

Обработка панелей Trespa Meteon

Этот документ предназначен только для общих рекомендаций. Trespa предоставляет эти рекомендации, а также все данные тестирования, коды и проектирование только в информационных целях и настоятельно рекомендует заказчику, владельцу проекта и архитектору обратиться за независимым советом к сертифицированному специалисту по строительству и / или инженеру по применению и установке. Пожалуйста, проверьте ваши местные нормы и применимые требования к дизайну для правильного использования.

Общие положения

Обработка панелей должна выполняться только специалистом по обработке или строительству с соответствующим оборудованием. Гомогенный состав материала позволяет обрабатывать как стороны, так и поверхности. Обработка панелей Trespa® сравнима с обработкой высококачественной твердой древесины. Панели Trespa® могут обрабатываться с использованием столярных инструментов. Твердость панелей Trespa® предъявляет более высокие требования к инструментам, чем материалы для обработки, изготовленные из мягкой древесины. Рекомендуется использовать инструменты из твердого металла. Инструменты с алмазным наконечником рекомендуются для больших серий. Это обеспечивает очень хорошую отделку и длительный срок службы инструмента.

Здоровье и безопасность

Обратите внимание, что серьезная опасность связана с использованием столярного оборудования. Во всех случаях строго придерживайтесь рекомендаций производителей техники и рекомендаций по безопасности и охране труда.

Транспорт и погрузка

Поднимайте панели Trespa® и избегайте скольжения в максимально возможной степени, в том числе во время транспортировки и сборки.

Дополнительные рекомендации применяются к Trespa® Meteon® Gloss или другим панелям Trespa®, снабженным защитной пленкой:

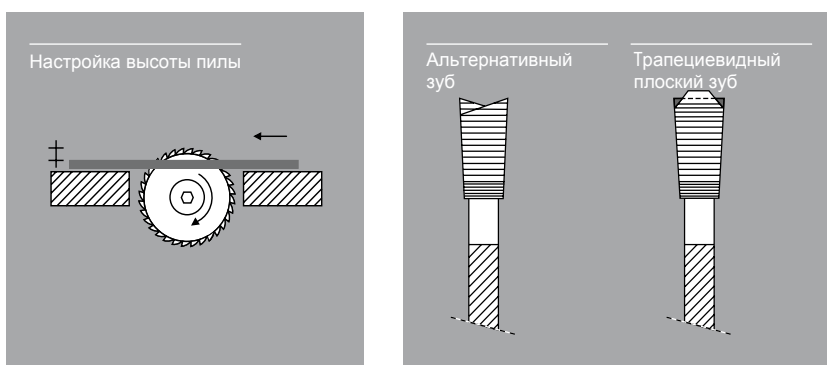
- Не удаляйте защитную пленку во время обработки.
- Предпочтительно использование оборудования с компьютерным управлением.
- Не пишите прямо на защитной пленке, используйте наклейки для маркировки / кодирования.
- Удаляйте пленку только в пораженных местах в случае плавления пленки во время обработки.

Раскрой

Следующее общее руководство относится к раскрою Trespa® Meteon® panels.

- Подача: 7 - 22 м/мин (≈ 23 - 72 ft/min).
- Зуб: Альтернативный зуб или трапецевидный плоский зуб.

- Положение: Ввод зубу всегда по декоративной стороне панели Trespa®.
- Обрезка углов: Наилучшие результаты достигаются на стационарных машинах.
Любые острые края можно удалить наждачной бумагой или фрезером.
- Угол наклона: Угол наклона 45 градусов обеспечивает наилучшую производительность.
- Используйте шаблоны, покрытые резиновыми прокладками, чтобы предотвратить скольжение панелей Trespa®, если на машине нет подвижной рабочей поверхности и / или если вы обрабатываете двусторонние панели.



Стационарная циркулярная пила

При распиливании, сверлении и прокладке декоративная сторона должна быть направлена вверх. Если во время обработки декоративная сторона должна скользить по рабочей поверхности станка, рекомендуется установить защитную панель, например, из твердой древесины, на рабочую поверхность.

Диаметр		Зуб	Количество оборотов	Толщина лезвия пилы		Настройка высоты пилы	
mm	inch			mm	inch	mm	inch
300	≈ 12	72	≈ 6.000/min	3,4	≈ 1/8	30	≈ 1 1/4
350	≈ 14	84	≈ 5.000/min	4,0	≈ 3/16	35	≈ 1 3/8
400	≈ 16	96	≈ 4.000/min	4,8	≈ 3/16	40	≈ 1 5/8

Портативная циркулярная пила

При использовании переносной циркулярной пилы декоративная сторона НЕ должна быть направлена вверх.

