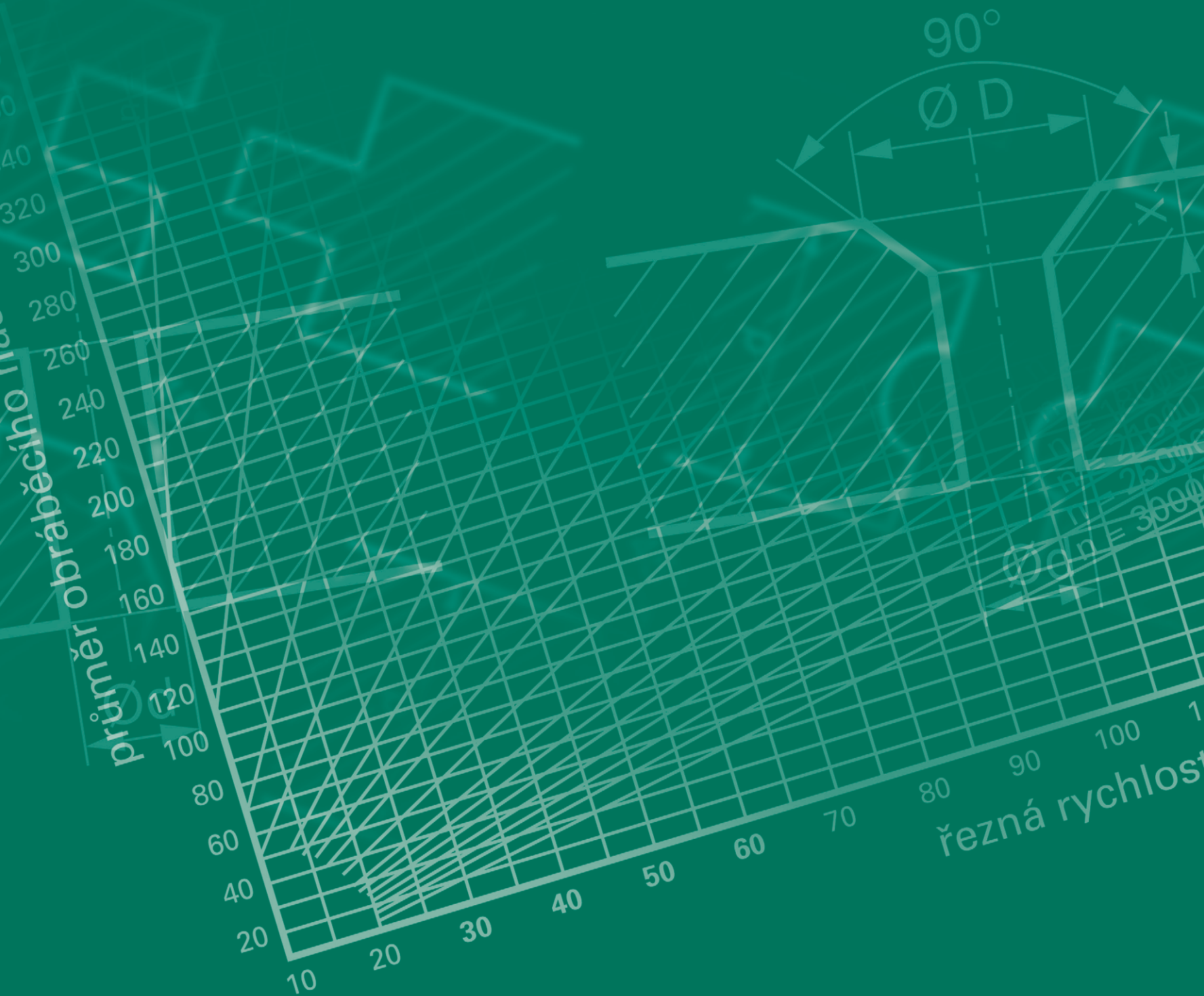


Podział	4.1
Wiercenie	4.2
Frezowanie	4.3
Szlifowanie	4.4



Dużą zaletą płyt cementowo-drzazgowych CETRIS® jest to, że można je obrabiać za pomocą wszystkich zwykłych maszyn do obróbki drewna. Do profesjonalnego wykańczania płyt CETRIS® powinny być stosowane tylko narzędzia z węglikiem spiekany. Płyty CETRIS® można ciąć, wiercić, frezować i szlifować.

