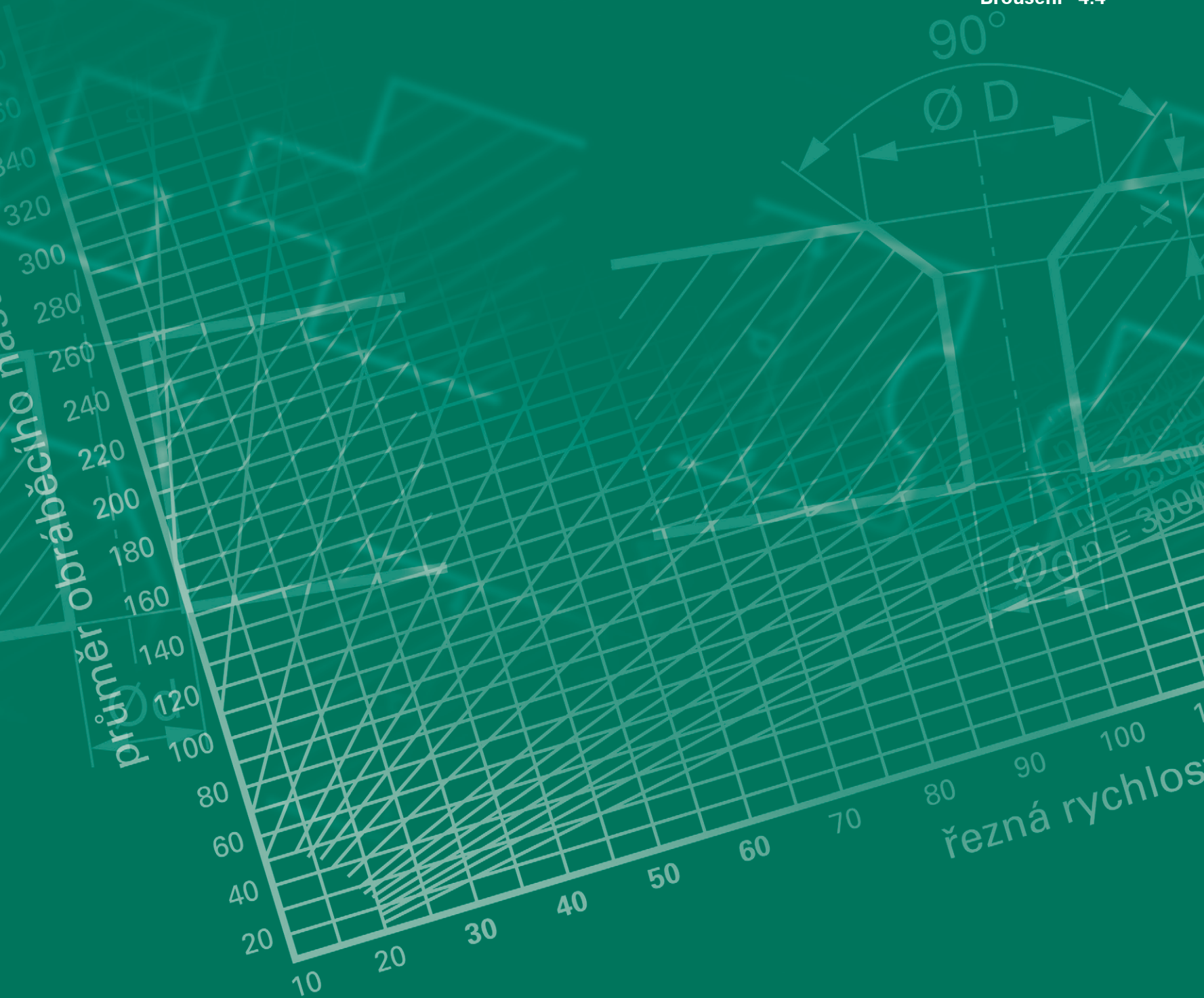


Dělení 4.1

Vrtání 4.2

Frézování 4.3

Broušení 4.4



Velká výhoda cementotřískových desek CETRIS® spočívá v tom, že je lze opracovávat všemi běžnými dřevoobráběcími stroji. Pro profesionální opracování desek CETRIS® by se měly používat jen nástroje opatřené tvrdokovem. Desky CETRIS® lze řezat, vrtat, frézovat a brousit.

