

ПУТИ РЕШЕНИЯ ВОЗМОЖНЫХ ПРОБЛЕМ ПРИ НАНЕСЕНИИ КРОМочНОГО МАТЕРИАЛА

Качество склеивания, в большинстве случаев, зависит не от качества кромочного материала, а от характеристик используемого оборудования, клеев, плиты, температуры окружающей среды.


Причина
Решение

| Кромка уходит в сторону при наклеивании | |
|--|--|
| Сильное давление прижимного ролика | Уменьшить давление прижимного ролика |
| Неправильный угол наклона ролика | Отрегулировать угол. Угол между роликом и пластью плиты должен составлять 90° (для настройки рекомендуем обратиться в сервисную службу). |
| Неправильное положение кромкоподающего стола | Отрегулировать кромкоподающий стол, упоры ограничения кромки (для настройки рекомендуем обратиться в сервисную службу). |
| Кромка имеет продольную деформацию | Поменять кромку |
| Кромка не приклеивается | |
| Неправильная дозировка клея | Увеличить расход клея |
| Неправильно установлена температура клея | Установить температуру в пределах рекомендуемой производителем клея. |
| Характеристики клея не соответствуют данному виду станка (скорость схватывания и т.д.) | Заменить клей: использовать клей со скоростью схватывания, соответствующей скорости подачи станка; использовать клей с более низкой плотностью (чем ниже плотность клея, тем выше его клеящие способности) |
| | Изменить скорость подачи (в соответствии со скоростью схватывания клея) |
| Низкая температура в рабочей зоне, сквозняки | Увеличить температуру в рабочей зоне до комнатной (16-20°C) |
| Низкая температура кромки или плиты | Выдержать при комнатной температуре кромку и плиту |
| | При приклеивании использовать нагреватели (фен, инфракрасные и т.д.), предусмотренные заводом-изготовителем. |
| Низкое давление прижимного ролика | Увеличить давление прижимного ролика |
| Неправильное направление вращения торцовочной пилы (в случае отклеивания кромки на краях плиты) | Изменить направление вращения. Пила должна вращаться по направлению к плите |
| Плита имеет неровную кромку | Предварительно отфрезеровать кромку плиты под углом 90° |
| На кромке отсутствует праймер | Поменять кромку |
| Кромка имеет прогиб или сильный выгиб | Поменять кромку |
| Толстая кромка не приклеивается на радиусных участках (проблема возможна при работе на ручных станках) | |
| Толстая кромка в принципе менее гибкая по сравнению с тонким материалом | При приклеивании использовать нагреватели (фен, инфракрасные и т.д.), предусмотренные заводом-изготовителем. |
| Недостаточное давление прижима кромки к плите | Увеличить давление прижима |
| | Уменьшить скорость подачи |
| Характеристики клея не соответствуют данному виду станка (скорость схватывания и т.д.). | Заменить клей (чем ниже плотность клея, тем выше его клеящие способности) |

| Причина | Решение |
|---|---|
| Клей остается на плите | |
| Неправильная дозировка клея | Уменьшить расход клея |
| | Использовать разделительные и очистительные средства (если применение этих жидкостей возможно на станке) |
| | Неправильно настроена клеевая станция (в случае использования картриджной клеевой станции) |
| Продольные свесы обрезаются неровно | |
| Неправильная ширина кромки | Использовать кромку другой ширины (ширина свесов 1,5-2 мм с каждой стороны) |
| | Снять свесы, используя ручной инструмент |
| Износ копируемых роликов или башмачков | Заменить копируемые ролики или башмачки |
| Неправильное направление вращения фрез | Изменить направление вращения (направление вращения – встречное) |
| Большой износ ножей на фрезе | Заточить или заменить фрезу |
| Кромка скалывается при фрезеровке или торцовке | |
| Низкая температура кромки | Подогреть кромку феном или выдержать ее при комнатной температуре |
| Кромка плохо приклеилась к плите | См. проблему «Кромка не приклеивается» |
| Малое количество зубьев у фрезы | Использовать фрезу с большим количеством зубьев (4 зуба) |
| Большой износ ножей на фрезе (торцовочной пиле) | Заточить или заменить ножи |
| Края кромки белеют после циклевки | |
| Износ полировальных кругов | Заменить полировальные круги |
| Не настроены полировальные круги | Отрегулировать положение полировальных кругов: Встречное вращение; Скорость – 1500-3000 об/мин; Развернуть на 10°; Наклонить на 10-15°. |
| Неправильная настройка цикла | Уменьшить толщину стружки до 0,05-0,2 мм |
| | Для восстановления цвета достаточно нагреть поверхность кромки феном |
| После обработки на краях кромки остаются динамические волны | |
| Неправильное направление вращения фрез | Перенастроить фрезы. Направление вращения – против подачи заготовки |
| Неправильно настроена цикля | Отрегулировать циклевку. Съем должен быть по всему радиусу (величина съема минимальная: 0,05-0,2мм) |
| Плохая заточка ножей | Заточить или заменить нож |
| Тонкая кромка ПВХ (0,4мм) подплавляется при нанесении (проблема возможна при работе на ручных станках) | |
| Низкая скорость подачи | Увеличить скорость подачи |
| Высокая температура клея | Использовать клей с более низкой рабочей температурой (120-140°) |
| | Использовать тонкую кромку АБС (АБС – более термостойкий материал) |
| Неровная поверхность кромки после нанесения (может проявляться при использовании тонких кромок) | |
| Кромка подплавляется | См. предыдущий пункт |
| Проявляется структура ДСП (из-за сильного давления прижимного ролика или низкой плотности ДСП) | Уменьшить давление прижимного ролика или использовать более качественную плиту |
| Механические повреждения прижимного ролика | Заменить ролик |
| Царапины на кромке | |
| Износ копируемых роликов или башмачков (на фрезерном, торцовочном или циклевочном узле) | Заменить изношенные копируемые ролики или башмачки |
| | Обратиться в сервисную службу |