

Zalecenia dotyczące obróbki

Informacje ogólne

Panele wykonane z lekkiego materiału płytowego lisocore® mogą być poddawane obróbce z użyciem wszystkich konwencjonalnych narzędzi obróbczych, takich jak piły panelowe, pionowe i poziome, piły formatujące oraz centra obróbcze.

W trakcie obróbki paneli, w obszarze struktury rdzenia może dojść do nagromadzenia się odpadów z cięcia płyty. Przed przystąpieniem do dalszej obróbki należy je usunąć wydmuchując.

Cięcie paneli

Aby uzyskać wysoką jakość cięcia, niezbędne jest zastosowanie klasycznych ostrzy piły z zębami naprzemiennymi oraz dużymi kątami cięcia. W przypadku stosowania piły panelowej, która zaopatrzona jest w docisk i suwaki z tulejami zaciskowymi do cięcia, należy zredukować docisk.

Powłoka

Płyty lisocore® mogą być uszlachetniane na prasach półkowych oraz przelotowych np. laminatem, fornirem, folią. Bardzo niskie tolerancje w grubości płyty wynoszące $\leq \pm 0,20$ mm oznaczają, że wcześniejsze szlifowanie powierzchni lub kalibracja nie są absolutnie niezbędne. Zalecamy zastosowanie środka klejącego na poziomie około 50 - 80 g/m² uzależnione jest to od rodzaju materiału, którym płytę uszlachetniamy i indywidualnie przeprowadzonych testów.

Siła docisku oraz temperatura prasowania muszą być dostosowane do materiału stosowanego do uszlachetnienia powierzchni. Należy przede wszystkim unikać docisku na konstrukcję rdzenia. Zalecamy docisk powierzchniowy na poziomie 0,5 - 1,0 kg na cm² grubości arkusza.

Frezowanie / frezowanie kształtowe / gniazdowanie

Narzędzie musi być dopasowane do danego panelu, jego grubości, rodzaju uszlachetnienia, obróbki wstępnej, końcowej, w celu osiągnięcia idealnego cięcia, frezowania na górnej i dolnej stronie warstw powierzchniowych oraz konstrukcji rdzenia w trakcie obróbki paneli lisocore®.

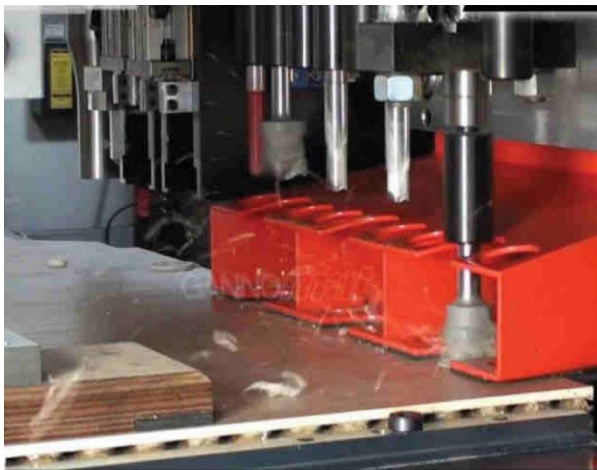
Dobłą jakość frezowania można osiągnąć przy wysokich prędkościach oraz wysokich prędkościach cięcia w trakcie frezowania kształtowego oraz gniazdowania.

W testach wewnętrznych, na przykład, poniższe głowice frezowe osiągały najlepsze wyniki.

