

LUMINA

con **LTRONIC**

IL GIUNTO PERFETTAMENTE CHIUSO NEI BORDI LASER

CHE COSA È LTRONIC?

Con Ltronic è possibile lavorare i „bordi laser“ coestrusi e rivestiti successivamente. Il modulo NIR* nell'unità Ltronic attiva mediante comando elettronico lo strato funzionale dei bordi laser ed è subito utilizzabile senza tempo di riscaldamento.

*(NIR = near infrared radiation)

QUALE VALORE AGGIUNTO HO CON LTRONIC?

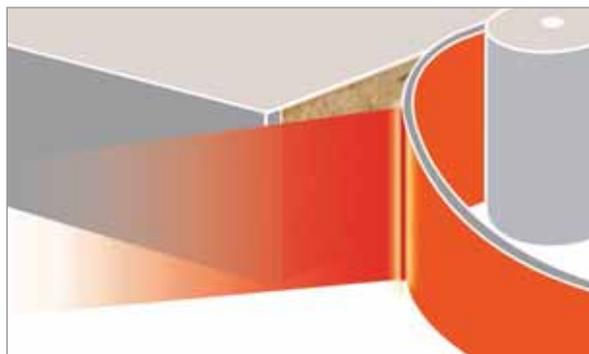


- Risultati visivamente perfetti – nessuna differenza di tonalità grazie al giunto chiuso.
- Aumentano in modo significativo la resistenza e la funzionalità della parte di mobile, in quanto non può più entrare sporcizia nel materiale del pannello attraverso la fuga. I fenomeni di invecchiamento e di usura della parte di mobile appartengono ormai definitivamente al passato.
- Durante il ciclo di lavorazione non è più necessario il tempo di riscaldamento, né fasi di riscaldamento.
- Lavorazione silenziosa.
- Lavoro di pulizia minimo.
- Lunga durata del modulo NIR di circa 1000 ore di funzionamento; ciò corrisponde a ca. 400.000 metri lineari con una velocità di avanzamento di 15 m/min.
- Elevata efficienza energetica, in quanto Ltronic ottimizza la sua energia esattamente sulla lunghezza del pezzo; non viene consumata energia nei tempi di arresto.
- Non viene utilizzata aria compressa.
- Ltronic è una soluzione completamente integrata di HOLZ-HER con adeguamento adattivo a tutti i bordi comuni con strato funzionale.

COME FUNZIONA LTRONIC?

Il modulo NIR può trasmettere energia termica in modo preciso e rapido e pertanto è ideale per attivare lo strato funzionale sui bordi laser.

La lunghezza d'onda del modulo NIR si muove molto vicino all'intensità del laser a diodi. Queste onde attivano gli assorbitori nello strato funzionale dei bordi laser, che sono specificatamente adatti al laser a diodi.



QUALI VANTAGGI HA LTRONIC RISPETTO AD UN PROCEDIMENTO AD ARIA CALDA?

Ltronic non necessita tempi di riscaldamento e neppure alcuna fase di riscaldamento durante il ciclo di lavorazione. Ltronic è utilizzabile subito e non ha bisogno di aria compressa.

Il tempo di riscaldamento improduttivo nei procedimenti tradizionali ad aria calda è di almeno 15 minuti e deve essere impiegata una potenza termica di 6 kW.

Oltre a ciò il procedimento ad aria calda necessita tantissima aria compressa, di regola 1500 NL / minuto. Il fabbisogno di corrente è di 10 kWh per una portata di 1500 NL/min. Nelle aziende a un turno si arriva facilmente a € 2.500,00* di costi per la corrente all'anno.

*stima per 220 giorni lavorativi e rendimento del 70%; costi per la corrente 0,20 € / kWh!

L'emissione di rumori durante la lavorazione raggiunge quasi 100 dB, paragonabile a un clacson sentito a distanza.

Ogni bordo laser necessita un diverso apporto di energia, in funzione del tipo di bordo, del colore del bordo, dello spessore e altezza del bordo e della velocità di avanzamento. Nel procedimento ad aria calda i parametri calore e aria compressa devono essere adattati esattamente fra loro per ogni applicazione, mentre Ltronic controlla con precisione ed efficienza soltanto l'energia termica mediante il comando centrale della macchina.



QUALI VARIANTI PROPONE LTRONIC?

Ltronic è disponibile in due varianti.

