

CROSSCORE LIGHT

KREUZWEISE VERLEIMTE MITTELLAGE AUS LEICHT-HOLZ (ALBASIA).
ABGESPERRT MIT 3,5 MM HDF.
STÄRKEN VON 38-40 MM.

Formatsäge		
1	G5 + WS Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=5.000-6000; Vorschub/min=5-12; fz/mm=0,02	192794 189967
Plattenaufteilsäge		
2	G5 + WS Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=4.000; Vorschub/min=20-30; fz/mm=0,09-0,1	192819 192829
Durchlauf Zerspaner		
3	Segment mit WS Säge Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=6.000; Vorschub/min=15-25 Sonstiges: Hier wird ein Segment-Zerspaner empfohlen.	
Durchlauf Fügefräser		
4	p-System + HW Messerkopf Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=9.000; Vorschub/min=12-20; fz/mm=0,4-0,8 Sonstiges: Ideale Fasertrennung mit p-System. Gute Kanten mit HW Wechsel-Messerkopf. HW Wechselplatten mit solid 25.	184071 177004
BAZ Schaftfräser		
5	Schlichtfräser pos/neg + Schruppfräser + p-System Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=18.000-24.000; Vorschub/min=6-15; fz/mm=0,2-0,3 Sonstiges: p-System zum Formatieren. VHW Schaftfräser für Nuten, Ausschnitte und Taschen.	180874 178320 185821
BAZ Bohrer		
6	Hochleistungs-Dübelbohrer + Zylinderkopfbohrer "Light" Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=4.500-6.000; Vorschub/min=1,5-2,5 Sonstiges: Je nach Deckschicht muss der Bohrer festgelegt werden. HLDB ist für die Mittelschicht am besten.	185777 184688

Bild: SWL Tischlerplatten Betriebs-GmbH

Je nach Anwendung, Anforderung und Maschine müssen die Werkzeuge festgelegt werden. Der Werkzeug Vorschlag dient der Orientierung und kann im Einzelfall an die Anforderungen angepasst werden.