

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ КРОМочНОГО МАТЕРИАЛА

- Плита и кромка должны быть максимально очищены от грязи и пыли
- Температура плиты и кромки – 16-20°C (комнатная).
- Температура в цехе – 16-20°C (комнатная), отсутствие сквозняков.
- Ширина свесов кромки: 1,5-2 мм с каждой стороны (при работе на автоматическом станке).

1. НАКЛЕИВАНИЕ

Клей

- Возможно использование любых клеев: EVA (клей на основе этиленвинилацетата), PA (полиамидный клей), PUR (полиуретановый клей), АРАО (клей на основе аморфных полиолефинов). Клей PA не рекомендуется использовать при работе с кромками АБС.
- Количество (дозировка) клея определяется экспериментальным путем.
- Подбор типа клея – рекомендуется подбирать экспериментальным путем (запросить у продавца технические данные).
- Рабочая температура клея должна быть в пределах рекомендуемой (от 90 до 220°C), в зависимости от типа клеящего вещества (характеристики можно запросить у продавца клея).

Скорость подачи – без ограничений (в среднем – от 8 до 20 м/мин).

- Ограничений по скорости подачи для кромки нет, необходимо использовать клей с подходящими характеристиками по скорости схватывания.

Прижимной ролик

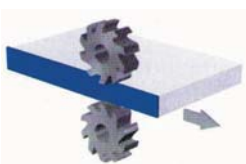
- Давление прижимного ролика определяется экспериментальным путем.
- Угол наклона прижимного ролика – 90° по отношению к торцу плиты (для регулировки обратиться в сервисную службу).



Наклеивание



Торцевание



Снятие свесов

2. ТОРЦЕВАНИЕ

- Направление вращения пилы – по направлению к плите.
- Разворот пилы – 0° (для кромок толщиной 1-2 мм), 10° (для кромок толщиной 0,4 мм).

3. СНЯТИЕ СВЕСОВ (ФРЕЗЕРОВКА)

- Направление вращения фрезы – навстречу направлению подачи заготовки.
- Скорость вращения фрезы – 18000 об/мин.
- Количество зубьев фрезы – 3, 4 зуба.
- Наклон фрезы - регулируется.

4. ЦИКЛЕВАНИЕ

- Толщина стружки – 0,05-0,2 мм.

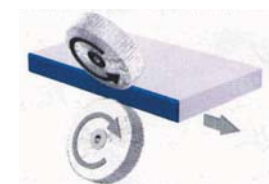
5. ПОЛИРОВАНИЕ

- Скорость вращения полировочных кругов – 1500-3000 об/мин.
- Направление вращения полировочных кругов – навстречу направлению подачи заготовки.
- Угол наклона полировочного диска – 10-15° к торцу плиты.
- Угол разворота полировочного диска – 10°.

Оптимальные настройки рекомендуется определять путем проведения проб и экспериментов.



Циклевание



Полирование