

千思板板材加工

概述

千思板是由热固树脂和木质纤维高温高压聚合而成的均质高强平板。该板材组成成分均一，因此可对其表面及各侧面进行机械加工。

千思板板材的加工性能可与优质硬木相媲美。千思板可采用常用硬木加工工具进行加工。与其他类型的木质板材相比，千思板的高硬度对加工工具的要求更高。

建议使用硬质合金刀具。大批量板材的加工和采用加工中心设备加工时最好选用金刚石刀具，其优点是加工效果好、工具使用寿命长。

加工千思板板材时应遵循以下准则：

- 采用加工刀具固定而加工台面可移动的加工设备或将板材固定而刀具移动加工；
- 进行锯切、钻孔和铣削加工时，将板材正面朝上；
- 搬运、移动或安装板材时，均应尽量避免板材之间发生滑动；
- 若机床未配备移动式加工台面或加工双面板材时，应使用带橡胶垫的盖板在表面以防止板材滑动；
- 如果加工过程中板材正面必须发生滑动，则建议在设备台面上放置一块硬木或其他类型的保护板。

保护膜

此外，当处理覆有保护膜的高光泽度千思板外墙板 **Meteon** 或其它带保护膜的千思板板材时还应遵守以下准则：

- 板材加工最好采用由电脑操控的加工设备；
- 存放时，应将板材平铺叠放，防止其承重不均；
- 分装时，板材之间不得夹放任何易受潮物（如纸）；
- 板材应在从托架上取出的 24 小时内将保护膜剥离；
- 为防止加工过程中保护膜发生燃烧或熔化，应先将板边角处的保护膜撕开；
- 禁止将加工后的产品编号直接写于保护膜上，应使用胶贴纸进行标记/打码。

锯切

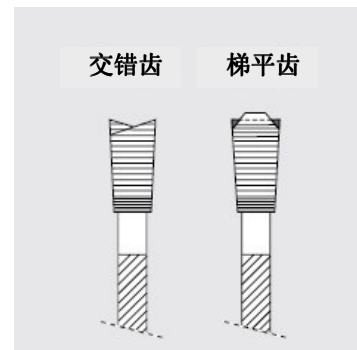
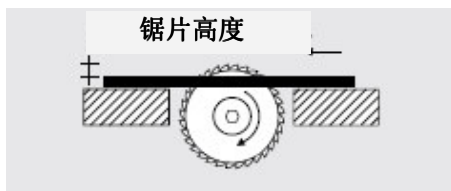
圆锯:

直径	齿数	转数	锯片厚度	高度设置
150 mm	36	4,000/分钟	2.5 mm	15 mm
200 mm	46	4,000/分钟	3.0 mm	20 mm

固定圆锯:

直径	齿数	转数	锯片厚度	高度设置
300 mm	72	6,000/分钟	3.4 mm	30 mm
350 mm	84	5,000/分钟	4.0 mm	35 mm
400 mm	96	4,000/分钟	4.8 mm	40 mm

- 进给速度: 7 - 22 m/min;
- 齿型: 交错齿或梯平齿;
- 曲线锯: 硬质合金, 应先对准备挖空的内角处预先钻孔, 孔径为 6 mm;
- 进锯齿: 于板材装饰面进锯;
- 切边: 使用固定机床效果最佳。可用砂纸或铣床磨光尖锐边角;
- 倾角: 45°倾角效果最佳。

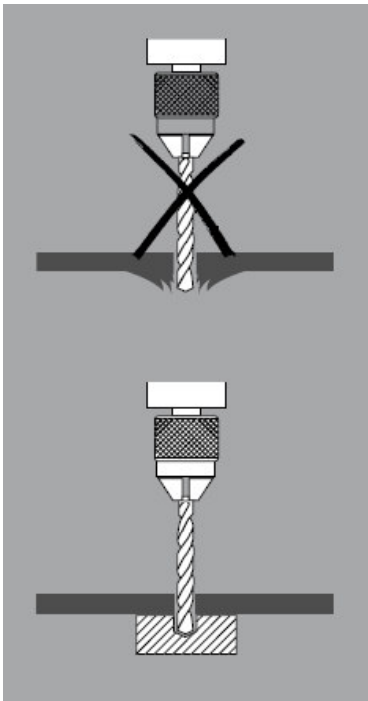


钻孔

硬质合金高速钢（HSS）钻头，顶角 60 ~ 80°。板材钻孔时应使用支撑板。

直径	转数	进给速度
5 mm	3,000/分钟	60-120 mm/min
8 mm	2,000/分钟	40-80 mm/min
10 mm	1,500/分钟	30-60 mm/min

如需大孔径钻孔加工（如：悬挂和锁定设备），应采用组合钻进行钻孔，无需设定中心点。



铣削

手工操作的铣削工具或铣床：

直径	转数	速度	进给速度
20-25 mm	18,000-24,000/min	20-30 m/s	5 m/min
125 mm	6,000-9,000/min	40-60 m/s	5-15 m/min

加工造型与所需刀具：

- 直刀和斜刀：切边和斜切；
- 空心钻或底部圆形钻：圆弧边；
- 金刚石铣槽圆锯片：抽凹槽。

材质：

- 硬质合金或金刚石刀具

安全

注意：使用（木工）机械工具具有潜在的严重危险性。任何情况下均应严格遵照机械生产厂家的操作准则和劳动监察部门的建议进行作业。

编制单位：千思板技术中心 / 产品管理部 - 代码：U5202 - 版本：2009 年 11 月

免责声明

本文件是千思板国际公司基于严谨慎重的态度编制而成，但千思板国际公司对其内容的准确性和完整性不作任何担保。本文所载信息仅供一般参考。千思板国际公司对本文信息的适用性不作任何担保，亦不做任何明示或暗示声明。千思板国际公司对使用本文件或其所包含信息造成的任何直接或间接损失均不承担任何责任。

版权

© 版权所有。未经千思板国际公司书面许可，不得擅自将本文内容复制、转载、存入检索系统，或以平面、电子、机械（包括影印、录制）或其它任何形式或方式进行传播。

注册商标

® Trespa, Meteon, Athlon, TopLab, TopLab^{plus}, TopLab^{ECO-FIBRE}, Virtuon, Volkern, Mystic Metallics 和 Trespa Essentials 均为千思板国际公司的注册商标。