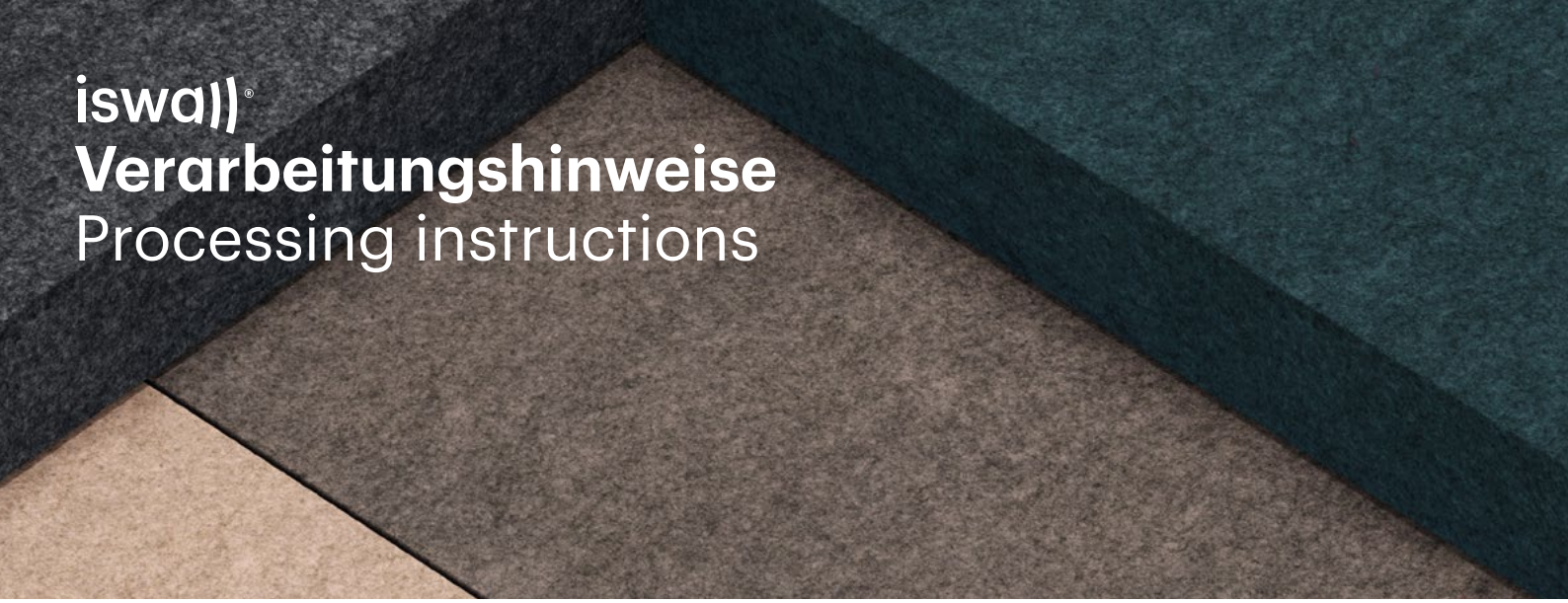

iswall®
Verarbeitungshinweise
Processing instructions

DE

Bearbeitung – Hinweise und Empfehlungen

Achtung! Bei der spanenden Bearbeitung von iswall® kann es zu einer erheblichen Wärmeentwicklung kommen. Daher ist eine effiziente Spanabfuhr unbedingt sicherzustellen, um Überhitzung und Beschädigungen des Materials oder der Werkzeuge zu vermeiden.
Darüber hinaus sind stets eine geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) sowie die Einhaltung der geltenden Brandschutzvorschriften erforderlich.

Empfohlene Werkzeuge und Parameter

Für den Zuschnitt wird der Einsatz eines hartmetallbestückten HW-Wechselzahn-Sägeblatts (WZ) empfohlen.

Parameter	Empfohlener Wert
Drehzahl (n)	**6.000 – 9.000 U/min**
Vorschubgeschwindigkeit (vf)	**9 – 11 m/min**
Sägenüberstand (u)	**15 – 20 mm**

Werkzeugstandzeit und Arbeitsergebnis

Die Standzeit der Werkzeuge sowie die Qualität des Bearbeitungsergebnisses hängen von verschiedenen Faktoren ab, insbesondere von:
- der Materialeigenschaft von iswall®,
- der Auswahl des Werkzeugs,
- der Maschinenkonfiguration und deren Zustand.

In Standzeitversuchen zeigte iswall® im Vergleich zu herkömmlichen Holzwerkstoffen eine deutlich längere Werkzeugstandzeit.

Hinweis zu kundenspezifischen Anforderungen

Aufgrund der großen Bandbreite an Bearbeitungsmaschinen und der unterschiedlichen Komplexität der Anwendungen empfehlen wir, kundenspezifische Anforderungen im Vorfeld direkt mit Ihrem Werkzeughersteller abzustimmen. Die hier dargestellten Empfehlungen wurden in Zusammenarbeit mit renommierten Werkzeugherstellern erarbeitet. Detaillierte Informationen zu Maschinenparametern sowie konkrete Werkzeugempfehlungen können über KUHN® bereitgestellt werden.
www.hellokuhn.de/iswall

EN

Processing – Notes and Recommendations

Attention! During the machining of iswall®, significant heat generation may occur. Therefore, efficient chip removal must always be ensureds in order to prevent overheating and damage to the material or tools.
In addition, appropriate personal protective equipment (PPE) and compliance with applicable fire protection regulations are required.

Recommended Tools and Parameters

For cutting, the use of a carbide-tipped HW alternate tooth saw blade (WZ) is recommended.

Parameters	Recommended Values
Rotational speed	**6.000 – 9.000 rpm**
Feed rate (vf)	**9 – 11 m/min**
Saw overhang (u)	**15 – 20 mm**

Tool Life and Processing Results

The service life of the tools as well as the quality of the machining results depend on various factors, in particular:
- the material properties of iswall®,
- the selection of the tool,
- the machine configuration and its condition.

In tool life tests, iswall® demonstrated a significantly longer tool life compared to conventional wood-based materials.

Note on Customer-Specific Requirements

Due to the wide range of processing machines and the varying complexity of applications, we recommend clarifying customer-specific requirements directly with your tool manufacturer in advance. The recommendations presented here have been developed in cooperation with renowned tool manufacturers.
Detailed information on machine parameters as well as specific tool recommendations can be provided by KUHN®.
www.hellokuhn.de/iswall