

MASTER OAK AUKSINĖS TAISYKLĖS

Aukšto slėgio laminato (HPL) „Master Oak“ (V2A) apdirbimo nurodymai

Aukšto slėgio laminatą (HPL) galima apdirbti įvairiais būdais: pjauti, frezuoti, apklijuoti kraštus apvadų juostelėmis arba gręžti. Šiame vadove pateikiami nurodymai, kaip tai padaryti teisingai. Pasinaudokite geriausiomis plokščių eksploatacinėmis savybėmis, vadovaudamiesi mūsų auksinėmis apdirbimo taisyklėmis*, skirtomis interjerų apdailos profesionalams.

Kyla klausimų? „Unilin Panels“ atstovas jums mielai padės. Sėkmės įgyvendinant savo interjero dizaino projektą!

„Unilin Panels“

P. S. Mums patinka stebėti jūsų kūrinius. Savo socialinės medijos įrašuose žymėkite mus @Unilin Panels arba naudokite grotąžymę #unilinpannels.

* Šie patarimai ir rekomendacijos yra skirti „Master Oak“ HPL aukšto slėgio laminatui (V2A), iš dviejų pusių klijuotam prie vidutinio tankio medienos plaušų plokštės (MDF) arba medienos drožlių plokštės. Juos taip pat galima taikyti apdirbant HPL plokštes, turinčias kitas paviršiaus struktūras, ir visų rūšių melaminu dengtas medienos drožlių plokštes bei MDF.

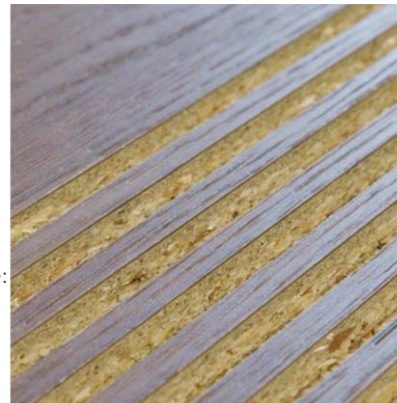


Profesionalus pjovimas

- Nustatykite iškyšą (atstumą tarp viršutinio danties ir plokštės paviršiaus) nuo 15 iki 25 mm, atsižvelgdami į pjūklo geležtės skersmenį ir dantų skaičių.
- Rekomenduojama naudoti:
 - pagrindinį pjūklą ir pjūklą išankstiniam įpjovimui;
 - trapecinius dantis, galbūt kartu su plokščiaisiais dantimis;
 - dantis iš polikristalinio deimanto ilgam patvarumui užtikrinti.
- Atsižvelkite į gamintojo nurodytą pjūklo geležtės amžių. Laiku pagaląskite arba pakeiskite geležtę.
- Plokštes pjaukite 10–30 m/min. padavimo greičiu, dekoratyvine puse į viršų.
- Stenkitės išvengti vibracijos – pjaudami pakankamai stipriai prispauskite plokštes.

Kruopštus frezavimas

- Kad pasiektumėte optimalius rezultatus, naudokite frezavimo stakles, skaitmeninio valdymo (CNC) frezavimo stalą arba skaitmeninio valdymo (CNC) apdirbimo stakles.
- Rekomenduojama naudoti:
 - frezavimo galvutę deimantiniu antgaliu, kurios pjovimo kampas yra nuo 30° iki 70°;
 - kompaktines frezas deimantiniais antgaliais;
 - pjovimo centrus deimantiniais antgaliais.
- Užtikrinkite, kad pjovimo geležčių/dantų spaudimas visada būtų nukreiptas į plokštę:
 - pjaudami viršutinę pusę geležtę/dantis nukreipkite žemyn;
 - pjaudami apatinę pusę geležtę/dantis nukreipkite į viršų.



Puikūs rezultatai klijuojant apvadų juosteles

- Mūsų rekomendacijos dėl frezavimo galioja ir procesui, kai naudojamos kraštų apklijavimo apvadų juostelėmis staklės.
- Naudokite deimantinius dantis/geležtes ir sureguliuokite frezavimo įrenginį pagal gamintojo nurodymus.
- Užtikrinkite, kad jungčių apipjovimo įtaiso storis atitiktų krašto apvado juostelės storį.
- Kad apdaila būtų atlikta tiksliai ir švariai, krašto apvado juostelės plokščiui nustatyti prie plokštės storio pridėkite 5 mm (pvz., 18 mm plokštės storis, 23 mm krašto apvado juostelė). Priklijavus perteklius bus nupjautas.

Sumanus gręžimas

- Rekomenduojame naudoti karbido grąžtą arba grąžtą su karbido antgaliu.
- Pasirinkite tokį grąžtą, kuris tiktų atliekamam darbui (pvz., grąžtą kaiščiams, grąžtą kiauryminėms skylėms, grąžtą vyriams ir pan.).



Ingelmunstersteenweg 229
8780 Oostrozebeke
Belgija
Tel. +32 56 66 70 21

info.panels@unilin.com
www.unilinpanels.com

