

RÈGLES D'OR MASTER OAK

Consignes pour l'utilisation du stratifié HPL Master Oak (V2A)

Sciage, fraisage, perçage ou placage de bandes de chants: le stratifié HPL Master Oak peut être utilisé de diverses manières. Le présent manuel vous expliquera comment procéder au mieux. Tirez le meilleur parti de vos panneaux grâce à **nos règles d'or*** pour les **décorateurs d'intérieur professionnels**.

Des questions ? Votre personne de contact chez Unilin Panels se fera un plaisir de vous aider.

Nous vous souhaitons beaucoup de réussite dans votre projet !

Unilin Panels

PS : Nous sommes impatients de découvrir vos créations. Identifiez-nous en mentionnant @UnilinPanels dans les publications que vous posterez sur vos réseaux sociaux ou utilisez le hashtag #unilinpanels.

* Les présents conseils et astuces concernent le stratifié HPL Master Oak (V2A) collé des deux côtés sur MDF ou panneaux de particules. Néanmoins, ils peuvent s'appliquer à d'autres panneaux stratifié HPL avec des structures de surface différentes et tous types de panneaux de particules et panneaux MDF.



Savant sciage

- Selon le diamètre de la lame de la scie et le nombre de dents de la scie, réglez la hauteur de coupe entre 15 et 25 mm (dépassement des dents = distance entre la dent la plus haute et la surface du panneau).
- Il est recommandé d'utiliser :
 - un inciseur en plus de la scie principale ;
 - une denture trapèze, éventuellement associée à une denture plate ;
 - des dentures de scie de carbure de tungstène ou de diamant polycristallin, pour une durée de vie plus longue.
- Tenez compte de la durée de vie de la lame de la scie indiquée par le fabricant. Aiguiser ou remplacer la lame en temps utile.
- La vitesse de la scie recommandée pour le sciage du panneau est de 10 à 30 m/min. Veillez à ce que la face décorative soit dirigée vers le haut.
- Pour éviter les vibrations, assurez-vous d'exercer une pression suffisante sur le panneau pendant l'exécution.

Fraisage sans faille

- Pour un résultat optimal, travaillez avec une toupie stationnaire, une fraiseuse de table CNC ou une machine CNC.
- Il est recommandé d'utiliser :
 - une fraise à dresser au diamant avec un angle d'axe entre 30° et 70°.
 - des déchettes compacts avec des éléments de coupe au diamant.
 - des mèches à défoncer.
- Veillez à ce que la pression de coupe des plaquettes de coupe soit toujours orientée vers le panneau :
 - Les plaquettes de coupe doivent être orientées vers le bas pour couper sur le dessus.
 - Les plaquettes de coupe doivent être orientées vers le haut pour couper sur le dessous.



Des chants qui enchantent

- Nos conseils en matière de fraisage s'appliquent aussi pour le collage de bandes de chants.
- Utilisez des outils au diamant, et réglez l'agrégat de fraisage conformément aux directives du fabricant.
- Veillez à ce que l'épaisseur enlevée par l'agrégat de fraisage corresponde à celle de la bande de chant.
- Pour obtenir une finition parfaite, prévoyez une bande de chants mesurant 5 mm en largeur de plus que l'épaisseur du panneau (par exemple, bande de chants de 23 mm pour une épaisseur de panneau de 18 mm). L'excédent sera taillé après le collage.

Perçage parfait

- Il est recommandé d'utiliser des mèches en carbure ou des mèches à pointe en carbure.
- Choisissez le type de mèche en fonction du travail à effectuer (par exemple mèche à tourillonner, mèche pour trous débouchants, mèche à tête cylindrique, etc.).



Ingelmunstersteenweg 229
8780 Oostrozebeke
Belgium
T +32 56 66 70 21

info.panels@unilin.com
www.unilinpanels.com



Découvrez cela et
bien plus encore sur
notre site web.

