

ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑΣ

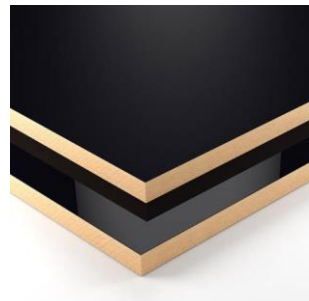
EGGER PerfectSense

Περιγραφή υλικού:

Διακοσμητικό προϊόν με βάση το ξύλο με επίστρωση βαφής UV.
Τύπος επιφάνειας: EGGER MDF ST E1 CARB 2

Εφαρμογή:

Διακοσμητικές επιφάνειες με βάση το ξύλο για χρήση σε εσωτερικούς χώρους.



ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ PERFECTSENSE

Το PerfectSense είναι μια νέα σειρά εξαιρετικών επιφανειών MDF σε έκδοση υψηλής λάμψης και ματ. Ο συνδυασμός επιφανειών MDF υψηλής ποιότητας της EGGER με αυτήν τη νέα σειρά εξαιρετικών επιφανειών κάνουν το PerfectSense την ιδανική επιλογή για ποιοτικά έπιπλα και έργα σχεδίασης εσωτερικών χώρων. Χάρη στην καινοτόμο μέθοδο επεξεργασίας με επένδυση UV είμαστε σε θέση να προσφέρουμε αρκετά από τα ήδη υπάρχοντα σχέδια της EGGER σε έκδοση PerfectSense Matt με επιφάνεια στην οποία δεν μένουν δακτυλικά αποτυπώματα ή σε έκδοση PerfectSense Gloss με εντυπωσιακή σταθερότητα και εφέ βάθους.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑΣ PERFECTSENSE

Οι παρακάτω οδηγίες επεξεργασίας βασίζονται σε μια σειρά διαφορετικών δοκιμών και στα καλύτερα αποτελέσματα αυτών των δοκιμών που εκτελέστηκαν σε συνεργασία με τον συνεργάτη μας, την Leitz GmbH & Co. KG



Leitz GmbH & Co. KG
www.leitz.at & www.kopi.gr

ΓΕΝΙΚΕΣ ΚΑΤΕΥΘΥΝΤΗΡΙΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑΣ

Κατά την εργασία με επιφάνειες PerfectSense της Egger πρέπει να τηρούνται οι παρακάτω τιμές ταχύτητας (vc) και πρόωσης ανά δόντι (fz):

Μέθοδος επεξεργασίας	Ταχύτητα κοπής vc m/s (Γραμμική Ταχύτητα/δευτερόλεπτο)
Τεμαχισμός με δίσκο	60 - 90
Με σπαστήρα (τετραγωνιστική)	60 - 80
Φρεζάρισμα	50 - 70
Τρύπημα	0,5 - 2,0

Μέθοδος επεξεργασίας	Βήμα ανά δόντι fz mm
Τεμαχισμός με δίσκο	0,05 - 0,12
Με σπαστήρα (τετραγωνιστική)	0,12 - 0,16
Φρεζάρισμα	0,50 - 0,8
Τρύπημα	0,10 - 0,15

Αυτές οι παράμετροι εξαρτώνται από τη διάμετρο του εργαλείου (D), τον αριθμό των δοντιών (Z), την ταχύτητα περιστροφής (n) και την ταχύτητα τροφοδοσίας (vf) του αντίστοιχου μηχανήματος. Ο σωστός υπολογισμός αυτών των παραγόντων είναι ο μοναδικός τρόπος για την επίτευξη άριστων αποτελεσμάτων.

Οι παρακάτω τύποι πρέπει να χρησιμοποιούνται για τον υπολογισμό της ταχύτητας κοπής, της πρόωσης ανά δόντι και της ταχύτητας τροφοδοσίας:

ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ISO 9001

Κωδικός: VH PS GR
 Έκδοση: 03
 Σελίδα: Σελίδα 2 από 10

vc - Ταχύτητα κοπής ή Γραμμική ταχύτης [m/s] (Είναι η ταχύτητα της εξωτερικής διαμέτρου σε τρ. μέτρα το δευτερόλεπτο)

$$vc = D \cdot \pi \cdot n / 60 \cdot 1000 \quad (\text{όπου } \pi = 3,14)$$

όπου D- Διάμετρος εργαλείου [mm] n- Στροφές εργαλείου [min-1]

fz – Βήμα ανά δόντι [mm]

$$fz = vf \cdot 1000 / n \cdot z$$

vf – Ταχύτητα τροφοδοσίας [m/min]

n – Στροφές εργαλείου [min-1] z – αριθμός δοντιών

vf – Ταχύτητα τροφοδοσίας [m/min-1]

$$vf = fz \cdot n \cdot z / 1000$$

fz – Βήμα ανά δόντι [mm]

n – εργαλείου [min-1] z – αριθμός δοντιών

ΥΛΙΚΟ (ποιότητα) ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ

Κατά βάση επιτρέπεται και η χρήση εργαλείων με δόντια από καρβίδιο βολφραμίου (TC) και πολυκρυσταλλικό διαμάντι (πολυκρυσταλλικό διαμάντι DP). Για τη διατήρηση της ποιότητας των εργαλείων συνιστάται η χρήση αδαμαντοφόρων εργαλείων (DP).

