

# Kompaktní desky

- Skladování a manipulace
- Zpracování
  - Řezání
  - Odsávání
  - Vrtání
  - Lepení
- Zpracování v Démosu

# Kompaktní desky

## skladování a manipulace

- Vždy skladovat v uzavřených prostorách se stálou teplotou (18-25 °C) a relativní vlhkostí (50-65%)
  - v těchto podmínkách musí být minimálně 3 dny před zpracováním.
- Zamezit působení UV záření
- Doporučené skladování:
  - horizontálně (obr. 1) s dostatečným podkladem (minimálně stejný formát)
  - vertikálně (obr. 2 a 3) pod úhlem 80° s dostatečným podkladem
- Tip truhláře:
  - desky je při skladování nutné zakrýt stejným rozměrem (papíru/látky) – nedojde pak ke zvlnění

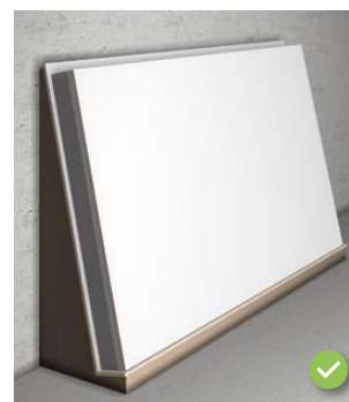
[www.demos24plus.com](http://www.demos24plus.com), zdroj obrázků: Egger CZ, materiál: Kompaktní desky

**Dēmos**

Vše pro výrobu nábytku



Obrázek 1



Správně

Obrázek 2



Špatně

Obrázek 3

# Kompaktní desky

zpracování – řezání

**Dēmos**

Vše pro výrobu nábytku

- Nástroje osazené tvrdokovem
  - standardní truhlářské nástroje, rychlé opotřebení
- Nástroje osazené diamanty
  - vyšší cena, zaručený kvalitnější řez a nižší míra opotřebení

TR / TR  
(Trapezový zub/ Trapezový zub)



FZ/TR  
(Zub s rovnou řeznou hranou/ Trapezový zub)



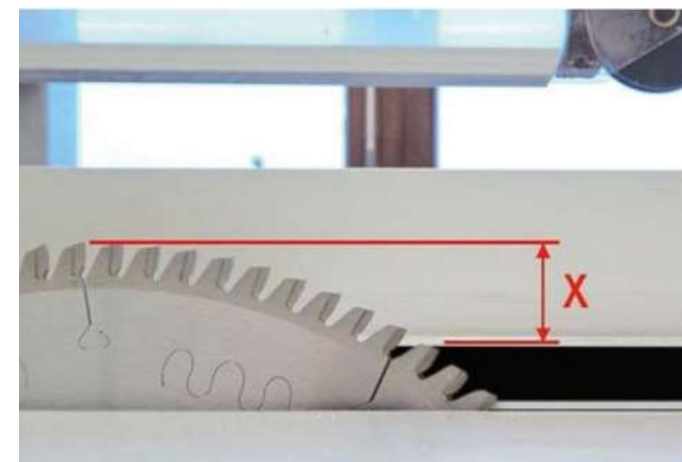
# Kompaktní desky

## zpracování – řezání

- Nutno dbát na:
  - pohledová strana (dekorová strana) směrem nahoru
  - správný přesah pilového kotouče
  - počet otáček a počet zubů přizpůsobit rychlosti posuvu. *Obecně se doporučuje vysoký počet zubů v kombinaci s řeznou rychlostí mezi 60 – 90 m/s*
  - používání předřezového okružního kotouče k dosažení čistého řezu na spodní straně desky.

**Demos**

Vše pro výrobu nábytku



Průměr okružního pilového listu D [mm]	Přesahy X [mm]
250	
300	
350	ca. 5 – 10
400	
450	

# Kompaktní desky

zpracování – odsávání

- Při zpracování a opracování kompaktních desek je nutno dodržovat obvyklé bezpečnostní předpisy ohledně odsávání prachu a protipožární předpisy.

