

AIRFORCE SYSTEM - STEP 2

Heiss-/Druckluft-System für den Einsatz von Laser Kanten bis zu 25 m/min Vorschub.
Leistungsstarkes Heizsystem kombiniert mit einer Druckluftdüse.

Die Düse passt die Öffnung je nach Plattendicke im Bereich von 12-60 mm automatisch an.

Das AirForce System ist für alle laserfähigen Kanten vorbereitet:

- PP + PP coextrudiert (Funktionsschicht 0.2 mm PP). Empfohlen.
- PP + ABS oder PVC oder PMMA (Funktionsschicht 0.2 mm PP). Empfohlen.
- TPU vorbehandelte Kanten, vorgeleimte Kanten.
- Minimale Kantendicke 1 mm (mit Funktionsschicht 1.2 mm).

Die Temperatur- und Geschwindigkeitseinstellungen bei den vorbehandelten Kanten unterscheiden sich stark von den empfohlenen Standardkanten.

Der Reinigungsaufwand könnte mit vorbehandelten Kanten aufwändiger sein.

Die beste Qualität wird mit coextrudierten Kanten mit PP Funktionsschicht erreicht.

Max. Geschwindigkeit 25 m/min bei 18 mm Plattendicke.

Für dickere Platten wird die Vorschubgeschwindigkeit reduziert.

Die Vorschubgeschwindigkeit wird evtl. durch die Arbeitsgeschwindigkeit von Aggregaten begrenzt.

Das AirForce System ist kompatibel mit Standard PUR- oder EVA-Systemen.

TECHNISCHE DATEN

Installierte Leistung	12 KW
Leistungsaufnahme	9.5 KW/h*
Druckluftverbrauch	350 (Leerlauf) - 1300 (Arbeit) NI/min*
Anforderung an die Druckluft	6 bar

*Bei 25 m/min Vorschub und 18 mm Plattendicke.

AIRFORCE SYSTEM - STEP 1.1

Heiss-/Druckluft-System für den Einsatz von Laser Kanten bis zu 18 m/min Vorschub.

Leistungsstarkes Heizsystem kombiniert mit einer Druckluftdüse.

Die Düse passt die Öffnung je nach Plattendicke im Bereich von 12-60 mm automatisch an.

Das Air Force System ist für alle laserfähigen Kanten vorbereitet:

- PP + PP coextrudiert (Funktionsschicht 0.2 mm PP). Empfohlen.
- PP + ABS oder PVC oder PMMA (Funktionsschicht 0.2 mm PP). Empfohlen.

- TPU vorbehandelte Kanten, vorgeleimte Kanten.
- Minimale Kantendicke 1 mm (mit Funktionsschicht 1.2 mm).

Die Temperatur- und Geschwindigkeitseinstellungen bei den vorbehandelten Kanten unterscheiden sich stark von den empfohlenen Standardkanten.

Der Reinigungsaufwand könnte mit vorbehandelten Kanten aufwändiger sein.

Die beste Qualität wird mit coextrudierten Kanten mit PP Funktionsschicht erreicht.

Max. Geschwindigkeit 18 m/min bei 18 mm Plattendicke.

Für dickere Platten wird die Vorschubgeschwindigkeit reduziert.

Die Vorschubgeschwindigkeit wird evtl. durch die Arbeitsgeschwindigkeit von Aggregaten begrenzt.

Das AirForce System ist kompatibel mit Standard PUR- oder EVA-Systemen.

TECHNISCHE DATEN

Installierte Leistung	11 kW
Leistungsaufnahme	8 kW/h*
Druckluftverbrauch	200 (Leerlauf) - 1200 (Arbeit) NI/min*
Anforderung an die Druckluft	6 bar - mit eingebautem 20 l Puffer
Minimale Werkstücklänge	0.8 Werkstücklänge