



Cetris[®] cementgebonden houtvezelplaat

Verwerking

Cetris[®] cementgebonden houtvezelplaten kunnen door alle gangbare houtverwerkende machines bewerkt worden. Voor industriële verwerking dienen uitsluitend hardmetalen zaagbladen gebruikt te worden. Cetris[®] platen kunnen verzaagd, geschuurd, geboord en gefreesd worden.

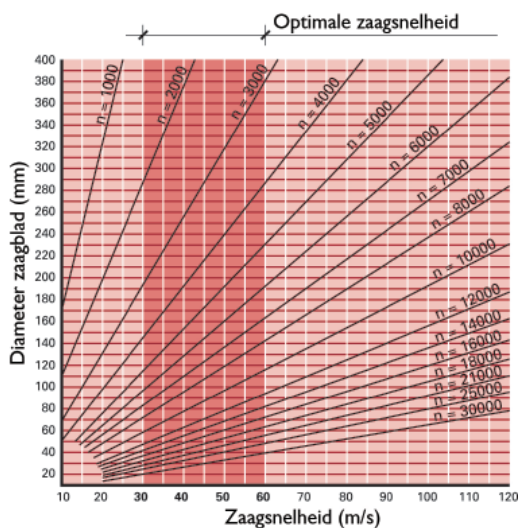
1. Verzagen

Cetris[®] platen kunnen kant en klaar verzaagd aangeleverd worden.

Indien men zelf verzaagt, adviseren wij het gebruik van houtverwerkende zaagmachines met hardmetalen zaagblad. Machines met variabele toerenregeling zijn geschikt de optimale zaagsnelheid te bereiken van 30 – 60 m/s.

Verzaag Cetris[®] Finish en Cetris[®] Profil Finish vanaf de onbehandelde zijde om beschadiging van de gecoate zijde te vermijden.

Let op: er komt veel fijnstof bij het verzagen vrij. Neem dus voorzorgsmaatregelen zoals stofafzuiging en PPE.



2. Schuren

Gebruik handschuurmachines met schuurvel K40-K80, voor het verwijderen van eventuele oneffenheden bij naden of voor het opruwen van het oppervlak.

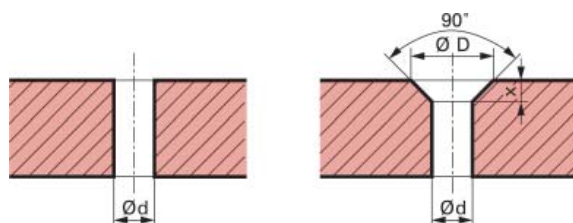
Let op: er komt veel fijnstof bij het schuren vrij. Neem dus voorzorgsmaatregelen zoals stofafzuiging en PPE.

3. Boren

Cetris[®] platen kunnen voorgeboord, inclusief verzonken boorgaten, aangeleverd worden volgens boorschema.

Indien men zelf boort, is een handboormachine met variabele toerenregeling geschikt. Gebruik metaalboren (HSS).

Boor de gaten in Cetris[®] Finish en Cetris[®] Profil Finish in de gecoate zijde om beschadiging te voorkomen.



4. Frezen

Cetris[®] platen kunnen kant en klaar gefreesd aangeleverd worden. (bv. liplas, veer en groef en afschuiven).

Voor het handmatig frezen van de platen gelden dezelfde richtlijnen voor de machines als hiervoor vermeld. Daarboven dient rekening gehouden te worden met de minimale dikte van de platen. De aanbevolen freessnelheid varieert tussen 25 tot 35 m/s.