# Kompaktní desky

zpracování – frézování

- Doporučené jsou diamanty osazené nástroje
- Částečně se dají použít i nástroje osazené tvrdokovem
- Nástroje se segmentovými břity nepoužívat (v oblasti překrytí zůstane zářez)
- Stopy po frézování se odstraňují broušením
- Pro rovnoměrnou barevnost hran – naneste olej bez obsahu silikonu, nejlépe lněný olej

# Kompaktní desky

## zpracování – vrtání

- Pro vrtání kompaktních desek jsou nejvhodnější vrtáky na umělou hmotu
- Úhel hrotu by měl být mezi 60° a 80°
- Mohou být použity rovněž spirálové vrtáky na kov nebo dřevo, avšak v tomto případě je třeba pracovat s nižšími otáčkami a menším posuvem
- Při průběžných vrtech by kompaktní deska měla ležet na pevné ploše a než nástroj vystoupí z materiálu, doporučujeme zpomalit posuv (tříštění materiálu)

[www.demos24plus.com](http://www.demos24plus.com), zdroj obrázků: Egger CZ, materiál: Kompaktní desky

**Demos**

Vše pro výrobu nábytku



Vrtáky na otvory pro kolíky



Spirálový vrták - HW



Jednodílný záhlubník

# Kompaktní desky

## zpracování – vrtání

- Tip truhláře
  - otvor na šroub má být o pár mm větší, KD stále pracuje.
- Vrtání slepých otvorů (obr. 11)

Obrázek 11



Obrázek 11



# Kompaktní desky

zpracování – lepení

- Plošné lepení formátů KD se nedoporučuje
- Silně namáhané spoje, např. vibracemi, rázy apod. by měly být zesíleny pomocí mechanického spojení
- Před slepením je třeba desky brousit, zbavit prachu, mastnoty a špíny a případně předupravit.
- Provádějte zkušební lepení
- Kompaktní desky se mohou lepit nejen vzájemně, nýbrž také částečně na masivní dřevo nebo materiály na bázi dřeva jako jsou dřevotřískové, MDF nebo Multiplex desky

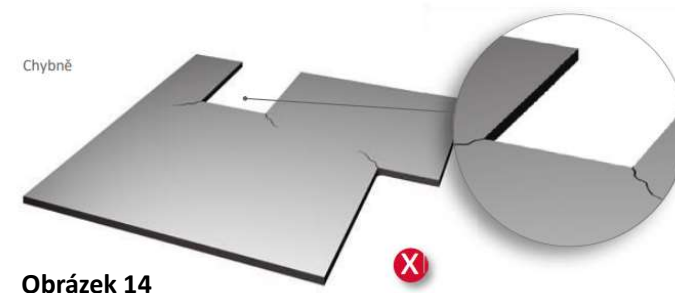
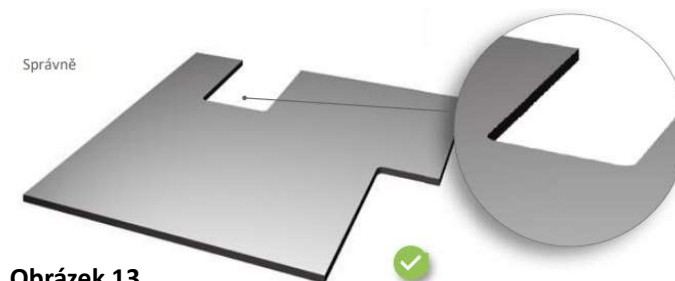
# Kompaktní desky

## zpracování – výřezy

- Vnitřní rohy by měly být zhotoveny s vnitřním průměrem minimálně 5 mm
- Výřezy lze vyfrézovat pomocí horní frézky přímo, nebo předvrtat s odpovídajícím průměrem a potom od vrtu k vrtu vyříznout

**Demos**

Vše pro výrobu nábytku



# Kompaktní desky

## zpracování – stolové desky

- Stolové desky musí být minimálně 10 mm tlusté, aby byl k dispozici dostatek materiálu pro bezpečné přišroubování
- Důležité je, zajistit montáž bez pnutí
- Šrouby se mohou zašroubovat přímo do desky nebo lze použít šroubovací objímku
- Upevňovací body do spodní konstrukce je nutno provést s dostatečnou dilatační vůlí. Průměr vrtu by měl být o 2 - 3 mm větší než je průměr upevňovacího prostředku

**Dēmos**

Vše pro výrobu nábytku

Tloušťka desky [mm]	Přesah [mm]	Montážní vzdálenost [mm]
13	270	440
10	170	310
12	240	390



# Kompaktní desky

zpracování v Démosu



Vše pro výrobu nábytku

- Kompaktní desky pro vaši zakázku připravíme v Korpusovém centru v Ostravě Martinově, s dopravou po celé ČR.
- Jak zadat: přes obchodního manažera Démos
- Co umíme:
  - sražení hrany po řezu
  - vyleštění hrany
  - vyfrézování otvorů na dřez/varnou desku a leštění hran pro spodní montáž
  - spoje desek