

Élzáró gépek újdonságai

ÉLENJÁRÓK

Tóth Norbert



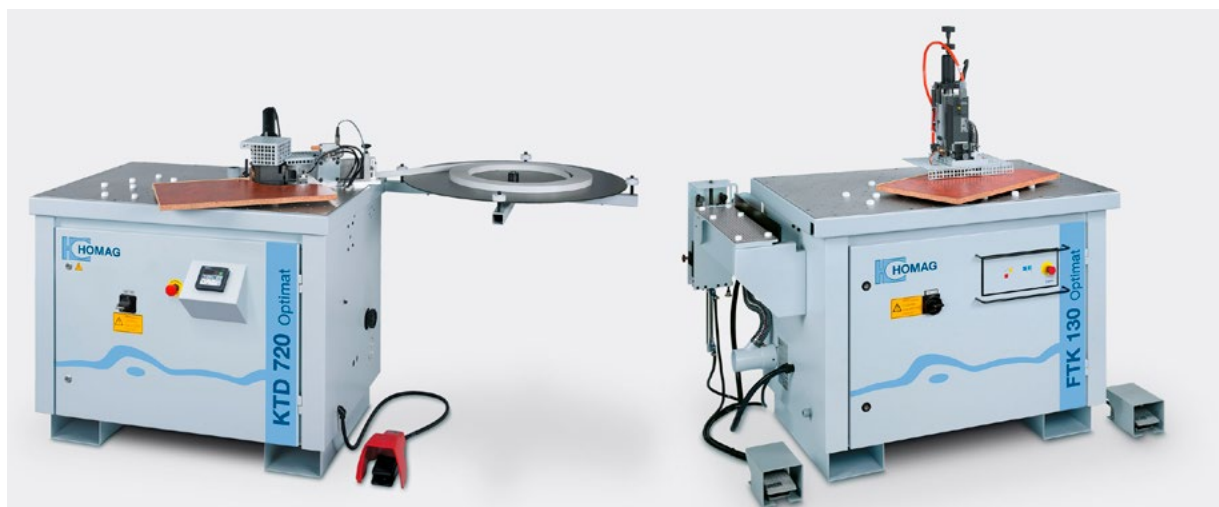
Az élzárás technológiai folyamatos figyelem alatt állnak, mivel a bútorgyártásra alkalmas lapféleségek a fánál olcsóbb alternatívát adnak, tehát bőven van takarítani való. A kérdés itt leginkább az, hogy milyen technológiai költségekkel és legfőképpen milyen esztétikai eredménnyel „záródik” a „kedvezőtlen oldal” élzárási folyamata.

A szójátékok nem véletlenek: a forgács- és egyéb bútorlapok, lemezek esztétikailag kedvezőtlen élének eltüntetésére az élzáró gépeket gyártók rohamos technológiai versengések és fejlesztések mentén igyekeznek válaszokat adni. Az óhajtott eredmény, hogy a tömör fánál mégiscsak „vékonyabb” megoldást adó bútorlapos termékek a végső gyártási költségeik arányában is tartsák a fennálló távolságot a fabútorokkal szemben.

KIS EGYSÉGEK

Az élzáró gépek gyártásában egyre inkább felbukkannak a kompakt megoldások, vagyis a kisebb feladatokra, de azon belül teljes megoldásra alkalmas gépek. Itt a fő hangsúly eddig is az alakos, ívelt élék zárásán volt. A fejlesztési irányok 2018-as válaszai között az a koncepció érvényesül, hogy ne csak hatékony ragasztási és élmezmunkálási eredményt kapjunk az alakos elemek esetében, hanem – kisebb mennyiségben –

az egyenes élzárási feladatokat is teljes mértékben elgítse ki a gép. Emellett a kényelmesebb kezelőpaneles felületek megjelenését is megtaláljuk – akár érintőképernyős változatban. A további ismérvek között említhetjük, hogy a ragasztóanyag közvetlenül az élzáró anyagra kerül, aminek hosszát a lábpedálos módszer mellett előre is megadhatjuk a digitális kezelőfelületen. A gépgyártók különböző megoldásai általában tudják a 16–50 mm vastagságú és legalább 30 cm-es



Kompakt asztali megoldások a Homagtól

alapanyagok 0,5–3 mm-es élanya-
gokkal való zárását, rádiuszos vagy
élettöréses megmunkálással. Ami
pedig az előtolási sebességet illeti:
hát ez, kérem, leginkább a kezelő
személyén múlik...

