

Látott már valaha olyan munkalapot, melynek mind a négy oldalát ragasztó nélkül élfóliázták?

# BI-MATIC L-Tec nullfugás rendszer, azaz „zéró ragasztási vonal”

A minősége megkérdőjelezhetetlen. Bármely esztétikai követelménynek megfelel. A szél és a felület közti színfolyamatosság olyan kivitel biztosít, mely sokkal inkább hasonlít egy festett, mint egy műanyag panelre. Ezt a megjelenést „zéró ragasztási vonalnak” neveztük el, és a jövőben minden konyhai bútorlap és látható bútoralkatrész-gyártónak ezt a megoldást kellene alkalmaznia prémium minőségű bútorok előállításakor.

A „zéró ragasztási vonal”-at úgy lehet elérni, hogy különböző polimerek ko-extrudálásával megvalósított speciális éleket alkalmazunk. Ezek az élek egy polypropylénből készült funkcionális rétegből épülnek fel (PP 0,2 mm vastag).

Az élzáró folyamat során a réteget különböző technikák (lézer, plazma vagy magasnyomású levegő) alkalmazásával összeolvasztjuk az alsó réteggel. Az él úgy kapcsolódik össze a panellel, hogy a polimer szálak összefonódnak a panelszálakkal. A PP napjainkban ko-extrudálásal készül és a következő anyagokra lehet alkalmazni: PP, PVC, akril és ABS.

## BI-MATIC L-TEC LÉGRENDSZER

Használjon eltérő rendszert (400–600 °C), és hagyja, hogy a polimer reakcióba lépjen, majd előidézze a funkcionális réteg megolvadását. Az eredmény elképesztő! A tényleges maximális munkasebesség

11 m/m, amennyiben a leggyakrabban alkalmazott 18 mm-es panelt használjuk azért, mert a speciális ko-extrudált szélek 23 mm magasak. Az L-Tec Air System már tesztelés alatt áll, a nagyobb sebesség elérése érdekében.



## LÉZER ÉLZÁRÓ MEGOLDÁSOK | Lézerélekhez és bármely egyéb élanaghoz

### A berendezés a következőkkel van felszerelve:

- RIEPE LPZ-II spray-rendszer.
- Előmaróegység gyémántszerszámokkal és DIGIT 01 (szabályzó berendezéssel) az előtolás beállításához, ezenkívül DIGIT 01 (szabályzó berendezéssel) a szerszámok panelvastagsághoz történő automatikus beállításához (a rendszer motorizált és szabályozott lézernyalábbal működik).
- Dual system L-Tec BI-MATIC lézer élzáró berendezés standard ragasztóállomással (maximum 5 mm vastagságú élekhez), csavaros ragasztógörgővel felszerelt ragasztótartállyal, a ragasztóadagolás folyamatossága érdekében a hosszú és a magas paneleken is (a berendezés tökéletes és állandó ragasztóadagolást garantál), ezenkívül DIGIT 01 szabályzó berendezéssel felszerelt nyomóhengerrel.
- Végvágó egység nagyfrekvenciájú motorral és számítógép-vezérelt dőlésszögrendszerrel.
- Szintbemaró egység nagyfrekvenciájú motorral, gyémánt marószerszámokkal és DIGIT 02 (2 szabályzó berendezéssel az élvastagság beállításához és módosításához) pneumatikus ki/be kapcsolás.



**DYNAMIC 8.5 ONE L-TEC**

- RIEPE NFLY tisztító polírhenger.
- Végkerekítő egység nagyfrekvenciájú motorral, gyémánt szerszámokkal és DIGIT 02 (2 szabályzó berendezéssel az élvastagság beállításához és módosításához).
- Rádiós citlingegység pneumatikus ki/be kapcsolással.
- Lapcitlingegység pneumatikus ki/be kapcsolással, és a befúvók tisztítását biztosító késekkel.
- RIEPE 193/63 tisztítás.
- Políregység.
- Munkasebesség: 11–18 m/perc.



Mert mi szívből szeretjük a fát

STONEWOOD KFT.

Cím: 9024 Győr, Déry Tibor u. 11.

Tel.: +36 96 950-667 ■ Fax: +36 96 998 308

[www.faiparigepek.hu](http://www.faiparigepek.hu)