ΕΡΓΑΛΕΙΑ - ΓΕΝΙΚΑ

Για βέλτιστη ποιότητα άκρων στις επιφάνειες PerfectSense της Egger συνιστάται η χρήση καινούργιων ή προσφάτως ακονισμένων εργαλείων.

ΚΟΠΗ ΜΕ ΔΙΣΚΟ

ΓΕΝΙΚΑ

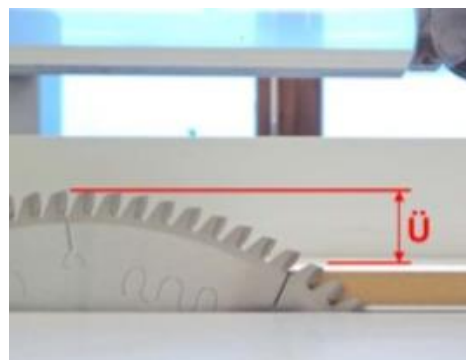
Λάβετε υπόψη τα εξής:

- Η ορατή πλευρά (πλευρά με μεμβράνη) πρέπει να κοιτάζει προς τα πάνω
- Επιλέξτε τη σωστή προεξοχή πριονολάμας (βλ. πίνακα)
- Επιλέξτε τον αριθμό στροφών ανά λεπτό και τον αριθμό των δοντιών ανάλογα με την απαιτούμενη ταχύτητα τροφοδοσίας
- Συνιστάται η χρήση πρόκοψης στην κάτω πλευρά για την επίτευξη καθαρότερων αποτελεσμάτων κοπής

Η γωνία εισόδου και εξόδου αλλάζει ανάλογα με την προεξοχή της πριονολάμας και αναλόγως αλλάζει και η ποιότητα κοπής. Αν το πάνω άκρο δεν είναι καθαρό, η πριονολάμα πρέπει να μετακινείται σε υψηλότερη θέση. Αν το κάτω άκρο δεν είναι καθαρό, η πριονολάμα πρέπει να μετακινείται σε χαμηλότερη θέση.

Ανάλογα με τη διάμετρο (D) της πριονολάμας, υποδεικνύονται στον παρακάτω πίνακα οι προτεινόμενες προεξοχές πριονολάμας (Ü) για επιτραπέζια πριόνια και πριόνια διαστασιολόγησης πάνελ:

Διάμετρος (D) κυκλικού πριονιού:	Προεξοχή (Ü):
D250mm	περ. 5 – 10mm
D300mm	
D350mm	
D400mm	
D450mm	



Για καλύτερη ποιότητα κοπής συνιστώνται πριονολάμες με μεγαλύτερο αριθμό δοντιών.

Για τα δισκοπριόνια συνιστάται ταχύτητα περιστροφής λάμας 60 - 90m/s

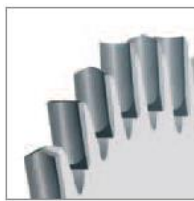
ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ISO 9001

Κωδικός: VH PS GR
 Έκδοση: 03
 Σελίδα: Σελίδα 3 από 10

ΣΥΝΙΣΤΩΜΕΝΟ ΣΧΗΜΑ ΟΔΟΝΤΩΣΗΣ ΠΡΙΟΝΙΟΥ



FZ/TR (τραπεζοειδές & επίπεδο δόντι)



HZ/DZ (τριγωνικό κοίλο δόντι)



TR/TR (τραπεζοειδές δόντι)

ΕΠΙΤΡΑΠΕΖΙΑ ΠΡΙΟΝΙΑ - ΠΡΙΟΝΙΑ ΤΕΛΙΚΟΥ ΞΑΚΡΙΣΜΑΤΟΣ

Τα καλύτερα αποτελέσματα επιτεύχθηκαν με τριγωνικά κοίλα δόντια. Τα τραπεζοειδή επίπεδα δόντια έδωσαν, επίσης, καλά αποτελέσματα και επιμήκυναν ελαφρώς τη διάρκεια ζωής του δίσκου σε σχέση με τα τριγωνικά κοίλα δόντια.

ΔΙΣΚΟΙ ΤΕΜΑΧΙΣΜΟΥ ΠΑΝΕΛ

Σε αυτήν την κατηγορία τα καλύτερα αποτελέσματα επιτεύχθηκαν μέσω του συνδυασμού τραπεζοειδών επίπεδων δοντιών και τραπεζοειδών δοντιών. Καλύτερος τύπος πριονιού για τη συγκεκριμένη κατηγορία αποδείχθηκε το Leitz RazorCut (TR/TR).

