

Hinweise bei Verarbeitungsproblemen

Problem	Lösungsvorschlag bzw. Diagnose
<p>Kante läßt sich von Hand leicht abziehen. Schmelzkleber verbleibt auf der Spanplatte. Die Rasterstruktur der Kleberauftragswalze ist zu sehen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Klebeauftragsmenge zu gering ▶ Kantenmaterial zu kalt ▶ Schmelzklebertemperatur zu niedrig ▶ Vorschubgeschwindigkeit zu gering ▶ Raumtemperatur zu niedrig ▶ Anpressdruck der Auftrags- bzw. Gegenwalze zu gering
<p>Kante läßt sich von Hand abziehen. Schmelzkleber verbleibt größtenteils an der Kante</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Temperatur des Plattenmaterials zu hoch
<p>Kante läßt sich von Hand leicht abziehen. Schmelzkleber verbleibt auf der Spanplatte. Schmelzkleberoberfläche ist glatt</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Platte zu kalt ▶ Kante zu kalt ▶ falscher Schmelzkleber ▶ Haftvermittlerauftrag nicht korrekt
<p>Leimfuge ist nicht geschlossen</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Anpressdruck zu gering ▶ Kante zu kalt ▶ Kante ohne Vorspannung ▶ falscher Schmelzkleber ▶ Schmelzkleber bindet nicht schnell genug ab ▶ Vorschubgeschwindigkeit zu schnell
<p>Kanten sind nur im Randbereich verklebt</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Anpressdruck zu niedrig ▶ Vorspannung der Kante zu groß ▶ Fügefräsung am Plattenteil hohl
<p>Die angeleimte Kante weist an der Plattenvorderkante keine ausreichende Verleimung auf bzw. Kante splittert</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Klebeauftrag zu gering ▶ Position der Kleberauftragswalze nicht korrekt
<p>Fräsung zeigt Wellenlinien</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vorschubgeschwindigkeit zu groß ▶ Schnittgeschwindigkeit des Fräsers zu niedrig ▶ Fräsung nicht im Gegenlauf
<p>Kantenband verändert die Farbe beim Fräsen (Weißbruch)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Ziehklingenspan ist zu dick (max 0,1 mm) ▶ Fräsbereich mit Heißluft erwärmen