

# OBRÓBKA PŁYT TRESPA® METEON®

Niniejszy dokument zawiera jedynie zalecenia o charakterze ogólnym. Firma Trespa przedstawia niniejsze wytyczne oraz wszelkie testy, przepisy i dane projektowe wyłącznie w charakterze informacyjnym, oraz zdecydowanie zaleca, aby w kwestii zastosowania i montażu oraz zgodności z wymaganiami projektu, stosowanymi zasadami, prawem i przepisami oraz normami, klient, właściciel projektu i architekt zasięgnęli niezależnej opinii wykwalifikowanego konstruktora i/lub inżyniera. W celu prawidłowego zastosowania zaleca się zapoznanie z lokalnymi przepisami i stosowanymi wymaganiami projektowymi.

## Uwagi ogólne

Obróbka płyt powinna być przeprowadzana przez profesjonalistów branży obróbki materiałowej lub branży budowlanej wyposażonych w odpowiedni sprzęt.

Jednorodność materiałowa sprawia, że obróbka możliwa jest zarówno na brzegach jak i na powierzchni. Obróbka płyt Trespa® przypomina obróbkę wysokiej jakości drewna twardego. Płyty Trespa® mogą być obrabiane przy pomocy narzędzi stolarskich. Twardość płyt Trespa® stawia większe wymagania przed narzędziami wymaganymi do ich obróbki niż ma to miejsce w przypadku materiałów z drewna miękkiego.

Zaleca się używanie narzędzi wykonanych ze stopów twardych. W przypadku dużych serii zaleca się stosowanie narzędzi o końcówkach diamentowych. Zapewniają one bardzo dobre wykończenie oraz długą żywotność narzędzia.

## Zdrowie i bezpieczeństwo

Należy zauważyć, że z używaniem maszyn/narzędzi (stolarskich) wiąże się nieodłącznie poważne zagrożenie. Zawsze należy ściśle przestrzegać wytycznych producenta maszyn i narzędzi oraz zaleceń organizacji BHP.

## Transport i przeładunek

Z reguły płyty Trespa® zarówno podczas transportu jak i montażu należy podnosić w taki sposób, by w jak największym stopniu unikać ich przesuwania.

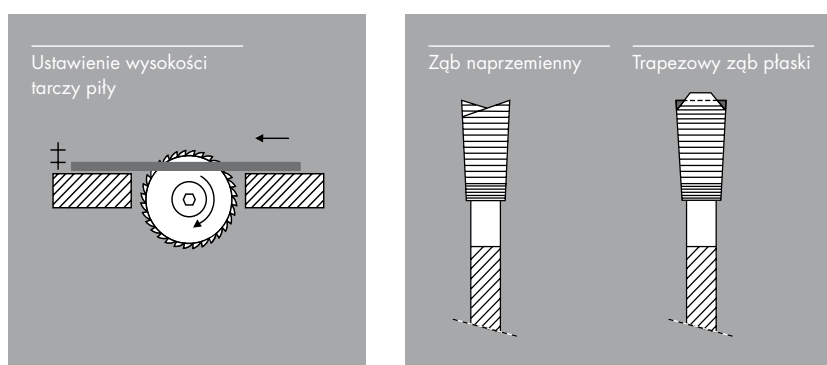
W przypadku płyt Trespa® Meteon® Gloss lub innych płyt Trespa® z folią ochronną, należy stosować się do dodatkowych wytycznych:

- Nie wolno usuwać folii ochronnej z płyty podczas jej obróbki.
- Preferowana jest obróbka za pomocą urządzeń sterowanych komputerowo.
- Do oznaczania/kodowania płyt należy stosować naklejki samoprzylepne - nie wolno pisać bezpośrednio na folii ochronnej.
- Folię należy usunąć jedynie w tych miejscach, gdzie została ona naruszona (przypalona lub stopiona) podczas obróbki.

## Cięcie

Poniższe wytyczne ogólne mają zastosowanie dla cięcia płyt Trespa® Meteon® piłą.

- Posuw: 7 - 22 m/min (≈ 23 - 72 ft/min).
- Ostrze: Ząb naprzemienny lub trapezowy ząb płaski.
- Pozycjonowanie: Ostrze wprowadzane zawsze po dekoracyjnej stronie płyty Trespa®.
- Krawędzie cięte: Najlepsze rezultaty uzyskuje się z maszynami stacjonarnymi.  
Wszelkie ostre krawędzie mogą być usunięte papierem ściernym lub frezarką.
- Kąt natarcia: Najlepsze parametry zapewnia kąt natarcia wynoszący 45°.
- Należy używać podkładek pokrytych gumowymi matami, aby zapobiec ślizganiu się płyt Trespa® w przypadku maszyn bez ruchomego blatu roboczego i/lub jeżeli obrabiane są płyty dwustronne.



### Stacjonarna stołowa pilarka tarczowa

Barwiona strona okładziny podczas piłowania, wiercenia oraz frezowania powinna być skierowaną ku górze.

Jeżeli podczas obróbki strona barwiona ma być przesuwana po blacie roboczym maszyny, zaleca się na nim umieścić płytę ochronną, na przykład z twardego drewna.

Średnica		Zęby	Liczba obrotów	Grubość tarczy piły		Ustawienie wysokości tarczy piły	
mm	cale			mm	cale	mm	cale
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

### Przenośna pilarka tarczowa

Podczas korzystania z przenośnej pilarki tarczowej, strona barwiona powinna być skierowana ku górze.