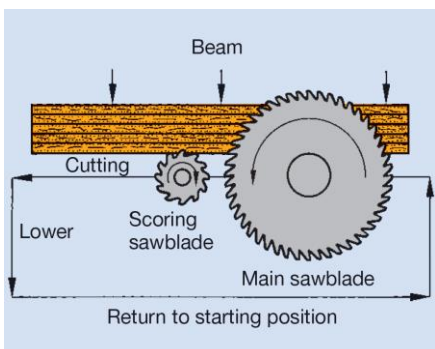
Διαστάσεις DxBxBo	Σχήμα δοντιών	Αριθμός δοντιών Z	Στροφές n [min-1]	Ταχύτητα τροφοδοσίας vf (m/min)
300x3,2x30	FZ/TR	96	4000	χειροκίνητα
303x3,2x30	HZ/DZ	68	4000	χειροκίνητα
380x4,8x60	FZ/TR	72	4500	20 – 40
380x4,8x60	TR/TR	72	4500	20 – 40

Διαστάσεις DxBxBo: Διάμετρος (D) / πάχος δοντιού (SB) / άξονας (τρύπα) (Bo)

ΔΙΣΚΟΣ ΠΡΟΚΟΨΗΣ

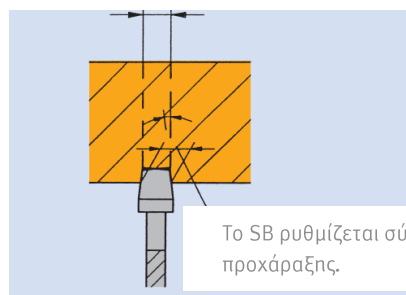
Για την επίτευξη καλής ποιότητας κοπής στην κάτω πλευρά της επιφάνειας, συνιστάται η χρήση πρόκοψης. Το πλάτος κοπής της πρόκοψης πρέπει να είναι ελαφρώς μεγαλύτερο σε σχέση με τον κύριο δίσκο, ώστε η λάμα να μην έρχεται σε επαφή με το άκρο όταν απομακρύνεται από την κάτω πλευρά της επιφάνειας.

Πρέπει να χρησιμοποιούνται διαιρούμενες πρόκοψεις στις επιτραπέζιες μηχανές και τις τεμαχιστικές.



Τεμαχιστήρας με πρόκοψη και μηχανισμό πίεσης

SB λάμας κοπής = ονομαστικό SB λάμας τρυπών



Διάγραμμα πρόκοψης. Κατά την επισκευή των εργαλείων (πάντα σε ζεύγη) πρέπει τα εργαλεία να ρυθμίζονται στο ίδιο πλάτος κοπής

ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ISO 9001

Κωδικός: VH PS GR
 Έκδοση: 03
 Σελίδα: Σελίδα 4 από 10

ΣΒΟΥΡΕΣ - ΚΟΠΗ ΣΕ ΜΗΧΑΝΕΣ ΣΥΝΕΧΟΥΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Για ένα άριστο αποτέλεσμα πάνω και κάτω στην επιφάνεια πρέπει να χρησιμοποιούνται πλάνες με συγκλίνουσα αξονική κλίση μαχαριών. Για την επίτευξη καλής ποιότητας κοπής συνιστάται η χρήση DIA - αδαμαντοφόρων εργαλείων, όπως το Leitz WhisperCut, με αξονική κλίση 30° έως 50°. Το βάθος πλανίσματος πρέπει να είναι όσο το δυνατόν μικρότερο και να μην υπερβαίνει τα 2mm.

Συνιστάται η χρήση εργαλείων υψηλής ομοκεντρικότητας και ζυγοστάθμισης μέσω συστημάτων κεντραρίσματος, όπως συστήματα υδραυλικής σύσφιξης, σφιγκτήρες HSK ή συστήματα συρρικνούμενης μεμβράνης, για την επίτευξη βέλτιστων αποτελεσμάτων φρεζαρίσματος.

Κατά την εργασία με σβούρες με κοινή τροφοδοσία πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο κοπτικά με ετικέτα ποιότητας "MAN" ή "BG-Test". Το επιτρεπόμενο όριο ταχύτητας του κοπτικού δεν πρέπει να υπερβαίνεται τα όρια προς τα πάνω ή προς τα κάτω. Όλα τα εργαλεία χειροκίνητης τροφοδοσίας πρέπει να χρησιμοποιούνται προς την κόντρα στην τροφοδοσία.

Οι παράμετροι λειτουργίας του κοπτικού πρέπει να ρυθμίζονται έτσι, ώστε το βήμα ανά δόντι (fz) να ανέρχεται σε 0,4 έως 0,7mm:

Διάμετρος D [mm]	Στροφές n [min-1]	Αριθμός δοντιών Z	Ταχύτητα τροφοδοσίας vf (m/min)
85	12000	3	15 – 20
125	9000	3	14 - 20
180	6000	6	20 - 25

ΣΠΑΣΤΗΡΕΣ ΓΙΑ ΜΗΧΑΝΕΣ ΣΥΝΕΧΟΥΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Συνιστάται η χρήση αδαμαντοφόρων σπαστήρων με χαμηλή τριβή και αντίσταση κοπής. Ο σπαστήρας Leitz Diamaster DT PLUS ενδείκνυται ιδιαίτερα όταν είναι μονταρισμένος σε υδραυλικής σύσφιξης στοιχείο για καλύτερη ακτινική και αξονική απόκλιση ομοκεντρικότητας, εξαιρετική ποιότητα μηχανικής κατεργασίας και μεγάλη διάρκεια ζωής του εργαλείου. Η ταχύτητα κοπής (vc) ανέρχεται σε 80 m/s με κανονική ταχύτητα (n) 6000 min-1 και διάμετρο (D) 250. Οι παράμετροι λειτουργίας και ο αριθμός δοντιών των σπαστήρων πρέπει να επιλέγονται έτσι, ώστε το βήμα ανά δόντι (fz) να ανέρχεται σε 0,12 έως 0,16 mm.

