

## Verarbeitungsempfehlungen<sup>1)</sup>

Profitieren Sie von unseren Erfahrungen bei der Be- und Verarbeitung des lisocore® Leichtbau-Werkstoffs.

### Allgemeines

Die Be- und Verarbeitung von lisocore® Leichtbauplatten kann auf allen herkömmlichen Bearbeitungsanlagen, wie bspw. Formatkreissägen, stehenden und liegenden Plattenaufteilsägen und Bearbeitungszentren erfolgen.

Bei der Bearbeitung der Platten kann es zu Spanablagerungen im Bereich der Kernstruktur kommen. Diese sind vor der Weiterverarbeitung zu entfernen!

### Plattenzuschnitt

Um eine hohe Schnittqualität zu erhalten, sollten dünne Sägeblätter mit großen Eck- und Spanwinkel („High-Cut Zahngeometrie) z.B. als Flach-/Trapez oder Hohl-/Dachzahn verwendet werden.

Erfolgt der Zuschnitt auf einer liegenden Plattenaufteilsäge, die über einen Druckbalken und Schiebern mit Spannzangen verfügt, sollte der Druck verringert werden.

### Beschichtung

Die nachträgliche Beschichtung von lisocore® Platten ist mit Blattware auf Kurztakt- /Furnierpressen und mit Rollenware auf Kalandern möglich.

Aufgrund der sehr geringen Plattentoleranzen von  $\leq \pm 0,20$  mm ist ein vorheriger Flächen- bzw. Kalibrierschliff nicht zwingend erforderlich. Wir empfehlen einen geringen Klebstoffauftrag von ca. 50 – 80 g/m<sup>2</sup>.

Bei der Oberflächenbeschichtung müssen der Pressdruck und die Presstemperatur auf das Kernmaterial angepasst werden. Eine Stauchung der Kernstruktur ist unbedingt zu vermeiden. Wir empfehlen einen Flächen-Pressdruck je Plattenstärke von 0,5 – 1,0 kg/cm<sup>2</sup> bzw. ein geringes Untermaß des Kalanders.

### Fräsen / Konturfräsen / Nesting

Um beim Fräsen von lisocore® Platten einen saubereren Schnitt an der Ober- und Unterseite der Deckschichten und der Kernstruktur zu erzielen, muss das Werkzeug auf die jeweilige Platte abgestimmt sein. Die Beschichtung bestimmt die Werkzeug-Auswahl. HW- und DP-Werkzeuge mit wechselseitigem Achswinkel sind verwendbar. DP hat die höhere Standzeit.

Beim Konturfräsen und Nesting können bei hoher Schnittgeschwindigkeit und mittlerem Vorschub gute bis sehr gute Fräsqualitäten erzielt werden.

Bspw. lieferten folgende Fräser bei internen Tests die besten Ergebnisse.

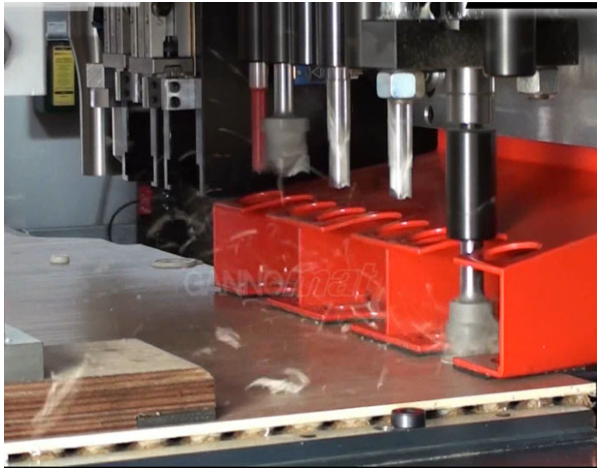
- Firma Aigner / Fügefräser Konstantin C420 / Durchmesser Ø85,0
- Firma Aigner / Schafffräser Konstantin „Mini“ / Durchmesser Ø16,0 – Ø20,0 und Ø25,0
- Firma AKE / DP Spiralschaftfräser Z3 / Ø20,0 und Ø25,0
- Firma LEUCO / Schaft-Schrupp-Schlicht-Fräser DP / Ø16,0 (Art. Nr 185498)
- Firma Pro-Lock / DP Hochleistungsschaftfräser Z3 / Ø12,0 / Ø20,0 / Ø25,0

