



STACBOND[®]


ALUMINIUM COMPOSITE PANEL

ALUMINIUM VERBUNDPLATTEN

TRANSFORMATIONS
PARAMETER

TRANSFORMATIONS PARAMETER

Technische Abteilung **STACBOND®**

 C/ Isaac Prado Bodelón P. 2 Pol. ind. de La Rozada
24516 Parandones, León, España

 (+34) 987 553 117

EDITION: 02/2024



Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen haben einen indikativen Charakter und können ändern.

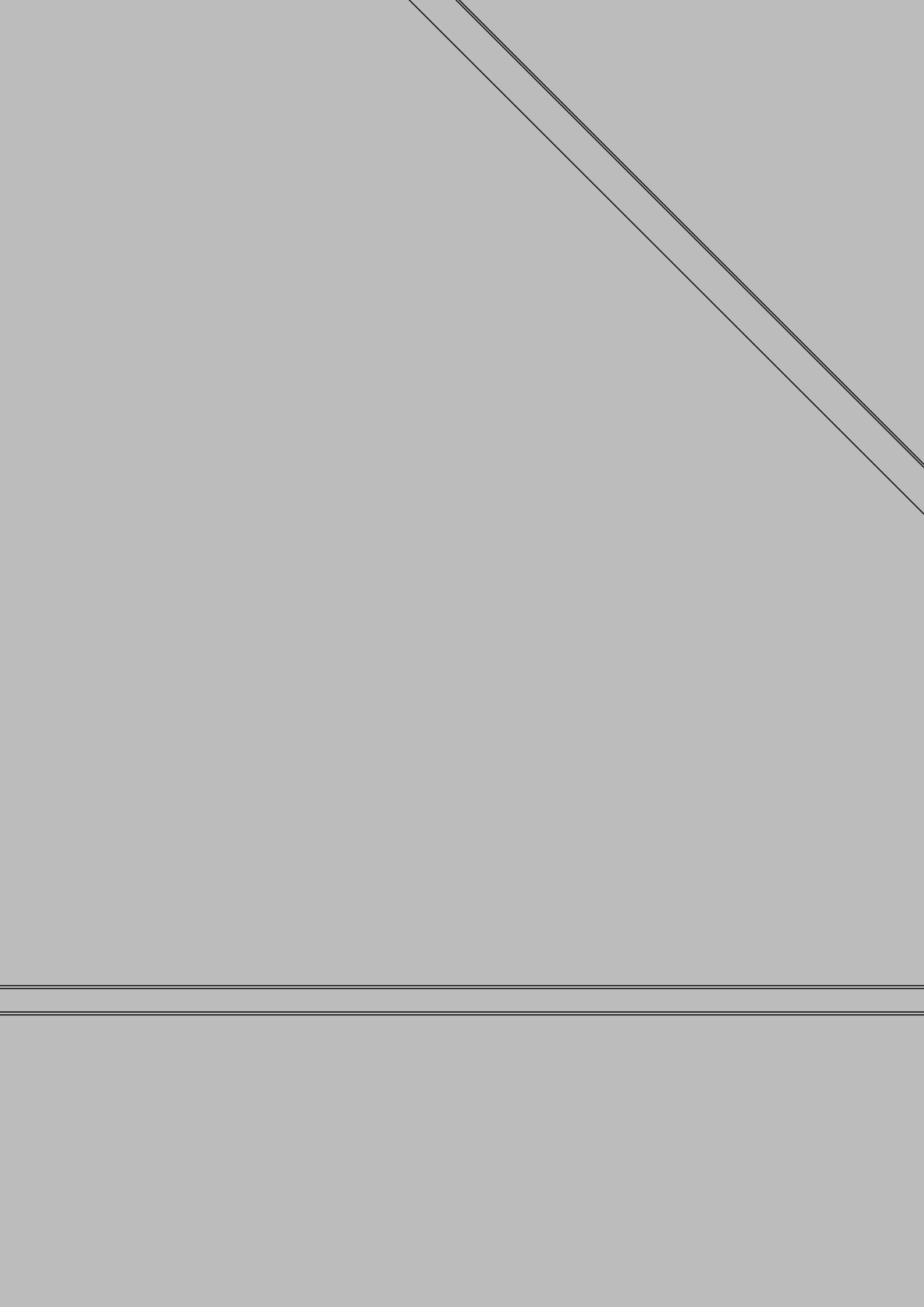
STACBOND® übernimmt keine Verantwortung für die Nutzung, die sich in jedem Fall an Personen mit technischer Ausbildung richtet und deren Verantwortung und Ermessen unterliegt

Jede nicht erlaubte Reproduktion, Verbreitung, öffentliche Kommunikation und/oder Veränderung dieses Dokuments stellt einen Verstoß gegen das Gesetz zum Eigentum dar.