Διαστάσεις DxBxB0	Στροφές n [min-1]	Αριθμός δοντιών Z	Ταχύτητα τροφοδοσίας vf (m/min)
250x10x60	6000	24	15 – 24
250x10x60	6000	36	25 – 35
250x10x60	6000	48	35 – 45
250x10x60	6000	60	45 – 55

Διαστάσεις DxBxB0: Διάμετρος (D) / Πλάτος κοπής (SB) / Διάμετρος άξονα (B0)



Leitz Diamaster DT Plus

ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ ΑΚΡΩΝ ΜΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΗ

ΜΕΜΒΡΑΝΗ

Για την επεξεργασία των άκρων με προστατευτική μεμβράνη συνιστάται η χρήση κοινών μέσων διαχωρισμού, ψυκτικών και καθαριστικών του εμπορίου. Το μέσο διαχωρισμού μπορεί να εφαρμοστεί στον πρώτο κύλινδρο πίεσης ή να ψεκαστεί απευθείας στην επιφάνεια της πλάκας και της ταινίας περιθωρίου μετά την προσάρτηση της ταινίας περιθωρίου. Αν η προστατευτική μεμβράνη αφαιρεθεί από την ταινία περιθωρίου κατά τη διάρκεια της επεξεργασίας, συνιστάται ο έλεγχος και ο καθαρισμός των κεφαλών ανίχνευσης και η χρήση λιπαντικού για την ελαχιστοποίηση της τριβής μεταξύ της προστατευτικής μεμβράνης και των κεφαλών ανίχνευσης. Για την προστασία της ταινίας περιθωρίου από εξωτερικές επιρροές για όσο το δυνατόν μεγαλύτερο χρονικό διάστημα η προστατευτική μεμβράνη πρέπει να αφαιρείται κατά την τελική συναρμολόγηση των επίπλων.

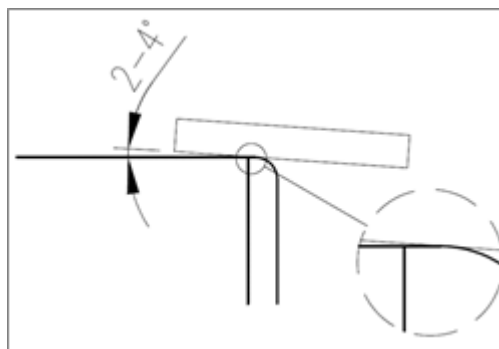
Οι ταινίες περιθωρίου PerfectSense Gloss και PerfectSense Matt είναι κατάλληλες για επεξεργασία σε μηχανές συνεχούς τροφοδοσίας και κέντρα κατεργασίας CNC. Ανατρέξτε στις γενικές οδηγίες επεξεργασίας για ταινίες περιθωρίου ABS της EGGER.

ΜΗΧΑΝΕΣ ΕΠΙΚΑΛΥΨΗΣ ΑΚΡΩΝ ΜΕ ΕΠΙΠΕΔΗ ΞΥΣΤΡΑ

Οι ξύστρες στις μηχανές επικάλυψης άκρων πρέπει να ρυθμίζονται έτσι, ώστε να μην προκαλούνται ζημιές στην προστατευτική μεμβράνη.

ΕΠΙΠΕΔΕΣ ΞΥΣΤΡΕΣ

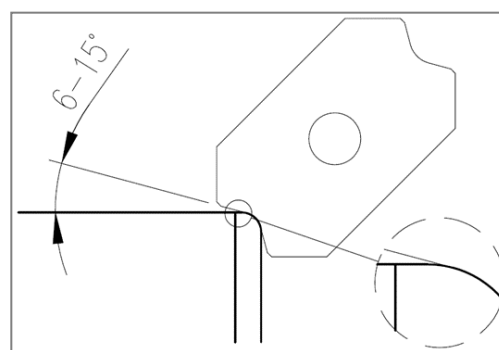
Στις επίπεδες ξύστρες συνιστάται η εφαρμογή κλίσης 2-4° για την αποφυγή ζημιών στην προστατευτική μεμβράνη.



ΞΥΣΤΡΕΣ ΠΡΟΦΙΛ

Στην Leitz διατίθενται ξύστρες προφίλ με γωνία ελευθερίας και μπορούν να χρησιμοποιηθούν για την επεξεργασία των επιφανειών PerfectSense, όταν ρυθμίζονται με ακρίβεια.

Σε περίπτωση καταστροφής της προστατευτικής μεμβράνης κατά τη χρήση μια ξύστρας προφίλ, θα πρέπει να χρησιμοποιηθεί ξύστρα προφίλ με μεγαλύτερη γωνία ελευθερίας από 6-15°.



