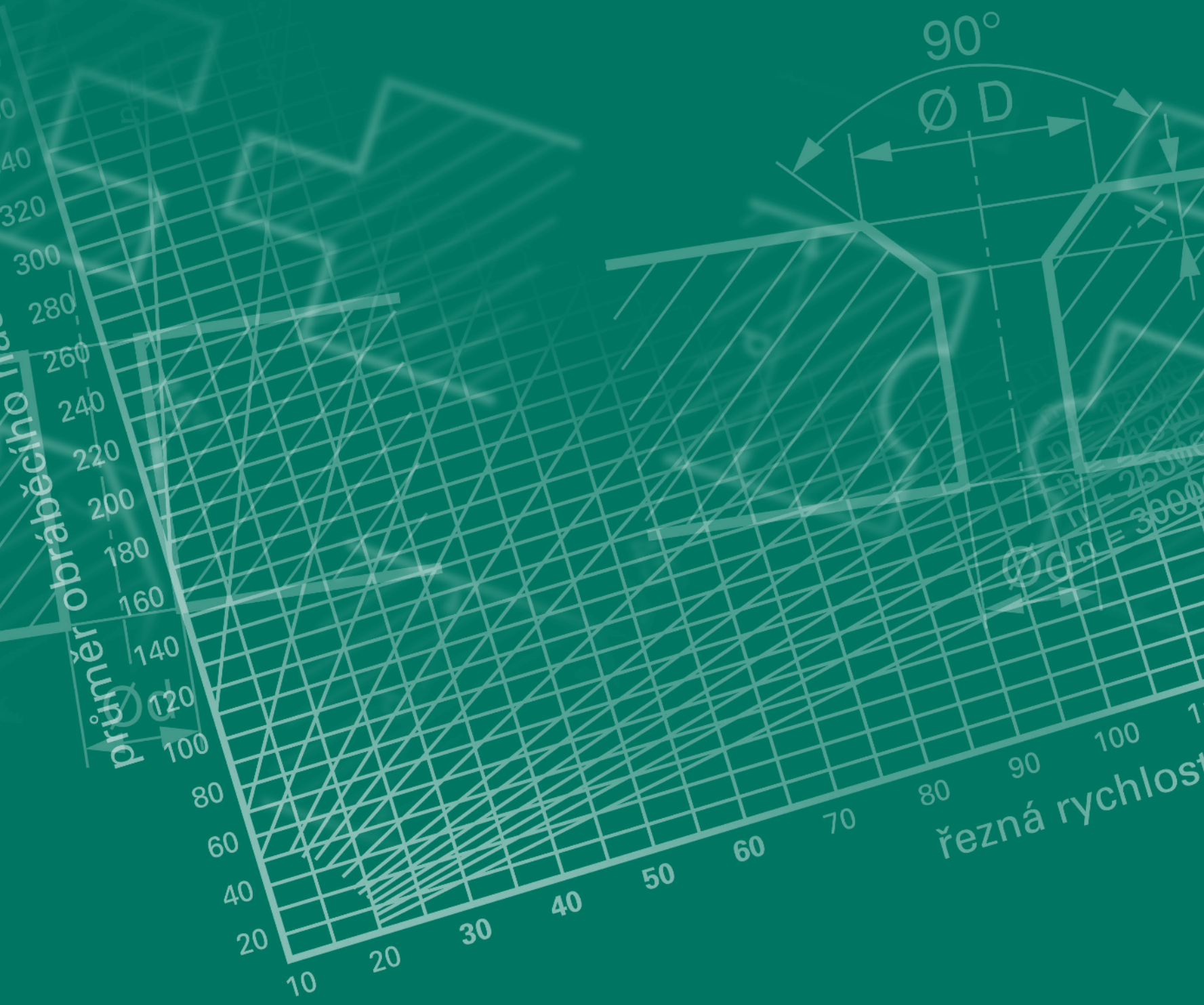


Aufteilen	4.1
Bohren	4.2
Fräsen	4.3
Schleifen	4.4



Großer Vorteil der zementgebundenen CETRIS®-Spanplatten besteht darin, dass sie mit allen üblichen Holzbearbeitungsmaschinen bearbeitet werden können. Für die industrielle Bearbeitung sollten nur mit Hartmetall bestückte Werkzeuge benutzt werden. Die CETRIS®-Platten können gesägt, gebohrt und geschliffen werden.

