

Bearbeitungsparameter für

Modellplatten GP**GP 80 / 300 / 1250****EIGENSCHAFTEN****Modellplatten GP****ÜBERSICHT**

GP	Schrupfräsen	Schlichten, Konturfräsen
300-750 (GP 80+300)	n = 8.000 – 15.000 1/min v _f = 2.000 – 3.000 mm/min a _p = 3,0 – 5,0 mm Hartmetallfräser mit zwei Schneiden	n = 8.000 – 15.000 1/min v _f = 1.000 – 3.000 mm/min a _p = 0,2 – 0,5 mm Hartmetallfräser mit zwei Schneiden Hartmetall-Kugelfräser
850-1400 (GP 1250)	n = 8.000 – 15.000 1/min v _f = 2.000 – 3.000 mm/min a _p = 1,0 – 3,0 mm Hartmetallfräser mit zwei Schneiden	n = 8.000 – 15.000 1/min v _f = 1.000 – 3.000 mm/min a _p = 0,2 – 0,5 mm Hartmetallfräser mit zwei Schneiden Hartmetall-Kugelfräser
1500-1700	n = 10.000 – 12.000 1/min v _f = 4.500 – 7.500 mm/min a _p = 3,0 – 6,0 mm Hartmetallfräser	n = 14.000 1/min v _f = 3.500 mm/min a _p = 0,2 – 0,3 mm Hartmetall-Kugelfräser

Schlüssel: n = Umdrehungen, v_f = Vorschub, a_p = Schnitttiefe

Alle angegebenen Daten sind empfohlene Richtwerte, die bei Gößl + Pfaff GmbH bei der Bearbeitung der Materialien, zur Erzielung optimaler Ergebnisse verwendet werden. Je nach Maschinentyp, Werkzeug und Werkstück müssen die Parameter vom Bearbeiter gewählt und angepasst werden. Die vom jeweiligen Maschinen- und Werkzeughersteller genannten maximal zulässigen Werte sind unbedingt zu beachten und dürfen NICHT überschritten werden.

EMPFOHLENE RICHTWERTE

<p>Holz- und Kunststoffbearbeitungsmaschinen z.B. Hartmetallfräser</p> <p>Durchmesser 10 mm, stirnschneidend Drehzahl: n = 2000 – 15000 min⁻¹ Vorschub: v_f = 3-5 m/min Spantiefe: Schruppen 10-15 mm Schlichten bis max. 3 mm</p> <p>Hochgeschwindigkeitsfräsen z.B. Hartmetallfräser</p> <p>Durchmesser 20 mm Radius R = 10 mm Drehzahl: n > 20000 min⁻¹ Vorschub: v_f = 12 bis 15 m/min Zeilenabstand: 0,5 mm Spantiefe: 1 mm</p> <p>Metallbearbeitungsmaschinen 1.1 Schruppen: Schafffräser, Hartmetall oder HSS</p> <p>Durchmesser 25 – 40 mm Drehzahl: n 0 1500 – 2000 min⁻¹ Vorschub: v_f = 2 – 3 m/min Spanbreite: 10 – 15 mm, bis 100 mm tief</p>	<p>1.2 Schlichten: Kugelfräser Hartmetall</p> <p>a) Durchmesser 6 mm Drehzahl: n = 3000 – 6000 min⁻¹ Vorschub: v_f = 0,8 – 2m/min b) Drehzahl: n 0 2000 – 5000 min Vorschub: v_f = 1-2 m/min</p> <p>Allgemeine Anmerkung: Die Schrittgeschwindigkeit v = n x n d (m/min) sollte für HSS-Fräser 250 m/min und für Hartmetallfräser 1000 m/min nicht übersteigen. Im Einzelfall sind die Herstellerangaben genau zu beachten.</p> <p>Kreissäge Für das Sägen von Modellbauplatten GP 500 bis 1250 empfehlen wir die folgenden Parameter:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sägeblattdurchmesser für Platten von 100 - 150 mm Dicke: 350 bis 450 mm • 2800 bis 3000 U/min • korrekten Spaltkeil benutzen • Hartmetall-Sägeblatt mit Wechselzahn und mittlerer Zahnzahl • sowie alle erforderlichen Unfallverhütungsvorschriften beachten
--	--

LIEFERFORM

	Artikel-Nr.
Modellplatte GP 80 1000 x 500 x 50 mm	8bpu080.050/1005
Modellplatte GP 80 1000 x 500 x 100 mm	8bpu080.100/1005
Modellplatte GP 80 2000 x 1000 x 100 mm	8bpu080.100/2010
Modellplatte GP 80 2000 x 1000 x 200 mm	8bpu080.200/2010
Modellplatte GP 80 2000 x 1000 x 400 mm	8bpu080.400/2010
Modellplatte GP 300 hellrot 1500 x 500 x 12 mm	8bpu300.012/1505
Modellplatte GP 300 hellrot 1500 x 500 x 15 mm	8bpu300.015/1505
Modellplatte GP 300 hellrot 1500 x 500 x 50 mm	8bpu300.050/1505
Modellplatte GP 300 hellrot 2000 x 500 x 50 mm	8bpu300.050/2005
Modellplatte GP 300 hellrot 2000 x 1000 x 50 mm	8bpu300.050/2010
Modellplatte GP 300 hellrot 1500 x 500 x 100 mm	8bpu300.100/1505
Modellplatte GP 300 hellrot 2000 x 500 x 100 mm	8bpu300.100/2005
Modellplatte GP 300 hellrot 2000 x 1000 x 100 mm	8bpu300.100/2010
Modellplatte GP 300 hellrot 1500 x 500 x 150 mm	8bpu300.150/1505
Modellplatte GP 300 hellrot 2000 x 500 x 150 mm	8bpu300.150/2005
Modellplatte GP 300 hellrot 2000 x 1000 x 150 mm	8bpu300.150/2010
Modellplatte GP 300 hellrot 1500 x 500 x 200 mm	8bpu300.200/1505
Modellplatte GP 300 hellrot 2000 x 500 x 200 mm	8bpu300.200/2005
Modellplatte GP 1250 dunkelblau 1000 x 500 x 50mm	8bpu1250.050/1005
Modellplatte GP 1250 dunkelblau 1500 x 500 x 50mm	8bpu1250.050/1505
Modellplatte GP 1250 dunkelblau 1000 x 500 x 75mm	8bpu1250.075/1005
Modellplatte GP 1250 dunkelblau 1500 x 500 x 75mm	8bpu1250.075/1505
Modellplatte GP 1250 dunkelblau 1000 x 500 x 100mm	8bpu1250.100/1005
Modellplatte GP 1250 dunkelblau 1500 x 500 x 100mm	8bpu1250.100/1505
Modellplatte GP 1250 dunkelblau ø 610 x 100 mm	8bpu1250.r610

Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden unverbindlich nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials sowie der Bearbeitungs- und Verwendungsmöglichkeiten im Einzelfall zu betrachten.

HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Gößl + Pfaff GmbH garantiert, dass die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. Gößl + Pfaff GmbH übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma Gößl + Pfaff GmbH beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.