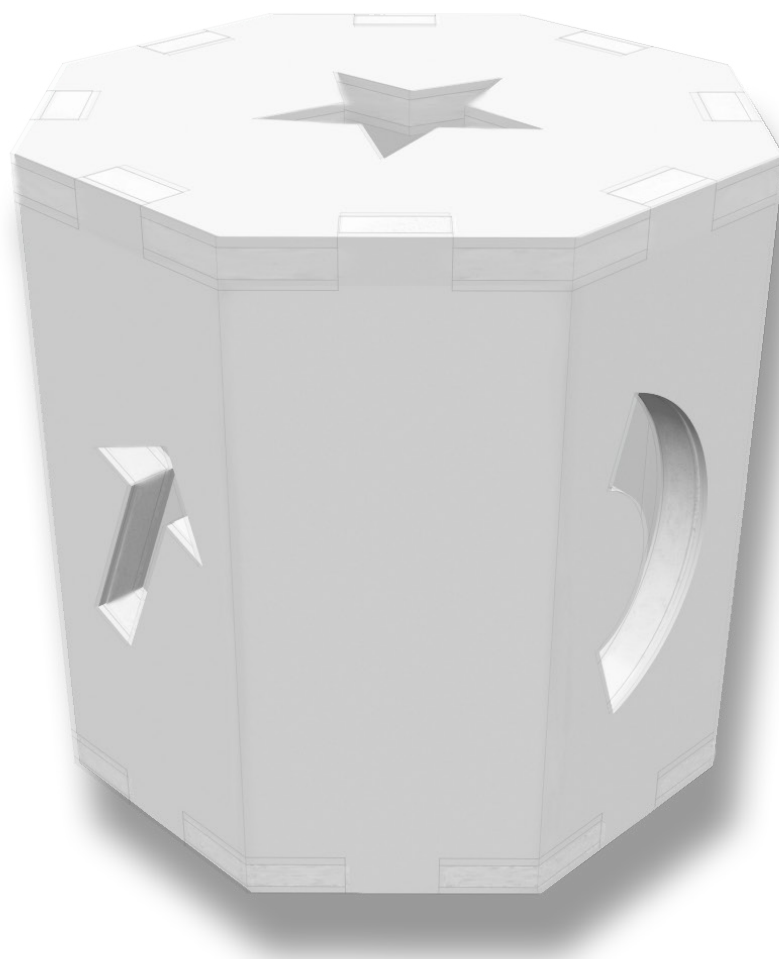




Fräs- & Schneidempfehlung **VISCOM SIGN**

Fräs- & Schneidempfehlung

VISCOM SIGN

Die Angaben sind ohne Gewähr und basieren auf Erfahrungs-/Empfehlungswerten.
Generell empfehlen wir, vorher Tests zu vollziehen um optimale Ergebnisse zu erzielen.

Schneiden und Fräsen

Getestet durch die Firma Andreas Harmuth CNC-Frästechnik.
auf der Maschine Typ: Profi 3000-2.

HARMUTH
CNC-FRÄSTECHNIK

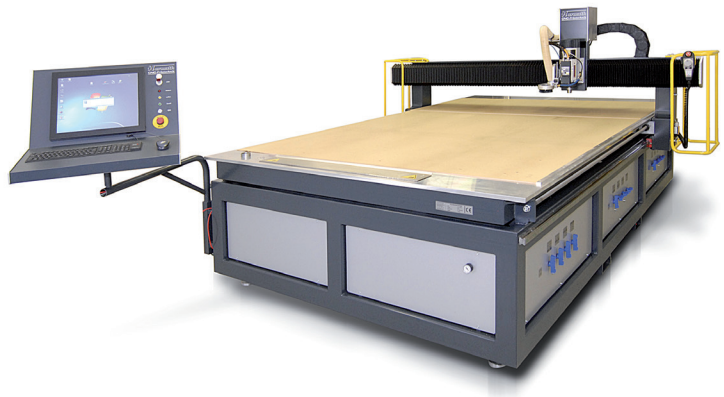
Schneiden mit oszillierendem Messer:

Option 1:

- Vorschub von 800 mm/min im Gegenlauf
- Werkzeug: Messer 25 mm
- Einstichwinkel: - 3 Grad
- Schnittunterlage: MDF

Option 2

- Vorschub von 1.900 mm/min im Gleichlauf
- Werkzeug: Messer 10 mm
- Einstichwinkel: - 3 Grad
- Schnittunterlage: MDF



Kontur-Fräsung EASYPRINT & SF:

- 20.000 Umdrehungen/min im Gegenlauf
- Vorschub von 2.000 mm/min *
- Werkzeug: Polierter Einscheider 6 mm mit 22er Spannut
- Frästiefe entspricht Materialstärke
- Schnittunterlage: MDF

V-Nut-Fräsung EASYPRINT:

- 15.000 Umdrehungen/min im Gleichlauf
- Vorschub von 2.000 mm/min
- Werkzeug: V-Nut-Fräskopf
- Frästiefe: Materialstärke abzüglich ca. 1 mm
- Schnittunterlage: MDF

*2.000 mm/min Empfohlen für ein optimales Kantenbild. Schnellerer Vorschub prinzipiell möglich.

