

## Optimální parametry pro frézování alu kompozitních materiálů – sendvičových desek (Dibond, Dilite, MaxMetal, ..) na CNC systémech STEPCRAFT.

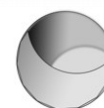
V následujícím textu si shrneme základní informace týkající se obrábění materiálů na bázi alu sendvič desek na CNC systémech [STEP CRAFT D-Serie](#). Přečtení a respektování následujících informací Vám pomůže předejít zásadním chybám, dosáhnouti prvních uspokojivých výsledků a získání zkušeností které využijete při hledání neoptimálnějšího nastavení právě pro Váš konkrétní případ.

Dibond je obchodní značka pro tuhou kompozitní desku sendvičové konstrukce. Ta vychází z jádra tvořeného černým polyethylenem a na něj tepelně navázaného pláště tvořeného hliníkovým plechem o tloušťce cca 0,3 mm. Desky jsou vyráběny v nepřeberném množství barevných variant a dekorů. Ve většině případů jsou potaženy ochranou folií proti poškrábání. Dibondové desky jsou mnohem lehčí než hliníkové, zároveň však nabízejí vysokou tuhost, rozměrovou stálost, odolnost proti korozi, povětrnostním vlivům, UV záření i mechanickému poškození. Desky jsou dodávány v tloušťkách 2 - 6 mm.



### Optimální podmínky pro obrábění:

Nástroj:	čelní fréza 1 spirálová „O Flute“ (stopka 6 mm, řezná kružnice 3.175 mm)
Rychlost posuvu do řezu:	33 mm / s
Hloubka na průchod:	1,5 mm
Otáčky:	16 000 ot/min
Rampa:	25,4 mm hladká (smooth)



Dbejte na to, aby pod řeznou dráhou nebyla oboustranná lepicí páska a aby se na nástroj nepřichytával odfrézovaný materiál. Způsobilo by to roztavení plastového jádra obráběného materiálu nebo přinejmenším se negativně projevilo na výsledné kvalitě řezu

[Videokázka frézování Dibondu na STEPCRAFT2 D.840 a MM-1000 ZDE](#)