

KETTBOARD®

- VERBUNDPLATTE IN INDIVIDUELLER ANFERTIGUNG
- DECKMATERIAL NACH KUNDENWUNSCH
- FREIE AUSWAHL DES RIEGELMATERIALS UND RIEGELPOSITION

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. Auswahl der Säge richtet sich nach Typ und Fabrikat der Maschine. Je nach Deckschicht kann ein andere Zahnform gewählt werden.	192819 192837
---	---	------------------

Durchlauf Zerspaner

3	CompactTec + UniTec Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=6.000; Vorschub/min=25-30	182536 182030
---	--	------------------

Durchlauf Fügefräser

4	DIAMAX Füge-Fräser Einsatzparameter (Richtwerte): Drehzahl/min=6.000; Vorschub/min=15-25; fz/mm= 0,5-0,8 Sonstiges: Je nach Riegel und Oberfläche können auch andere Fügefräser eingesetzt werden. Kein p-System an der offenen Kante.	186396
---	--	--------

BAZ Schaftfräser

5	Sonstiges: DP und VHW Fräser je nach Anwendung. Auslegung durch Anwendungstechnik.
---	--

BAZ Bohrer

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

Anmerkung

Kettboard® Platten können entsprechend herkömmlichen Holzwerkstoffplatten bearbeitet werden. Späne im Kern müssen vor der Bekantung entfernt werden, da sie zu Störungen führen können.

Bild: Kettler Consulting & Engineering

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.