

TRESPA® METEON®

Mecanización

Este documento incluye solamente recomendaciones generales. Trespa ofrece estas directrices, así como todos los ensayos, códigos y datos de diseño solamente con fines informativos, y recomienda encarecidamente que el cliente, el propietario del proyecto y el arquitecto acudan a un profesional de la construcción y/o ingeniero homologado para obtener asesoramiento independiente acerca de la aplicación y su instalación, así como del cumplimiento de requisitos de diseño, códigos aplicables, leyes y reglamentos, y normas de ensayos. Por favor, compruebe la normativa local y los requisitos de diseño aplicables para hacer un uso correcto del producto.

General

La mecanización de placas solamente debe ser realizada por profesionales de la mecanización o la construcción con maquinaria adecuada.

La composición homogénea del material permite mecanizar, tanto los cantos como la superficie. Mecanizar una placa Trespa® es comparable a mecanizar la madera dura de alta calidad. Las placas Trespa® pueden mecanizarse usando herramientas de carpintería. Debido a su gran dureza, las herramientas sufren un mayor desgaste que con materiales de madera blanda. Es recomendable el uso de herramientas de metal duro. En el caso de series largas, recomendamos utilizar herramientas con punta de diamante, ya que garantizan un buen acabado y rendimiento.

Salud y seguridad

Tenga en cuenta que el uso de maquinaria (de carpintería) conlleva riesgos serios. Siga estrictamente, en todo momento, las instrucciones de los fabricantes de la maquinaria, las recomendaciones de las organizaciones de seguridad en el trabajo.

Transporte y manipulación

En general, levante las placas Trespa® y evite en la medida de lo posible deslizarlas, incluso durante el transporte y el montaje.

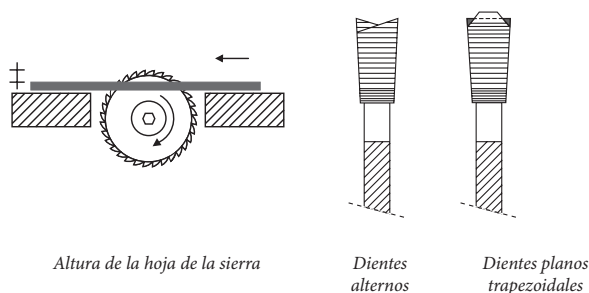
A las placas Trespa® Meteon® Specular u otras placas de Trespa® con lámina protectora se aplican condiciones adicionales:

- No retire la lámina protectora durante el mecanizado.
- Si es posible, mecanice las placas usando equipos operados por ordenador.
- No escriba directamente sobre la lámina protectora; use pegatinas adhesivas para el marcaje y la codificación.
- Retire únicamente la lámina de las zonas afectadas en caso de quemaduras o si se funde durante el mecanizado.

Corte

Las instrucciones generales siguientes se aplican al serrado de placas Trespa® Miteon®.

- Alimentación: 7 - 22 m/min (≈ 23 - 72 pies/min).
- Dientes: Dientes alternos o dientes planos trapezoidales.
- Posición: Introduzca el diente siempre en el lado decorativo de la placa Trespa®.
- Canto de corte: Obtendrá los mejores resultados con maquinaria estática. Cualquier canto vivo puede eliminarse con lija o mediante fresado.
- Ángulo de ataque: El mejor resultado se obtiene con ángulos de 45°.
- Utilice plantillas de tacos cubiertas con esterillas de goma para impedir que las placas Trespa® se deslicen si la máquina no tiene una encimera de trabajo móvil y/o si está mecanizando placas de doble cara.



Sierra circular fija

Coloque la cara el lado decorativa hacia arriba para cortar, perforar y fresar.

Si hay que deslizar la cara decorativa por encima de la superficie de trabajo de la máquina durante el mecanizado se recomienda colocar sobre superficie de trabajo un panel protector, por ejemplo, de madera dura.

DIÁMETRO		DIENTES	NÚMERO DE REVOLUCIONES	GROSOR DEL DISCO DE LA SIERRA		ALTURA DEL DISCO DE LA SIERRA	
MM	PULGADAS			MM	PULGADAS	MM	PULGADAS
300	≈ 12	72	≈ 6.000/min	3,4	≈ 1/8	30	≈ 1 1/4
350	≈ 14	84	≈ 5.000/min	4,0	≈ 3/16	35	≈ 1 3/8
400	≈ 16	96	≈ 4.000/min	4,8	≈ 3/16	40	≈ 1 5/8

Sierra circular portátil

Si usa una sierra circular portátil, la superficie no decorativa debe quedar hacia arriba.