ΓΚΙΝΗΣΙΑ

Για την επίτευξη βέλτιστης ποιότητας των άκρων κατά τη διάνοιξη γκινησιάς, πρέπει να χρησιμοποιούνται εργαλεία με μεγαλύτερο αριθμό δοντιών. Το βήμα ανά δόντι (fz) που θα πρέπει ο δίσκος να περιστρέφεται με την φορά προώθησης κατά την επεξεργασία (GLL) να ανέρχεται από 0,03 - 0,06 mm.

Διάμετρος D [mm]	Στροφές n [min-1]	Αριθμός δοντιών Z	Ταχύτητα τροφοδοσίας vf (m/min)
180	6000	36	7 - 14
200	6000	48	8 - 16

ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ISO 9001

Κωδικός: VH PS GR
Έκδοση: 03
Σελίδα: Σελίδα 6 από 10

ΜΗΧΑΝΕΣ CNC

Για την επεξεργασία σε μηχανές διαμόρφωσης και κέντρα κατεργασίας συνιστάται η χρήση εργαλείων κοπής μασίφ καρβιδίου (VHW) ή κοπτικών DIA.

Η σωστή σύσφιξη των υλικών επεξεργασίας παίζει ουσιαστικό ρόλο. Για την υποστήριξη ηλεκτρικών σκουπών μπορούν να χρησιμοποιηθούν πρόσθετοι μηχανικοί σφικτήρες. Η χρήση σταθερών και συμπαγών Τσοκ, όπως το Thermo-Grip® της Leitz, εξασφαλίζουν ακρίβεια, ισορροπία και άριστη ποιότητα κοπής. Καλά αποτελέσματα επιτυγχάνονται μόνο μέσω της χρήσης αρκετά σταθερών μηχανών. Μια ιδανική επιλογή είναι οι μηχανές σε σχήμα Π.

Συνιστώμενες τιμές:

Στροφές $n = 20.000 - 24.000 \text{ min}^{-1}$

Ταχύτητα τροφοδοσίας (vf) σε πλήρη κοπή:

Z1 = 8m/min

Z2 = 16m/min

Z3 = 24m/min

Διαστάσεις DxNLxS [mm]	Αριθμός δοντιών Z	Κατεύθυνση περιστροφής	Τύπος	Κωδ. Leitz
16 x 28 x 20	2 + 2	RL	Diamaster Pro	191042
20 x 28 x 20	2 + 2	RL	Diamaster Quattro	91235
20 x 28 x 20	3 + 3	RL	Diamaster Plus ³	191051
12 x 24 x 12	2 + 2	RL	Diamaster Pro, Nesting	191060

Διαστάσεις DxNLxS [mm]: Διάμετρος (D) / Μήκος κοπής (NL) / Διάμετρος άξονα (S)

Άλλες διαθέσιμες διαστάσεις στο <http://lexicon.leitz.org/subgroups.php?id=34336&itemid=21796&pgid=34336&chash=dfcbef>

ΔΙΑΤΡΗΣΗ

Για τη διάτρηση πρέπει να χρησιμοποιούνται τρυπάνια μασίφ βίντι, σπιράλ, καβίλιας & μεντεσεδοτρύπανα από βίντι. Στα μηχανήματα CNC, για μεγαλύτερη σταθερότητα, τα ανάλογα τρυπάνια πρέπει να τοποθετούνται στον κύριο άξονα και όχι στην κεφαλή τρυπανιών. Οι σπές βυσμάτων και οι σπές καβίλιας διανοίγονται από την πίσω πλευρά.

ΤΡΥΠΑΝΙΑ ΚΑΒΙΛΙΑΣ & ΒΥΣΜΑΤΩΝ

Στροφές $n [\text{min}^{-1}]$

4000 – 6000

Ταχύτητα τροφοδοσίας vf [m/min]

2 - 4

Για τυφλά τρυπήματα καβίλιας και βυσμάτων συνιστάται η χρήση τρυπανιών με μύτες καρβιδίου. Το χρησιμοποιούμενο τρυπάνι πρέπει να έχει χαμηλή πίεση κοπής.

Η τεχνική σκοπιμότητα ως προς την εφαρμογή και την ποιότητα της τρύπας πρέπει να ελέγχεται κάθε φορά από τον χρήστη.

ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ISO 9001

Κωδικός: VH PS GR
Έκδοση: 03
Σελίδα: Σελίδα 7 από 10

ΤΡΥΠΑΝΙΑ ΜΕΝΤΕΣΕΔΩΝ

Ταχύτητα περιστροφής n [min-1] 3000 – 4500
Ταχύτητα τροφοδοσίας vf [m/min] 1 - 2

Τρυπήματα σε μεγαλύτερο βάθος επιτρέπεται με τα μεντεσεδοτρυπάνια εφ’ όσον η γωνία του τρυπανιού έχει τροποποιηθεί αντιστοίχως. Τα παρακάτω εργαλεία συνιστώνται από την Leitz:

Διαστάσεις DxNLxGL [mm]	Αριθμός δοντιών Z	Τύπος	Leitz ID	
			LL	RL
15 x 70	Z 2 / V2	Τρυπάνι με μύτη καρβιδίου HW για οπές στερέωσης χωρίς επένδυση	37203	37204
20 x 70	Z 2 / V2	Τρυπάνι με μύτη καρβιδίου HW για οπές στερέωσης χωρίς επένδυση	37205	37206
25 x 70	Z 2 / V2	Τρυπάνι με μύτη καρβιδίου HW για οπές στερέωσης χωρίς επένδυση	37207	37208
26 x 70	Z 2 / V2	Τρυπάνι με μύτη καρβιδίου HW για οπές στερέωσης χωρίς επένδυση	37209	37210
30 x 70	Z 2 / V2	Τρυπάνι με μύτη καρβιδίου HW για οπές στερέωσης χωρίς επένδυση	37211	37212
35 x 70	Z 2 / V2	Τρυπάνι με μύτη καρβιδίου HW για οπές στερέωσης χωρίς επένδυση	37213	37214

Διαστάσεις DxNLxGL [mm]: Διάμετρος (D) / Μήκος κοπής (NL) / Συνολικό μήκος (GL)

ΔΙΑΡΚΕΙΑ ΖΩΗΣ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ

Η διάρκεια ζωής ενός εργαλείου μπορεί να επηρεαστεί από διάφορους παράγοντες, οι οποίοι δεν είναι δυνατόν να προβλεφθούν και δεν έχουν ληφθεί υπόψη σε αυτές τις οδηγίες επεξεργασίας. Οι οδηγίες εξυπηρετούν σκοπούς καθοδήγησης και δεν πρέπει να εκλαμβάνονται ως δεσμευτικές όσον αφορά τη διάρκεια ζωής του εργαλείου. Επίσης, δεν προκύπτουν δικαιώματα από αυτές τις οδηγίες. Οι συστάσεις αναφορικά με τα εργαλεία και τις παραμέτρους αποτελούν προτάσεις χωρίς νομικά δεσμευτική ισχύ. Οι παράμετροι μπορεί να διαφέρουν ανάλογα με το μηχάνημα και την επεξεργασία. Η βέλτιστη προσαρμογή των μηχανημάτων, των εργαλείων και των υλικών ανάλογα με τις προδιαγραφές του πελάτη πραγματοποιείται μόνο παρουσία πιστοποιημένου μηχανικού εφαρμογών της Leitz.

Λόγω των αναγκών υψηλής ποιότητας και της φύσης της επιφάνειας των πλακών PerfectSense της EGGER, αναμένεται μείωση της διάρκειας ζωής του εργαλείου σε σχέση με άλλες πλάκες παραγωγής και διανομής της EGGER.

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ

Οριζόντια αποθήκευση/στοίβαξη

- Οι επιφάνειες πρέπει να στοιβάζονται σε επίπεδο με επαρκή φέρουσα ικανότητα.
- Οι δοκοί πρέπει να έχουν ομοιόμορφο πάχος και το μήκος τους να αντιστοιχεί στο πλάτος της στοίβας.
- Η απόσταση μεταξύ των δοκών βάσης εξαρτάται από το πάχος των επιφανειών.
 - Πάχος επιφάνειας ≥ 15 mm: Η απόσταση πρέπει να ανέρχεται σε τουλάχιστον 800 mm. Σε κάθε περίπτωση πρέπει να χρησιμοποιούνται τουλάχιστον 4 δοκοί για τις επιφάνειες μισού μεγέθους (l=2800mm).
 - Πάχος επιφάνειας < 15 mm: Η απόσταση πρέπει να είναι μικρότερη από 800 mm. Εμπειρικός κανόνας: «Απόσταση = 50 * πάχος επιφάνειας (m)»



(Εικόνα: 1)

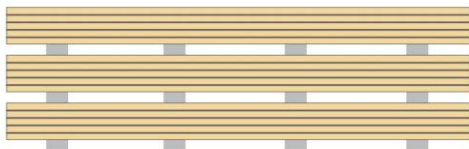
- Για την προστασία της επιφάνειας πρέπει να χρησιμοποιούνται πλάκες κάλυψης.
- Διασφαλίστε την επαρκή προστασία των άκρων αν πρόκειται να δέσετε τις στοίβες με ασάλινες οι πλαστικές ταινίες. Χρησιμοποιήστε για τον συγκεκριμένο σκοπό ειδικό χαρτόνι ή προστατευτικές πλάκες.
- Σε περίπτωση αποθήκευσης έως 4 στοιβών τη μία πάνω στην άλλη οι δοκοί πρέπει να τοποθετούνται κάθετα η μία κάτω από την άλλη (Εικόνα: 2).

ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ISO 9001

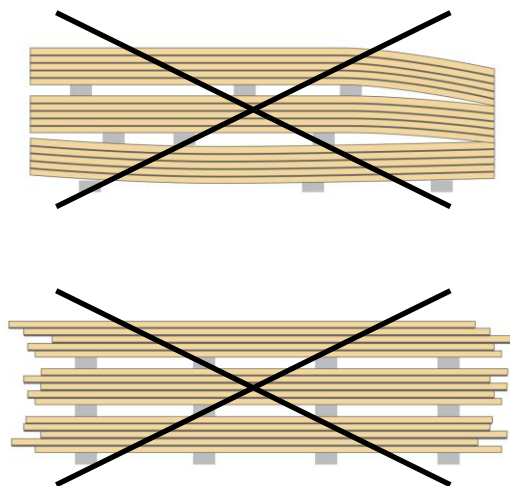
Κωδικός: VH PS GR
Έκδοση: 03
Σελίδα: Σελίδα 8 από 10

- Στις στοίβες ίδιου μεγέθους οι πλάκες δεν πρέπει να εξέχουν (Εικόνα: 2).

Σωστό!



Λάθος!

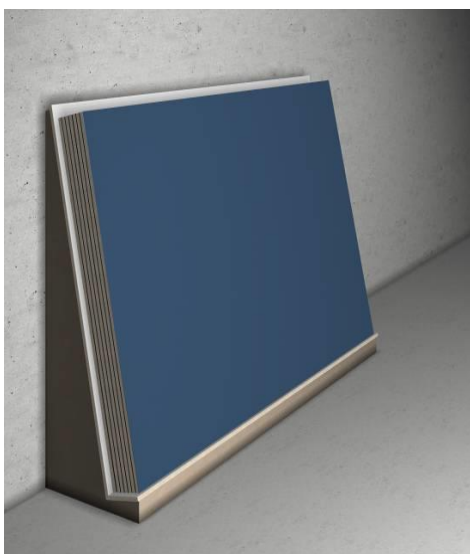


(Εικόνα: 2)

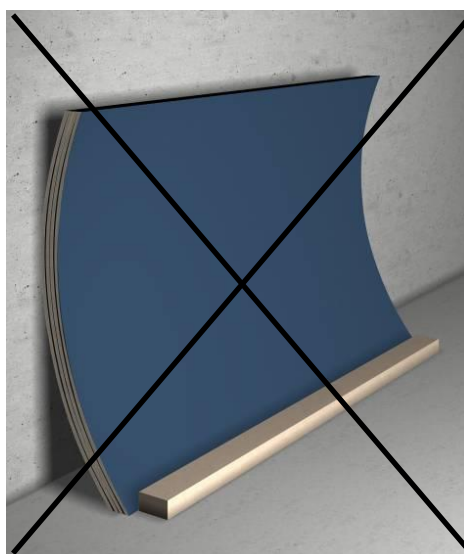
ΚΑΤΑΚΟΡΥΦΗ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ

- Οι επιφάνειες PerfectSense μπορούν να αποθηκεύονται κατακόρυφα μόνο σε πολύ μικρές δέσμες. Πρέπει να προτιμάται πάντα η οριζόντια αποθήκευση.
- Η ασφαλής στερέωση των επιφανειών PerfectSense παίζει πολύ σημαντικό ρόλο κατά την κατακόρυφη αποθήκευση.
- Για επαρκή στερέωση απαιτούνται κλειστοί χώροι αποθήκευσης, στοίβες ή ράφια.
- Το πλάτος της επιφάνειας αποθήκευσης δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 500mm.
- Αν χρησιμοποιείται ανοιχτός χώρος αποθήκευσης, η επιφάνεια επαφής πρέπει να έχει ελάχιστη κλίση περ. 10° (Εικόνα: 3).
- Επίσης, σε ανοιχτούς χώρους αποθήκευσης επιτρέπεται να αποθηκεύονται μόνο επιφάνειες PerfectSense ίδιου μεγέθους.

Σωστό!



Λάθος!

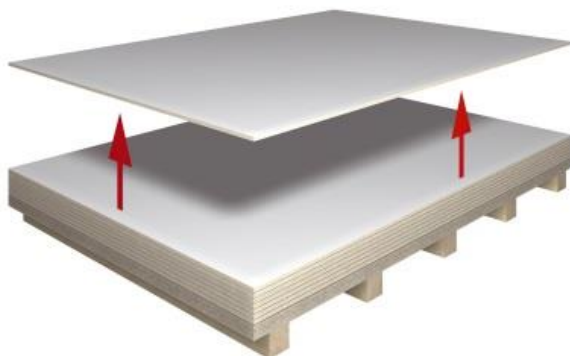


(Εικόνα: 3)

ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΜΕΤΑΦΟΡΑ

- Αποφύγετε την έκθεση σε υγρασία κατά τη μεταφορά (π.χ. την άμεση έκθεση στα καιρικά φαινόμενα μέσω μεμβράνης κάλυψης ή μουσαμά φορτηγού.
- Κατά τη διάρκεια της μεταφοράς το φορτίο πρέπει να ασφαρίζεται έναντι ολίσθησης και πτώσης με κατάλληλα συστήματα στερέωσης (ιμάντες τάνυσης, ταινίες τάνυσης κτλ.).
- Πρέπει να χρησιμοποιούνται αντιολισθητικά στρώματα για την αποφυγή ολίσθησης του φορτίου.
- Όταν μεταφέρονται χειροκίνητα μεγάλες πλάκες, πρέπει να σηκώνονται πλαγίως για την αποφυγή έντονης κάμψης. Συνιστάται η χρήση μεταφορέων πλακών. Επίσης, πρέπει να χρησιμοποιούνται προστατευτικά γάντια και υποδήματα ασφαλείας για την αποφυγή τραυματισμών.
- Η ώθηση πρέπει να αποφεύγεται ή να εφαρμόζεται μόνο σε ειδικές υφασμάτινες επιφάνειες.