### Bekantung

Das Anbringen von Schmalflächenbeschichtungen an lisocore® Platten ist mit gewöhnlichen bis industriell im Einsatz befindlichen Kantenanleimmaschinen ohne Stützkante möglich. Um eine hohe Haftfestigkeit des Kantenmaterials zu gewährleisten, sollten die Decklagen eine Stärke von 3,0 mm nicht unterschreiten. Die höchsten Abzugsfestigkeiten liefern PUR-Klebstoffe. Die Kantenbandstärke ist entsprechend der Plattendicke auszuwählen.

<sup>1)</sup> Für weitere Rückfragen empfehlen wir die Abstimmung mit unserer Anwendungstechnik.

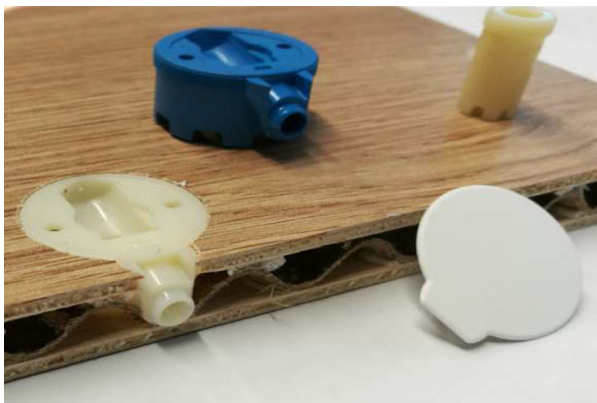
**Verarbeitungsempfehlungen<sup>1)</sup>**



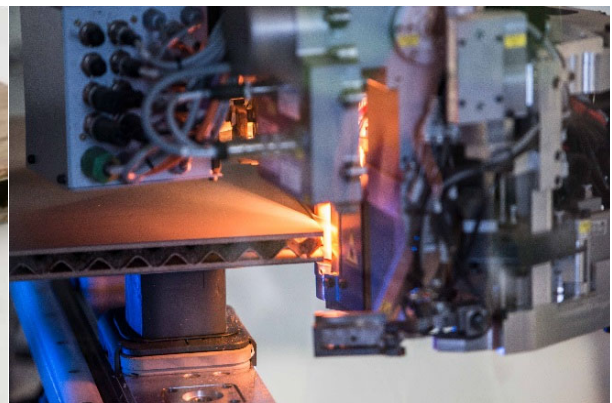
Bohren und Fräsen auf einem Bearbeitungszentrum



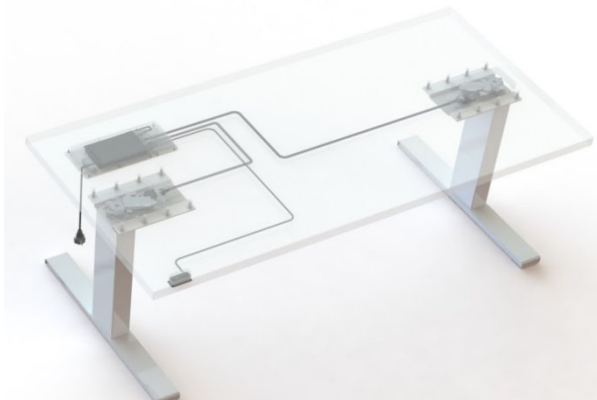
Beschichtung mit Rollenware auf einer Kalandrpresse



Hochfeste Verbindungspunkte mit der Kaltschmelz<sup>®</sup>-Technologie von der Adolf Würth GmbH & Co. KG



Freiformbearbeitung und Bekantung ohne Stützkante



Integration von Technik im Inneren einer Tischplatte



Freiformtischfläche mit einer hochfesten Schraubverbindungs-  
punkten durch Blindniettechnik für Tischfüße

Diese Hinweise dienen der allgemeinen Information. Hieraus kann keine Eignung für einen konkreten Einsatzzweck abgeleitet werden. Die Durchführung eigener Verarbeitungsversuche wird grundsätzlich empfohlen.