

A KOMPAKTLEMEZEK MEGMUNKÁLÁSÁNAK FŐBB SZEMPONTJAI

Tóth Norbert



Kompaktlemez: fokozott odafigyelést, megfelelő szerszámhasználatot kíván ennek a divatosnak a feldolgozása.

között bútorfront, konyhai munkalap, vagy kültéri homlokzati burkolat. Marható, mosható, élzárásra nincs szüksége. A meglehetősen borsos árú alapanyag ugyanakkor több szempontból is kéri a figyelmet.

TÁROLÁSA

Zárt, száraz helyiségben, teljes felületén alátámasztva, alátétlemezekon kell tárolni. A padlózattal való közvetlen érintkezést és/vagy a közvetlen napsugárzást minden

A kompaktlemez cellulózrostjai miatti méretváltozással számolni kell, ezt a lemez felszabásánál minden elem esetében szükséges figyelni. Ez 2 mm/m méretváltozást jelent. A hosszanti méretváltozás körülbelül feleakkora, mint a szélesség menti méretváltozás. A kompaktlemezek gyártási irányát (álló vagy fekvő cellulóz) csak a táblaméret alapján lehet meghatározni, a méretre szabott kompaktlemez esetében azonban már nem lehet beazonosítani. Ez alól csak a fadekorral, vagy az adott irányban nyomtatott dekorációval ellátott táblák képeznek kivételt. Az összetéveszthetőség kockázata miatt tehát a leszabott alkatrészekon célszerű megjelölni az eredeti gyártási irányt.

A nagy sűrűség, és ebből adódóan a nagy vágóerők miatt a kompaktlemez megmunkálása a többi faalapú anyaghoz képest jóval nagyobb szerszámkopással jár együtt. A tompa, vagy alkalmatlan szerszámok használata tökéletlen gépi megmunkáláshoz vezet, és kellemetlen szagok képződését eredményezi. Főleg keményfém szerszámok használata javasolt. Gyémánthegyű szerszámokat nagy darabszámok esetén, és automata megmunkáló központokban ajánlatos használni. Kielégítő eredményeket csak jó állapotban tartott fűrészlapokkal lehet elérni. A vágáskor jelentkező



A kompaktlemezek a mai modern trendek főszereplői. Alapanyaga több rétegben egymásra fektetett, fenolgyantával impregnált papír, valamint melamin dekorpapír, nagy nyomáson összepréselve. Külön kapható a kül- és beltéri változat. Szerkezeti felépítésének köszönhetően ideális és tetszetős megoldást kínál a nagy igénybevételnek kitett helyeken. Gyártható belőle többek

esetben kerülni kell. A helytelen tárolás a lemeztábla alakjának marandó torzulását eredményezheti.

FELDOLGOZÁSA

A beépítés előtt célszerű megfelelő ideig pihentetni a kompaktlemez elemeit a beépítés helyén, hogy alkalmazkodhassanak a későbbi használat helyén uralkodó viszonyokhoz.



nagy nyomás miatt különösen fontos a munkadarab biztonságos rögzítése. Elővágó használható, a fentiek ismeretében. Alkalmos fűrészfogalakok: trapéz-egyenes (TFZ), váltó (WZ), holkeres (DHZ). Optimális a beállítás, ha a fűrészlap 45°-os szögben lép be az anyagba.

BEÉPÍTÉSE

Kapcsolók, szellőzőrácsok stb. nyílásaihoz a kivágások sarkainál minimum 3 mm-es rádiuszt kell alkalmazni, az éleket le kell kerekíteni, mivel az éles sarkok repedések kialakulásához vezethetnek. A hornyokat és a falcokat szintén le kell kerekíteni, nehogy a bevágásoknál repedések keletkezzenek. A beépített elemek számára megfelelő tágulási hézagokat kell hagyni.

Fúrásnál a fúrószerű anyaga lehet HSS, betéte HM, DIA. Fém és fa fúrására alkalmas fúrószerűk egyaránt használhatók. Átmenő furatoknál a helyigényhez képest 2–3 mm ráhagyást kell biztosítani. A csavarok süllyesztését lehetőleg kerülni kell. Ha a süllyesztett csavarok használatát nem lehet elkerülni, a serleg alakú süllyesztett alátétek

használata elengedhetetlen. Ugyanakkor a kompaktlemezbe egyszerű dolog csavarmeneteket vágni, és menetmetsző csavarokat is lehet használni. Az előfúrás azonban minden esetben elengedhetetlen. A lemeztábla felületével párhuzamos csavarkötések készítéséhez megfelelnek a fém- és pozdorja-csavarok is.

ÖSSZEKÖTÉSE

Két kompaktlemez összekötésekor fontos gondoskodni róla, hogy a méretváltozással járó

mozgás ne ütközzön akadályba. Csak a megfelelő ideig pihentetett kompaktlemezeket szabad összekötni egymással, és mindig csak azonos gyártási irányban. A nagy kiterjedésű felületek összekötését célszerű kerülni. Ha nagy igénybevétel, pl. rezgések, ütések hatásának lesznek kitéve, az egyesített helyeket célszerű mechanikai összekötő elemekkel megerősíteni. A kompaktlemezek között kialakított él-lap kötés lehet: hornyolt, falcolt (ragasztással), fémidommal + csavarral rögzített, továbbá sarokkötések esetében gérvágott, ragasztott. A kompaktlemezt tömör fával, vagy faalapú laptermékekkel is össze lehet kötni. Speciális ragasztótípusokat ajánlunk a gyártók. Ilyen lehet a Jowat® 2K SE-Polymer 690.00, az MBE Panel-loc, vagy az OTTOCOLL® P 85, OTTOCOLL® M500. ■

Forrás:

www.egger.com/zoom

Képek:

<http://resco.co.nz>

<http://www.tuplex.pl>

<https://archinect.com/>

