

RENOLIT WS-A

WERKSTOFF WPC COMPOSITE PLATTE.
KERNSCHICHT AUS PP-WABE.
DECKSCHICHTEN WPC AUS HOLZ UND PP.
OBERFLÄCHEN AUS DEKORFOLIE ALKORCELL.
PLATTENSTÄRKE VON 6-21 MM.
PLATTE IST WASSERFEST UND VERROTUNGSBESTÄNDIG.

Formatsäge

DP "HR" - nn-System DP flex + HW - dünn "WS" + G5

		193238
1	Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=3.500; Vorschub/min=7-10; fz/mm=0,03-0,04; SÜ/mm=20-25	189704
	Sonstiges: Zum Herstellen einer V-Nut die G5 Säge verwenden.	192794

Plattenaufteilsäge

DP "HR-TR" - topcoat + HW - U-Cut "WS"

		193046
2	Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=3.500-4.000; Vorschub/min=15-25; fz/mm=0,05-0,07; SÜ/mm=20-25	193095
	Sonstiges: Ritz-Kreissäge HW KO-WS z.B Ident-Nr.193310.	

3 Durchlauf Zerspaner

Sonstiges: Keine Empfehlung für dieses Material.

Durchlauf Fügefräser

DIAREX airFace Füge-Fräser DP

		186325
4	Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=9.000; Vorschub/min=12-20; fz/mm=0,3-0,6; Sonstiges: Maximaler Abtrag 0,2-0,3 mm. Müssen Kanten angebracht werden, ist es nötig mit einem Sonderfräser zu arbeiten. Dieser muss einen Versatz von Deck zur Mittelschicht haben.	

BAZ Schafffräser

Schlichtfräser VHW - positiv/negativ + Schrupp-Schlichtfräser Z=2+2

Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=24.000; Vorschub/min=6-15; fz/mm=0,2-0,3

		180873
5	Sonstiges: Fräser Nr.187301 ist bestens geeignet um V-Nuten herzustellen. Dazu den Fräser auf 45° schwenken und in zwei Arbeitsgängen bearbeiten (nur mit 5-Achs möglich). Werden Kanten angebracht, können Deck und Mittelschicht mit einem Sonderfräser (Versatz zwischen beiden Schichten) gefräst werden. Anfrage über die Anwendungstechnik.	187301

BAZ Bohrer

Hochleistungs-Dübelbohrer VHW + Zylinderkopfbohrer HW - Z=3+3

Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=4.500-5.500; Vorschub/min=2,5-4,0

		185777
6	Sonstiges: Je nach Deckschicht muss der Bohrer festgelegt werden. Der Hochleistungs-Dübelbohrer ist für die Mittelschicht am besten. Beschlagbohrungen, wenn möglich fräsen.	03284
		AD 395356

Bild: Renolit SE

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.