Schneiden mit oszillierendem Messer:

Getestet durch die Firma Zünd Systemtechnik AG.
Detaillierte Informationen zu den Ergebnissen finden Sie auf den nachfolgenden Seiten.

Ein Video der Schnittests finden Sie unter folgendem Link:

<https://youtu.be/G4BXLEb7Xw4>

ZÜND
swiss cutting systems





Material Name	EASYPRINT	EASYPRINT	EASYPRINT
Stärke	5,0	5,0	10,0
Cutter	G3-L2500	G3-L2500	G3-L2500
Modu	UM-ZS	UM-ZS	UM-ZS
Werkzeug	VCT	EOT 250	VCT
Messer / Fräser Radklinge / Stanze	Z73	Z61	Z71
Geschwindigkeit	800,0	400,0	800,0
Gleitschuh		Standard	
Beschleunigungs- stufe	3	2	3
Absenkgeschwin- digkeit	150,0	500,0	150,0
Schnittunterlage	Graues Förderband	Graues Förderband	Graues Förderband
Software	ZCC	ZCC	ZCC
Details	- Einstichwinkel 45 - Eintauchtiefe -0,8 mm - V-Nut möglich	- Überschnittkompensation an - Eintauchtiefe -1,2 mm	- Einstichwinkel 22,5 - Eintauchtiefe -0,8 mm

Material Name	EASYPRINT	EASYPRINT	EASYPRINT
Stärke	10,0	10,0	19,0
Cutter	G3-L2500	G3-L2500	G3-L2500
Modu	UM-ZS	UM-ZS	UM-ZS
Werkzeug	VCT	EOT 250	EOT 250
Messer / Fräser Radklinge / Stanze	Z71	Z61	Z68
Geschwindigkeit	800,0	400,0	400,0
Gleitschuh		Standard	Standard
Beschleunigungs- stufe	3	2	2
Absenkgeschwin- digkeit	150,0	500,0	500,0
Schnittunterlage	Graues Förderband	Graues Förderband	Graues Förderband
Software	ZCC	ZCC	ZCC
Details	- Einstichwinkel 45 - Eintauchtiefe -0,8 mm	- Überschnittkompensation an - Eintauchtiefe -1,2 mm	- Überschnittkompensation an - Eintauchtiefe -1.2 mm



Material Name	SF	SF	SF
Stärke	5,0	5,0	10,0
Cutter	G3-L2500	G3-L2500	G3-L2500
Modu	UM-ZS	UM-ZS	UM-ZS
Werkzeug	VCT	EOT 250	VCT
Messer / Fräser Radklinge / Stanze	Z73	Z61	Z71
Geschwindigkeit	800,0	400,0	800,0
Gleitschuh		Standard	
Beschleunigungs- stufe	3	2	3
Absenkgeschwin- digkeit	150,0	500,0	150,0
Schnittunterlage	Graues Förderband	Graues Förderband	Graues Förderband
Software	ZCC	ZCC	ZCC
Details	- Einstichwinkel 22,5 - Eintauchtiefe -0,8 mm - V-Nut möglich, vorsichtig knicken	- Überschnittkompensation an - Eintauchtiefe -1,2 mm	- Einstichwinkel 22,5 - Eintauchtiefe -0,8 mm

Material Name	SF	SF	SF
Stärke	10,0	10,0	19,0
Cutter	G3-L2500	G3-L2500	G3-L2500
Modu	UM-ZS	UM-ZS	UM-ZS
Werkzeug	VCT	EOT 250	EOT 250
Messer / Fräser Radklinge / Stanze	Z71	Z61	Z68
Geschwindigkeit	800,0	400,0	400,0
Gleitschuh		Standard	Standard
Beschleunigungs- stufe	3	2	2
Absenkgeschwin- digkeit	150,0	500,0	500,0
Schnittunterlage	Graues Förderband	Graues Förderband	Graues Förderband
Software	ZCC	ZCC	ZCC
Details	- Einstichwinkel 45 - Eintauchtiefe -0,8 mm	- Überschnittkompensation an - Eintauchtiefe -1,2 mm	- Überschnittkompensation an - Eintauchtiefe -1.2 mm

Fräs- & Schneidempfehlung VISCOM SIGN

Schneiden und Fräsen

Getestet durch Esko-Graphics BV

Material Name	STADUR VISCOM
Materialstärke	10 - 19 mm
Esko Kategorie	Lightweight rigid foam board
Maschinen-Modell	C / X / Edge/ Starter

ESKO*



Die Einstellungen in dieser Liste sind ESKO's Empfehlungen für dieses Material. Diese können je nach Geometrie und Details der geschnittenen Datei variieren.

