
Obróbka płyt cementowo-drzazgowych CETRIS[®]

Dzielenie	3.1
Wiercenie	3.2
Frezowanie	3.3
Szlifowanie	3.4

Obróbka płyt cementowo-drzazgowych CETRIS®

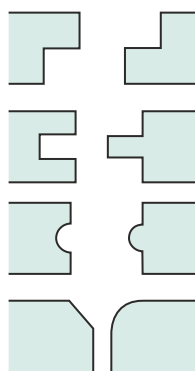
Dużą zaletą płyt cementowo-drzazgowych CETRIS® jest to, że można je obrabiać za pomocą standardowych maszyn i narzędzi do obróbki drewna. Do profesjonalnej obróbki płyt CETRIS® powinno się stosować wyłącznie narzędzia posiadające ostrza z węglików spiekanych. Płyty CETRIS® można ciąć, wiercić, frezować i szlifować.

3.1 Dzielenie

Płyty można podzielić bezpośrednio w zakładzie produkcyjnym na specjalnym urządzeniu zgodnie z wymaganiami klienta. Jeżeli klient chce podzielić płyty na własnej maszynie, zalecamy stosowanie standardowych urządzeń do dzielenia drewna, wyposażone w ostrza z węglikiem spiekany (płytki SK). Odpowiednie są także specjalne piły diamentowe do dzielenia płyt cementowo-włóknowych lub cementowo-szklanych. Aby osiągnąć optymalną prędkość cięcia 30 – 60 m/s należy stosować maszyny z elektroniczną regulacją obrotów. Płyty z wykończoną powierzchnią (CETRIS® FINISH, PROFIL FINISH, LASUR, PROFIL LASUR, DEKOR) należy ciąć zawsze na tylnej/lewej (niewykończonej) stronie, aby nie doszło do naruszenia strony licowej – wykończonej powierzchni. Natychmiast po obrobieniu płyt z wykończoną powierzchnią należy oczyścić krawędź z pyłu i pokryć powłoką. W trakcie cięcia płyt CETRIS® powstaje bardzo drobny pył. Chociaż pył nie zawiera żadnych substancji szkodliwych dla zdrowia, dla ochrony środowiska pracy zaleca się zainstalowanie odpowiednich odciągów.

3.3 Frezowanie

Płyty cementowo-drzazgowe CETRIS® można frezować zgodnie z zapotrzebowaniem klienta (np. półwpust, pióro i wpust, ścięcie krawędzi itp.). Jeżeli klient chce frezować płyty na własnej maszynie, obowiązują te same zasady, jak dla wcześniej omówionych sposobów obróbki. Przy frezowaniu należy jednak wziąć pod uwagę właściwości mechaniczne (min. grubość) płyt CETRIS®.



3.2 Wiercenie

Płyty można nawiercić bezpośrednio w zakładzie produkcyjnym zgodnie z projektem przedstawionym przez klienta. Do wiercenia płyt CETRIS® można zastosować wiertła do metalu (HSS). W przypadku wiercenia ręcznego zaleca się używać wiertarki elektrycznej z elektroniczną regulacją obrotów. Płyty z wykończoną powierzchnią (CETRIS® FINISH, PROFIL FINISH, LASUR, PROFIL LASUR, DEKOR) należy wiercić w kierunku od strony licowej (wykończonej), przy wierceniu od tylnej/lewej strony mogłoby dojść do uszkodzenia strony licowej.



3.4 Szlifowanie

Szlifowanie maszynowe całych powierzchni płyt cementowo-drzazgowych CETRIS® wykonywane jest w zakładzie produkcyjnym w przypadku szlifowanych płyt podłogowych CETRIS® PDB w celu obniżenia odchyłki grubości do $\pm 0,3$ mm. Szlifowanie ręczne można wykonywać na styku płyt w miejscach, gdzie niezbędne jest usunięcie nierówności powierzchni lub nadanie szorstkości powierzchni płyty. Stosowane są elektryczne szlifierki ręczne z papierem ściernym o ziarnistości 40 – 80. Również w tym przypadku warto zainstalować system odciążu powstającego pyłu.

