

Novopan Klimagulv

Fræsning af vendespor

VENDESPOR I 22 MM, 25 MM OG 38 MM NOVOPAN KLIMAGULVE

Vendespor i 22 mm og 25 mm Klimagulve kan enten udføres med vendeplader eller fræses med overfræser og profilstyr, når Klimagulvpladerne er lagt.

Vendespor i 38 mm Novopan Klimagulve udføres altid med overfræser og profilstyr, når Klimagulvpladerne er lagt, limet og fastskruede.

FORSTÆRKNING AF VENDESPOR

Fræsede vendespor skal altid være understøttet af en ekstra strø c-c 200 mm fra væg, se monteringsanvisninger for Novopan Klimagulv, 22, 25 og 38 mm.

FRÆSNING AF VENDESPOR

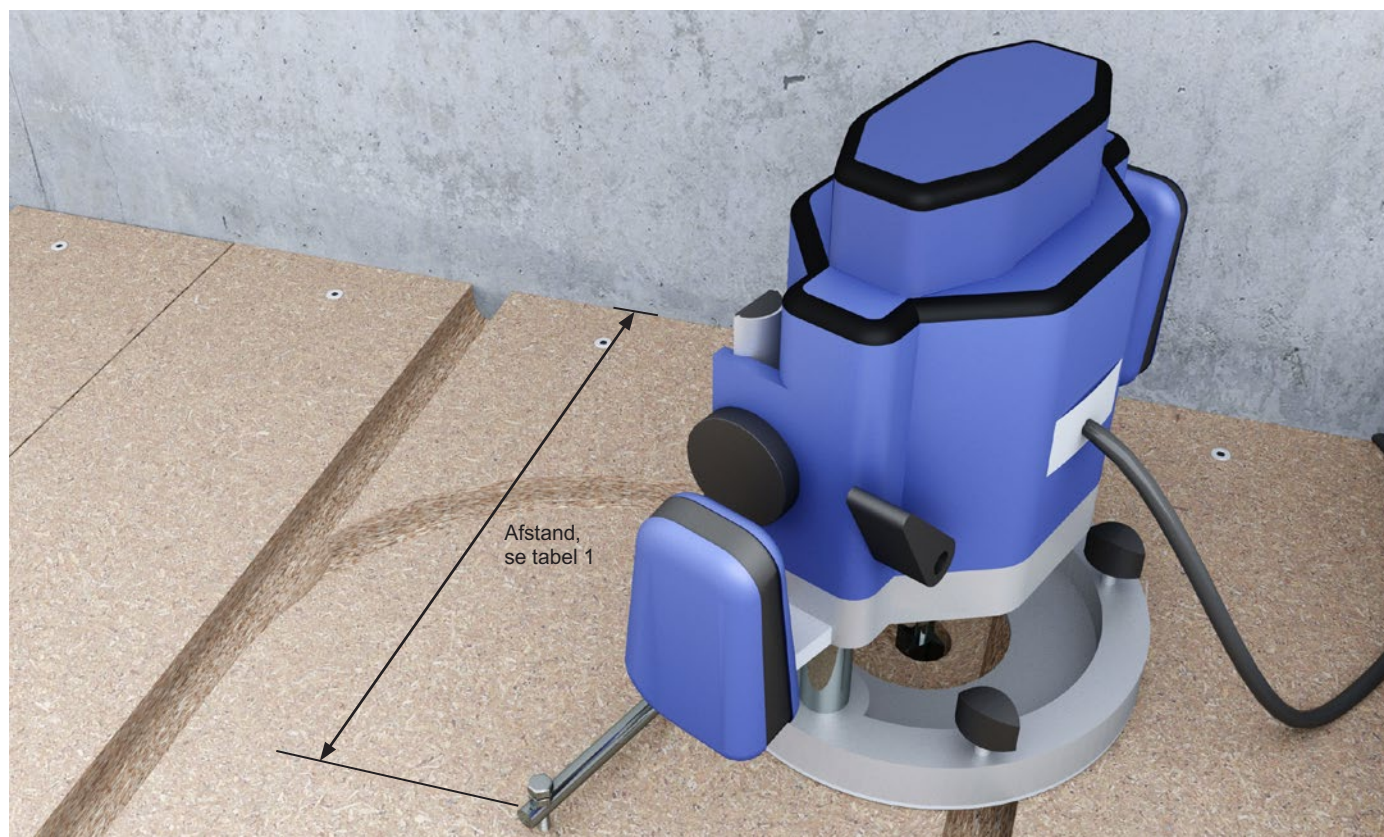
Fræsning udføres med Novopan profilstyr, se figur 1, 4 og 6. Størrelse på fræsebor og anbefalet fræsedybde fremgår at tabel 1.

Placeringen af penolskrue, dvs. afstanden fra penolskrue til væg afhænger af det anvendte Klimagulv, se tabel 1.