Οι πλάκες πρέπει να ανυψώνονται έτσι, ώστε να αποφεύγεται η πίεση ή απομάκρυνση των διακοσμημένων πλευρών μεταξύ τους (Εικόνα 4).



(Εικόνα: 4)

ΓΕΝΙΚΕΣ ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ

- Οι επιφάνειες PerfectSense πρέπει να αποθηκεύονται και να υφίστανται επεξεργασία σε κλειστούς χώρους αποθήκευσης/εργαστήρια με σταθερές κλιματικές συνθήκες (θερμοκρασία $\geq 10^{\circ}\text{C}$ και σχετική υγρασία αέρα περ. 50-60%).
- Οι συνθήκες αποθήκευσης και επεξεργασίας πρέπει να ανταποκρίνονται στις κλιματικές συνθήκες του χώρου χρήσης.
- Για τη διασφάλιση βέλτιστης αποθήκευσης σε επίπεδη επιφάνεια πρέπει να αποφεύγονται οι παρακάτω επιδράσεις στο προϊόν κατά τη μεταφορά, την αποθήκευση και την επεξεργασία:
 - Αποθήκευση κοντά σε συσκευές θέρμανσης ή άλλες πηγές θερμότητας
 - Άμεση έκθεση σε θερμότητα και ηλιακή ακτινοβολία (ακτίνες UV σε εξωτερικό χώρο)
 - Ανομοιόμορφος κλιματισμός με αυξημένη υγρασία αέρα.
- Οι μεμονωμένες πλάκες, όπως και η πρώτη και η τελευταία πλάκα της στοίβας αντιδρούν γρηγορότερα στις αλλαγές του περιβάλλοντος (κλίμα) σε σχέση με τις πλάκες στο εσωτερικό της στοίβας.
- Πριν την τοποθέτηση οι επιφάνειες PerfectSense πρέπει να εγκλιματίζονται για επαρκές χρονικό διάστημα στους αντίστοιχους χώρους υπό τις συνθήκες χρήσης.
- Η προστατευτική μεμβράνη των επιφανειών PerfectSense της EGGER πρέπει να αφαιρείται το συντομότερο δυνατόν μετά την επεξεργασία ή το αργότερο 5 μήνες μετά την παράδοση, ώστε να διασφαλίζεται η καθαρή απομάκρυνση της μεμβράνης χωρίς προβλήματα. Οι πλάκες με προστατευτική μεμβράνη δεν πρέπει να εκτίθενται σε άμεση ηλιακή ακτινοβολία (ακτινοβολία UV).
- Αυτές οι πληροφορίες δεν απαλλάσσουν τον επεξεργαστή/αγοραστή από την υποχρέωση ελέγχου των συνθηκών του αντικειμένου ή/και του έργου στο οποίο εργάζονται, ώστε να αποφασίζουν αν ενδείκνυται η χρήση επιφανειών PerfectSense της EGGER.
- Λόγω της διαρκούς εξέλιξης της σειράς Perfect Sense της EGGER και των αλλαγών στην τεχνολογία των εργαλείων και των μηχανημάτων, τα αποτελέσματα επεξεργασίας ενδέχεται να διαφέρουν. Για την ακριβή έκδοση ανατρέξτε στην τοποθεσία web της εταιρείας μας: <http://www.egger.com/perfectsense>

MORE FROM WOOD.



ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ISO 9001

Κωδικός: VH PS GR
Έκδοση: 03
Σελίδα: Σελίδα 10 από
10

ΠΕΡΑΙΤΕΡΩ ΤΕΚΜΗΡΙΩΣΗ

Δελτίο τεχνικών δεδομένων: PerfectSense Gloss / Matt
Οδηγίες επεξεργασίας: Ταινίες περιθωρίου ABS Egger

Δήλωση αποποίησης ευθύνης:

Το παρόν δελτίο τεχνικών δεδομένων συντάχθηκε με προσοχή καθ' όσον γνωρίζουμε. Δεν φέρουμε καμία ευθύνη για λάθη, σφάλματα στα πρότυπα ή τυπογραφικά λάθη. Επίσης, λόγω της συνεχούς εξέλιξης των επιφανειών PerfectSense της EGGGER, όπως και τυχόν τροποποιήσεων των προτύπων και των διατάξεων δημοσίου δικαίου ενδέχεται να προκύψουν τεχνικές αλλαγές. Κατά συνέπεια, τα περιεχόμενα αυτού του τεχνικού φυλλαδίου δεν πρέπει να εκλαμβάνονται ως οδηγίες χρήσης ή ως περιεχόμενα με νομικά δεσμευτική ισχύ.