

TH-PP80FN / TH-PP120FN (THERMHEX)

KUNSTSTOFF WABENPLATTE POLYPROPYLEN.
3,5 MM DECKSCHICHT - 4-30 MM WABENKERN - 3,5 MM DECKSCHICHT.
GEEIGNET ZUR VERKLEBUNG VON HDF, MDF, CPL, HPL, SPERHOLZ.

Formatsäge		
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
Plattenaufteilsäge		
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
Durchlauf Zerspaner		
3	Sollte ein Zerspaner nötig sein, muss dieser ausgetestet werden. Möglich wäre ein Sägenzerspaner und/oder CompactTec Zerspaner mit vielen Zähnen.	
Durchlauf Fügefräser		
4	HW Füge-Messerkopf + Folding HW Messerkopf Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=6.500-9.000; Vorschub/min=7/8-12; fz/mm=0,25-0,37; Sonstiges: Der Folding Messerkopf wurde speziell für diese Platte entwickelt (VB-18-19).	177004 511805
BAZ Schaftfräser		
5	Hochleistungs-Schaftfräser + VHW Schlichtfräser + VHW Schrapp-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. 87301 bestens geeignet um V-Nuten herzustellen. Fräser müssen unter 45° eingesetzt werden (siehe VB 18-19).	183978 180872 187302 80430503
BAZ Bohrer		
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. Beschlagsbohrungen wenn möglich fräsen.	167177 03284 AD 395356