- frez przegubowy Aigner / Konstantin C420 / średnica $\varnothing 85,0$
- frez końcowy Aigner / Konstantin "Mini" / średnica $\varnothing 16,0$ - $\varnothing 20,0$ oraz $\varnothing 25,0$
- frezy spiralne końcowe AKE/DP Z3/ $\varnothing 20,0$ oraz $\varnothing 25,0$
- obcinarka frezująca do wykańczania twardych krawędzi LEUCO/DP / $\varnothing 16,0$ (pozycja nr 185498)
- frezy końcowe o wysokiej wytrzymałości Pro-Lock / Z3 DP / $\varnothing 12,0$ / $\varnothing 20,0$ / $\varnothing 25,0$

Wykańczanie obrzeżem

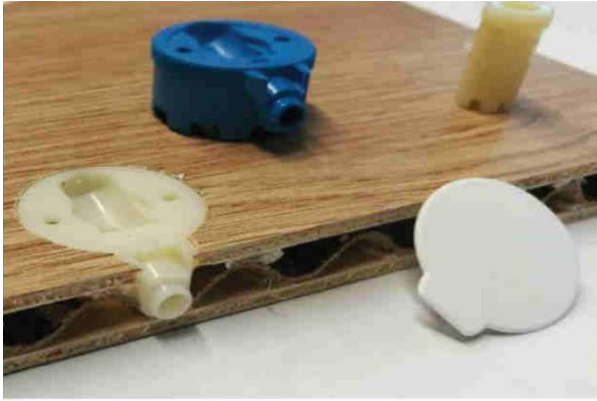
Powłoki o wąskiej powierzchni na panele lisocore® można zastosować za pomocą konwencjonalnych lub przemysłowych oklejarek bez obrzeży bazowych. Krawędzie warstw wierzchnich nie powinny mieć mniej niż 2-3,00 mm grubości w celu zapewnienia dobrej przyczepności obrzeża. Kleje na bazie PUR zapewniają najlepszą przyczepność. Grubość obrzeża musi być dobrana stosownie do grubości panelu.



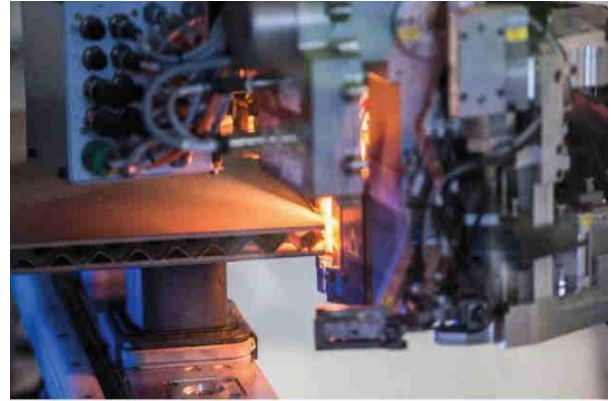
Wiercenie i frezowanie na centrum obróbczym



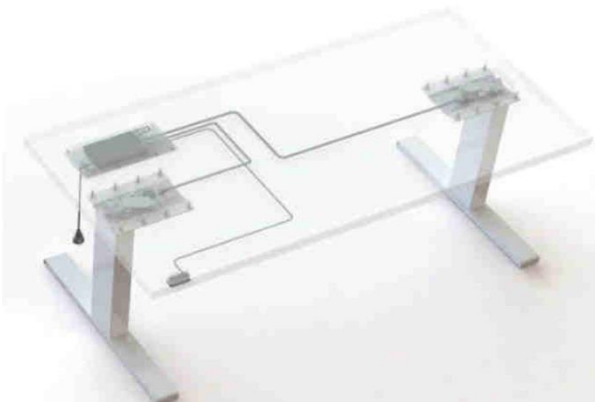
Możliwe uszlachetnianie/ wykańczanie na prasie



Wysokiej wytrzymałości punkty mocujące z użyciem technologii bez Kaltschmelz® przez Adolf Wurth GmbH & Co. KG



Obróbka swobodna i wykańczanie krawędzi obrzeża bazowego



Technologia zintegrowana w blacie stołu



Powierzchnia stołu swobodnego z punktami złącza ze śrubą o wysokiej wytrzymałości przy zastosowaniu technologii nitu zrywalnego w odniesieniu do nóg stołu