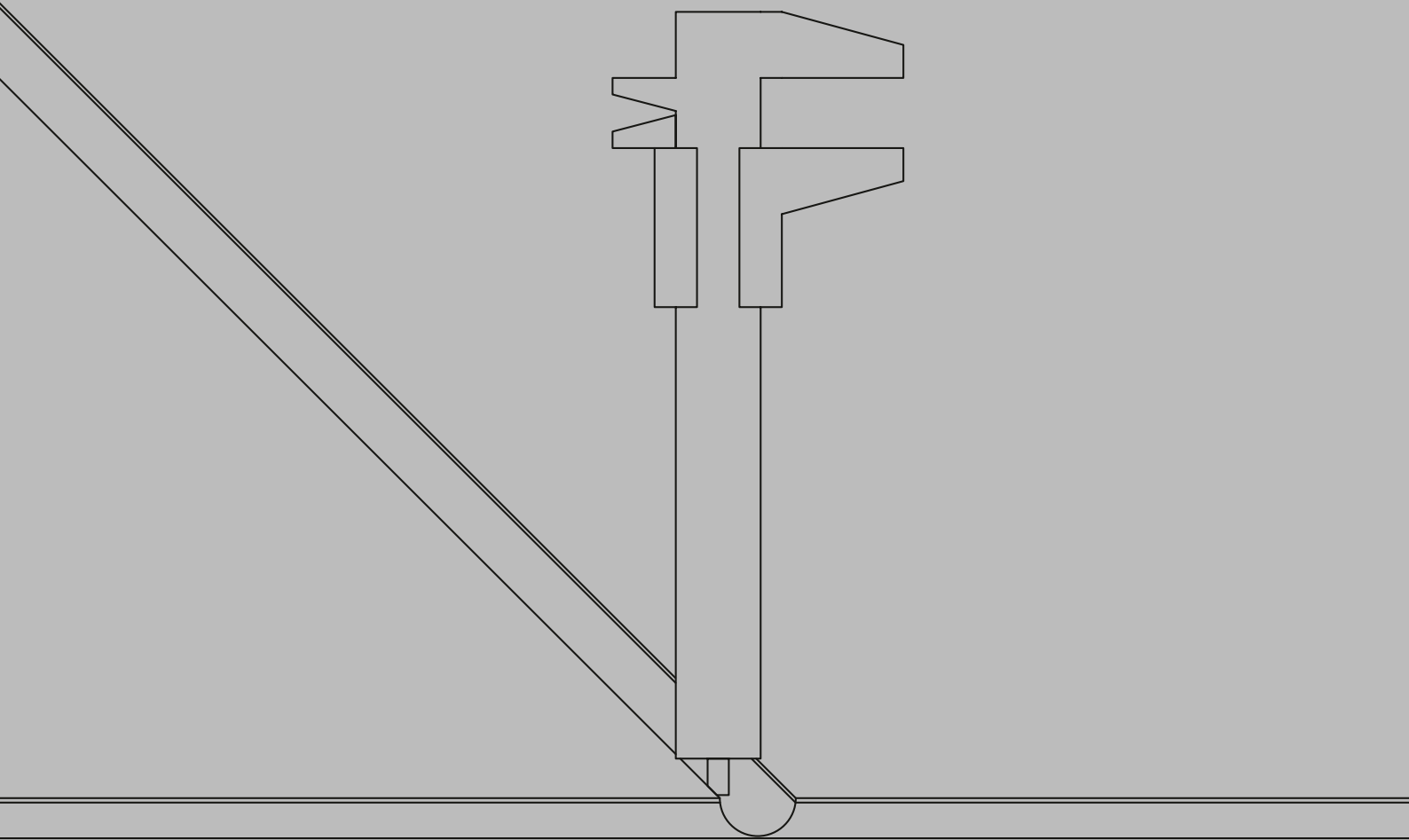
TRANSFORMATOR- STEUERUNGSANLEITUNG 03

TRANSFORMATIONSWERKZEUGE 17

ANLEITUNG ZUR KASSETTENFORMUNG 23

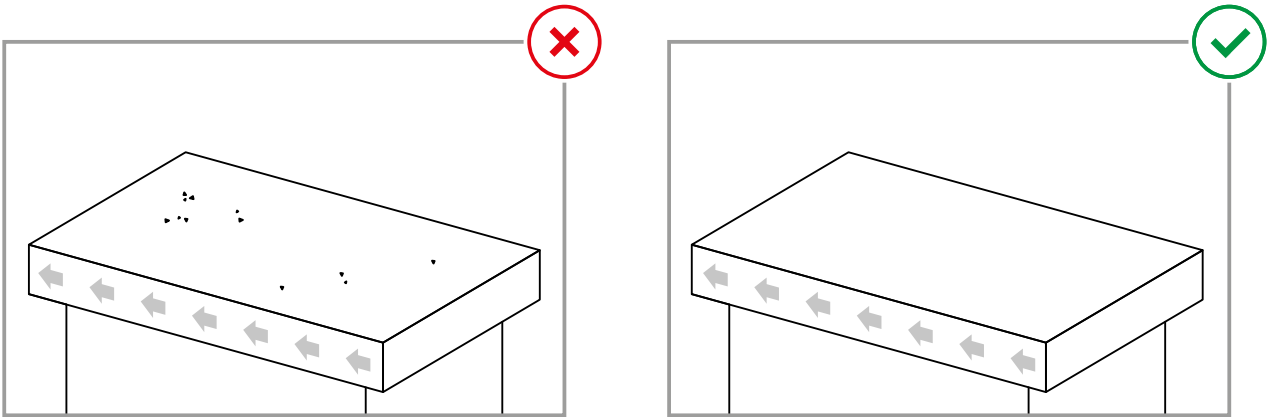


TRANSFORMATOR- STEUERUNGSANLEITUNG

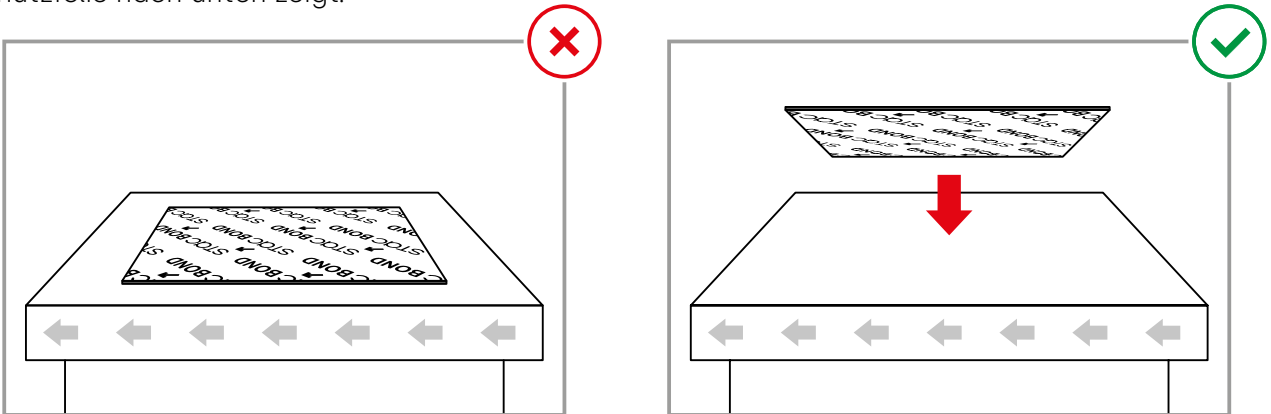


TRANSFORMATOR STEUERUNGSANLEITUNG STACBOND®

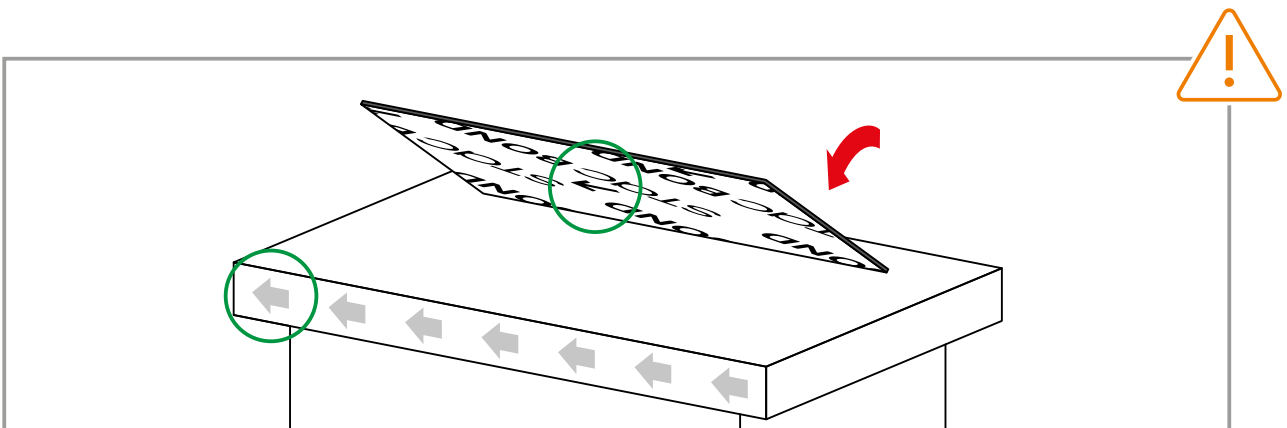
1 - Arbeitsoberfläche blasen, bevor Sie die Verbundplatte aufstellen. Prüfen Sie visuell dass keine Späne vorhanden sind.



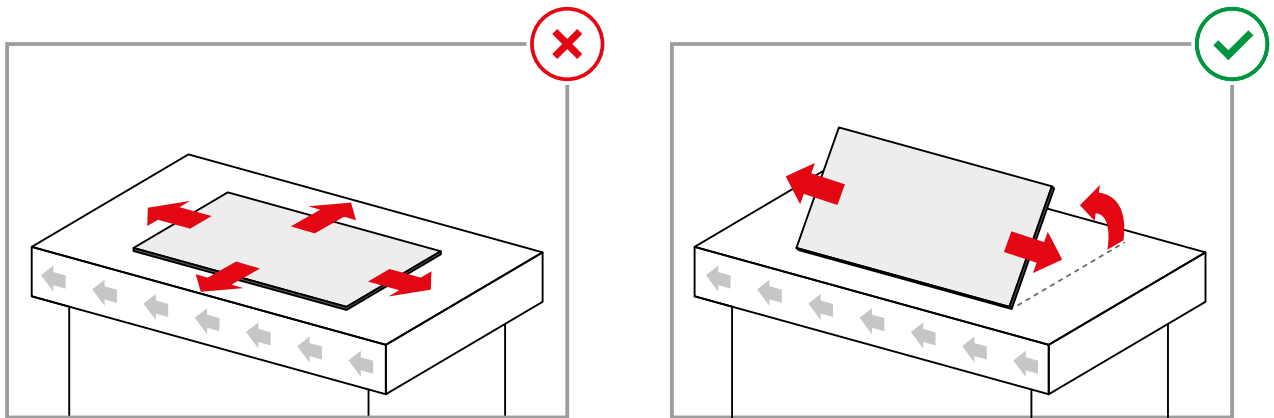
