

STAB-LIGHT

VOLLVERLEIMTE MITTELLAGE AUS LEICHT-HOLZ (ALBASIA).
ABGESPERRT MIT 2 MM SCHÄLFUNIER, HDF ODER SPAN.
STÄRKEN VON 13-60 MM.

Formatsäge		
1	G5 + WS Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=5.000-6000; Vorschub/min=5-12; fz/mm=0,02 Sonstiges: Wichtig hohe Zahnzahl, dünnes Sägeblatt.	192794 189966
Plattenaufteilsäge		
2	G5 + WS Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=4.000; Vorschub/min=20-30; fz/mm=0,09-0,1	192819 192832
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 Schafffräser		
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 Schafffräser für Nuten, Ausschnitte und Taschen.	180873 178304 184081
BAZ Bohrer		
6	Hochleistungs-Dübelbohrer + Zylinderkopfböhrer "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.