

## どのエッチバンダーで使用できますか？

エルトロニック搭載モデルは...

### ■ルミナ1380

エルトロニックと、グルージェットとの載せ換え可能なカートリッジ式、送り速度18m/分の最もスタンダードな機種です。

### ■ルミナ1584/1586/1588

エルトロニックと、グルージェットの載せ換え可能なカートリッジ式で、スタンダード仕様のグルージェットのほかに、1kgの大型カートリッジPURも使用可能な、グルージェットXLが搭載可能です。

他にも最新ユニットを搭載し、今までのエッチバンダーの常識を覆します。



## エルトロニックとグルージェットの乗せ換えは簡単ですか？



レールに乗せてスライドイン。  
NCと同じHSKタイプの  
クランプを使用

位置が決まったら、電気のコネクターを差し替えるだけ。  
たったの2分で交換完了!!



## どんなときにグルージェットを使用しますか？

PURホットメルトを使用して

- ・超耐水性、超耐熱性が必要な場合
- ・木縁、薄物縁材などレーザー用縁材でない場合
- ・45mm以上の幅広エッチを加工する場合

普通のEVAホットメルトを使用して

- ・レーザーではコストが合わない低価格商品の場合



有限会社 ホルツテクニカ東京  
埼玉県三郷市彦江1丁目33番5号  
TEL 048-953-2911  
FAX 048-951-2388  
[www.holzher.jp](http://www.holzher.jp)  
[www.felder-tokyo.jp](http://www.felder-tokyo.jp)

有限会社 ホルツテクニカナゴヤ  
愛知県犬山市下榎島59-1  
TEL 0568-69-2881  
FAX 0568-69-2884  
[www.holz-t.com](http://www.holz-t.com)



# 最新エッチバンダー **ルミナ** LUMINA シリーズ LTRONIC エルトロニック 搭載

レーザー用縁材を使用した、  
接着層が『見えない』縁貼りを実現

## エルトロニックとは？

一般的に市販されている、ほとんどの『レーザー用縁材』を使用できる、最新鋭の縁貼りユニットです。

エルトロニック内に装備されている『NIR』ユニットがレーザー用縁材の接着層を完全に活性化し、接着を行います。

この工程は、最先端のエレクトロニック技術で制御され、温度上昇の待ち時間も無く、すぐに使用できます。

(NIR = ニア・インフラ・レッド、近赤外線)



## エルトロニックの様々なメリット



- 接着層が見えない『完璧な仕上がり』
- はがれにくく、長持ちすることも大きな特徴です。接着層が薄いため、不要なものが進入しにくく、接着が長持ちすると同時に、汚れにくいのも特徴です。
- 温度上昇の待ち時間がありません。
- ホットエアのような大きな音が発生しません。
- クリーニングの必要がほとんどありません。
- 長寿命、約1000時間、長さにして400,000稼動メートル(送り15m/分の場合)
- 正確な電子制御により、製品の長さに合わせてエネルギー消費を最適化、高いエネルギー効率を発揮。
- コンプレッサーのエアは必要ありません。
- 一般的に市販されている、ほとんどの『レーザー用縁材』を使用できます。

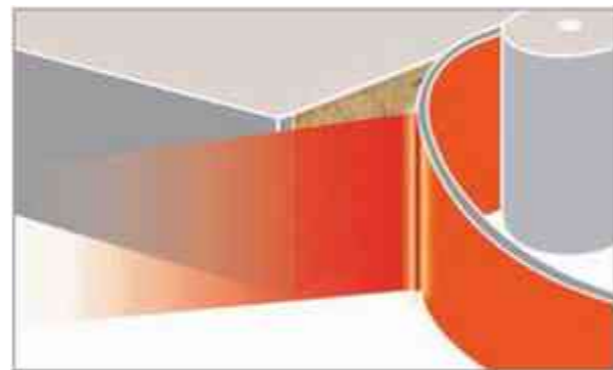


## エルトロニックはどのように機能するの？

『NIR』ヒーターユニットが、熱エネルギーを、すばやく、正確にレーザー用縁材の接着層にピンポイント転送します。

『NIR』で使用される波長はダイオード・レーザーの強さに非常に近いものです。

このエネルギー波はレーザー用縁材の接着層の活性化を促し、ダイオードレーザーに良く似た効果を発揮します。



## エルトロニックには、どのようなバージョンがありますか？

エルトロニックには2種類用意されています。

1. スタンダード仕様 **NIREジュール** エッチ幅23mmまで
2. オプション **NIR+モジュール** エッチ幅45mmまで

45mm以上の場合は、スペシャルオーダーでお受けいたします。

しかし、このような場合はグルージェット+PURでの加工をお勧めいたします。

\*グルージェット+PURを使用すれば、まるで接着層が無いような美しい接着と、レーザー縁貼りを凌ぐ最高の接着強度を手に入れます。

## エルトロニック vs ホットエア

### エルトロニックのメリットは？

エルトロニックは温度上昇待ち時間がほとんどありません。すぐに使用でき、また、コンプレッサーのエアも必要ありません。

#### 現在のホットエアシステム

- ・約6kWのヒーターで15分間のアイドリング(暖気)運転が必要です。
- ・大量のエアが必要です。(一般的には1,500NL/分)  
1,500NL/分のエアを作り出すには、1時間当たり約10kWhの電力が必要になります。
- ・エアにより発生する音は約100dBに達します。  
これは、すぐ近くで自動車のクラクションを鳴らしたほどの音です。
- ・レーザー用縁材には、様々な種類があります。  
材質、色、厚さ、幅、また、送り速度等によって必要とする熱エネルギーの量は様々です。  
エアの温度や風速、風量によって熱量を制御しなければなりません。

#### エルトロニック

- ・温度上昇待ち時間がほとんどありません。
- ・コンプレッサーエアが必要ありません。
- ・エアを使わないのでエアブローの騒音の心配がありません。
- ・電子制御しやすい熱エネルギーを使用しているので、  
操作パネルで正確に、効率よく加工が可能です。

## エルトロニック vs レーザー

### エルトロニックのメリットは？

#### 現在のレーザーシステム

- ・初期投資の費用が非常に高額です。  
機種によっては驚くほどの金額になることも...

#### エルトロニック

- ・リーズナブルな価格でダイオードレーザーに近い能力を得ることができる。
- ・エルトロニックはレーザーの知識をまったく必要としないので、設備の保守が容易です。

