
SCHNITT UND BEARBEITUNG DER PARKLEX FACADE PANEELE

Schnitt

Parklex Paneele können mit herkömmlichen, mit Hartmetall ausgestatteten Schreinermaschinen bearbeitet werden.

Aufgrund der hohen Parklex FACADE Dichte müssen die Schnittgeschwindigkeiten niedriger als bei Naturholz liegen.

Parklex FACADE Paneele können auf einer stationären Tischkreissäge oder mit Handkreissäge geschnitten werden.

Die Werkzeuge stationärer Tische müssen bei großen Schnittserien aus Diamant sein. Andernfalls, wie auch bei Handmaschinen, sollen Werkzeuge aus Hartmetall oder Widia (Wolframkarbid) mit Härte K-05 und K-01 eingesetzt werden.

Schnellstahlwerkzeuge oder Werkzeuge mit hohem Kobaltgehalt können zwar zur Parklex-Bearbeitung eingesetzt werden, bringen aber geringere Schleifleistungen.

Kreissägenscheiben müssen ähnliche Eigenschaften wie Scheiben zur Bearbeitung von Pressholz und Melamin besitzen. Ihre Durchmesser können 250 bis 300 mm für Tischkreissägen und 150 bis 190 mm für Handsägen betragen. Das wirksamste Zahnprofil ist ein flaches Trapez. Die Anzahl Zähne hängt vom Durchmesser ab und kann zwischen 24 und 60 liegen.

Die Säge muss immer auf der guten Paneeelseite einfahren. Je nach Werkzeugdrehrichtung wird das Paneel mit der guten Seite nach oben oder unten gelegt.

- Stationäre Säge: Paneel mit guter Seite nach oben
- Handsäge: Paneel mit guter Seite nach oben

Bohren

Das Bohren muss mit Hartmetall- oder Widia-Werkzeugen erfolgen. Damit saubere Bohrlöcher entstehen, müssen die Paneele mit Stützplatten unterlegt werden.