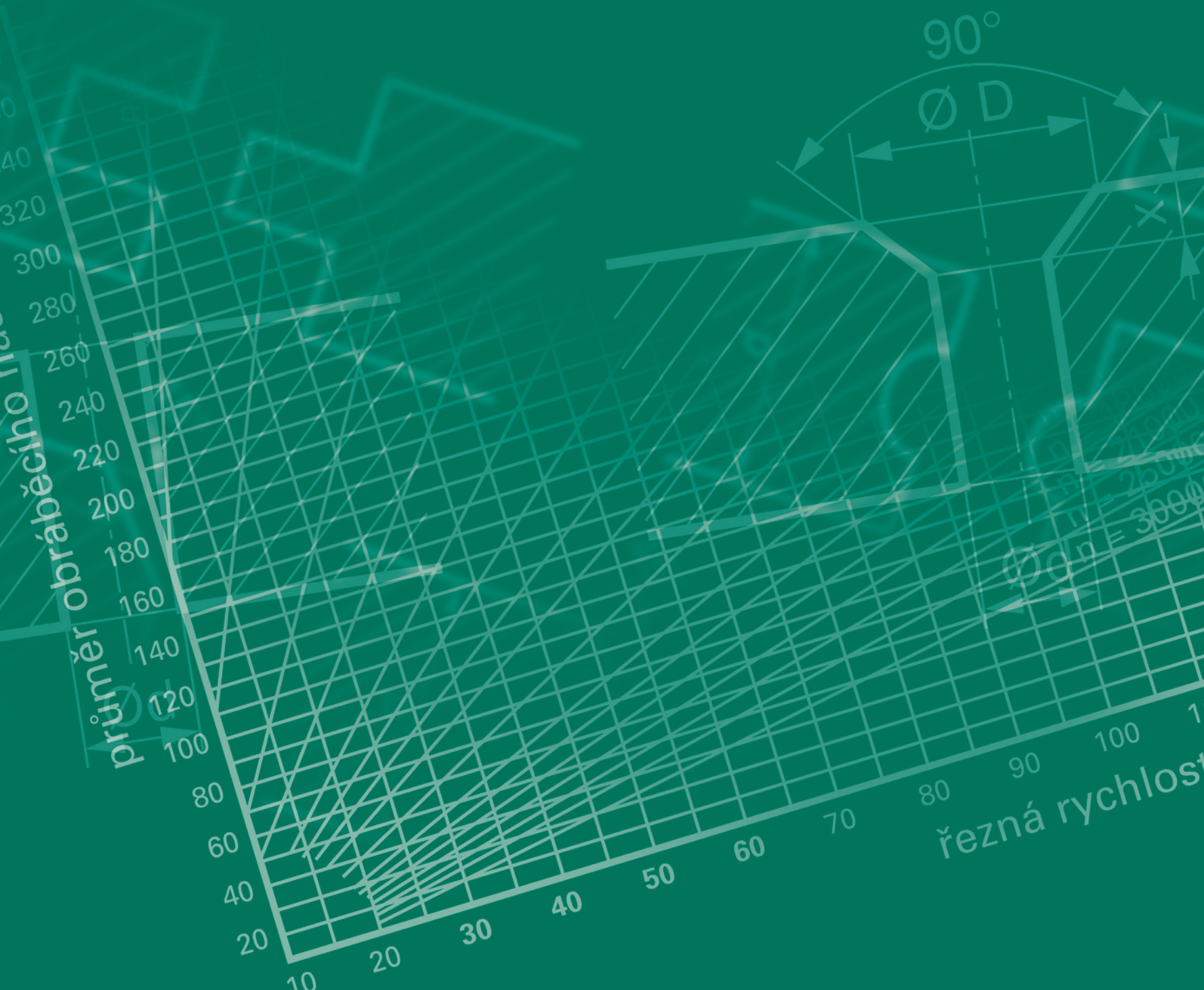


Резка	4.1
Просверливание	4.2
Фрезеровка	4.3
Шлифовка	4.4



Большая выгода цементно-стружечных панелей CETRIS® заключается в том, что их можно обрабатывать при помощи всех обычных деревообрабатывающих станков. Для профессиональной обработки панелей CETRIS® должны использоваться только инструменты из твердого металла. Панели CETRIS® можно резать, просверливать, обрабатывать фрезой и шлифовать.

4.1 Резка

Деление панелей можно осуществлять непосредственно на заводе-изготовителе по требованию Заказчика на специальном оборудовании. Если Заказчик желает делить панели на собственном оборудовании, мы рекомендуем использовать обычные инструменты для деления дерева из твердого металла (SK-пластины).