2.1 - Bevor Sie die Verbundplatte auf die Arbeitsoberfläche legen, überprüfen Sie visuell, ob die Schutzfolie nach unten zeigt.



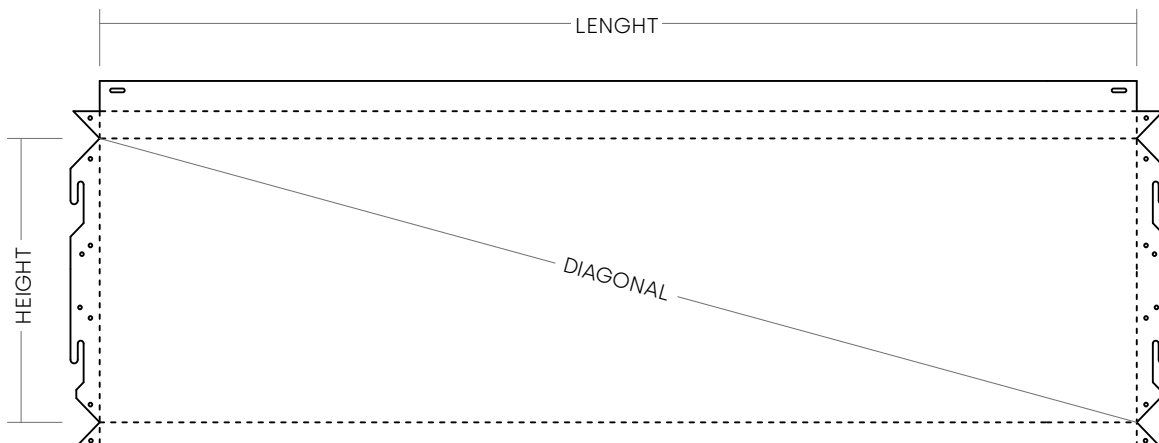
2.2 - Legen Sie die Verbundplatte auf die Arbeitsoberfläche und achten Sie darauf, dass die Pfeile auf der Folie immer in die gleiche Richtung zeigen. Überprüfen Sie, ob die Oberfläche der Platte mit den Angaben im Arbeitsauftrag und auf der Palette übereinstimmt.



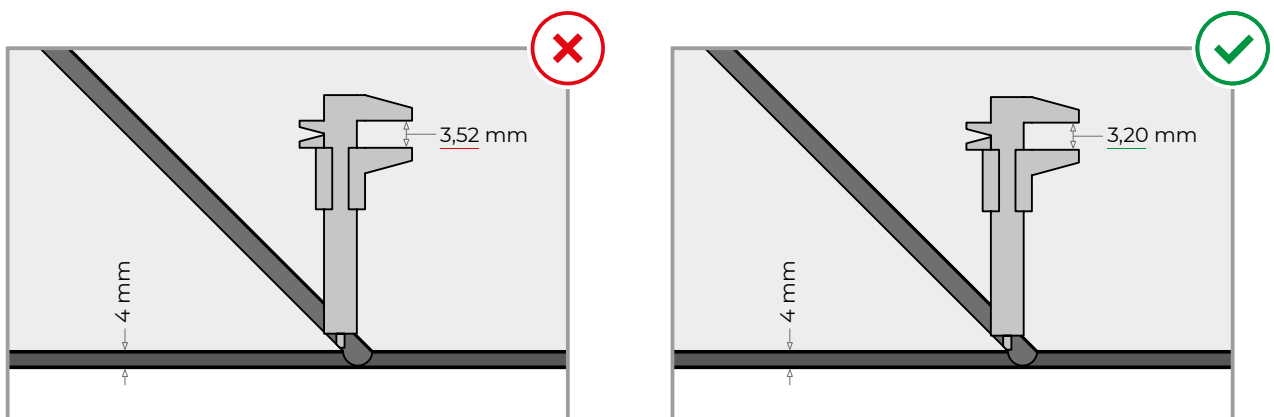
3 - Um die Platte zur Bearbeitung auf die Arbeitsoberfläche zu legen, niemals vollständig horizontal gleiten, sondern auf einer kante ausruhen und geneigt bewegen.