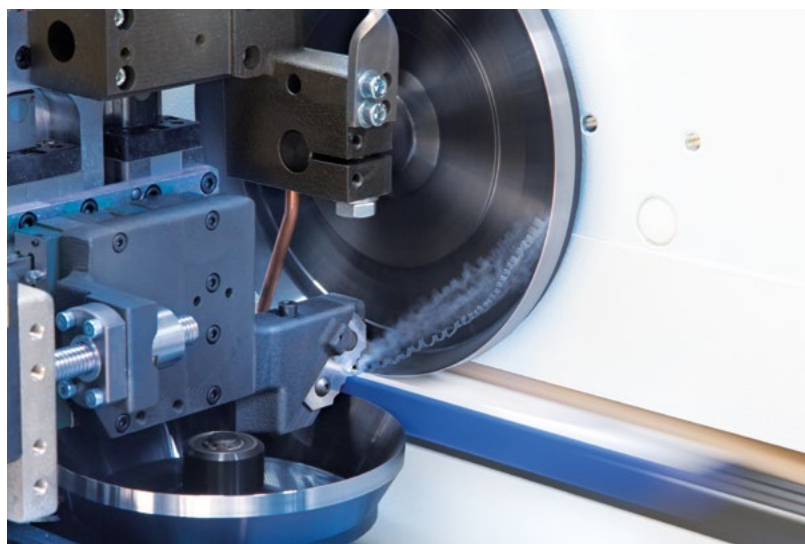
KIFOGÁSTALAN ÉLKIALKÍTÁS

Az igény egyre nagyobb a kifogás-
talan élzárási eredmények tekintet-
ben, így a kisebb ipari gépekben is
megjelentek ilyen irányú fejlesztések.
A változtatásokat a finiselésben
kell keresni. Az alapanyag éleinek
megfelelő előkészítése és az éla-
nyag felhelyezése után a folyamat
befejezése három egymás utáni
műveletre oszlik: a felhelyezett
élanyag élkialakítása és sorjázása,
a ragasztómaradványoktól való meg-
tisztítás, valamint a finompolírozás.
Ezt még tovább lehet fokozni egy
negyedik művelettel is: az élzáró
anyag élkialakításának finomítását
végző egység munkájával, beleértve
a sarkoknál lévő kialakítást is. Ez a
három (illetve a kiegészítővel együtt
négy) egység kezd feltűnni a kisebb
felszereltségű berendezésekben is.
Például a Homag most tavasszal egy
belépő szintű sorozatába (EDGE-
TEQ S-200) telepített ilyen jellegű
megoldást.

Az élprofilokról szólva elmondható,
hogy már az alaptípusok is kétféle
élkialakítást kínálnak. A továbbfej-
lesztett géptípusok megoldásai pedig
felkínálják az élzáró anyag három-
féle méretű lekerekítését (1; 1,5 és
2 mm-es rádiusszal), az élettörést,
fózoilást többféle szögben, valamint
a szintbemart változatot.

VÁLTOZTATHATÓ RAGASZTÁSI MÓDOK

Az élzáró anyagok ragasztásának
legelterjedtebb módja az EVA
ragasztók (etil-vinil-acetát) alkal-
mazása. Ezek viszonylag olcsó
olvadékrasztók, de nem vízálló-



Az élkialakítás finomítása fontos technológiai feladat

lóak és hő hatására újra képesek
meglágyulni. Ilyen esetekben a
PU (PUR)-ragasztók (poliuretán)
használata sokkal biztonságosabb
(a ragasztó hatás a levegő oxigén-
jének jelenlétében alakul ki, és
az így kialakult kémiai kötés már
vissza nem fordítható folyamat).
Ebből következően a PU-élzáras
teljesen hő- és vízálló ragasztási
megoldást nyújt. De van még egy
alapvetően nagy előnye ennek
a módszernek: mindezt sokkal
vékonyabb rétegben teszi (itt a
ragasztóréteg vastagsága csu-
pán tizede az EVA-rétegnek).
Következésképpen az esztétikai
szempontoknak is sokkal jobban
megfelel. Hátránya viszont, hogy
drágább, mint az EVA.