Для достижения оптимальной скорости резки 30–60 м/сек лучше всего использовать станки с электронной системой регуляции оборотов.

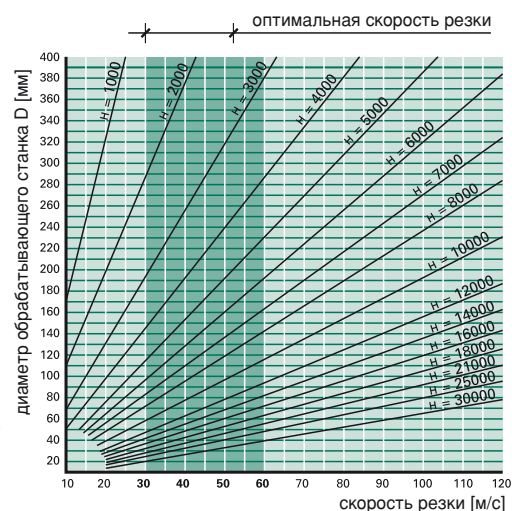
При резке панелей CETRIS® возникает весьма мелкие, порошкообразные отходы.



Панели с поверхностной обработкой (CETRIS® DOLOMIT, CETRIS® FINISH, CETRIS® PROFIL FINISH) можно резать всегда с обратной (необработанной) стороны панели так, чтобы не произошло повреждения лицевой – обработанной стороны.

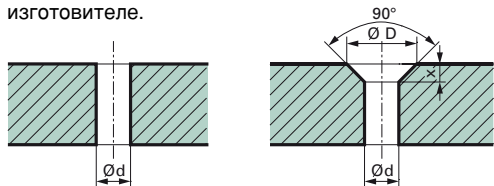
Даже учитывая то обстоятельство, что пыль, образующаяся в результате обработки, не содержит никаких опасных для здоровья людей веществ, тем не менее, мы рекомендуем осуществлять ее отсасывание для защиты рабочего окружения.

Зависимость прохождения обрабатывающего станка от скорости резки (n = обороты станка)



4.2 Просверливание

На основании предложенного Заказчиком плана просверливания можно просверлить панели, включая углубления, непосредственно на заводе-изготовителе.



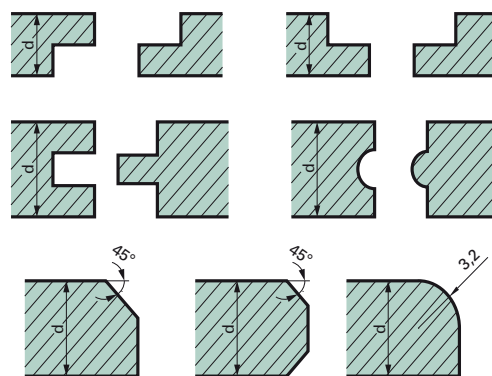
Для просверливания панелей CETRIS® можно использовать сверла для просверливания металла (HSS). При ручном просверливании лучше всего использовать электрические дрели с электронной системой регулировки оборотов.

Панели с поверхностной обработкой (CETRIS® DOLOMIT, CETRIS® FINISH, CETRIS® PROFIL FINISH) просверливаются исключительно с лицевой (обработанной) стороны, при просверливании с обратной стороны может произойти повреждение лицевой плоскости.



4.3 Фрезеровка

Цементно-стружечные панели CETRIS® по требованию Заказчика можно обработать фрезой (например: половинчатый гребень, гребень и шлиц, срезание граней и т.п.).



Если Заказчик хочет обрабатывать панели на собственном оборудовании, то в этом отношении действуют те же правила, что и для предыдущие способы обработки. При обработке фрезой необходимо учитывать механические особенности (мин. толщину) панелей CETRIS®. Рекомендуемая скорость резки колеблется в интервале 25–35 м/сек.

4.4 Шлифовка

Машинное шлифование всей плоскости цементно-стружечных панелей CETRIS® осуществляется на заводе-изготовителе для изготовления напольных шлифованных панелей CETRIS® PDB для снижения допусков по толщине до 0,3 мм.

Ручную шлифовку можно осуществлять по стыку панелей там, где есть необходимость устранить неровности на поверхности или огрубить поверхность панели. Используются электрические ручные фрезы с наждачной бумагой № 40–80. И в этом случае рекомендуется осуществлять отсасывание возникшей пыли.