4.1 Dělení

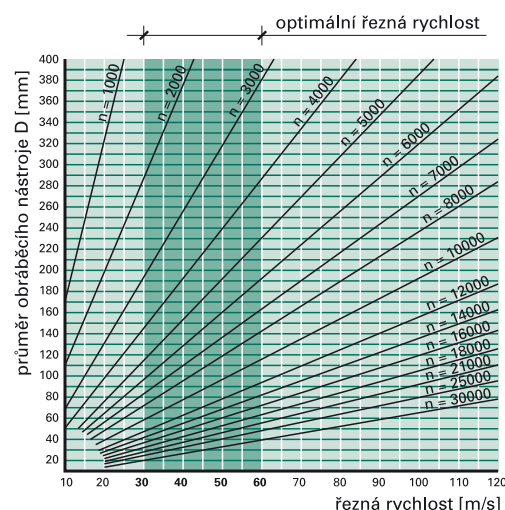
Dělení desek lze provádět přímo ve výrobním závodě podle požadavků zákazníka na speciálním zařízení. Pokud chce zákazník dělit desky na vlastním zařízení, doporučujeme použít běžné nástroje na dělení dřeva, opatřené tvrdokovem (SK plátky). Kvůli docílení optimální řezné rychlosti 30 – 60 m/s je vhodné používat stroje s elektronickou regulací otáček. Desky s povrchovou úpravou (CETRIS®



FINISH, CETRIS® PROFIL FINISH) je nutné řezat zásadně vždy po rubové (neupravené) straně desky, tak aby nedošlo k porušení lícové – upravené plochy. **Immediately after processing of the board with surface treatment, the edge must be chamfered and treated.**

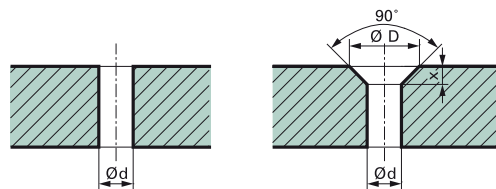
Při řezání desek CETRIS® dochází ke vzniku velmi jemného, prашného odpadu. I když prach neobsahuje žádné zdravotně závadné látky, doporučujeme jeho odsávání z důvodů ochrany pracovního prostředí.

Závislost průběhu na řezné rychlosti obráběcího nástroje ▶
n = otáčky nástroje)



4.2 Vrtání

Podle zákazníkem předloženého vrtacího plánu je možné vrtat desky, včetně zahloubení, přímo ve výrobním závodě.

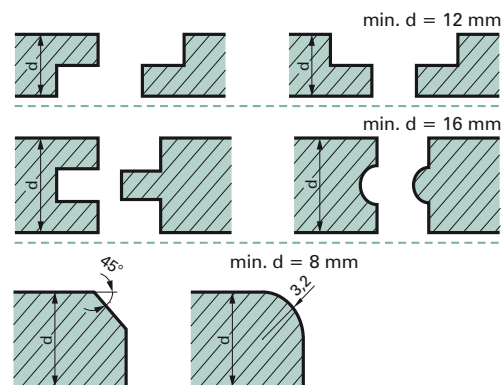


Pro vrtání desek CETRIS® lze použít vrtáky na kov (HSS). Při ručním vrtání je vhodné použít elektrické vrtáčky s elektronickou regulací otáček. Desky s povrchovou úpravou (CETRIS® FINISH, CETRIS® PROFIL FINISH) se vrtají zásadně směrem z lícové (upravené) strany, při vrtání z rubové strany by došlo k poškození lícové plochy.



4.3 Frézování

Cementotřískové desky CETRIS® lze dle požadavků zákazníka frézovat (např. polopero, pero a drážka, sražení hran apod.).



Pokud chce zákazník frézovat desky na vlastním zařízení, platí stejné zásady jako pro předcházející způsoby opracování. Při frézování je však nutno přihlížet k mechanickým vlastnostem (min. tloušťky) desek CETRIS®. Doporučená řezná rychlost se pohybuje v intervalu 25 – 35 m/s.

4.4 Broušení

Celoplošné strojní broušení cementotřískových desek CETRIS® se ve výrobním závodě provádí pro zhotovení podlahové broušené desky CETRIS® PDB z důvodu snížení tloušťkové tolerance na ±0,3 mm.

Ruční broušení lze provádět ve styku desek tam, kde je nutné odstranit nerovnosti v ploše nebo zdrsňit povrch desky. Používají se elektrické ruční brusky s brusným papírem zrnitosti 40 – 80. I v tomto případě je vhodné odsávání vzniklého prachu.

