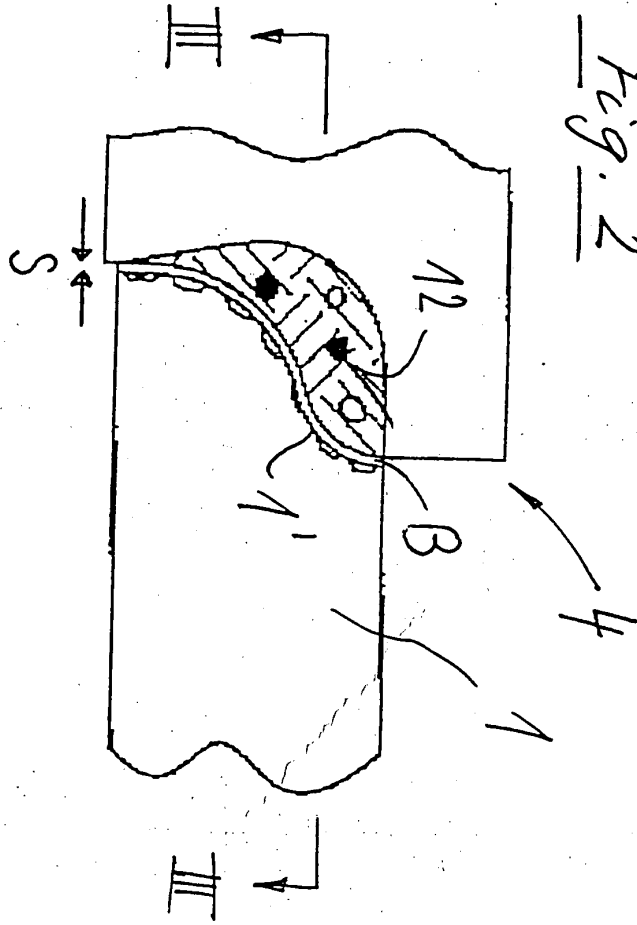
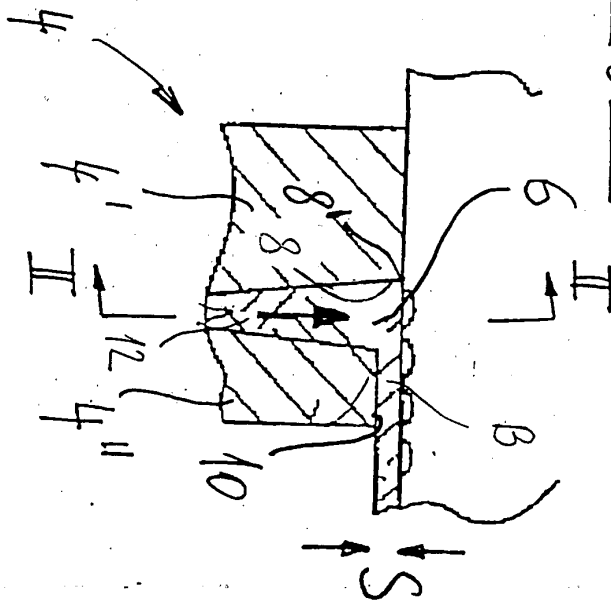


Fig. 3



Beschichtungs-  
richtung

