

## ORGANOSANDWICH

KUNSTSTOFF WABENPLATTE POLYPROPYLEN.  
6-12 MM WABENKERN GLASFASER DECKLAGE.  
GEEIGNET FÜR FORMTEILE.

<b>Formatsäge</b>		
1	G5 Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=5.000; Vorschub/min=5-8; fz/mm=0,02-0,03; SÜ/mm=20-25 Sonstiges: Vorteil = feine Zähne. dünnes Blatt. hohe Zahnzahl.	192794
<b>Plattenaufteilsäge</b>		
2	G5 Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=4.000; Vorschub/min=12-20; fz/mm=0,03-0,04; SÜ/mm=20-30 Sonstiges: Vorteil = feine Zähne, dünnes Blatt, hohe Zahnzahl.	192075
<b>Durchlauf Zerspaner</b>		
3	Organosandwich ist das gleiche Material wie TH-PP80FN (ThermHex), TH-PP120FN (ThermHex). Das Material wird zu Formen gepresst z.B in der Automobilindustrie. Es gibt kein Zerspanen im Durchlauf. Sägen, Schafffräser und Bohrer gleich wie bei Materialien TH-PP80+120 FN.	
<b>Durchlauf Fügefräser</b>		
4	Organosandwich ist das gleiche Material wie TH-PP80FN (ThermHex) TH-PP120FN (ThermHex). Das Material wird zu Formen gepresst z.B in der Automobilindustrie. Es gibt kein Fügefräsen im Durchlauf. Sägen, Schafffräser und Bohrer gleich wie bei Materialien TH-PP80+120 FN.	
<b>BAZ Schafffräser</b>		
5	Hochleistungs-Schafffräser + VHW Schlichtfräser + VHW Schrupp-Schlichtfräser Z=2+2 + DP Fräser Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min= 18.000-24.000; Vorschub/min=3-6; fz/mm= 0,25-0,27; V-Nut = 0,03 Sonstiges: DP Fräser und Fräser Nr. 187301 sind bestens geeignet um V-Nuten herzustellen. Fräser müssen unter 45°eingesetzt werden (siehe VB 18-19).	183978 180872 187301 80430503
<b>BAZ Bohrer</b>		
6	Dübelbohrer HW mit Rückenführung + Zylinderkopfbohrer HW Z=3+3 mit Spanbrecher Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=4.500-5.500; Vorschub/min=2,5-4 Sonstiges: Je nach Deckschicht muss der Bohrer festgelegt werden. Beschlagbohrungen wenn möglich fräsen.	167177 03284 AD 395356