4 - Überprüfen Sie die Abmessungen mindestens eines Bearbeitungsteils für den Arbeitsauftrag:
- Differenz zwischen Höhrn- und Breitenmass des Teils und dem im pLan angegebenen Mass ± 1 mm
- Differenz zwischen beiden Diagonalen des Stücks < 3 mm



5 - Überprüfen Sie mit einem Messschieber mindestens ein bearbeitetes Teil jedes Arbeitsauftrags:
-Fräsetiefe $3,20 \pm 0,2$ mm

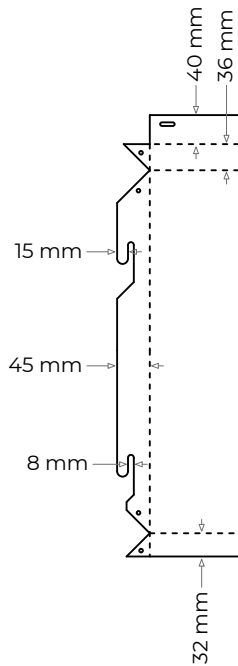


TRANSFORMATOR STEUERUNGSANLEITUNG STACBOND®

6 - Überprüfen Sie die Abmessungen mindestens eines bearbeiteten Teils der CH- und SZ- Kassetten jedes Arbeitsauftrags.

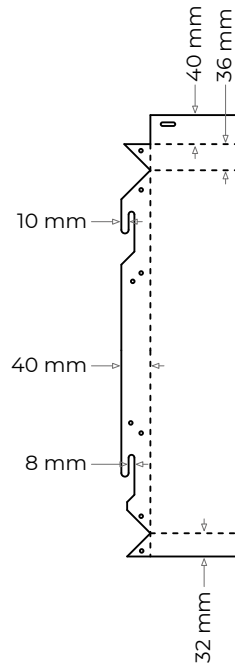
CH CASSETTE

45 mm FLAP

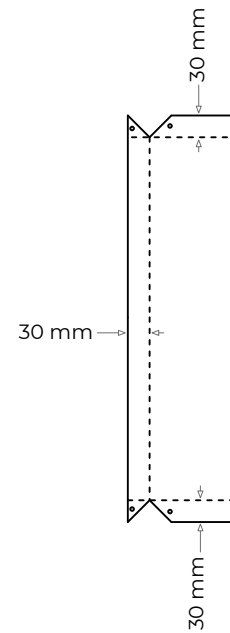


CH CASSETTE

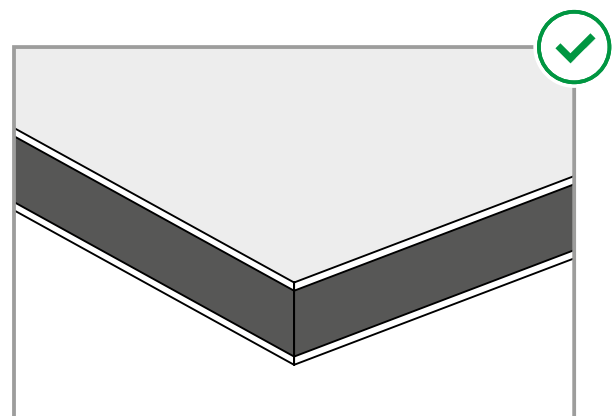
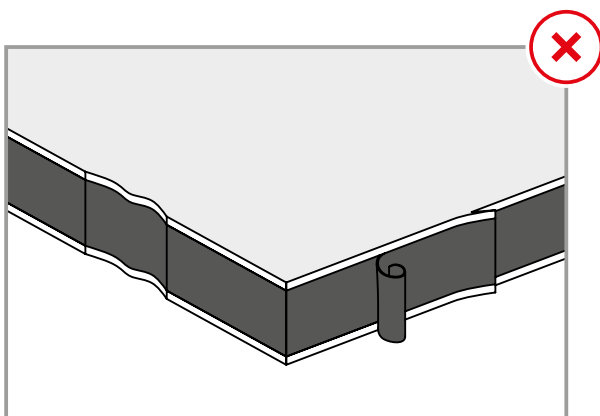
40 mm FLAP



