

An unsere Kunden

ID-Nr. DE 125 686 928 | Steuer-Nr. 330/5702/0715
Sparkasse Anröchte | Konto 1 007 525 | BLZ 416 518 15
IBAN DE66416518150001007525 | BIC-Code WELADED1ERW
Volksbank Lippstadt eG | Konto 788 900 900 | BLZ 416 601 24
IBAN DE69416601240788900900 | BIC-Code GENODEM1LPS
Postbank Dortmund | Konto 6 349 469 | BLZ 440 100 46
IBAN DE88440100460006349469 | BIC-Code PBNKDEFF

Schneidempfehlung für Neolith 12mm

The Size empfiehlt einen Besäumungsschnitt von ca. 3cm pro Seite, um eventuelle Probleme durch Spannungen im Material zu vermeiden.

Schneiden mit Sägeblättern

The Size empfiehlt segmentierte Sägeblätter zu verwenden.

Schneidparameter:

Diese Parameter beziehen sich auf Sägeblätter von The Size.

Bei der Verwendung anderer Hersteller wie z.B. Nozar, König, Goldschmidt..... verwenden Sie bitte deren Parameter als Richtlinie.

Blattdurchmesser	UPM	Vorschub (m/min)
300 mm	2500	1,0
350 mm	2200	1,0
400 mm	1900	1,0

Stellen Sie sicher, dass die Platte vollständig auf dem Säge Tisch aufliegt und dieser frei von Rückständen ist.

Da das Material sehr dicht und hart ist, ist es wichtig, dass das Sägeblatt maximale Kühlung erhält. Es ist sicherzustellen, dass die Wasserzufuhr an den Kontaktpunkt des Sägeblattes mit dem Material eingestellt ist.

Um einen guten Schnitt zu erzielen, ist es wichtig, dass beim Ein- und Ausfahren des Blattes ins Material die Vorschubgeschwindigkeit reduziert wird. Stellen Sie sicher, dass das Sägeblatt komplett aus dem Material herausfährt und vermeiden Sie nach Möglichkeit eine Absenkung des Blattes ins volle Material.

Vor dem Heraussägen von Ausschnitten müssen in allen Ecken Löcher mit einem Mindestradius von 6mm gebohrt werden.

Schneiden mit Wasserstrahl

Starten Sie beim Schneiden mit Wasserstrahl nach Möglichkeit außerhalb der Kontur und lassen Sie den Schnitt am Rand der Platte wieder auslaufen. Stellen Sie sicher, dass die Platte vollflächig im Sägebett aufliegt.

Auch beim Wasserstrahlschneiden werden Besäumungsschnitte an der Platte empfohlen, um mögliche Spannungen aus dem Material zu nehmen.

Der Schneiddruck sollte max. etwa 3900 bar betragen bei einem Vorschub von 0,7m/min.