

DECOUPE & USINAGE DES PANNEAUX TRESPA

Généralités

Trespa Meteor est un panneau plan à base de résines thermodurcissables renforcées de manière homogène par des fibres de bois ou cellulosiques et fabriqué sous haute pression et à haute température. Grâce à la composition homogène du matériau, il est possible d'usiner la surface et les chants.

L'usinage des panneaux Trespa est comparable à celui du bois dur. Le façonnage des panneaux Trespa peut parfaitement s'effectuer au moyen de machines outils pour le bois. La densité (le degré de dureté) du Trespa nécessite des outils plus résistants que les outils utilisés pour le façonnage de matériaux composés de bois tendre.

L'utilisation d'outils au carbure de tungstène est recommandé. Pour les très grandes séries et lors de l'utilisation de machines à commande numérique (CNC), les outils au diamant sont recommandés. Un meilleur résultat est ainsi obtenu ainsi qu'une durée de vie des outils plus longue.

Respecter les règles ci-dessous pour le façonnage des panneaux Trespa :

- utiliser des machines équipées d'outils fixes et de tables mobiles ou maintenir le panneau en position et déplacer l'outil
- orienter la face visible vers le haut pendant toutes les opérations de façonnage comme le sciage, fraisage, perçage, etc. ;
- soulever les panneaux et éviter de les faire glisser les uns sur les autres, y compris pendant le transport et le montage
- utiliser des gabarits revêtus de tapis de caoutchouc contre le glissement lorsque vous ne disposez pas de tables de façonnage mobiles et/ou lors du façonnage de panneaux double face.
- lorsque, pendant le façonnage, la face visible doit glisser sur le plateau de la machine, il est recommandé de poser une plaque intercalaire d'appui (par exemple de panneau dur) sur le plateau de table.

Panneaux livrés avec un film de protection

Instructions pour les panneaux Trespa Meteor Gloss ou autres panneaux livrés avec un film de protection.

- Il est recommandé d'usiner les panneaux Trespa Meteor Gloss sur des machines CNC.
- Lors du stockage, conserver les panneaux empilés bien à plat pour éviter le déséquilibre.
- Lors du reconditionnement, ne pas ajouter de protection (papier) sensible à l'humidité entre les panneaux.
- Retirer le film dans les 24 heures si les panneaux ne sont plus empilés bien à plat (après transformation par exemple).
- Si le film brûle ou fond au moment du sciage ou de la découpe, ne l'enlever qu'au bord de coupe.
- Utiliser des autocollants pour le marquage/repérage des panneaux. Ne pas écrire directement sur le film de protection.

Sciage

Scie circulaire à main :

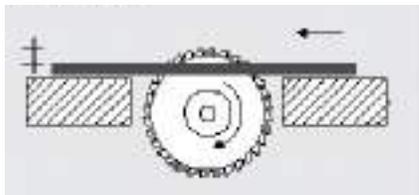
Diamètre	Dents	Vitesse	Epaisseur	Hauteur de coupe
150 mm	36	4.000 tr/min	2,5 mm	15 mm
200 mm	46	4.000 tr/min	3,0 mm	20 mm

Scie circulaire sur table :

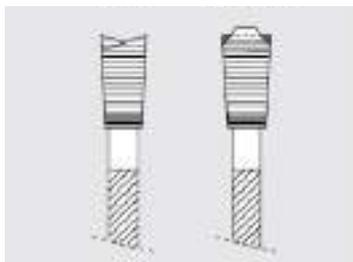
Diamètre	Dents	Vitesse	Epaisseur	Hauteur de coupe
300 mm	72	6.000 tr/min	3,4 mm	30 mm
350 mm	84	5.000 tr/min	4,0 mm	35 mm
400 mm	96	4.000 tr/min	4,8 mm	40 mm

- Avance : 7 - 22 m/min.
- Denture : Dents alternées ou dents plates.
- Scie sauteuse : Outils au carbure de tungstène. Percer des avant-trous de 6 mm de diamètre au niveau des angles intérieurs.
- Angle d'attaque : Côté décor du panneau lorsque cette face est la seule visible
- Face de sciage : Les meilleurs résultats sont obtenus par des scies à table stationnaires. Les arêtes vives peuvent être brisées au moyen de papier abrasif.
- Angle de sciage : Un résultat optimal est obtenu avec un angle d'attaque de 45°.

Hauteur de coupe



Denture alternée Denture trapézoïdale

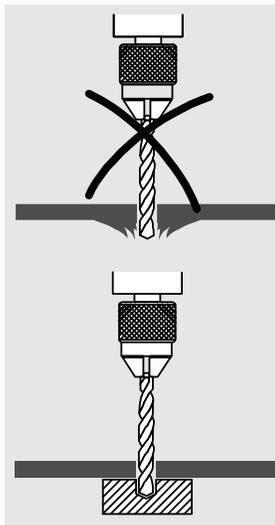


Perçage

Foret HSS, angle de sommet 60-80°. Utiliser une plaque de support pour le perçage.

Diamètre	Vitesse	Avance
5 mm	3.000 tr/min	60-120 mm/min
8 mm	2.000 tr/min	40-80 mm/min
10 mm	1.500 tr/min	30-60 mm/min

Les grandes ouvertures destinées, par exemple, à accueillir des équipements intégrés ou arasants doivent être découpées à la scie cloche sans pointe de centrage.



Fraises

Fraise à main supérieure:

Diamètre	Vitesse	Vitesse de coupe	Avance
20-25 mm	18.000-24.000 tr/min	20-30 m/s	5 m/min

Fraise à main sur table

Diamètre	Vitesse	Vitesse de coupe	Avance
125 mm	6.000-9.000 tr/min	40-60 m/s	5-15 m/min

Type de fraise :

- Outils droits et inclinés pour l'équerrage et le biseautage.
- Outils concaves ou convexes pour arrondir les arêtes.
- Scie circulaire à rainurer à diamant pour les rainures.

Matériau :

- Lames de coupe au carbure de tungstène ou au diamant.

Sécurité

L'utilisation de machines à commande numérique peut présenter des dangers. Dans tous les cas, il convient de respecter les instructions du fabricant et de se conformer strictement aux règles de l'inspection du travail.

Document created by: Trespa Technology Center / Product Management - Code: F5202 - Version: November 2009

Responsabilité

Malgré les soins constants et l'attention qui sont apportés par Trespa International B.V. à la rédaction de ce document, il est possible qu'une certaine information soit incomplète ou inexacte. L'information de ce document vise seulement à être une information générale. Trespa International B.V. ne peut répondre que l'information de ce document est appropriée au but dans lequel vous la consultez. Trespa International B.V. rejette toute responsabilité pour tout préjudice direct ou consécutif, de quelque nature que ce soit qui découle de l'usage ou qui a un lien quelconque avec ce document et/ou de l'usage de l'information acquise au moyen de ce document.

Copyrights

© Il est interdit de reproduire intégralement ou partiellement la présente documentation par quelque procédé que ce soit - loi du 11 mars 1957 - sans autorisation préalable de Trespa International B.V..

Marques déposées

© Trespa, Meteon, Athlon, TopLab, TopLab^{PLUS}, TopLab^{ECO-FIBRE}, Virtuon, Volkern, Mystic Metallics et Trespa Essentials sont des marques déposées de Trespa International B.V..