SZ CASSETTE

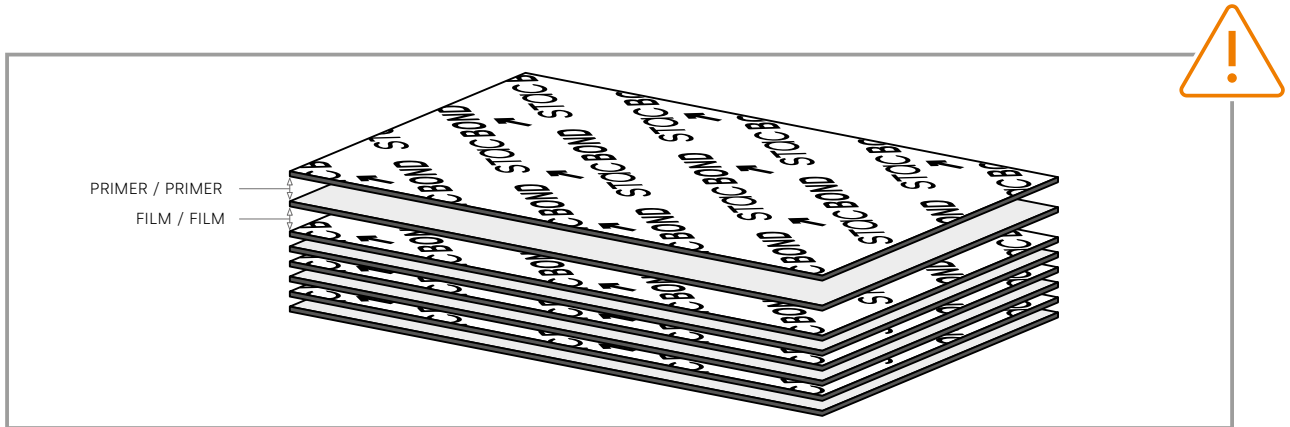
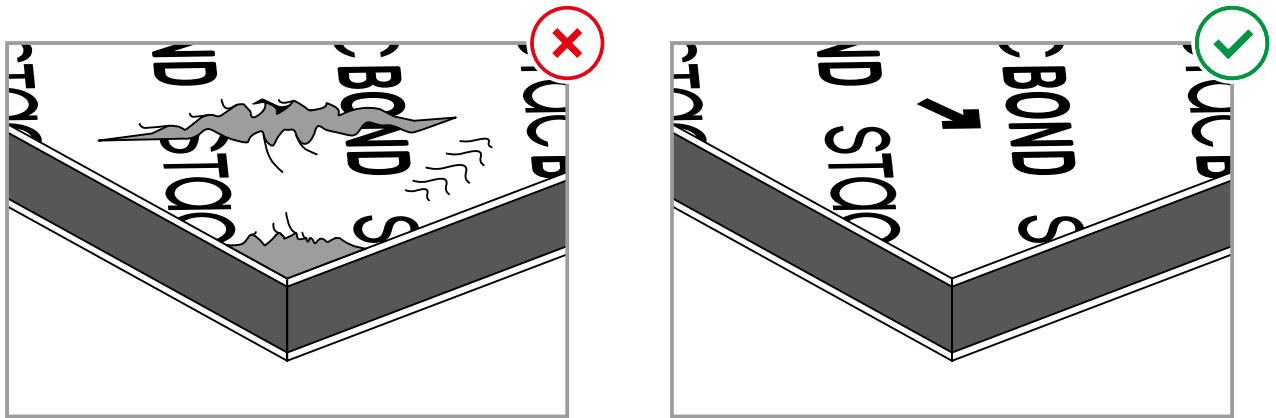


7 - Überprüfen Sie visuell, ob die Schnitte gerade sind und keine Grate vorhanden sind.



TRANSFORMATOR STEUERUNGSANLEITUNG STACBOND®

8 - Überprüfen Sie visuell, ob die Schutzfolie der Platten unbeschädigt ist (Kratzen, Risse, usw).



EMPFOHLENE FRÄSEPARAMETER:

CORE	PROCESS	ROTATIONAL SPEED (r.p.m.)	DISPLACEMENT SPEED (mm/min)
STACBOND A2	CUTTING	22.000 – 24.000	8.000 - 10.000
	MILLING	24.000	10.000 - 12.000
STACBOND FR	CUTTING	24.000	12.000 - 14.000
	MILLING	24.000	15.000 - 18.000

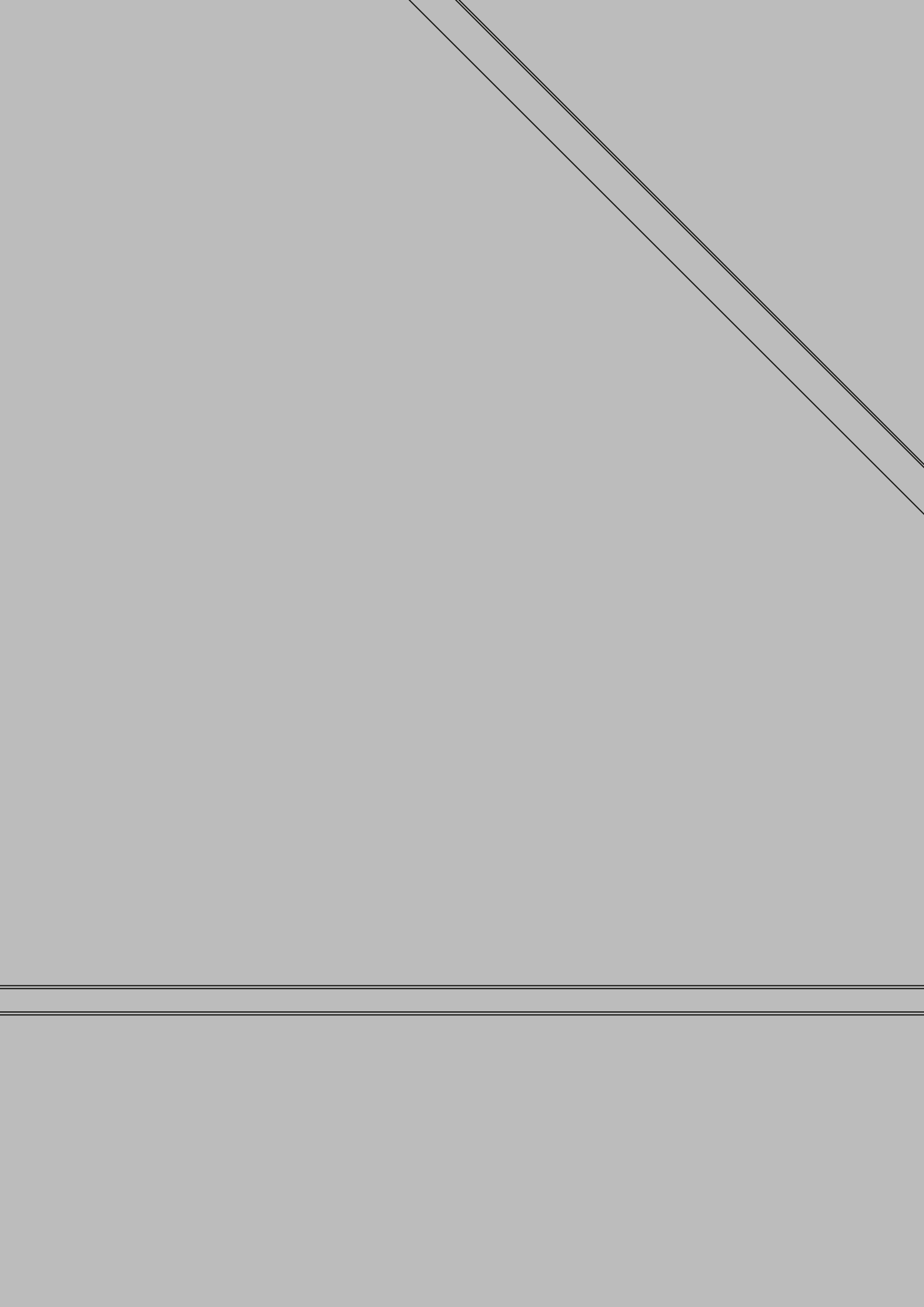
Hinweis: Diese Werte dienen nur als Richtwerte bei Verwendung der von STACBOND® empfohlenen Fräsewerkzeuge. Bei Verwendung anderer Werkzeuge oder in Abhängigkeit vom Maschientyp müssen sie entsprechend angepasst werden

