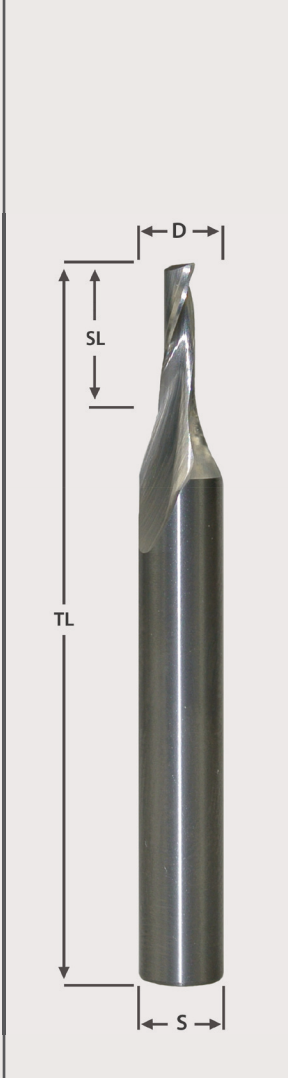


## Snijgegevens voor bewerking van PMMA (acrylaat), PVC, PE, PP en andere kunststoffen



Artikelnummer	Diameter (D)	Snijlengte (SL)	Totale lengte (TL)	Ø schacht (S)	voedingssnelheid				toeren per min (min)	toeren per min (max)	max. freesdiepte in 1x
					mm/sec(min)	m/min(min)	mm/sec(max)	m/min (max)			
30011.010.00	1	8	30	3	47,74	2,86	79,57	4,77	95490	159150	0,75
30011.015.00	1,5	6	30	3	47,74	2,86	79,57	4,77	63660	106100	1.13
30011.020.00	2	8	30	3	47,74	2,86	79,57	4,77	47740	79570	1,5
30011.025.00	2,5	8	30	3	47,74	2,86	79,57	4,77	38200	63660	1,88
30011.030.30	3	12	50	3	47,74	2,86	79,57	4,77	31830	53050	2,25
30011.030.31	3	20	60	3	47,74	2,86	79,57	4,77	31830	53050	2,25
30011.030.00	3	12	50	6	47,74	2,86	79,57	4,77	31830	53050	2,25
30011.030.01	3	20	60	6	47,74	2,86	79,57	4,77	31830	53050	2,25
30011.040.40	4	12	50	4	63,66	3,82	106,1	6,37	23870	39790	6
30011.040.41	4	20	60	4	63,66	3,82	106,1	6,37	23870	39790	6
30011.040.00	4	12	50	6	63,66	3,82	106,1	6,37	23870	39790	6
30011.040.01	4	20	60	6	63,66	3,82	106,1	6,37	23870	39790	6
30011.040.02	4	30	70	6	63,66	3,82	106,1	6,37	23870	39790	6
30011.050.00	5	16	60	5	63,66	3,82	106,1	6,37	19100	31830	7,5
30011.050.01	5	30	70	5	63,66	3,82	106,1	6,37	19100	31830	7,5
30011.060.00	6	20	60	6	63,66	3,82	106,1	6,37	15910	26520	9
30011.060.01	6	30	70	6	63,66	3,82	106,1	6,37	15910	26520	9
30011.060.02	6	38	80	6	63,66	3,82	106,1	6,37	15910	26520	9
30011.080.00	8	22	60	8	63,66	3,82	106,1	6,37	11940	19890	12
30011.080.01	8	30	70	8	63,66	3,82	106,1	6,37	11940	19890	12
30011.080.02	8	38	80	8	63,66	3,82	106,1	6,37	11940	19890	12
30011.100.00	10	30	70	10	71,62	4,3	119,36	7,16	9550	15910	15
30011.100.01	10	38	80	10	71,62	4,3	119,36	7,16	9550	15910	15
30011.120.00	12	30	70	12	71,62	4,3	119,36	7,16	7960	13260	18
30011.120.00	12	38	80	12	71,62	4,3	119,36	7,16	7960	13260	18