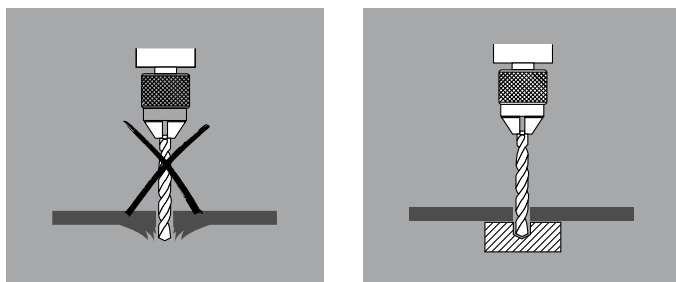
Диаметр		Зуб	Количество оборотов	Толщина лезвия пилы		Настройка высоты пилы	
mm	inch			mm	inch	mm	inch
150	≈ 6	36	≈ 4.000/min	2,5	≈ 1/8	15	≈ 5/8
200	≈ 8	46	≈ 4.000/min	3,0	≈ 1/8	20	≈ 3/4

Лобзик

- лобзик: твердосплавные, внутренние углы вырезов должны быть сначала просверлены с диаметром отверстия 8 - 10 мм ($\approx 5/16$ - $3/8$ дюйма).
- Рассмотрите возможность использования специальной пилы для декоративных поверхностей.

Сверление

Сверло с твердосплавными напайками, верхний угол 60-80°. Панели Trespa® должны быть просверлены с опорными листами.



Диаметр		Количество оборотов	Подача	
mm	inch		mm/min	inch/min
5	$\approx 1/4$	$\approx 3.000/\text{min}$	60 - 120	$\approx 2 - 5$
8	$\approx 5/16$	$\approx 2.000/\text{min}$	40 - 80	$\approx 1\ 1/2 - 3$
10	$\approx 3/8$	$\approx 1.500/\text{min}$	30 - 60	$\approx 1 - 2$

Большие отверстия, например для подвески и фиксации оборудования, которые должны быть просверлены комбинированными сверлами без центрирующей точки.

Маршрутизация

Формы:

- прямые и наклонные резцы для режущих кромок и фасок;
- полые или круглые шлифовальные биты для закругленных краев
- лезвия для пилы с алмазным напылением для сверления пазов

Материал:

- фрезы из твердого металла или алмаза.

Ручной фрезерный станок или фрезерный станок со шпинделем:

Диаметр		Количество оборотов	Скорость		Подача	
mm	inch		m/s	ft/s	m/min	ft/min
20 - 25	≈ 1	$\approx 18.000 - 24.000/\text{min}$	20 - 30	$\approx 65 - 100$	5	≈ 16
125	≈ 5	$\approx 6.000 - 9.000/\text{min}$	40 - 60	$\approx 130 - 200$	5 - 15	$\approx 16 - 50$

Disclaimer

This is a print generated by you from www.trespa.info ("Website"). By accessing the Website and printing this document you have accepted the Terms of Use of the Website. Please refer to the Website for all conditions that apply to this document. Not all the systems shown in this document may be suitable for all applications and jurisdictions. We provide you with testing, code and design data for informational purposes only and strongly recommend that you or any other user of this document obtains independent advice regarding compliance with design requirements, applicable codes, laws and regulations, and test standards. Please check your local codes and design requirements for proper use. Trespa will not accept any liability in relation to your use of this document.

All intellectual property rights, including copyrights and other rights regarding the content of the Website and this print generated from the Website (including logos, trademarks, service marks, software, databases, audio, video, text and photographs) are owned by Trespa and/or its licensors. Trespa®, Meteon®, Athlon®, TopLab®, TopLab^{PLUS}®, TopLab^{ECO-FIBRE}®, Virtuon®, Volkern®, Trespa Essentials® and Mystic Metallics® are registered trademarks of Trespa.

All oral and written statements, offers, quotations, sales, supplies, deliveries and/or agreements and all related activities of Trespa are governed by the Trespa General Terms and Conditions of Sale (Algemene verkoopvoorwaarden Trespa International B.V.) filed with the Chamber of Commerce and Industry for Noord- en Midden- Limburg in Venlo (NL) on 11 April 2007 under number 24270677, which can be found on and downloaded from the Trespa website, www.trespa.com.

All oral and written statements, offers, quotations, sales, supplies, deliveries and/or agreements and all related work of Trespa North America, Ltd. are governed by the Trespa General Terms and Conditions of Sale, which can be found on and downloaded from the Trespa North America Ltd. website, www.trespa.com/na. A copy of these general conditions of sale will be provided free of charge on request.