EMPFOHLENE WERKZEUGE FÜR A2 KERN:

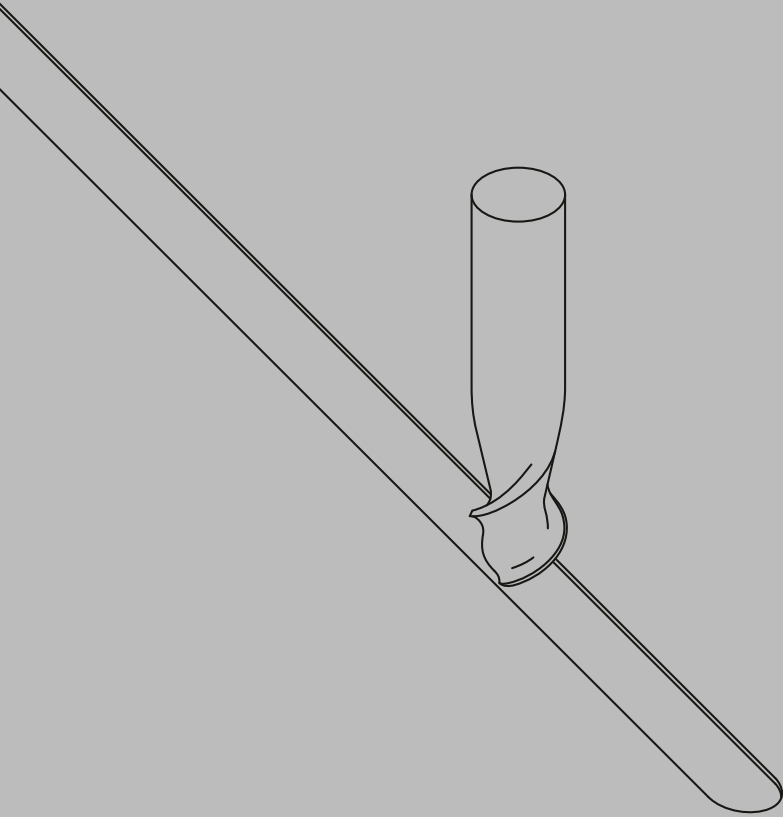
- **Schneidwerkzeug:** Fräse mit \varnothing 6 mm und Diamanteinsätzen (STB-FRESA6PCD)
- **Fräswerkzeug:** Kugelfräse mit \varnothing 10 mm und Diamanteinsätzen (STB-FRESA10PCD)

EMPFOHLENE WERKZEUGE FÜR FR KERN:

- **Schneidwerkzeug:** Fräse mit \varnothing 6 mm und Diamanteinsätzen (STB-FRESA6PCD)
- **Fräswerkzeug:** Kugelfräse mit \varnothing 10 mm und Diamanteinsätzen (STB-FRESA10PCD)



TRANSFORMATION SWERKZEUGE



FRÄSER FÜR CNC-MASCHINEN



ARTIKELNUMMER	ELEMENT	ANMERKUNGEN	MIN. EINHEITEN
STB-FMD4X80X3.8	HM HSS FRÄSER ø4,80,5x3,8 Z=2 ø12 KÖRPER 4 mm PLATTENSCHNITT	ø 4 mm Hartmetallfräsen Werkzeug zum Schneiden von Platten mit 4 mm Materialstärke (Kennzeichnung)	1
STB-FMD5X80X2.8	HM HSS FRÄSER ø5x80x2,8 Z=2 ø12 KÖRPER 3 mm PLATTENSCHNITT	ø 5 mm Hartmetallfräsen Werkzeug zum Schneiden von Platten mit 3 mm Materialstärke (Ausdehnung)	1
STB-FMD5X80X3.8	HM HSS FRÄSER ø5x80x3,8 Z=2 ø12 KÖRPER 4 mm PLATTENSCHNITT	ø 5 mm Hartmetallfräsen Werkzeug zum Schneiden von Platten mit 3 mm Materialstärke (Ausdehnung)	1
STB-FMD6X80X2.8	HM HSS FRÄSER ø6x80x2,8 Z=2 ø12 KÖRPER 3 mm PLATTENSCHNITT	ø 6 mm Hartmetallfräsen Werkzeug zum Schneiden von Platten mit 3 mm Materialstärke (Ausdehnung)	1
STB-FMD6X80X3.8	HM HSS FRÄSER ø6x80x3,8 Z=2 ø12 KÖRPER 4 mm PLATTENSCHNITT	ø 6 mm Hartmetallfräsen Werkzeug zum Schneiden von Platten mit 4 mm Materialstärke (Ausdehnung)	1
STB-FMD6X80X5.8	HM HSS FRÄSER ø6x80x3,8 Z=2 ø12 KÖRPER 4 mm PLATTENSCHNITT	ø 6 mm Hartmetallfräsen Werkzeug zum Schneiden von Platten mit 6 mm Materialstärke (Ausdehnung)	1



ARTIKELNUMMER	ELEMENT	ANMERKUNGEN	MIN. EINHEITEN
STB-FD5X80X2.8	HSS DIAMANTFRÄSER SPEZIAL H4 PKD ø5x80x2,8 Z=2 ø12 HM-KÖRPER	ø 6 mm Diamantfräser zum Schneiden von Platten mit 3 mm Materialstärke	1
STB-FD5X80X3.8	HSS DIAMANTFRÄSER SPEZIAL H4 PKD ø5x80x3,8 Z=2 ø12 HM-KÖRPER	ø 6 mm Diamantfräser zum Schneiden von Platten mit 4 mm Materialstärke	1
STB-FD5X80X5.8	HSS DIAMANTFRÄSER SPEZIAL H4 PKD ø6x80x5,8 Z=2 ø12 HM-KÖRPER	ø 6 mm Diamantfräser zum Schneiden von Platten mit 6 mm Materialstärke	1
STB-FD6X80X2.8	HSS DIAMANTFRÄSER SPEZIAL H4 PKD ø6x80x2,8 Z=2 ø12 HM-KÖRPER	ø 6 mm Diamantfräser zum Schneiden von Platten mit 3 mm Materialstärke	1
STB-FD6X80X3.8	HSS DIAMANTFRÄSER SPEZIAL H4 PKD ø6x80x3,8 Z=2 ø12 HM-KÖRPER	ø 6 mm Diamantfräser zum Schneiden von Platten mit 4 mm Materialstärke	1
STB-FD6X80X5.8	HSS DIAMANTFRÄSER SPEZIAL H4 PKD ø6x80x5,8 Z=2 ø12 HM-KÖRPER	ø 6 mm Diamantfräser zum Schneiden von Platten mit 6 mm Materialstärke	1



