

VERARBEITUNGSHINWEISE FÜR TISCHLERPLATTEN

Bohren

Bitte verwenden Sie für alle Bohrungen Werkzeuge und Materialien, wie sie auch für andere Holzwerkstoffe bewährterweise verwendet werden.

Schrauben / Nageln

Verschraubungen sollten generell vorgebohrt werden. Empfehlenswert ist ein Bohrdurchmesser, gleich groß wie der Kerndurchmesser des Schraubgewindes. Bitte halten Sie beim Verschrauben möglichst einen Mindestabstand von 20 mm zur Plattenkante ein; zu den Ecken 70 mm und zwischen den Schrauben mindestens 30 mm. Bei Nagelverbindungen gehen Sie bitte wie bei der Verarbeitung von Nadelholz vor.

Dübeln

Um einen guten Sitz der Dübel zu gewährleisten, sollte das Dübelloch bis zu 0,2 mm kleiner sein. Außerdem empfiehlt sich die Verwendung geriffelter Dübel.

Auftrennen und Sägen

Unsere Tischlerplatten bestehen aus einer Vollholz-Mittellage und einer Deckschicht aus Starkfurnier, Dünnspon oder Dün-MDF.

Alle Varianten können mit hartmetallbestückten Sägeblättern auf gängigen Sägen bearbeitet werden. Optimale Ergebnisse erzielen Sie bei einer Schnittgeschwindigkeit von 40-80 m/s. Das gilt für Fertigschnitte ebenso wie für Zuschnitte. Tischlerplatten mit Furnierdeckschicht kommen massivem Holz am nächsten. Hier sollte auf einen spitzen Keilwinkel, wie beim Auftrennen von massivem Weichholz, geachtet werden.

Kleben und Verleimen

Grundsätzlich eignen sich zu diesem Zweck alle handelsüblichen Holzleime und -kleber.

Anleimer

Bei zusätzlich angebrachten Anleimern sollte die Holzfeuchte mit der Tischlerplatte identisch sein.

Nachkalibrieren und Schleifen

Unsere Tischlerplatten werden werkseitig auf Dicke geschliffen (=kalibriert). Bei Stabplatten kann es bedingt durch die unterschiedliche Jahresringlage der Vollholzleisten bei Klimawechsel zu einer leichten Welligkeit an der Oberfläche der Trägerplatte kommen. Aus diesem Grund dürfen Stabplatten beidseitig maximal 2/10 mm nachgeschliffen werden. Auf die Symmetrie des Plattenaufbaus ist dringend zu achten.

Beschichten und Furnieren

Unsere Stäbchenplatten aus massivem Holz sind ideale Trägerwerkstoffe für hochwertige Beschichtungen und Furniere. Aufrechtstehende Furnierstreifen und der einzigartige Einzelflächenverbund verleihen der Stäbchenplatte eine besonders ruhige Oberfläche. Beschichtungen von Stabplatten machen aufgrund der unterschiedlichen Jahresringlagen in der Mittellage eine oberflächenausgleichende Absperrung mit Dünnspon oder -MDF erforderlich.