

Bearbeitung der zementgebundenen Platten CETRIS®

Teilung	3.1
Bohren	3.2
Fräsen	3.3
Schleifen	3.4

Bearbeitung der zementgebundenen Platten CETRIS®

Ein großer Vorteil der zementgebundenen Spanplatten CETRIS® besteht darin, dass sie mit allen herkömmlichen Holzverarbeitenden Maschinen bearbeitet werden können. Für die professionelle Bearbeitung der CETRIS® Platten sollten nur mit Hartmetall bestückte Werkzeuge verwendet werden. Die CETRIS® Platten können geschnitten, gebohrt, gefräst und geschliffen werden.

3.1 Teilung

Die Teilung kann direkt im Produktionswerk an speziellen Anlagen nach Kundenwunsch erfolgen. Wenn der Kunde die Platten mit seiner eigenen Anlage teilen möchte, empfehlen wir die herkömmlichen mit Hartmetall bestückten Werkzeuge (SK Plättchen) zu verwenden. Geeignet sind auch spezielle Diamantsägen zur Teilung der Faserzement - oder Galszementplatten. Um die optimale Schnittgeschwindigkeit von 30 - 60 m/s zu erreichen, sollen Maschinen mit elektronischer Drehzahlregelung eingesetzt werden. Die beschichteten Platten (CETRIS® FINISH, PROFIL FINISH, LASUR, PROFIL LASUR, DEKOR) müssen grundsätzlich immer von der (nicht bearbeiteten) Rückseite der Platte so geschnitten werden, dass die Vorderseite - bearbeitete Fläche - nicht gestört wird. Sofort nach der Bearbeitung der beschichteten Platten muss die Kante entstaubt und gestrichen werden. Beim Schneiden der CETRIS® Platten entsteht sehr feiner Staubabfall. Auch wenn der Staub keine gesundheitlich schädlichen Stoffe enthält, empfehlen wir ihn abzusaugen, um die Arbeitsumgebung zu schützen.

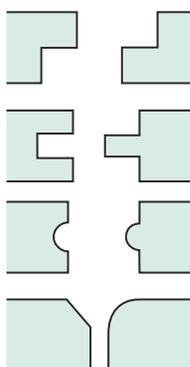
3.2 Bohren

Nach dem vom Kunden vorzulegenden Bohrplan können die Platten direkt im Produktionswerk gebohrt werden, einschließlich Einsenkung. Für das Bohren der CETRIS® Platten können Metallbohrer (HSS) verwendet werden. Beim Handbohren sollen elektrische Bohrmaschinen mit elektronischer Drehzahlregulierung eingesetzt werden. Die beschichteten Platten (CETRIS® FINISH, PROFIL FINISH, LASUR, PROFIL LASUR, DEKOR) werden grundsätzlich von der (bearbeiteten) Vorderseite gebohrt, das Bohren von der Rückseite würde zur Beschädigung der Vorderfläche führen.



3.3 Fräsen

Die zementgebundenen Spanplatten CETRIS® können nach Kundenwunsch gefräst werden (zum Beispiel Stufenfalz, Nut und Feder, Abkanten uä.). Wenn der Kunde die Platte an seiner eigenen Anlage fräsen möchte, gelten die gleichen Grundsätze wie für die vorstehenden Bearbeitungsarten. Beim Fräsen sind jedoch die mechanischen Eigenschaften (min. Dicke) der CETRIS® Platten zu berücksichtigen.



3.4 Schleifen

Das vollflächige maschinelle Schleifen der zementgebundenen Spanplatten CETRIS® wird im Produktionswerk für die geschliffenen Fußbodenplatten CETRIS® PDB vorgenommen um die Dickentoleranz auf $\pm 0,3$ mm zu reduzieren. Das manuelle Schleifen kann im Plattenstoß vorgenommen werden, wo die Unebenheiten in der Fläche behoben werden müssen oder wo die Plattenoberfläche aufgeraut werden muss. Es werden elektrische Handschleifmaschinen mit Schleifpapier der Körnung 40 - 80 eingesetzt. Auch in diesem Fall ist es empfehlenswert, den entstehenden Staub abzusaugen.