4.1 Aufteilen

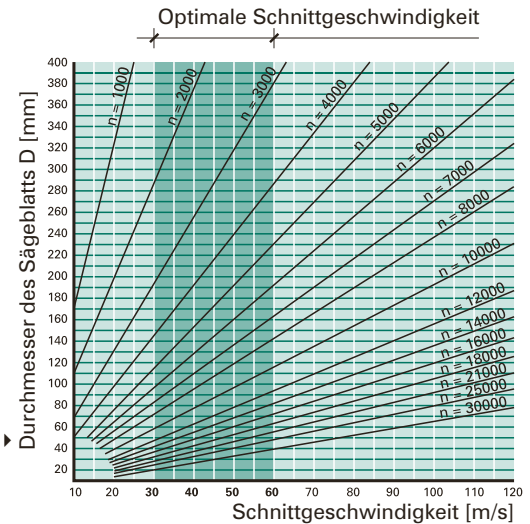
Die Aufteilung der Platten erfolgt werkseitig nach Kundenwunsch mittels Spezialeinrichtungen. Wenn der Kunde die Aufteilung mit eigenen Einrichtungen bevorzugt, empfehlen wir die hartmetallbestückte Holzsägen (SK-Scheiben) zu benutzen. Um die optimale Schnittgeschwindigkeit von 30 – 60 m/s zu erreichen, sind Maschinen mit elektronischer Drehzahlregelung empfehlenswert.



Während der Bearbeitung der CETRIS®-Platte entsteht feiner Staub.

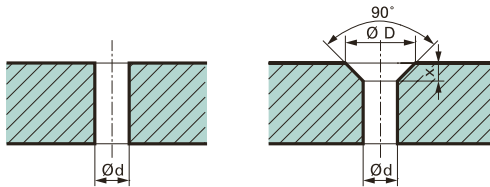
Die oberflächenbehandelten Platten (CETRIS® FINISH, CETRIS® PROFIL FINISH) sollen grundsätzlich von der Rückseite (unbehandelten Oberfläche) geschnitten werden, um die Beschädigung der Stirnseite (der behandelten Oberfläche) zu vermeiden. Obwohl der Staub keine gesundheitsschädlichen Stoffe enthält, empfehlen wir wegen der Sauberkeit des Arbeitsplatzes für die Staubabsaugung zu sorgen.

Abhängigkeit der Funktion des Sägeblatts von der Schnittgeschwindigkeit (n = Werkzeug-Drehzal)



4.2 Bohren

Wenn der Kunde einen Bohrplan vorlegt, können die Platten werkseitig einschließlich Versenkung gebohrt werden.

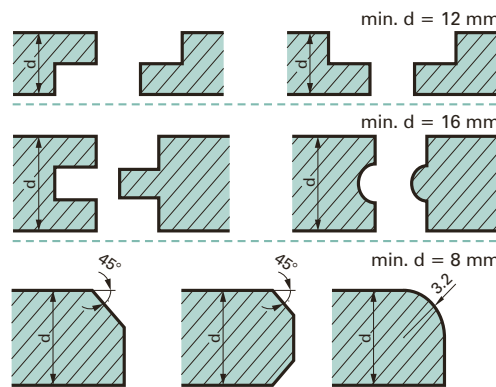


Zum Bohren der CETRIS®-Platte können Metallbohrer (HSS) benutzt werden. Gut geeignet sind elektrische Bohrmaschinen mit elektronischer Drehzahlregelung. Die oberflächenbehandelten Platten (CETRIS® FINISH, CETRIS® PROFIL FINISH) sollen grundsätzlich von der Stirnseite (der behandelten Oberfläche) gebohrt werden. Beim Bohren von der Rückseite (der unbehandelten Oberfläche) kann die Stirnseite beschädigt werden.



4.3 Fräsen

Die zementgebundenen CETRIS®-Platten können auf Kundenwunsch gefräst werden (z.B. Stufenfalz, Nut und Feder, Fase o. ä.), dies sollte am besten werkseitig durchgeführt werden.



Wünscht sich der Kunde, die Platten mit eigener Einrichtung zu fräsen, gelten die gleichen Grundregeln, wie bei den oben erwähnten Bearbeitungsverfahren. Beim Fräsen sind jedoch die mechanischen Eigenschaften (Mindestdicken) der CETRIS®-Platten zu beachten. Die empfohlene Schnittgeschwindigkeit liegt im Bereich von 25 – 35 m/s.

4.4 Schleifen

Die geschliffenen CETRIS®-PDB Fußbodenplatten werden im Werk mit vollflächigem maschinellen Schleifen der Platten hergestellt. Durch das Schleifen wird die Dickentoleranz auf ±0,3 mm reduziert.

Das manuelle Schleifen ist nur im Stoßbereich der Platten dort sinnvoll, wo die Unebenheiten in der Fläche auszugleichen sind, oder wo die Plattenoberfläche angeraut werden soll. Man benutzt elektrische Handschleifegeräte mit Sandpapier der Körnung 40 – 80. Auch hier soll für die entsprechende Staubabsaugung gesorgt werden.

