

Werkzeug- und Bearbeitungsempfehlung

SWL Tischlerplatten Betriebs-GmbH: Sandwich-Element Varia

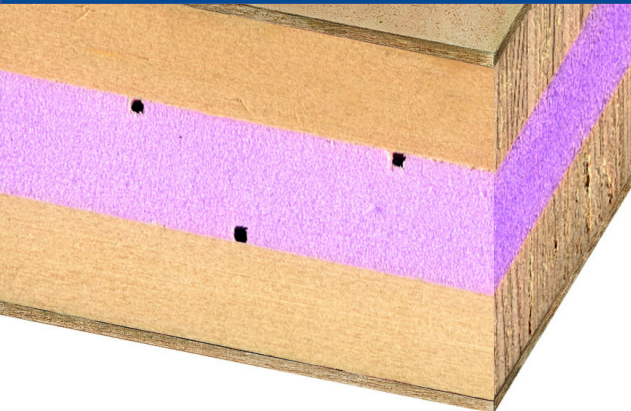
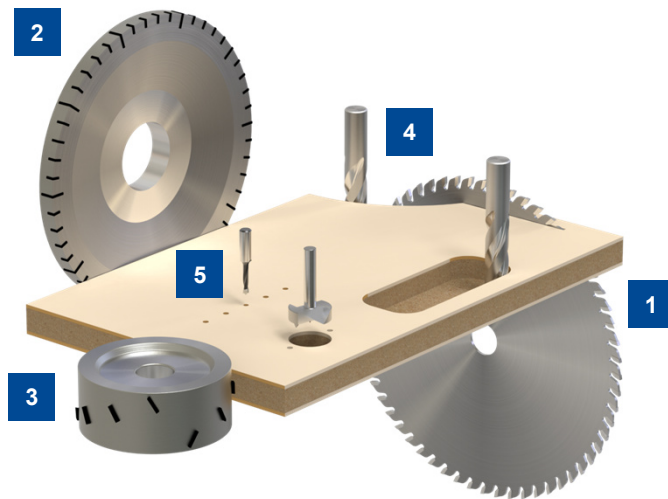


Bild: SWL Tischlerplatten Betriebs-GmbH

AUF EINEN BLICK

- Kernmaterial: Polystyrol
- Mittellage: vollverleimte ca. 4mm dicke Schäl furnierstreifen aus Fichte
- Deckschichten: HDF roh (2mm)
- Plattenstärke: 40-60 mm



1	HW Formatkreissägeblatt Katana D355x3,0/2,2x30 Z120 FZ/WZ n=4500-6000min ⁻¹	161202
	HW Formatkreissägeblatt Premium D350x3,5/2,5x30 Z84 WZ n=4500-6000min ⁻¹	163125
	HW Plattenaufteilkreissägeblatt D450x4,4/3,2x30 Z72 WZ n=4000-5000min ⁻¹ f _z =0,08-0,1mm	163312
	Ritzkreissägeblätter maschinenspezifisch auf Anfrage	
2	HW Segmentzspaner D250x29x80 Z48 ES LL/RL n=6000min ⁻¹ v _f =25-40 m/min	064410 + 061878 064411 + 061879
3	HW Kopiermesserkopf HeliCut 15 D125x93,7x30 Z2/V2+2 n=9000min ⁻¹ v _f =8-12m/min	132604
4	HW Schrupp-Schlichtfräser, Marathon D16 NL55 S16x55 GL110 Z3 n=18000-24000min ⁻¹ v _f =6-15m/min	042274
	HW Spiral-Schlichtoberfräser, wechselseitiger Drall D18 NL50 S18x50 GL100 Z2+2 n=18000-24000min ⁻¹ v _f =6-12m/min	042538
5	HW Dübellochbohrer D10 S10x25 GL70 Z2 LL/RL n=4500-6000min ⁻¹ v _f =1,5-2,5m/min	033540 / 033541
	HW Durchgangslochbohrer, Marathon D8 S10x30 GL160 Z2 n=4500-6000min ⁻¹ v _f =1,0-3,0m/min	230305
	HW Beschlaglochbohrer D35 S10x26 GL70 Z2/V2 n=3500min ⁻¹ v _f =1,5-2,5m/min	034823

HW = Schneidstoff Hartmetall
für universelle Anwendungen
DP = Schneidstoff Diamant
für längere Werkzeugstandwege
(empfohlen für abrasive Werkstoffe)

Z = Zähnezahl
n = Drehzahl
v_f = Vorschubgeschwindigkeit
f_z = Zahnvorschub
Ü = Sägeblattüberstand

D = Durchmesser
S = Schaftabmessung
GL = Gesamtlänge
NL = Nutzlänge