

## OPŠTE INFORMACIJE O ZAVRŠNOJ OBRADI MATERIJALA

Sledeće tačke sumiraju rezultate našeg iskustva, u saradnji zajedno sa IMA. Trebalo bi ih posmatrati kao smernicu, koja bi se, u svakom slučaju, mogla dodatno poboljšati i modifikovati.

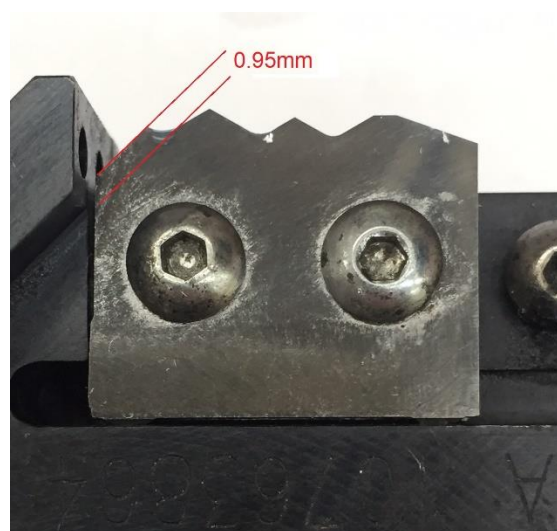


- Jako je važno da se očuva površina materijala: ploče sa specijalnom završnom obradom treba obraditi tako da alat bude dovoljno udaljen od spoja ivične trake i same ploče;
- Obično je višeprofilni strugač opremljen sa dva noža i povezan sa dvostrukim valjkom za praćenje (iznad panela). Ideja je da se ove ploče kopiraju samo sa jednim valjkom za praćenje (drugi mora biti vertikalno podignut). Preporuka je da koristite samo jedan nož, kako biste imali direktniju kontrolu. Preporučuje se radijus veći od debljine kant trake: tj. sa debljinom kant trake od 1 mm, koristite radijus od 2 mm;
- Pored toga, strugač za lepak treba da radi samo sa drugim nožem (ukoliko se nalazi na Vašoj mašini) koji obično ima širi ugao u odnosu na prvi nož. U ovom slučaju, horizontalni deo treba da ostane umetnut;
- Lasersko ili PU lepljenje, umesto EVA lepljenja, značajno pomaže da se izbegne da nešto lepka ostane na površini i između izbočina utiskivanja;
- Kao alternativa jednom nožu na višeprofilnom strugaču, moguće je izvršiti promenu geometrije alata, uklanjanjem završnog dela poluprečnika. Na ovaj način izlaz alata ne radi na utiskivanju. Pogledajte priložene fotografije ispod.

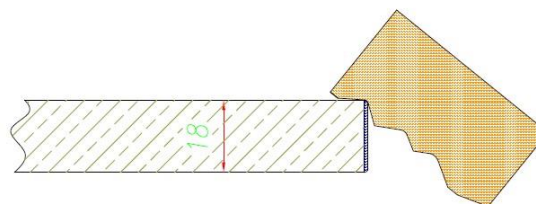
Fotografija originalne geometrije alata, koja je podložna promeni.



Fotografija izmenjene geometrije alata. Deo radijusa alata je uklonjen. Preostali deo radijusa od 2 mm meri 0,95 mm nakon sečenja.



Šema nemodifikovanog alata koji radi na panelu.



Šema modifikovanog alata koji radi na panelu.