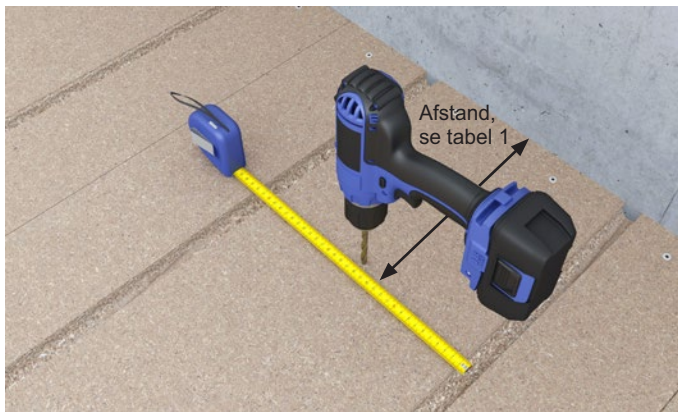
Udførelse af vendespor, se figur 2-5, side 2.

Tabel 1 Eget fræsebor, anvendt fræsedybde og afstand til penolskrue for hver Klimagulvtype.

Klimagulv	22 mm gulvplade	25 mm gulvplade	38 mm gulvplade
Varmerør	16 mm	20 mm	20 mm
Fræsebor	18 eller 20 mm	22 eller 25 mm	22 eller 25 mm
Fræsedybde	18,2 mm	21,4 mm	21,4 mm
Afstand c-c fra penolskrue til fræsebor	100 mm	150 mm	120 mm
Afstand c-c fra penolskrue til væg	250 mm	270 mm	300 mm



Figur 1 Vendespor fræses i hvert andet fag, så varmerørene passer til tilgangs- og afgangssted i gulvet for hver rørsektion.



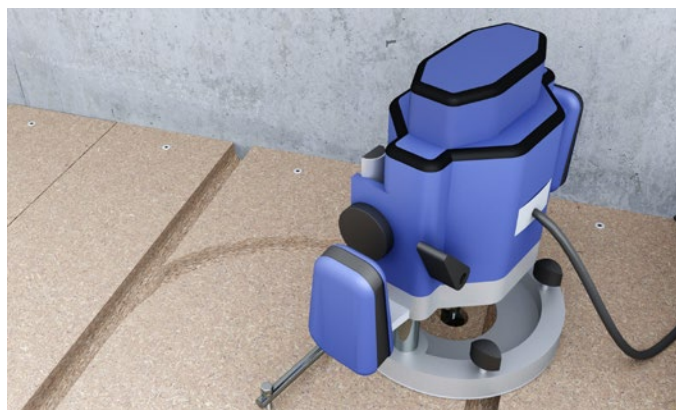
Figur 2 Et 6 mm hul til penolskruen bores midt imellem 2 langsgående spor og mindst 250 mm fra væg for placering af penolskruen.



Figur 4 Fræsebor og fræsedybden vælges og justeres, se tabel 1. Penolskrue justeres eventuelt i højden og nedsænkes.



Figur 3 Fræsning udføres med et profilstyr, der sikrer en korrekt blød vending. Profilstyret monteres i overfræsersens land. Afstanden c-c fra penolskrue til fræsebor justeres til brug på 22 mm, 25 mm eller 38 mm gulvplader, se tabel 1.



Figur 5 Vendesporet fræses jævnt i den foreskrevne dybde ved at dreje overfræseren i et cirkelslag om penolskruen.

PROFILSTYR

Novopan profilstyret kan anvendes til alle typer overfræsere med plads til føringsstænger i $\varnothing 10$ mm eller tykkere og til alle typer af Novopan Klimagulve se tabel 1. Profilstyr kan rekvireres fra Novopan.

Profilstyr/skabeloner af anden fabrikat kan rekvireres fra leverandøren af fræsebor.



Figur 6 Novopan profilstyr til overfræser.

HULKEHL FRÆSEBOR

Fræsebor fås enten med udskiftelige fræseplatter eller som fast profiljern til slibning (typisk op til 5 gange). Profilbor kan leveres enkeltvis eller i sæt fra de nævnte leverandører.



Figur 7 Fræsebor fås enkeltvis, i sæt med 6 bor og skabelon. Profil Værktøj A/S, tlf: 96 26 14 00, ordre@p-v.dk.



Figur 8 Fræsebor med platte. Fås også som profiljern til slibning. Junget A/S, tlf: 89 36 55 00, junget@junget.dk.

Fakta #5

Læs vejledningen grundigt igennem inden du går i gang.

ANSVARFRASKRIVELSE

Novopan Klimagulv og Spaandex væg/gulvplader bliver fremstillet under omhyggelig kvalitetskontrol. Produkter fra Kronospan er under kontinuerlig udvikling, og de tekniske specifikationer er angivet med forbehold for ændringer. I øvrigt henvises til gældende salgs- og leveringsbetingelser. Seneste aktuelle version er altid tilgængelig på kronospan-dk.dk.

2024 © Kronospan [Nexttool, v.2, 12/2024]

kronospan
NOVOPAN TRÆINDUSTRI

KRONOSPAN ApS Pindstrup
8550 Ryomgaard · T +45 8974 7400
sales@kronospan-dk.dk · www.kronospan-dk.dk