DIÁMETRO		DIENTES	NÚMERO DE REVOLUCIONES	GROSOR DEL DISCO DE LA SIERRA		ALTURA DEL DISCO DE LA SIERRA	
MM	PULGADAS			MM	PULGADAS	MM	PULGADAS
150	≈ 6	36	≈ 4.000/min	2,5	≈ 1/8	15	≈ 5/8
200	≈ 8	46	≈ 4.000/min	3,0	≈ 1/8	20	≈ 3/4

Sierra de vaivén

Sierra de vaivén: hoja de sierra de carburo, es necesario perforar primero desde el interior de los cortes con una broca de diámetro 8 - 10 mm (≈ 5/16 - 3/8 pulgadas). Plantéese la posibilidad de usar una sierra de vaivén específica para superficies decorativas.

Perforado

Broca HSS o broca de carburo, ángulo superior de 60-80°. Las placas Trespa® se deben perforar con un tablero de apoyo.



DIÁMETRO		NÚMERO DE REVOLUCIONES	ALIMENTACIÓN	
MM	PULGADA		MM/MIN	PULGADA/MIN
5	≈ 1/4	≈ 3.000/min	60 - 120	≈ 2 - 5
8	≈ 5/16	≈ 2.000/min	40 - 80	≈ 1 1/2 - 3
10	≈ 3/8	≈ 1.500 min	30 - 60	≈ 1 - 2

Fresado

Formas de fresado:

- Fresas rectas e inclinadas para cortar cantos y biselar.
- Fresas huecas o curvas para cantos redondeados.
- Sierra circular con puntas de diamante para ranuras.

Material:

- Cuchillas de corte de metal duro o diamante.

Fresadora manual o modeladora con torno:

DIÁMETRO		NÚMERO DE REVOLUCIONES	VELOCIDAD		ALIMENTACIÓN	
MM	PULGADA		M/S	PIE/S	M/MIN	PIE/MIN
20 - 25	≈ 1	≈ 18.000 - 24.000/min	20 - 30	≈ 65 - 100	5	≈ 16
125	≈ 5	≈ 6.000 - 9.000/min	40 - 60	≈ 130 - 200	5-15	≈ 16 - 50

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD

Este documento ha sido generado por usted desde www.trespa.info ("Sitio Web"). Al acceder al sitio web e imprimir este documento acepta usted las Condiciones de uso del sitio web. Consulte el el sitio web todas las condiciones que aplican a este documento. El sistema contenido en este documento puede no ser apto para todo tipo de aplicación o jurisdicción. Suminstramos los datos sobre los ensayos y la información sobre las certificaciones con fines informativos únicamente. Recomendamos encarecidamente que usted o cualquier persona que use este documento acuda a un profesional homologado para obtener asesoramiento independiente acerca del cumplimiento de los requisitos de diseño, códigos aplicables, leyes y reglamentos, y normas de ensayos. Compruebe los códigos locales y los requisitos de diseño aplicables para hacer un uso correcto del producto. Trespa no aceptará ninguna responsabilidad relacionada con el uso de este documento por parte suya.

Todos los derechos de propiedad intelectual, incluidos los derechos autor y otros derechos sobre el contenido del sitio web (incluidos logotipos, marcas comerciales, marcas de servicio, software, bancos de datos, audios, vídeos, textos y fotografías) pertenecen a Trespa o sus licenciantes. © Trespa, Meteon, Pura, Pura NFC, Athlon, Izeon, Toplab, Toplab^{PLUS}, Toplab^{PLUS ALIGN}, Toplab^{ECO-FIBRE}, Toplab^{VERTICAL}, Toplab^{BASE}, Trespa Essentials y Mystic Metallics, Virtuon, Volkern son marcas comerciales registradas por Trespa.

A todas las declaraciones, ofrecimientos, ofertas, ventas, suministros, entregas o contratos de Trespa, tanto verbales como escritos, y a todas las tareas vinculadas a los anteriores, aplicarán las Condiciones Generales de Venta de Trespa, depositadas en la Cámara de Comercio de los Países Bajos el 20 de febrero de 2015 con el número 24270677, que pueden consultarse y descargarse desde el sitio web de Trespa, www.trespa.com.

A todas las declaraciones, ofrecimientos, ofertas, ventas, suministros, entregas o contratos de Trespa North America, Ltd., tanto verbales como escritos, y a todas las tareas vinculadas a los anteriores, aplicarán las Condiciones Generales de Venta de Trespa North America, que pueden consultarse y descargarse desde el sitio web de Trespa, www.trespa.com/documentation. Una copia de estas condiciones generales de venta se enviará gratuitamente a solicitud. Quedan rechazadas expresamente todas las condiciones generales que no hubieran sido mencionadas anteriormente y no serán aplicables, independientemente de que se haga remisión a ellas en peticiones de ofertas, confirmaciones de ofertas, papel de cartas u otros documentos de la contraparte, incluso aunque Trespa no hubiese hecho referencia expresamente a dichos términos y condiciones.