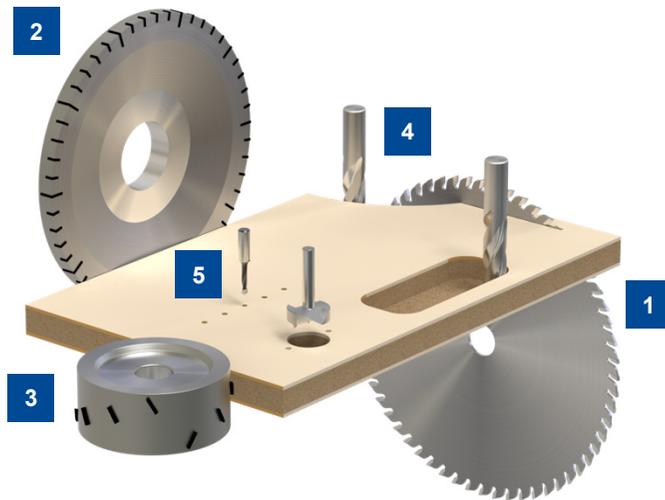


Bild: Design Composite GmbH

AUF EINEN BLICK

- Sandwichverbund mit hochwertiger Oberfläche, geringem Gewicht und hoher Steifigkeit
- PP-Wabenkern
- Decklage Aluminium lackiert mit Schutzfolie
- Plattenstärke: bis 65 mm



1	HW Formatkreissägeblatt (reduzierte Schnittbreite) D300x2,2/1,8x30 Z120 FZFA/FZFA n=3000-5000min ⁻¹ Ü=10mm	060276
	HW Formatkreissägeblatt D300x3,2/2,2x30 Z96 FZ/TR n=3000-5000min ⁻¹ Ü=10mm	163006
	HW Plattenaufteilkreissägeblatt (reduzierte Schnittbreite) D350x2,4/2,0x30 Z140 FZFA/FZFA n=3000-4000min ⁻¹ f _z =0,03-0,1mm	060279
	HW Plattenaufteilkreissägeblatt D350x3,4/2,8x30 Z84 FZ/TR n=3000-4000min ⁻¹ f _z =0,03-0,1mm	165729
	Ritzkreissägeblätter maschinenspezifisch auf Anfrage	
2	HW Segmentzerspaner D250x29x80 Z48 ES LL/RL n=6000min ⁻¹ v _f =25-30 m/min	064410 + 061878 064411 + 061879
	DP Kompaktzerspaner DT Score D250x10x60 Z36 LL/RL n=6000min ⁻¹ v _f =20-25m/min	190444 / 190445
3	DP Fügemesserkopf WhisperCut EdgeExpert D125x43x30 Z3x6 n=9000min ⁻¹ v _f =15-20m/min	192249
4	HW Schrupp-Schlichtfräser, Marathon D16 NL55 S16x55 GL110 Z3 n=18000-24000min ⁻¹ v _f =8-12m/min	042274
	DP Oberfräser Diamaster PRO EdgeExpert D16 NL35 S20x50 GL95 Z1+1 n=18000-24000min ⁻¹ v _f =3-6m/min	191070
5	HW Dübellochbohrer D8 S10x25 GL70 Z2 n=4500-6000min ⁻¹ v _f =1,5-2,5m/min	230617
	HW Durchgangslochbohrer D8 S10x25 GL70 Z2 LL/RL n=4500-6000min ⁻¹ v _f =1,5-2,5m/min	034104 / 034105

Beschlaglochbohrungen mit Schaftfräser (z.B. ID 42760) zirkular ausfräsen.

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