

# Zpracování hran

## Zpracování ABS hran

- **Tloušťka 0,45 - 0,8 mm s naneseným lepidlem**  
Nalepte hranu ručním olepovacím strojkem s horkovzdušnou pistolí (např. Virutex).  
Ruční ořezávačkou nebo dlátem ořízněte hranu standardním způsobem (podobně jako lamino hranu).
- **Tloušťka 0,45 - 3 mm bez lepidla, strojní olepení**  
Hranu zaveďte do podávacího zařízení olepovacího stroje. Ten hranu olepí i opracuje.
- **Tloušťka 0,45 - 3 mm bez lepidla, ruční olepení**  
A: Pomocí kontaktního lepidla  
Lepidlo naneste štětcem nebo sprejem na dílec i na hranu. Nechte 2 - 5 minut odvětrat.  
Teď hranu postupně přitlačujte na dílec.  
Hranu tloušťky 0,45 - 0,8 mm opracujte oříznutím. Silnější hranu, 1 - 3 mm, ofrézujte horní frézku.  
B: Pomocí ruční olepovačky Miniprof Manual
- **Tloušťka 0,45 - 3 mm s nanesenou funkční vrstvou**  
Hranu nalepte speciálním strojem využívajícím laserovou či horkovzdušnou technologii nebo technologii na bázi infračerveného záření.
- **Tloušťka 5 mm bez lepidla, strojní olepení**  
Hranu zaveďte do podávacího zařízení olepovacího stroje, který umožňuje zpracování hran v tyčích.

## Zpracování 3D akrylátových hran

- **Tloušťka 1 a 2 mm bez lepidla, strojní olepení**  
Hranu zaveďte do podávacího zařízení olepovacího stroje. Ten hranu olepí i opracuje.
- **Tloušťka 1 a 2 mm bez lepidla, ruční olepení**  
A: Pomocí ruční olepovačky Miniprof Manual  
B: **3D akrylátové hrany nedoporučujeme lepit kontaktním lepidlem.**

## Zpracování ABS hran s alu fólií

ABS hrany s alu fólií opracujte stejným způsobem jako běžné ABS hrany.

ABS hrany s alu fólií v tloušťce 2 mm doporučujeme opracovat na olepovacích strojích bez frézování rádiusu (neboli „narovno“). Tím dosáhnete nejlepšího alu efektu. Zároveň tak hranu ochráníte, protože při frézování hrozí zatřžení alu fólie.

## Zpracování AdvantEdge® - Hot-Air hran

- **Tloušťka 1 - 2 mm, strojní olepení**  
Hranu zaveďte do podávacího zařízení olepovacího stroje. Nastavte parametry Hot-Air agregátu na doporučené hodnoty. Následně olepovací stroj hranu nalepí a opracuje.  
Před zahájením sériové výroby je nutné hrany na daném olepovacím stroji otestovat.
- **Tloušťka 1 - 2 mm, ruční olepení**  
Nalepte hranu ručním olepovacím strojkem s horkovzdušnou pistolí (např. Virutex).  
Horní frézku hranu opracujte do rádiusu.

# Zpracování hran

## Zpracování technických hran

### Zpracování lakovatelných ABS hran

- **Tloušťka 0,8 - 2 mm bez lepidla, strojní olepení**

Hranu zaveďte do podávacího zařízení olepovacího stroje. Ten hranu olepí i opracuje.

Pro tuto aplikaci doporučujeme použití bílého lepidla na PO nebo PUR bázi (minimalizace spáry pro dosažení nejlepšího výsledného efektu). Před vlastním zahájením produkce je nutné takto upravenou hranu otestovat na vhodnost pro daný proces. Čištění povrchu před vlastním lakováním je třeba provádět bez použití rozpouštědel, aby nedošlo ke ztrátě adhezních vlastností povrchu.

### Zpracování lakovatelných Exwood hran

- **Tloušťka 2 mm bez lepidla, strojní olepení**

Hranu zaveďte do podávacího zařízení olepovacího stroje. Ten hranu olepí i opracuje.

- **Tloušťka 0,8 - 2 mm bez lepidla, ruční olepení**

Pomocí kontaktního lepidla

Lepidlo naneste štětcem nebo sprejem na dílec i na hranu. Nechte 2 - 5 minut odvětrat.

Na hranu i dílec naneste ještě jednu vrstvu lepidla a znovu nechte odvětrat.

Teď hranu postupně přitlačujte na dílec.

Hranu tloušťky 0,8 - 2 mm ořezujte horní frézou.

- **Zpracování lamino hran blindy s lepidlem**

A: Nažehlení žehličkou

Nastavte teplotu žehličky na bavlnu.

Hranu přiložte na olepovaný dílec.

Na hranu položte papír nebo kousek látky a pomalým pohybem pod jemným tlakem přežehlete.

Ještě teplou hranu přitlačte zaobleným špalíkem tak, že po ní přejeďte.

Po vychladnutí ořízněte přesahující materiál a jemným smirkovým papírem začistěte.

B: Horkovzdušným fénem

C: Ruční olepení strojkem s horkovzdušnou pistolí (Virutex).

- **Zpracování lamino hran blindy bez lepidla**

Hranu zaveďte do podávacího zařízení olepovacího stroje. Ten hranu olepí i opracuje.

# Zpracování hran

## Zpracování lamino hran

- **Lamino hrany s lepidlem**

A: Nažehlení žehličkou

Nastavte teplotu žehličky na bavlnu.

Hranu přiložte na olepovaný dílec.

Na hranu položte papír nebo kousek látky a pomalým pohybem pod jemným tlakem přežehlete.

Ještě teplou hranu přitlačte zaobleným špalíkem tak, že po ní přejedete.

Po vychladnutí ořízněte přesahující materiál a jemným smirkovým papírem začistěte.

B: Horkovzdušným fénem

C: Ruční olepení strojkem s horkovzdušnou pistolí (Virutex)

- **Lamino hrany bez lepidla**

Hranu zaveďte do podávacího zařízení olepovacího stroje. Ten hranu olepí i opracuje.

## Zpracování lamino hran FALZ

Pro aplikaci falz hrany použijte speciální obalovací stroj.

Posuv a teplota jsou závislé na použitém druhu lepidla.

## Zpracování dýhových hran

- **Dýhové hrany na rovné olepení s lepidlem**

Nalepte hranu ručním olepovacím strojkem s horkovzdušnou pistolí (např. Virutex) nebo pomocí fénu či žehličky.

Ořízněte hranu ruční ořezávačkou nebo dlátem tak, jak jste zvyklí u lamino hran.

- **Dýhové hrany na rovné olepení s flísem**

Hranu zaveďte do podávacího zařízení olepovacího stroje. Ten hranu nalepí i opracuje.

- **Dýhové hrany falz s flísem nebo s flísem a s lepidlem**

Hranu zaveďte do podávacího zařízení obalovacího stroje. Ten hranu nalepí.

## Zpracování vrstvených dýhových hran

- **Tloušťka 1 - 2 mm, strojní olepení**

Hranu zaveďte do podávacího zařízení olepovacího stroje. Ten hranu nalepí i opracuje.

Všechny dýhové hrany je možné dále povrchově upravovat. Tedy brousit, mořit, lakovat či voskovat.