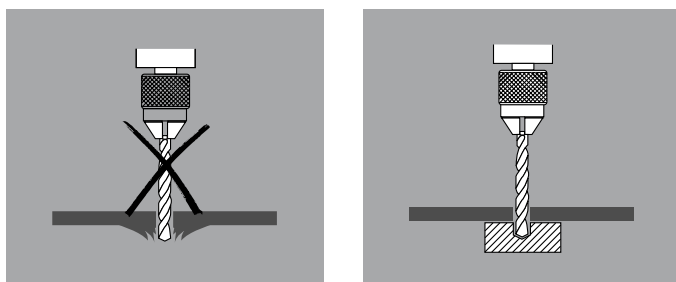
Średnica		Zęby	Liczba obrotów	Grubość ostrza		Ustawienie wysokości	
mm	cale			mm	cale	mm	cale
150	≈ 6	36	≈ 4.000/min	2,5	≈ 1/8	15	≈ 5/8
200	≈ 8	46	≈ 4.000/min	3,0	≈ 1/8	20	≈ 3/4

## Wyrzynarka

- Wyrzynarka: z brzeszczotem z węglikiem spiekany, w wewnętrznych narożnikach wycięcia powinny być najpierw wywiercone otwory o średnicy 8 - 10 mm ( $\approx 5/16 - 3/8$  in).
- Dla powierzchni barwionych należy rozważyć użycie specjalnego ostrza wyrzynarki.

## Wiercenie

Wiertło ze stali szybko tnącej z węglikiem spiekany o kącie wierzchołkowym 60-80°. Płyty Trespa® powinny być wiercone po zapewnieniu podparcia płyt.



Średnica		Liczba obrotów	Posuw	
mm	cale		mm/min	cale/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	$\approx 1 - 2$

Duże otwory, np. do podwieszania lub pod elementy ustalające powinny być wiercone wiertłami kombinowanymi bez punktu centrującego.

## Frezowanie

### Frezowanie kształtów:

- proste lub skośne frezy dla docinania krawędzi oraz fazowania;
- frezy puste lub zaokrąglone dla obłych krawędzi;
- diamentowe tarcze piły tarczowej dla rowków.

### Materiał:

- noże z węglika spiekane lub diamentowe.

### Frezarka pionowa lub obrotowa z ręcznym posuwem:

Średnica		Liczba obrotów	Prędkość		Posuw	
mm	cale		m/s	ft/s	m/min	ft/min
20 - 25	$\approx 1$	$\approx 18.000 - 24.000/\text{min}$	20 - 30	$\approx 65 - 100$	5	$\approx 16$
125	$\approx 5$	$\approx 6.000 - 9.000/\text{min}$	40 - 60	$\approx 130 - 200$	5 - 15	$\approx 16 - 50$

#### **Zrzeczenie się odpowiedzialności**

Niniejszy dokument to wygenerowany przez Państwa wydruk z [www.trespa.info](http://www.trespa.info) (dalej „Witryna internetowa”). Odwiedzając Witrynę internetową i drukując niniejszy dokument, akceptują Państwo warunki korzystania z Witryny internetowej. W celu uzyskania informacji o warunkach, które odnoszą się do tego dokumentu, prosimy odwiedzić Witrynę internetową. Nie wszystkie systemy przedstawione w niniejszym dokumencie są odpowiednie do wszystkich zastosowań i spełniają wszystkie wymogi prawne. Przekazujemy Państwu testy, przepisy i dane projektowe wyłącznie w celach informacyjnych i zdecydowanie zalecamy, aby Państwo lub inni użytkownicy niniejszego dokumentu zasięgnęli niezależnej opinii dotyczącej zgodności z wymaganiami projektowymi, stosowanymi normami, prawami i przepisami oraz standardami testowymi. Aby zapewnić poprawność stosowania, zaleca się sprawdzić lokalne zasady i wymagania projektowe. Firma Trespa nie ponosi odpowiedzialności za zdarzenia wynikające z korzystania przez Państwa z niniejszego dokumentu.

Wszelkie prawa własności intelektualnej, w tym prawa autorskie i inne prawa dotyczące treści Witryny internetowej oraz wydruku wygenerowanego z Witryny internetowej (w tym znaki graficzne, znaki towarowe, oprogramowanie, bazy danych, materiały audio i wideo, tekst i zdjęcia) są własnością firmy Trespa i/lub jej licencjodawców. Trespa®, Meteon®, Athlon®, TopLab®, TopLab<sup>PLUS</sup>®, TopLab<sup>ECO-FIBRE</sup>®, Virtuo®, Volkern®, Trespa Essentials® oraz Mystic Metallics® są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy Trespa.

Wszelkie oświadczenia ustne i pisemne, oferty, wyceny, sprzedaż, zaopatrzenie, dostawy i/lub umowy oraz wszelkie związane z nimi działania firmy Trespa podlegają ogólnym warunkom sprzedaży firmy Trespa (Algemene verkoopvoorwaarden Trespa International B.V.) złożonym 11 kwietnia 2007 roku w Izbie Przemysłowo-Handlowej dla Noord- en Midden- Limburg w Venlo (Holandia) pod numerem 24270677. Są one dostępne do wglądu i pobrania w witrynie internetowej firmy Trespa, [www.trespa.com](http://www.trespa.com).

Wszelkie oświadczenia ustne i pisemne, oferty, wyceny, sprzedaż, zaopatrzenie, dostawy i/lub umowy oraz wszelkie związane z nimi działania firmy Trespa North America, Ltd. podlegają ogólnym warunkom sprzedaży firmy Trespa, dostępnym do wglądu i pobrania w witrynie internetowej firmy Trespa North America Ltd., [www.trespa.com/na](http://www.trespa.com/na). Kopia wspomnianych ogólnych warunków sprzedaży jest udostępniana bezpłatnie na żądanie.