Na, már most, azok számára,
akiknek fontos az ár-érték arány,
és az élzárási folyamataikat – a
PUR- és az EVA-technológiát –
a termékskálájuk sokfélesége
miatt gyakorta változtatják,
immár lehetőségük van ezeket a
ragasztási folyamatokat egyetlen
gépen belül elvégezni. Erre ad
választ többek között az SCM
Stefani termékcsalád kis- és
középméretű számára fejlesztett
sd típusa, vagy a Homag is.
A gyártók azt a kihívást jelentő

feladatot is igyekeztek kezelni,
hogy a kétféle ragasztóanyagot
egyszerre, akár egy időben is
lehessen igénybe venni.

És akkor még meg kell említeni
a csúcsmegoldást jelentő látha-
tatlan vagy nullfugas élzárási
módszereket, mint a magas
esztétikai igényt kielégítő, pré-
mium megoldásokat. Ilyen a
lézeres élzárási technika, és a
sűrített forrólevegős élzáras.
A lézeres élzáras kétségtelenül
a csúcsmegoldás manapság,
hiszen a hő- és vízálló élzárás
biztosító rendszer nem igényel
felfűtést, gyakorlatilag azonnal
rendelkezésre áll, nincs bajlódás
a ragasztóegységek fűtésével
és takarításával, illetve akár
50 m/perc adagolási sebességre
is képes. A technológia borsos
költségeit azonban jelenleg a
prémiumot kínáló nagyszériás
gyártósorok tudják igazán kigaz-
dálkodni.

A forrólevegős élzáras izgalmas
alternatíva a fuga nélküli élzá-
rásra. A minimális hanghatással
járó technológia teljes mértékben
mentes a ragasztós változatok
hátrányaitól, és kisebb beruhá-
zási költséggel jár, mint a lézeres
technológia.



Stefani xd az SCM csúcsmodellje

Vajon lehetne ötvözni az összes élzárási mód előnyét egyetlen gépben? – vetődhet fel a kérdés. Erre is van már válasz! A Holz-Handwerk idei toplistás élzárási gépei egyszerre képesek az olvadéragasztás, a PU-ragasztásos és a forrólevegős élzárási módokra is.

TOVÁBBI EXTRÁK

Az imént említett típusoknak már 8–60 mm vastag alapanyagok is beadagolhatók, a 0,4–22 mm-es

vastagságú élzárási anyagok felhelyezése mellett (ebbe persze a fa élanyagok is beleértendőek), ahol az előtolás a 10–30 m/perc adagolási sebesség tartományban mozog. A kezelőpanelek pedig már-már kezdenek hasonlítani egy iPad vagy egy ügyesebb tablet tudásszintjére, még hozzá egy asztali monitor mérettartományában. Ezek az érintőképernyős felületek képesek a megmunkálendő alapanyagot 3D-ben forgatva optimálisan tájékoztatni a gép kezelőjét. ■

KÉPEK:

www.biesse.com
www.homag.com
www.homag.com
www.scmgroup.com

Új telephelyre költöttünk!

Nyitási akciókkal várjuk minden kedves régi és új ügyfelünket.



- színfurnérok
- füstölt furnérok
- TABU furnérok
- műszárított fűrészáru
- élfurnérok
- éllécek

Furnérok A-Z-ig:

FURNÉR SZAKKERESKEDÉS

A profik partnere – a profi partner

AR Furnér Kft.
Veneers Ltd.

1239 Budapest, Ócsai út 4.
Mobil: +36-30/55 236 95
e-mail: info@arfurner.hu
www.arfurner.hu



Asztalos Fűrészáru
műszárítva és gatterfrissen

SAPIRO - TRANSZ Faipari Kft.

Széleztelen fűrészáru
közvetlenül a gyártótól
0. – I. oszt.
Minőségben



Tölgy, Kőris, Juhar
Gőzölt Cseresznye, Gőzölt Bükk
Borovifenyő, Vörösfenyő,
stb...



Aktuális árainkról érdeklődjön a lenti elérhetőségeken,
vagy tájékoztató jelleggel megtalálhatóak a
www.sapirotransz.hu weboldalunkon a → Termékeink
→ Fűrészáru menüpontban!

Th.: Nagykálló

GPS: 47°52'19.7"N 21°49'05.7"E

Iroda: Nyíregyháza, Fábrián Z. u. 18. **Tel.:** +36-42/595-509

E-mail: info@sapirotransz.hu **Mobil:** +36-30/955-1909