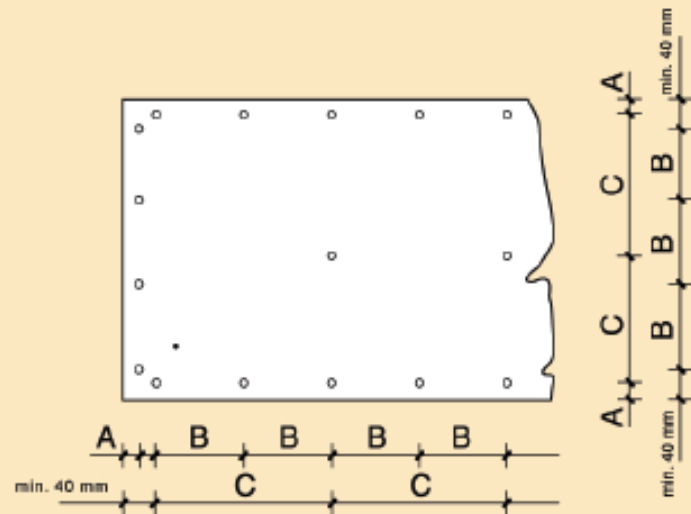


PRAVILNO SESTAVLJANJE PLOŠČ



debelina plošče (mm)	rob plošče A mm	rob plošče B mm	rob plošče C mm
8, 10, 12, 14	20	200	400
16, 18, 20	25	300	600
22, 24, 28	25	400	800
40	40	600	1200

PRITRJEVANJE IN OBDELAVA

Pritrjevanje z vijakom:	Pritrjevanje z žebli:	Spenjanje:	Lepljenje na oblogo:
<p>- s prehodnim vrtanjem; premer vrtanja (luknje) je $0,8 \times$ premer odgovarjajočega vijaka</p>	<p>- brez predhodnega vrtanja pri plošči z debelino maksimalno 10 mm. pri večji debelini se priporoča predhodno vrtanje s premerom $0,8 \times$ premer žebļa</p> <p>- debelina plošče mora imeti najmanj 4 - kratni premer žebļa, premer žebļa mora znašati najmanj 2,2 mm</p>	<p>- s sponkami srednje dolžine, z ustrežajočim, atestiranim spenjalnikom</p> <p>- spenjanje je možno samo do debeline plošče 12 mm</p>	<p>- kot dodatek spajanju z žebļi in sponkanju, je možno uporabiti alkalno odporna lepila</p>
Prerezovanje:	Vrtanje:	Rezkanje:	Obdelava stikov:
<p>- potrebno je uporabiti rezila, ki imajo na drobno razporejene rezalne zobe in, ki so narejena iz trdih kovinskih materialov (karbid)- priporočljivo število vrtljajev $4500/ \text{min} = 75/ \text{s}$</p> <p>- nastavitev rezalne globine: rezilo žage lahko le minimalno visi čez skupno debelino plošče tako, da je potrebno le minimalno rezanje</p>	<p>- pri večjem številu vrtalnih obratov je možno doseči bolj čisto vrtalno površino</p> <p>- če pri vrtanju uporabljamo podlago iz trdega lesa, lahko preprečimo lomljenje robov na hrbtni strani</p>	<p>- potrebno je uporabiti orodje s trdim kovinskim rezilom</p> <p>- priporočeno je delati s srednjo hitrostjo rezanja</p>	<p>- pri nevidnih stikih na zunanjih površinah je potrebno celotno površino armirati s stekleno tkanino, priporoča se uporaba dodatne izolacije npr.: styropor ali podobno</p> <p>- za zapolnjevanje fug v kotih uporabimo trajno elastične materiale (silikon ali akril, ki ga je možno barvati)</p>