

Améliorez votre qualité de chant - Pas de bords ébréchés!

Mon sujet portera sur le problème numéro un qui se traduit par la mauvaise qualité des bandes de chant; Les bords ébréchés à l'interface de baguage / panneau. Cet article se concentrera sur les bandes de chant mélaminé. Tout d'abord, permettez-moi de souligner qu'il peut y avoir de grandes différences dans la qualité des panneaux, comme la qualité de durcissement de mélamine, le poids du papier, l'adhésion, et la qualité du matériel brut. Une plaqueuse de chants ne peut améliorer la qualité des panneaux mais peut aider à améliorer la situation.

La cause majeure de panneaux rejetés est les bords ébréchés sur la surface de panneaux de mélamine ou HPL. Ceci est normalement causée par routeur un peu terne si les panneaux sont emboîtés sur un routeur CNC, terne ou déformé ou la lame de scie n'est pas alignée avec la lame principale, ou un rouleau de pression / colle rouleau carré. L'écaillage sur le haut et le bas de la découpe du panneau sur une scie est normalement dû à une mauvaise lame principale. Les bords ébréchés sur le fond seulement d'un panneau découpé sur une scie est généralement dû à une mauvaise scie mal alignée ou manquante. Le routeur peut parfois casser le bord, sans toutefois vraiment desserrer la puce.

Beaucoup d'entreprises prennent la décision d'acheter une plaqueuse de chants pré-usinée car cela peut éliminer les bords ébréchés en raison de la taille ou du panneau de nidification. Cela peut également supprimer une ligne de pliure qui était trop profonde pour une raison quelconque. Le pré-broyage peut éliminer jusqu'à 3mm de bois qui peuvent généralement obtenir même dans les plus grands morceaux. Bien sûr, l'utilisateur doit compenser le changement de dimension du panneau.

Si votre plaqueuse de chants est munie d'un pré-broyeur, qu'elle est utilisée et que vous avez toujours des bords ébréchés, commencer d'abord par inspecter de près les coupes de pré-fraisage de la colle et de la résine. Si vous n'utilisez pas d'outils diamant dans le pré-broyeur vous devriez investir dans ce secteur. Les fraises en carbure peuvent s'user dans un court laps de temps, surtout sur le côté stratifié. Les tailleurs de diamants, d'autre part, peuvent durer plus d'un an. Même

avec des outils tranchants, la colle et l'accumulation de résine peut causer l'éclatement de la mélamine, surtout si elle est fragile ou mince.

Une autre cause possible pour les bords ébréchés est un mauvais alignement du bord du panneau avec le rouleau d'application. Si l'angle est trop important, le rouleau de collage vient en contact seulement sur le bord supérieur ou inférieur et peut provoquer l'écaillage. Utilisez un carré de précision et vérifiez si le bord du panneau est perpendiculaire à la face. Sinon, ajustez votre scie à panneaux ou à un routeur à la verticale.

La meilleure façon de vérifier la verticalité du rouleau d'application de colle se présente comme suit:

- Construire un panneau à proximité de l'épaisseur maximale acceptée par la plaqueuse de chants
- Couper le bord et vérifier qu'il est parfaitement perpendiculaire ou utiliser le pré-broyeur cas échéant
- Lancez le panneau dans la machine avec de la colle uniquement appliquée sur le bord NO BAGUAGE
- Il devrait y avoir une répartition homogène de la colle de bas en haut du panneau

Si nécessaire, ajustez la perpendicularité du rouleau de colle selon les spécifications du fabricant jusqu'à une couche uniforme est appliquée sur toute la longueur du panneau. Si cela demande un réglage important, vous pouvez avoir besoin d'ajuster la position de repos et le flotteur du bac à colle. Assurez-vous que le pot de colle recule de 1 mm lorsqu'il est en contact avec le panneau.

Une autre chose qui cause l'écaillage imbriquée CNC de découpe basée. Si l'outil ne pénètre pas assez loin à travers le matériau ou l'angle des tours outil, un solin (0,001-0,002 ") sera laissé sur le bord inférieur du panneau qui n'est pas visible à l'œil nu mais causer l'éclatement quand il entre en contact avec le rouleau à colle.

Jason Varelli 704.307.6416
jason.varelli@biesseamerica.com