ARTIKELNUMMER	ELEMENT	ANMERKUNGEN	MIN. EINHEITEN
STB-FRESAD6PCD	HSS DIAMANTFRÄSER SECO PCD ø6x75x3,8 ø12 HM-KÖRPER	ø 6 mm Diamantfräser zum Schneiden von Platten mit 4 mm Dicke mit A2-Kern	1



ARTIKELNUMMER	ELEMENT	ANMERKUNGEN	MIN. EINHEITEN
STB-FMD-C45	HM HSS FRÄSER ø3x81 90° SPEZIAL ART.-NR. 1 Z=2 ø12 KÖRPER	Hartmetallfräser für 45°-Schnitt	1

STACBOND® BEARBEITUNGSWERKZEUGE



ARTIKELNUMMER	ELEMENT	ANMERKUNGEN	MIN. EINHEITEN
STB-FRESA90	HSS MD-FRÄSER $\phi 3 \times 81$ SPEZIAL ART-NR. 1 Z=2 KÖRPER $\phi 16$	Hartmetallfräser für 90°-Schnitt	1



ARTIKELNUMMER	ELEMENT	ANMERKUNGEN	MIN. EINHEITEN
STB-FEMD-10x72	HM HSS-KUGELFRÄSER MIT DIAMANTBESCHICHTUNG $\phi 10 \times 72$ Z=2 $\phi 10$ KÖRPER (COD:JS532100D1B.0Z2-NXT)	$\phi 10$ mm Fräser mit Diamantbeschichtung für runde Rillen der Platte mit PE/FR-Kern	1



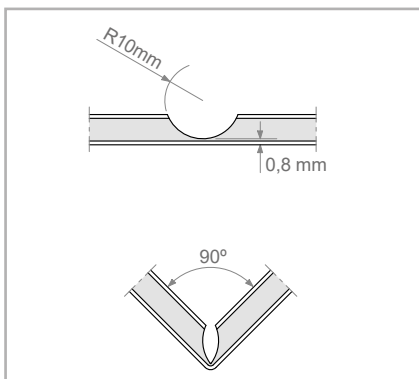
ARTIKELNUMMER	ELEMENT	ANMERKUNGEN	MIN. EINHEITEN
STB-FRE-SAD10PCD	HSS-DIAMANT-KUGELFRÄSER SECO PCD $\phi 10 \times 73$ $\phi 10$ HMKÖRPER	$\phi 10$ mm Diamantfräser zum Fräsen runder Rillen von Platten mit A2-Kern	1



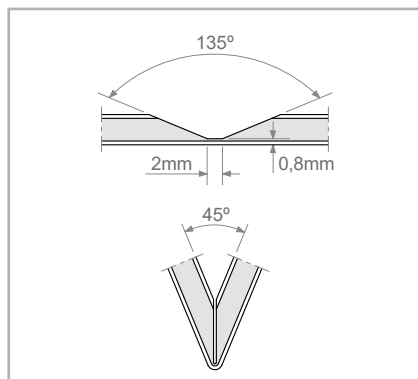
ARTIKELNUMMER	ELEMENT	ANMERKUNGEN	MIN. EINHEITEN
STB-FRESA135	HM HSS FRÄSER $\phi 3 \times \phi 32 \times 80 \times 38,8$ R0.2 Z=2 $\phi 16$ KÖRPER	Hartmetallfräser für 45°-Schnitt	1



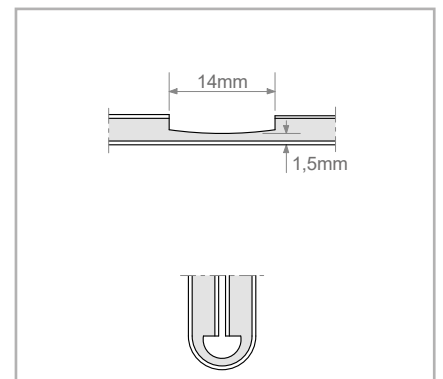
ARTIKELNUMMER	ELEMENT	ANMERKUNGEN	MIN. EINHEITEN
STB-FPCD-135	HSS DIAMANTFRÄSER $\phi 35 \times 175$ Z=2 $\phi 16$ KÖRPER	Diamantfräser für 135° bei Platten mit A2-Kern	1