Videos der Testläufe finden Sie hier:
https://youtu.be/3fCFU_QznPo - schneiden
<https://youtu.be/5ztcmP9pHAW> - fräsen

Processing Type	Machine	Tool	Blade/Bit	Speed	Accel	RPM	Pass*
Milling	Kongsberg C Same for C-Edge, XP) (Milling Unit 3kW)	Milling Unit (HPMU 3kW)	BIT-AUS06-4012-50	20 m/min	25%	52000	1-2
			BIT-AUS06-4022-50	20 m/min	25%	52000	1-2
			BIT-AUS06-6012-50	20 m/min	25%	52000	1-2
			BIT-AUS06-6022-58	20 m/min	25%	52000	1-2
			BIT-AUS06-6032-64	20 m/min	25%	52000	1-2
	Kongsberg X Same for X-Edge, XL, XN (MultiCut head 3kW router)	Milling Unit (HPMU 3kW)	BIT-AUS06-4012-50	30 m/min	50%	52000	1-2
			BIT-AUS06-4022-50	30 m/min	50%	52000	1-2
			BIT-AUS06-6012-50	30 m/min	50%	52000	1-2
			BIT-AUS06-6022-58	30 m/min	50%	52000	1-2
	X Starter Same for Kongsberg VL and V table (MultiCut head 1kW router)	Milling Unit (HPMU 1kW)	BIT-AUS06-4012-50	30 m/min	50%	45000	1-2
			BIT-AUS06-4022-50	30 m/min	50%	45000	1-2
			BIT-AUS06-6012-50	30 m/min	50%	45000	1-2
			BIT-AUS06-6022-58	30 m/min	50%	45000	1-2

*For milling: the number of passes depends on material type, thickness and bit diameter/blade thickness.
 Use a pass depth that makes the groove free of chips, normally that is a depth equal to the cutting diameter of the bit you use.

Fräs- & Schneidempfehlung

VISCOM SIGN

Processing Type	Machine	Tool	Blade/Bit	Speed	Accel	Pass
Cutting standard	Kongsberg C Same for C-Edge, XP, XP Auto	HF VibraCut tool	BLD-SR6307	15 m/min	25%	1-2
			BLD-SR6310	15 m/min	25%	1-2
	Kongsberg X Same for X-Edge/ XL, XN (Insert tools for FlexiHead, MultiCut and PowerHead)	MP High Frequency Knife Tool	BLD-SR6307	20 m/min	30%	1-2
			BLD-SR6310	20 m/min	30%	1-2
	Kongsberg X Starter Same for Kongsberg VL and V table (Insert tools for FlexiHead & MultiCut)	MP High Frequency Knife Tool	BLD-SR6307	30 m/min	40%	1-2
			BLD-SR6310	30 m/min	40%	1-2

Processing Type	Machine	Tool	Blade/Bit	Speed	Accel	Pass
V-notching, fold & beveled edges	Kongsberg C Same for C-Edge, XP, XP Auto	V-notch Knife 45° **	BLD-TZ511	50 m/min	50%	1
		V-notch Knife 45° 10mm	BLD-TZ511	50 m/min	50%	1
	Kongsberg X Same for X-Edge, XL, XN (With PowerHead)	V-notch Knife 45° **	BLD-TZ511	50 m/min	50%	1
		V-notch Knife 45° 10mm	BLD-TZ511	50 m/min	50%	1
	Kongsberg X Same for X-Edge, XL, XN (V-notch Insert tools for FlexiHead/MultiCut)	Vnotch Insert VI45 - 16 **	BLD-DF571 / BLD-DF572	50 m/min	50%	1
		Vnotch Insert VI45 - 10	BLD-DF561 / BLD-DF562	50 m/min	50%	1
		Vnotch Insert VI30 - 16 **	BLD-DF571 / BLD-DF572	50 m/min	50%	1
	X Starter Same for Kongsberg VL and V table (V-notch Insert tools for FlexiHead and MultiCut toolhead)	Vnotch Insert VI45 - 16 **	BLD-DF571 / BLD-DF572	30 m/min	100%	1
		Vnotch Insert VI45 - 10	BLD-DF561 / BLD-DF562	30 m/min	100%	1
		Vnotch Insert VI30 - 16 **	BLD-DF571 / BLD-DF572	30 m/min	100%	1

**The V-notch Knife 45° and Vnotch Insert VI45-16 have a max cutting thickness of 16/17 mm, but V-notching in the 19mm thick material is possible, with good results.