

**VEROBOARD® CLASSIC IG**  
MINERALISCHER WERKSTOFF UMWELTFREUNDLICH.  
TRÄGERPLATTE MIT EINGEBETTETEM GITTERGEWEBE.  
DECKSCHICHT NACH KUNDENWUNSCH.  
NICHT BRENNBAR.  
PLATTENSTÄRKE 8-20 MM.

**Formatsäge**

1	DIAREX DP HR-FA Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=5.000; Vorschub/min=5-8; fz/mm=0,02-0,03; SÜ/mm=25-30 Sonstiges: HW möglich, kurze Standzeiten.	192962
---	---	--------

**Plattenaufteilsäge**

2	DIAREX DP HR-TR - topcoat Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=4.000; Vorschub/min=12-20; fz/mm=0,03-0,04; SÜ/mm=25-30 Sonstiges: HW möglich, kurze Standzeiten.	193046
---	---	--------

**Durchlauf Zerspaner**

3	Powertec airFace Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=6.000; Vorschub/min=25-30 Sonstiges: Es können auch CompacTec und UniTec Zerspaner eingesetzt werden. Die Auswahl richtet sich nach der Deckschicht.	186525
---	---	--------

**Durchlauf Fügefräser**

4	DIAMAX Füge-Fräser + DIAREX airFace Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=9.000; Vorschub/min=15-25; fz/mm= 0,25-0,37 Sonstiges: Sollte Fügen im Durchlauf gefordert werden, sind diese Fräser eine Option.	184029 186905
---	---	------------------

**BAZ Schaftfräser**

5	DIAREX Hochleistungs-Fräser Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=18.000; Vorschub/min=3-8; fz/mm=0,20-0,40 Sonstiges: Auch VHW Fräser sind möglich, jedoch kurze Standzeit.	186150
---	--	--------

**BAZ Bohrer**

6	VHW Mosquito Dübelbohrer + Dübelbohrer DP + Zylinderkopfböhrer DP Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=3.000-4.000; Vorschub/min=1,0-2,5 Sonstiges: Je nach Oberfläche muss die Bohrerauswahl erfolgen.	183150 183013 186782
---	--	----------------------------

Bild: Verotec 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.