
CORTE Y MECANIZADO DE TABLEROS DE PARKLEX FACADE

Corte

Los paneles de Parklex pueden ser mecanizados con las máquinas convencionales de carpintería, equipadas con metal duro.

Debida a la alta densidad del Parklex FACADE las velocidades de corte deberán ser inferiores a las aplicadas a la madera natural.

Los paneles Parklex FACADE se pueden cortar en mesa de sierra circular estable o con sierra circular manual.

Las herramientas de las mesas estables, si las series a cortar son elevadas, deberían ser de diamante, pero en caso contrario o si las máquinas a utilizar son manuales, las herramientas a utilizar serán de placas de metal duro o "Widia" (carbono tungsteno) con dureza K-05 y K-01. Las herramientas de acero rápido o con alto contenido de Cobalto, se pueden utilizar en el mecanizado del Parklex, aunque se obtienen rendimientos de afilado menores.

Los discos de sierra circular serán de características similares a los utilizados para mecanizar paneles de aglomerado y melamina. Sus diámetros pueden ser de 250 a 300 mm en las circulares de mesa y 150 a 190 mm para las manuales. El perfil de diente más eficaz es el trapecio plano. El número de dientes irá en función del diámetro y puede ir de 24 a 60.

La sierra siempre debe atacar la cara buena del tablero. Dependiendo del sentido de giro de la herramienta, se coloca el panel cara buena arriba o cara buena abajo.

- Sierra estática: el tablero se debe colocar con la cara buena hacia arriba.
- Sierra manual: el tablero se debe colocar con la cara buena hacia arriba.

Taladrado

El taladrado se debe realizar con herramientas de metal duro o "Widia". Se deben emplear placas de soporte por debajo del tablero para conseguir un agujero limpio.