Un modello con il **modulo NIR** standard per lavorare bordi con un'altezza fino a 23 mm e un modello con il **modulo NIR+** per altezze dei bordi fino a 45 mm.

I bordi con altezza superiore a 45 mm sono disponibili con strato funzionale soltanto come esecuzione speciale e vengono utilizzati soltanto molto raramente. Per queste applicazioni HOLZ-HER consiglia di lavorare con il sistema di applicazione della colla Glu Jet.

QUALI VANTAGGI HA LTRONIC RISPETTO AL PROCEDIMENTO AL LASER?

I costi di investimento per la tecnologia laser si aggirano intorno ai € 100.000,00, poi è necessaria la bordatrice che, a seconda del modello, può costare oltre € 200.000,00.

Ltronic fornisce praticamente le stesse prestazioni del laser a diodi e rappresenta un'alternativa più economica per lavorare i bordi laser in una qualità perfetta.

Con Ltronic si possono anche risparmiare i costi per un Tecnico Sicurezza Laser.



SU QUALI MACCHINA È POSSIBILE AVERE LTRONIC?

Per l'unità per bordi laser Ltronic HOLZ-HER ha sviluppato appositamente la serie LUMINA. A questa serie appartengono complessivamente quattro macchine.

- La **LUMINA 1380** ha un gruppo di incollaggio intercambiabile. Su questa macchina può essere montato Ltronic e in alternativa la stazione di incollaggio Glu Jet.
- Anche La **LUMINA 1584 /1586 / 1588** ha un gruppo di incollaggio intercambiabile. Qui in più è possibile scegliere fra Glu Jet e Glu Jet XL. La macchina può lavorare con un avanzamento fino a 25 m/min.

E' POSSIBILE AGGIUNGERE LTRONIC SUCCESSIVAMENTE?

Ltronic è completamente integrato da un punto di vista meccanico ed elettronico nella bordatrice Lumina. Pertanto non è possibile aggiungerlo successivamente.

In linea di massima è possibile aggiungerlo nelle macchine con unità intercambiabili.



QUALI ONERI DI PULIZIA E MANUTENZIONE COMPORTA LTRONIC?

A seconda della sollecitazione può essere necessario pulire il vetro di protezione. Questa pulizia deve essere effettuata circa 1 volta alla settimana.

Il modulo NIR ha una vita di circa 1000 ore di funzionamento. La sostituzione del modulo NIR è necessaria quindi dopo anni di funzionamento.

HOLZ-HER offrirà in questo caso gli speciali moduli sostitutivi.

QUALI SONO I PARAMETRI TECNICI DI LAVORAZIONE?

Velocità di avanzamento LUMINA 1380/1382:	10 – 18 m/min.
Velocità di avanzamento LUMINA 1586:	10 - 20, optional 25 m/min. (l'avanzamento dipende dal materiale e viene adattato automaticamente)
Altezza del bordo con modulo NIR:	8 – 23 mm
Altezza del bordo con modulo NIR+:	8 – 45 mm (prezzo su richiesta)
Spessore del bordo:	0,4 – 3 mm
Potenza assorbita:	max. 6 kW a piena potenza (con altezza del bordo di 23 mm)

QUALI BORDI POSSONO ESSERE LAVORATI?

Possono essere lavorati tutti i bordi disponibili sul mercato con strato funzionale:

	coestrusi	rivestimento successivo / con rivestimento per estrusione
Bordi ABS	X	X
Bordi (acrilici) PMMA		X
Bordi PP	X	X
Bordi in resina melamminica		X
Bordi (HPL) Resopal		X



QUALI PANNELLI POSSONO ESSERE LAVORATI?

Possono essere lavorati tutti i comuni pannelli:

- Pannelli MDF
- Pannelli truciolari
- Pannelli in legno compensato
- Pannelli Postforming
- Pannelli alveolari con relativo strato portante

IN QUALI CASI È NECESSARIO GLU JET?

- Nella fabbricazione di mobili destinati ad ambienti umidi, in particolare nella produzione di mobili per bagno e per cucina con colla PUR (PUR – colla termofondente resistente all'acqua e al calore).
- Nella lavorazione di bordi impiallacciati e in legno massiccio.
- Per bordi alti di 45 – 60 mm.
- Mobili in cui si devono utilizzare bordi a basso costo.

