

## EUROLIGHT

- VERBUNDPLATTEN MIT DECKLAGEN
- SECHSECK KARTONWABENKERN
- PLATTENDICKE 19 UND 25 MM - DECK 4 MM
- PLATTENDICKE 38 UND 50 MM - DECK 8 MM
- ROH UND MIT DEKOR LIEFERBAR

### Formatsäge

1	"G5" + "WS" Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=5.000-6.000; Vorschub/min=5-12; fz/mm=0,02 Sonstiges: Wichtig hohe Zahnzahl.	192794 189968
---	--	------------------

### Plattenaufteilsäge

2	Q-Cut "G5" + U-Cut "WS" Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=4.000; Vorschub/min=20-30; fz/mm=0,09-0,1 Sonstiges: Druck der Zangen und des Oberdrucks beachten.	192819 193095
---	--	------------------

### Durchlauf Zerspaner

3	UniTec Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=6.000; Vorschub/min=25-30	182030
---	---	--------

### Durchlauf Fügefräser

4	DIAMAX Füge-Fräser Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=9.000; Vorschub/min=15-25; fz/mm= 0,5-0,8 Sonstiges: Je nach Riegel und Oberfläche können auch andere Fügefräser eingesetzt werden.	186396
---	--	--------

### BAZ Bohrer

5	Sonstiges: In Abhängigkeit von der Anwendung.	
---	---	--

### Anmerkung

Eurolight Platten können entsprechend herkömmlichen Holzwerkstoffplatten bearbeitet werden. Späne im Kern und lose bzw. überstehende Papierteile müssen vor der Bekantung entfernt werden, da diese zu Störungen führen können.

Bild: Fritz Egger GmbH & Co. OG

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.