

LUXBOARD

LEICHTBAUPLATTE AUS ALUMINIUM.
ALUBLECH VON 0,5 BIS 2 MM.
DECKSCHICHT CPL ODER HPL.
ALUWABE ZELLWEITE 6,4-12,7 MM.
PLATTENSTÄRKE BIS ZU 50 MM.

1	Formatsäge		192794
	G5 + Unisteel + nn-System DP flex Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=5.000; Vorschub/min=5-8; fz/mm=0,02-0,03; SÜ/mm=20-30 Sonstiges: Vorteil = feine Zähne, dünnes Blatt.		58165002 192444
2	Plattenaufteilsäge		192075
	G5 Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=4.000; Vorschub/min=12-20; fz/mm=0,03-0,04; SÜ/mm=25-30 Sonstiges: Vorteil = feine Zähne, dünnes Blatt.		
3	Durchlauf Zerspaner		
	Sollte ein Zerspaner nötig sein, muss dieser ausgetestet werden. Möglich wäre ein Sägenzerspaner und/oder CompactTec Zerspaner mit vielen Zähnen.		
4	Durchlauf Fügefräser		183926
	SmartJointer airFace + HW Füge-Messerkopf Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=9.000; Vorschub/min=8-12; fz/mm=0,25-,0,37 Sonstiges: Sollte Fügen im Durchlauf gefordert werden, sind diese Fräser eine Option.		177004
5	BAZ Schaftfräser		183978
	Hochleistungs-Schaftfräser + VHW Schlicht-Schruppfräser + Folding Fräser Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=18.000; Vorschub/min=3-8; fz/mm=0,22-0,35		187301
	Sonstiges: Platten werde sehr oft auch gefaltet, dazu eignet sich ein V-Nut Schaftfräser. Rücksprache mit Anwendungstechnik: AD Zeichnung 381986_1. V-Nut kann auch gesägt oder mit einem Fräser unter 45° gefräst werden.		512207
6	BAZ Bohrer		185775+
	Hochleistungs Dübelbohrer + Mosquito Form A Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=5.000; Vorschub/min=1,5 Sonstiges: Je nach Oberfläche muss die Bohrer Auswahl erfolgen.		Umarbeit