

Bearbeitungsempfehlung

Homapal Magnethaftplatten

A. Einleitung:

Nachfolgende Bearbeitungsempfehlung bezieht sich auf Magnethaftplatten des Herstellers Homapal. Diese Platten bestehen aus einer Trägerplatte in Form einer Span-Flachpressplatte mit einer magnetischen Dekorschicht aus einer in einem Laminat eingebundenen Eisenfolie.

B. Bearbeitungen:

1. Sägen

Maschine: Tisch- und Formatkreissägemaschinen mit Parallelanschlag und/ oder Schiebeschlitten, CNC-Bearbeitungszentren

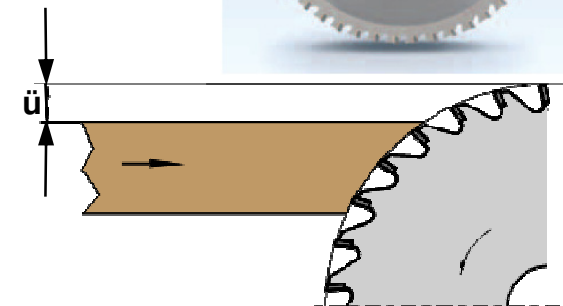
Werkzeug: HW-bestücktes Kreissägeblatt ‚FerroFix‘, ID. 2000636, D300x2,2x30, Z80, FZ/FA

Empfohlene Drehzahl: $n = 2.500 - 4.500 \text{ U/min}$

Empfohlener Vorschub: $v_f = 6 - 10 \text{ m/min}$ (Handvorschub)

Empfohlener Überstand: $\ddot{u} = 15 - 25 \text{ mm}$

Hinweise: Für beidseitig ausrissfreien Schnitt muss die Unterseite vorgeritzt werden. Hierzu wird das Sägeblatt in einem 1. Durchgang auf ca. 1 mm über Tisch eingestellt. In einem 2. Durchgang dann mit der empfohlenen Einstellung getrennt.



Weitere Sägeblattabmessungen:

D [mm]	SB [mm]	BO [mm]	Z	ZF	ID.-Nr.	D [mm]	SB [mm]	BO [mm]	Z	ZF	ID.-Nr.
250	2,2	30	60	FZ/FA	2000661	305	2,2	25,4	80	FZ/FA	2000321
300	2,2	30	60	FZ/FA	2000657	355	2,2	25,4	80	FZ/FA	2000322
300	2,2	30	80	FZ/FA	2000636	400	2,2	30	84	FZ/FA	2000637
305	2,2	25,4	60	FZ/FA	2000320						

2. Füge- und Formatfräsen

Maschine: CNC-Oberfräsen und Bearbeitungszentren

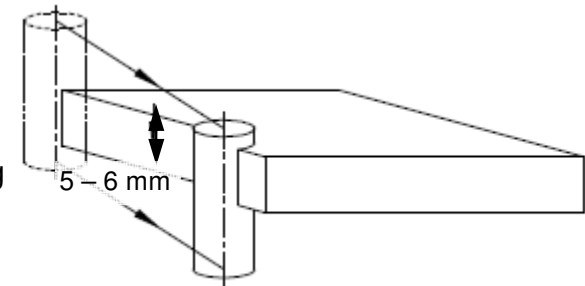
Werkzeug: HW-massiv Spiralschichtfräser mit wechselseitigem Drall Z2+2, ID. 42537
D = 16 mm, NL = 40 mm, RL, Schaft 16x50, GL = 100 mm

Empfohlene Drehzahl: $n = 14.000 - 18.000 \text{ U/min}$

Empfohlener Vorschub: $v_f = 5 - 10 \text{ m/min}$

Schnitttrichtung: Gegenlauf (GGL)

Hinweise: Um möglichst hohe Standwege zu erreichen muss während der Fräsbearbeitung eine kontinuierliche Verstellung des Werkzeugs in der Z-Achse erfolgen (oszillieren). Das Oszillationsmaß sollte dabei einen Wert von ca. 5 – 6 mm aufweisen. Empfehlenswert ist die Verwendung von 2 Werkzeugen. 1 Werkzeug fräst dabei die Werkstücke vor (Aufmass ringsum ca. 2 mm). Das 2. Werkzeug fügt die Kontur anschließend nach.



Weitere Werkzeugabmessungen:

D [mm]	GL [mm]	NL [mm]	S [mm]	DRI	ID.-Nr.
12	70	25	12x40	RL	042536
16	100	40	16x50	RL	042537
18	100	50	18x50	RL	042538

Bearbeitungsempfehlung

Homapal Magnethaftplatten

3. Bohren

Maschine: Bohrautomaten, CNC-Bearbeitungszentren, Ständerbohrmaschinen

Werkzeug: HW Dübellochbohrer Z2 mit Sonderanschliff

Empfohlene Drehzahl: $n = 4.500 \text{ U/min}$

Empfohlener Vorschub: $v_f = 1 - 1,5 \text{ m/min}$ (Anbohrvorschub 0,5 m/min)

Hinweise: Der Anbohrvorschub wird bis ca. 2 mm Bohrtiefe eingestellt. Anschließend kann mit dem angegebenen Bohrvorschub bis auf die endgültige Bohrtiefe gebohrt werden. Durchgangslöcher können dadurch erzeugt werden, indem mit den genannten Bohrern von beiden Seiten der Platte etwas tiefer als zur Plattenmitte gebohrt wird.



Bohrerabmessungen:

D [mm]	GL [mm]	NL [mm]	S [mm]	ID.-Nr. LL	ID.-Nr. RL
5	70	35	10x30	130068510	130068509
6	70	35	10x30	130068512	130068511
8	70	35	10x30	130068514	130068513
10	70	35	10x30	130068516	130068515

C. Abschließende Hinweise:

Bei der maschinellen Bearbeitung der Magnethaftplatten können Funken entstehen. Dies ist bei der Absaugung der Späne zu berücksichtigen. Die Maschinenbediener müssen über entsprechende Schutzkleidung verfügen und Schutzbrillen tragen.

Alle Angaben bezüglich der Einsatzparameter können in der Praxis im Einzelfall abweichen.