



(CMS ZAM) mašinsko obaranje ivica

Obaranje ivica stakla i zašto je ono važno

- Povećava bezbednost prilikom rukovanja i ugradnje.
- Duži vek proizvoda.
- Stabilniji proizvod, otporniji na veće temperaturne razlike.
- Odlična priprema za kaljenje.

-Prilikom sečenja, na ivicama stakla stvaraju se **mikro-pukotine**. Ove pukotine su potencijalne tačke loma i eliminišu se finim mašinskim obaranjem ivica u potpunosti. Obaranjem ivica smanjuje se tenzija u staklu a samim tim i spontani lom. Ovakva obrada primenjuje se na kaljenim kao i na laminiranim staklima.

Kako se vrši mašinsko obaranje ivica

Mašinsko obaranje ivica vrši se na automatskoj liniji tipa CMS Aura. Ivica se posebnim alatima obara pravilno i kontinualno kako bi se dobila ujednačena i kvalitetna obrada. Obrada se vrši bez vode a staklo i alati se rahlađuju vazduhom pod pritiskom.

Širina oborene površine (ZAM) je u rasponu od 0,5 – 2mm. Nakon obrade na ovaj način staklo je spremno za kaljenje, obezbeđeno od sponatnog pucanja i bezbedno za ugradnju i manipulaciju.



Sečeno staklo, neobrađena ivica

Mikro-pukotine na ivici sečenja. Staklo je nebezbedno za rukovanje. Pukotine potencijalne tačke loma stakla.



Ručno zamovanje grubim alatom bez hlađenja

Ivica stakla je oborena ali i dalje postoje manje pukotine koje su potencijalne tačke loma.



Mašinski oborena ivica finim diskovima sa vazдушnim hlađenjem

Bezbedno za rukovanje. Bez potencijalnih tačaka za lom stakla.



Pogledaj kako se vrši mašinsko obaranje ivica na CMS Aura liniji

<https://www.youtube.com/watch?v=YPLcEEe7sY>

CMS Aura kompletna linija za mašinsko obaranje ivica



Brusni disk sa dijamantskim slojem