QUALI CARICATORI BORDI SONO A DISPOSIZIONE PER LTRONIC?

Ltronic ha un proprio caricatore bordi semplice, che all'occorrenza può essere ampliato con un caricatore bordi doppio o sestuplo. Il cambio dei bordi avviene manualmente.



Varianti di attrezzaggio di LUMINA

Macchina	LUMINA 1380	LUMINA 1584	LUMINA 1586	LUMINA 1588
Comandi	Touch-screen da 18,5"	Touch-screen da 18,5"	Touch-screen da 18,5"	Touch-screen da 18,5"
Ponte	Ponte a rulli	Ponte a rulli	Ponte a rulli	Ponte a cinghia
		Ponte a cinghia	Ponte a cinghia	
Magazzino	LTRONIC/SYNCHRO	LTRONIC/SYNCHRO	LTRONIC/SYNCHRO	LTRONIC/SYNCHRO
Giunzione	60 mm	60 mm	60 mm	60 mm, WhisperCut, a comando NC
		WhisperCut, a comando NC	WhisperCut, a comando NC	
Unità cambiatore 1	LTRONIC	LTRONIC	LTRONIC	LTRONIC
Unità cambiatore 2	Glu Jet automatic	Glu Jet automatic	Glu Jet automatic	Glu Jet automatic
		Glu Jet XL	Glu Jet XL	Glu Jet XL
Gruppo pressore	3 rulli motorizzati	4 rulli motorizzati	4 rulli motorizzati	4 rulli motorizzati
Intestatura	Due motori orientabili	Due motori orientabili	Due motori orientabili	Due motori orientabili
Fresatura 1	x	x	A livello fino a 15 (20) mm	A livello fino a 15 (20) mm
			Varianti MOT	Varianti MOT
Fresatura 2	Multifunzione MOT 6	Multifunzione MOT 6 (R2)	Multifunzione MOT 6 (R2)	Multifunzione MOT 6 (R2)
		Multiutensile – R1,3/R2 (2 vani)/45°/a livello 8 mm	Multiutensile – R1,3/R2 (2 vani)/45°/a livello 8 mm	Multiutensile – R1,3/R2 (2 vani)/45°/a livello 8 mm
Arrotondatura	Due motori, 60 mm, MOT 4	Due motori, 60 mm, MOT 4	Due motori, 60 mm, MOT 4	Due motori, 60 mm, MOT 4
		Multiutensile – R1,3/R2/45°	Multiutensile – R1,3/R2/45°	Multiutensile – R1,3/R2/45°
Gruppo raschiabordo per raggi	MOT 4, incluso pacchetto di lucidatura a specchio	MOT 6 (R2)	MOT 6 (R2)	MOT 6 (R2)
		Raschiabordo con torretta porta-utensili a 5 vani	Raschiabordo con torretta porta-utensili a 5 vani	Raschiabordo con torretta porta-utensili a 5 vani
Gruppo raschiacolla	Gruppo raschiacolla	Gruppo raschiacolla	Gruppo raschiacolla	Gruppo raschiacolla
Spazzole	Gruppo spazzole	Gruppo spazzole	Gruppo spazzole	Gruppo spazzole, gruppo spazzole angolari
				Gruppo di scanalatura

Dati tecnici

Lunghezza totale	5700 mm	6400 mm	7000 mm	8200 mm
Peso	2200 kg	2750 kg	3000 kg	3500 kg
Velocità di avanzamento	Variabile 10–18 m/min.	Variabile 10–20 (25) m/min.	Variabile 10–20 (25) m/min.	Variabile 10–25 m/min.
Spessore del pannello	6–60 mm	6–60 mm	6–60 mm	6–60 mm
Spessore del bordo	0,4–8 (15) mm	0,4–8 (15) mm	0,4–15 (20) mm	0,4–15 (20) mm

Opzionale Standard x Non disponibile

I presenti dati tecnici sono valori indicativi. Con riserva di modifiche costruttive e degli equipaggiamenti in vista del costante miglioramento delle macchine HOLZ-HER. Le illustrazioni non sono vincolanti. Le macchine possono anche essere dotate di equipaggiamenti speciali non inclusi nella dotazione di serie. Ai fini di maggiore chiarezza le macchine sono parzialmente illustrate senza il coperchio protettivo previsto.

Il vostro rivenditore autorizzato HOLZ-HER