

Anwendungshinweise

Application Tips

Artikelnummer Part Number	Bezeichnung Description	Zähnezahl Z Number of teeth Z	Einbohrschneide Plunging knife	Weichholz Soft wood	Hartholz Hard wood	Schichtholz plywood	Spanplatte, roh chipboard	Spanplatte, furniert Veneered chipboard	Spanplatte, kunststoffbeschichtet Plastic coated panel material	Spanplatte, papierbeschichtet Paper coated panel material	MDF, roh MDF, raw	MDF, furniert MDF, veneered	MDF, kunststoffbeschichtet MDF, plastic coated	MDF, papierbeschichtet MDF, paper coated	Multiplex, Sperrholz Multiplex plywood board, STAE blockboard	Schichtstoffe HPL, CPL, Trespa Laminated material HPL, CPL, Trespa	OSB OSB	Duromere Curable plastics	Plastomere Thermoplastic	Faserverstärkt Fibre-reinforced	Polymer geb. Corian, Varicor etc. Polymer e.g. Corian, Varicor	Gipskartonplatte gypsum plaster board
Vorschubreihe				B	A	B	C	B	C	B	C	B	C	B	A	A	C	A	A	A	A	B
6820	DP-Classic	1	HW	▼	▼	▼	■	▼	■		■	▼	■		▼							■
6821	DP-Classic 2	2	DP				■		■	▼	■		▼			■						
6822	DP-Classic 2	2	DP	▼	■	■									■	■	■					
6823	DP-Classic 3	2	HW				■	▼	■	▼	■	▼	■	▼								
6824	DP-Classic 4	2	HW				■	■	■		■	■	■		■	■	■					
6825	DP-Schafffräser Z3, Span. unten	3	DP				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
6825	DP-Schafffräser Z3, Span. oben	3	DP				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	
6826	DP-Schafffräser Z2+2	2					■	▼	■		■	▼	■									
6827	DP-Schafffräser Z2	2	DP				■				■				■		■	■	■	■	■	
6829	DP-Füge- u. Fase	2	DP				▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼								■
6830	DP-MIDI	1	HW				■	▼	■		■	▼	■									
6831	DP-Schafffräser Z1	1	HW			■		■			■					■						

■ Anwendungsempfehlung

■ gut geeignet

▼ bedingt geeignet

Werkzeuge, die bei Spanplatte / MDF, furniert oder kunststoffbeschichtet mit ▼ bedingt geeignet - gekennzeichnet wurden, müssen axial so eingestellt werden, dass die Beschichtung im Bereich des größten Spanwinkels gefräst wird.

■ application recommendation

■ suitable

▼ tools which are under the points „chip board“ / „MDF“, „coated“ or „veneered“ marked with ▼ suitable to only a limited extent, have to be adjusted axial, so that the coating is milled in the area of the highest hook angle.

Vorschubreihen für $n = 18000 \text{ min}^{-1}$:

Vorschubreihe – Vf [m/min]

Zähnezahl	A	B	C
1	2 – 4	4 – 6	6 – 8
2	3 – 5	5 – 10	8 – 20
3	6 – 8	8 – 12	12 – 30

Bei $n = 24000 \text{ min}^{-1}$ können die Vorschubwerte um ca. 30% erhöht werden. Bei Trennschnitten Vorschub reduzieren.

Art. 6830 bis $\varnothing 12 \text{ mm}$ Vorschub reduzieren

Series of feeds for $n = 18000 \text{ min}^{-1}$:

Series of feeds – Vf [m/min]

No. of teeth	A	B	C
1	2 – 4	4 – 6	6 – 8
2	3 – 5	5 – 10	8 – 20
3	6 – 8	8 – 12	12 – 30

With $n = 24000 \text{ min}^{-1}$ the forward feed rate can be increased at approx. 30%. Feed function has to be reduced by parting cut.

Reduce feed function for Art. 6830 up to $\varnothing 12 \text{ mm}$.