### Belangrijke opmerkingen:

- Voor elke frees wordt een minimum- en een maximum voedingssnelheid opgegeven en een minimum- en een maximum toerental. De minimum voedingssnelheid dient gecombineerd te worden met het minimum toerental. De maximum voedingssnelheid moet gecombineerd worden met het maximum toerental.
- De bovenstaande snelheden gelden voor plexiglas, nylon en acetaat. Voor het frezen van bakelite en Volkern liggen de minimum voedingssnelheid en het minimum toerental 85 % lager dan de minimum waarden die hierboven opgegeven zijn. De maximum voedingssnelheid en het maximum toerental liggen 80 % lager dan de maximum waarden die hierboven opgegeven zijn.
- Voor het frezen van PVC liggen de minimum voedingssnelheid en het minimum toerental 65 % lager dan de minimum waarden die hierboven opgegeven zijn. De maximum voedingssnelheid en het maximum toerental liggen 60 % lager dan de maximum waarden die hierboven opgegeven zijn.
- Voor het frezen van hout zijn de minimum voedingssnelheid en het minimum toerental gelijk aan de minimum waarden die hierboven opgegeven zijn. De maximum voedingssnelheid en het maximum toerental liggen 20 % lager dan de maximum waarden die hierboven opgegeven zijn.
- Bij het frezen van acrylaat kan water gebruikt worden om een meer glanzende zijkant te krijgen.

## Snijgegevens voor bewerking aluminium, messing, brons, zink en aluminium composiet panelen (acp)

Artikelnummer	Diameter (D)	Snijlengte (SL)	Totale lengte (TL)	Ø schacht (S)	voedingssnelheid				toeren per min (min)	toeren per min (max)	max. freesdiepte in 1x
					mm/sec(min)	m/min(min)	mm/sec(max)	m/min (max)			
30011.015.00	1,5	6	30	3	10,6	0,64	21,22	1,27	42440	84880	0,75
30011.020.00	2	8	30	3	10,6	0,64	21,22	1,27	31830	63660	1
30011.025.00	2,5	8	30	3	10,6	0,64	21,22	1,27	25460	50930	1,25
30011.030.30	3	12	50	3	21,22	1,27	42,44	2,55	21200	42440	2
30011.030.31	3	20	60	3	21,22	1,27	42,44	2,55	21200	42440	2
30011.030.00	3	12	50	3	21,22	1,27	42,44	2,55	21200	42440	2
30011.030.01	3	20	60	3	21,22	1,27	42,44	2,55	21200	42440	2
30011.040.40	4	12	50	4	21,22	1,27	42,44	2,55	15920	31830	4
30011.040.41	4	20	60	4	21,22	1,27	42,44	2,55	15920	31830	4
30011.040.00	4	12	50	6	21,22	1,27	42,44	2,55	15920	31830	4
30011.040.01	4	20	60	6	21,22	1,27	42,44	2,55	15920	31830	4
30011.040.02	4	30	70	6	21,22	1,27	42,44	2,55	15920	31830	4
30011.050.00	5	16	60	6	21,22	1,27	42,44	2,55	12730	25460	5
30011.050.01	5	30	70	6	21,22	1,27	42,44	2,55	12730	25460	5
30011.060.00	6	20	60	6	21,22	1,27	42,44	2,55	10610	21220	6
30011.060.01	6	30	70	6	21,22	1,27	42,44	2,55	10610	21220	6
30011.060.02	6	38	80	6	26,52	1,27	42,44	2,55	10610	21220	6
30011.080.00	8	22	60	8	26,52	1,59	53,05	3,18	7960	15910	8
30011.080.01	8	30	70	8	26,52	1,59	53,05	3,18	7960	15910	8
30011.080.02	8	38	80	8	26,52	1,59	53,05	3,18	7960	15910	8
30011.100.00	10	30	70	10	26,52	1,59	53,05	3,18	6370	12730	10
30011.100.01	10	38	80	10	26,52	1,59	53,05	3,18	6370	12730	10

### Belangrijke opmerkingen:

- Voor het frezen van messing liggen de minimum voedingssnelheid en het minimum toerental 25 % lager dan de minimum waarden die hierboven opgegeven zijn. De maximum voedingssnelheid en het maximum toerental liggen eveneens 25 % lager dan de maximum waarden die hierboven opgegeven zijn.
- Bewerking massief aluminium dikte 2 mm met D=4 met 8 mm/sec. Beste resultaat / standtijd met koeling d.m.v. nevel (50% spiritus 50% gedestilleerd water).
- Bij het frezen van ACP en Hylite wordt normaal gesproken geen koelvloeistof gebruikt.