

Prelucrare panouri TRESPA

Debitare

Cele mai bune rezultate se obtin de regula pe masini stationare de taiat cu disc (folosite in industria lemnului de ex.)

Taierea se face dinspre partea cu decor.

Daca este necesar canturile pot fi finisate cu hartie abraziva (debavurare fina)

Discuri de taiere

- forma dintilor: trapezoidala sau dinti amovibili
- tipul dintilor: armati carbura metalica sau diamantati
- unghiul de taiere: rezultate optime pentru un unghi de atac de 45°
- inaltime disc "a": 1/10 diametrul discului

Masini stationare de debitare cu disc

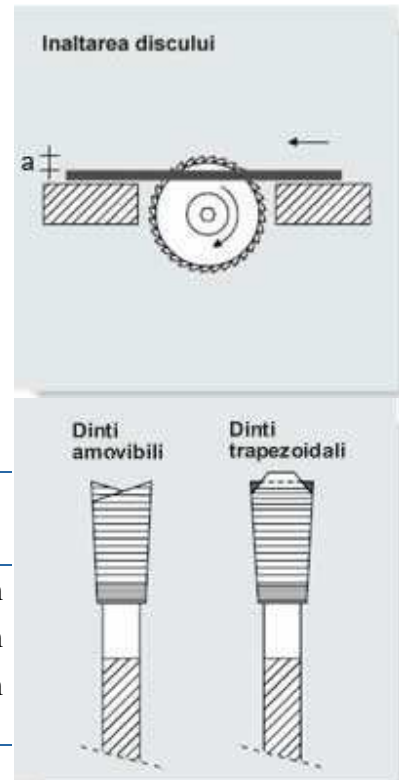
diametrul discului	numarul de dinti	rotatia	grosimea discului	"a"
300 mm	72	6000 rpm	3,4 mm	30 mm
350 mm	84	5000 rpm	4,0 mm	35 mm
400 mm	96	4000 rpm	4,8 mm	40 mm

Masini portative cu disc

diametrul discului	numarul de dinti	rotatia	grosimea discului	"a"
150 mm	36	4000 rpm	2,5 mm	15 mm
200 mm	46	4000 rpm	3,0 mm	20 mm

Masini portative cu lama

Se folosesc in cazuri particulare (decupari de exemplu). Lama de taiere va fi pentru metale. Taietura iese bine de obicei numai pe o parte.



Gaurire

Gaurirea se face cu orice tip de masina de gaurit.

Burghie

- tip: HSS
- unghi: $60-80^{\circ}$

diametrul burghiului	rotatia	avans
5 mm	3000 rpm	60-120 mm/min
7-8 mm	2000 rpm	40-80 mm/min
10 mm	1500 rpm	30-60 mm/min

Frezare

Frezarea se face folosind de regula freze pentru lemn.

Filetare

Materialul admite filetarea cu scule uzuale (tarozi) sau prin utilizarea de suruburi autofiletante cu pregaurirea corespunzatoare.

