



Herzog Elmiger

Holz mit Herz



SPA Aarau

Kompetenz in Holz

GOLDENE REGELN MASTER OAK

Leitfaden zum Bearbeiten von Master-Oak-Schichtstoff (V2A)

Zusägen, Fräsen, Kantenleimen oder Bohren: in diesem Leitfaden erfahren Sie, wie Sie Master-Oak-Schichtstoff am besten bearbeiten. Mit unseren **goldenen Bearbeitungsregeln*** für den **professionellen Innenausbau** holen Sie das Optimum aus Ihren Paneelen.

* Diese Tipps und Hinweise gelten für Master-Oak-Schichtstoff (V2A), beidseitig verleimt auf MDF oder Spanplatte. Auch Schichtstoffpaneele mit anderen Oberflächenstrukturen und alle Arten von beschichteten Spanplatten und MDF-Platten, lassen sich nach diesem Leitfaden verarbeiten.



Perfekt zusägen

- Stellen Sie den Zahnüberstand (Abstand zwischen dem obersten Sägezahn und der Plattenoberfläche) je nach Durchmesser des Sägeblatts und der Zahl der Zähne auf 15 bis 25 mm ein.
- Verwenden Sie vorzugsweise:
 - eine kombinierte Vorritz- und Hauptsäge.
 - Trapezzähne, ggf. in Kombination mit Flachzähnen.
 - Sägezähne aus Hartmetall oder polykristallinem Diamant für eine längere Lebensdauer.
- Beachten Sie die vom Hersteller angegebene Standzeit des Sägeblatts und schleifen oder ersetzen Sie es rechtzeitig.
- Sägen Sie mit einem Vorschub von 10 bis 30 m/min und mit der dekorativen Seite nach oben.
- Üben Sie beim Vorschub ausreichend Druck auf das Paneel aus, um Vibrationen zu vermeiden.

Perfekt fräsen

- Um ein optimales Ergebnis zu erzielen, verwenden Sie eine Fräsbank, einen CNC-Frästisch oder eine CNC-Maschine.
- Verwenden Sie vorzugsweise:
 - ein diamantbeschichtetes Fräs Werkzeug mit einem Drallwinkel zwischen 30° und 70°.
 - Kompaktzerspanner (Hogger) mit Diamantzähnen.
 - eine Oberfräse mit Diamantfräs Werkzeug.
- Sorgen Sie dafür, dass die Kraft der Schneiden/Zähne stets in Richtung des Werkstücks gerichtet ist:
 - Beim Bearbeiten der Oberseite die Schneiden/Zähne nach unten richten.
 - Beim Bearbeiten der Unterseite die Schneiden/Zähne nach oben richten.



Perfekt Kanten anleimen

- Die Hinweise zum Fräsen gelten auch für den Einsatz von Kantenleimmaschinen.
- Verwenden Sie diamantbeschichtete Schneiden/Zähne und stellen Sie die Fräse gemäß den Herstelleranweisungen ein.
- Achten Sie darauf, dass die Dicke der Fugenfräseinheit mit der des Anleimers übereinstimmt.
- Der Anleimer sollte 5 mm breiter als die Dicke der Platte sein (Beispiel: Plattendicke 18 mm, Anleimerbreite 23 mm). Der Überstand wird nach dem Verleimen abgeschnitten.

Perfekt bohren

- Verwenden Sie vorzugsweise einen Bohrer aus Hartmetall oder mit einer Hartmetallspitze.
- Verwenden Sie einen zur jeweiligen Aufgabe passenden Bohrer (z. B. Sacklochbohrer, Durchgangsbohrer, Beschlaglochbohrer usw.).