4.1 Podział

Podział płyt można prowadzić bezpośrednio w zakładzie produkcyjnym na specjalnym urządzeniu według wymagań klienta. Jeżeli klient chce prowadzić podział płyt na urządzeniu własnym, zalecamy stosowanie zwykłych narzędzi do dzielenia drewna, wykończone węglikiem spiekany (płytki SK). Aby osiągnąć optymalną prędkość cięcia 30 – 60 m/s należy stosować maszyny z elektroniczną regulacją ob-

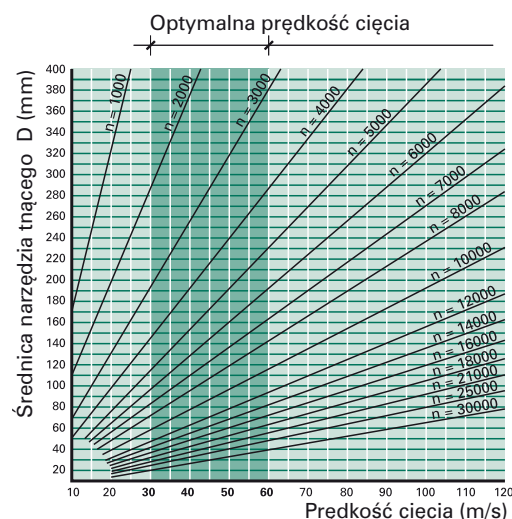


rotów.

Podczas cięcia płyt CETRIS® tworzy się bardzo drobny pył. Płyty o wykończonej powierzchni (CETRIS® FINISH, CETRIS® PROFIL FINISH) należy ciąć zawsze od strony dolnej, by nie doszło do naruszenia strony górnej – powierzchni wykończonej.

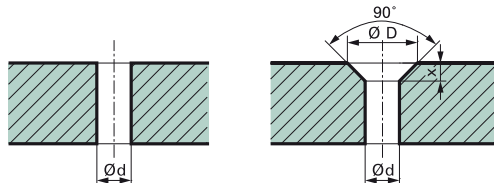
Chociaż pył nie zawiera żadnych substancji szkodliwych dla zdrowia, dla ochrony środowiska pracy zaleca się zainstalowanie odpowiednich odciągów.

Zależność przebiegu narzędzia tnącego od prędkości cięcia (n = obroty narzędzia)



4.2 Wiercenie

Zgodnie z planem wierceń przedstawionych przez klienta, płyty można wiercić, w tym zagłębiać, bezpośrednio w zakładzie produkcyjnym.

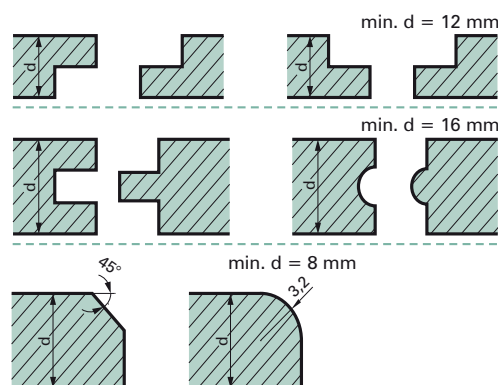


Do wiercenia płyt CETRIS® można zastosować wiertła do metalu (HSS). W razie wiercenia ręcznego dobrze jest zastosować wiertarkę elektryczną z elektroniczną regulacją obrotów. Płyty o wykończonej powierzchni (CETRIS® DOLOMIT NEW, CETRIS® FINISH, CETRIS® PROFIL FINISH) z zasady należy wiercić od strony górnej (wykończonej), podczas wiercenia od strony dolnej mogłoby dojść do uszkodzenia powierzchni górnej.



4.3 Frezowanie

Płyty cementowo-drzazgowe CETRIS® można wg wymagań klienta frezować (np.: półwypust, wpust i wypust, ścięcie krawędzi itp.). Jeżeli klient będzie frezować płyty na urządzeniu własnym, obowiązują



go te same zasady, jak w przypadku poprzedniego sposobu wykańczania. Przy frezowaniu należy jednak wziąć pod uwagę właściwości mechaniczne (min. grubość) płyt CETRIS®. Zalecana prędkość skrawania mieści się w zakresie 25 – 35 m/s.

4.4 Szlifowanie

Szlifowanie maszynowe całych powierzchni płyt cementowo-drzazgowych CETRIS® wykonywane jest w zakładzie produkcyjnym przy wykonywaniu szlifowanych płyt podłogowych CETRIS® PDB z powodu obniżenia tolerancji grubości do $\pm 0,3$ mm.

Szlifowanie ręczne można wykonywać na styku płyt tam, gdzie niezbędne jest usunięcie nierówności powierzchni lub chropowatość powierzchni płyty. Stosowane są elektryczne szlifierki ręczne z papierem ściernym o uziarnieniu 40 – 80. Również w tym przypadku należy zainstalować odciągi powstałego pyłu.

