



obomodulan® – Bearbeitungshinweise

Type	Schruppfräsen	Schlichten, Konturfräsen
1700 1600 1550	n = 10.000 - 15.000 1/min v _f = 4.500 - 7.500 mm/min a _p = 3,0 - 6,0 mm Hartmetallfräser	n = 14.000 - 18.000 1/min v _f = 3.500 mm/min a _p = 0,2 - 0,3 mm Hartmetall-Kugelfräser
1400 1200 1000 850	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 - 18.000 1/min v _f = 1.000 - 3.000 mm/min a _p = 0,2 - 0,5 mm Hartmetallfräser mit zwei oder drei Schneiden Hartmetall-Kugelfräser
750 700 652 630 502 500	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 - 18.000 1/min v _f = 1.000 - 3.000 mm/min a _p = 0,2 - 0,5 mm Hartmetallfräser mit zwei oder drei Schneiden Hartmetall-Kugelfräser
302 240 210	n = 8.000 - 15.000 1/min v _f = 2.000 - 4.000 mm/min a _p = 3,0 - 10,0 mm Hartmetallfräser mit zwei Schneiden	n = 8.000 - 18.000 1/min v _f = 2.000 - 5.000 mm/min a _p = 0,2 - 2,5 mm Hartmetallfräser mit zwei oder drei Schneiden Hartmetall-Kugelfräser
Schlüssel: n = Umdrehungen, v _f = Vorschub, a _p = Schnitttiefe		

Alle angegebenen Daten sind empfohlene Richtwerte, die bei OBO 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 Maschinenher-

steller und vom Werkzeughersteller genannten maximal zulässigen Werte sind unbedingt zu beachten und dürfen NICHT überschritten werden.

Empfohlene Richtwerte

Holz- und Kunststoffbearbeitungsmaschinen

z.B. Hartmetallfräser

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

1.2 Schlichten: Kugelfräser Hartmetall

a) Durchmesser 6 mm
 Drehzahl : n = 3000 - 6000 min⁻¹
 Vorschub : v_f = 0,8 - 2 m/min
 b) Drehzahl : n = 2000 - 5000 min⁻¹
 Vorschub : v_f = 1 - 2 m/min

Hochgeschwindigkeitsfräsen

z.B. Hartmetallfräser

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

Allgemeine Anmerkung:

Die Schnittgeschwindigkeit 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.

Formatkreissäge

Für das Sägen von obomodulan® 210 bis 1200 empfehlen wir die folgenden Parameter:

- Sägeblattdurchmesser für Platten von 100 bis 150 mm Dicke: 400 bis 450 mm
- 2400 bis 2800 U/min
- korrekten Spaltkeil benutzen
- Hartmetall-Sägeblatt mit Trapez-/Flachzahn und einer Zahnzahl von 48-60
- sowie alle erforderlichen Unfallverhütungsvorschriften beachten

Metallbearbeitungsmaschinen

1.1 Schruppen: Schafffräser, Hartmetall oder HSS

Durchmesser 25 - 40 mm
 Drehzahl : n = 1500-2000 min⁻¹
 Vorschub : v_f = 2 - 3 m/min
 Spanbreite : 10 - 15 mm, bis 100 mm tief

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 Bearbeitung und Verwendungsmöglichkeiten im Einzelfall zu betrachten.