

## Machinaal bewerken van DTS dorpels

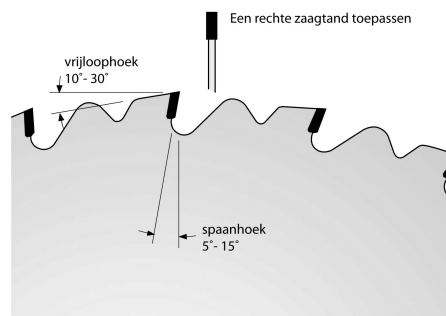
Voor alle bewerkingen geldt dat het Hollodeen® kunststof, waarvan de DTS® dorpels zijn geproduceerd, zich vergelijkbaar laat bewerken als hardhout. Wel dient men rekeningen te houden met een aantal aandachtspunten met betrekking tot snij- en aanvoersnelheid.

### Zagen

Het materiaal is zowel machinaal als handmatig te zagen

#### Specifieke waarden:

zaagblad	28 tanden
snijnsnelheid	1000 m/min.
tandvorm	vrijloophoek 10-30° spaanhoek 5-15°
aanvoersnelheid	0,2 - 0,5 mm/tand

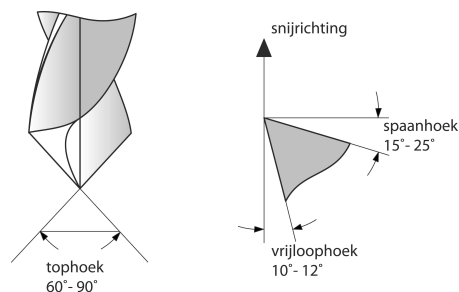


### Boren

Het materiaal is goed te boren. Wel moet men er voor zorgen dat tijdens het boren de krul gebroken wordt. Onderbreek hiervoor de aanvoer op gezette tijden zodat de krul kan breken.

#### Specifieke waarden:

snijnsnelheid	30-70 m/min.
boorvorm	vrijloophoek 10-12° spaanhoek 15-25°
tophoek	60-90°
aanvoersnelheid	0,2 - 1 mm per rondgang

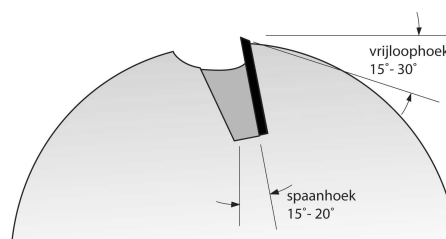


### Frezen

Het materiaal is uitstekend te frezen. Aan te raden is om niet te grote sponningdieptes per freesgang aan te houden.

#### Specifieke waarden:

snijnsnelheid	3000 m/min.
freesvorm	vrijloophoek 15-30° spaanhoek 15-20°
aanvoersnelheid	0,2 - 0,3 mm-mes



Onderwerp: Machinaal bewerken van DTS dorpels

Versie: 1.01

Schaal: n.v.t.

Tekeningnaam: K\_machinaal\_bewerken

Blad: 1 van 1

A4

# DTS

DUTCH THRESHOLD SYSTEMS®

Tel: 072-5118611

info@onderdorpels.nl

www.onderdorpels.nl

DTS® en LBS® zijn een label van Kreunen Kunststoffen B.V.