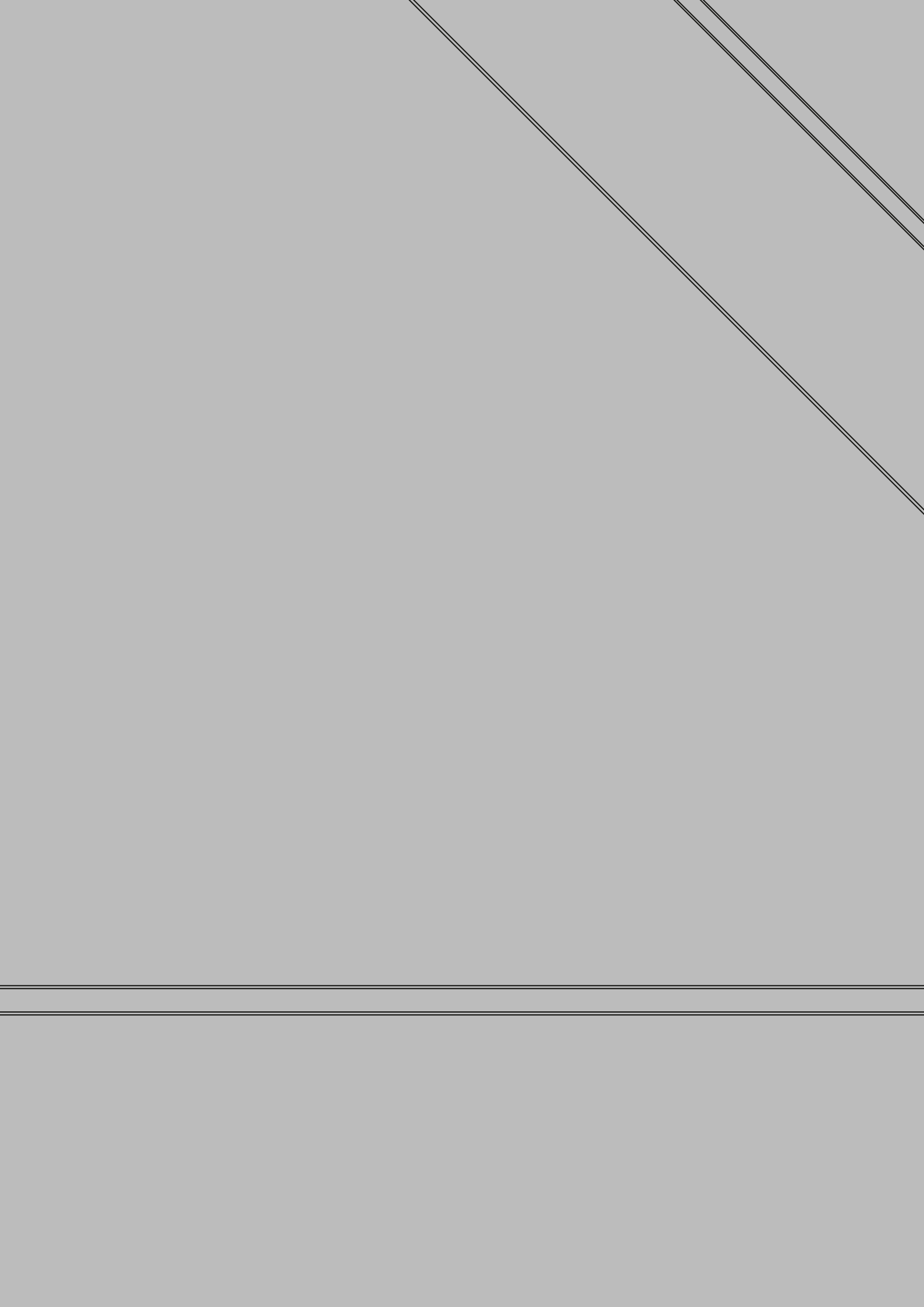
Sphärische Fräsrille für 90°-Biegungen.



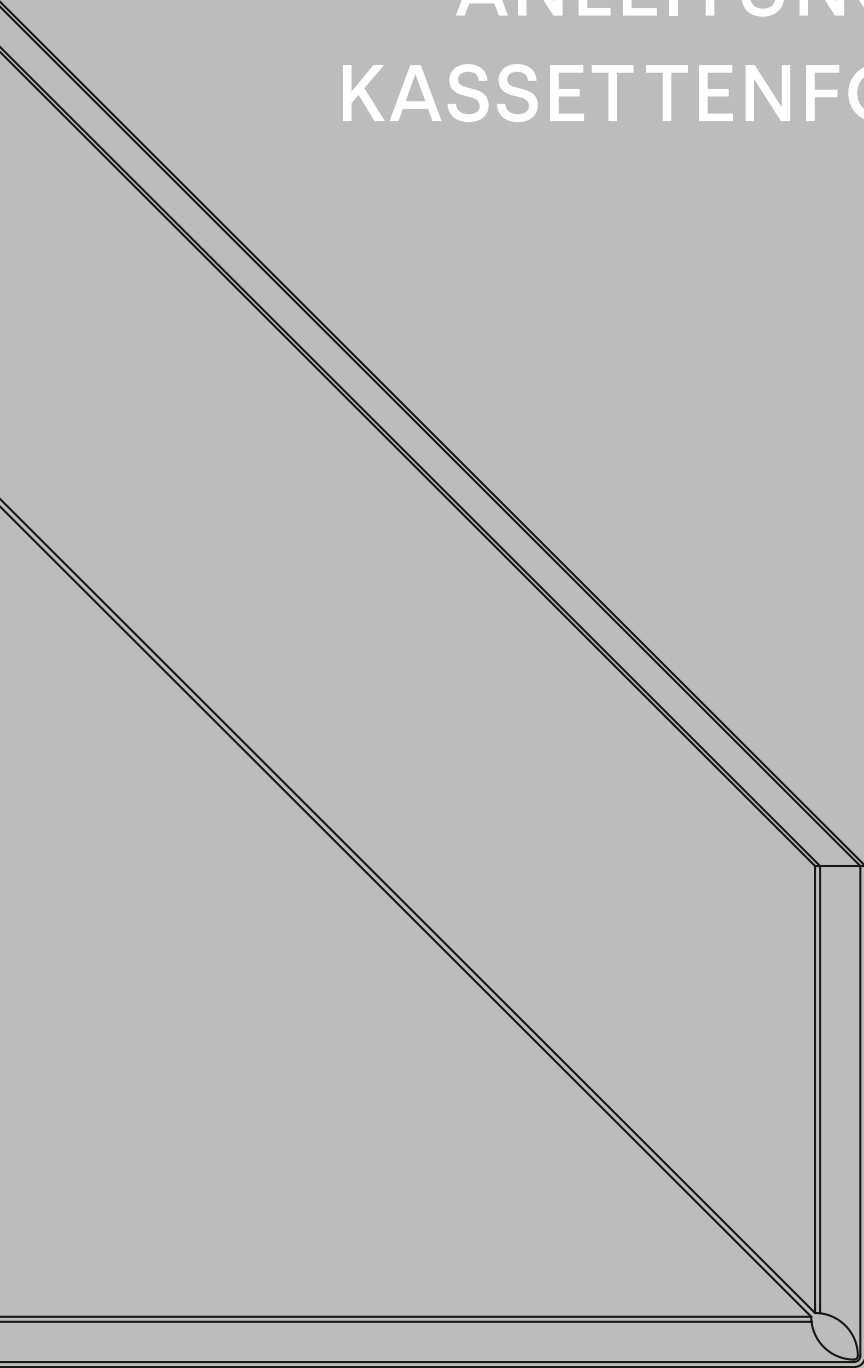
V-förmige Fräsrille für 135°-Biegungen.



*Gewölbte Ausfräsung für komplette 180°-Biegungen. (Nicht geeignet für die A2-Platte)



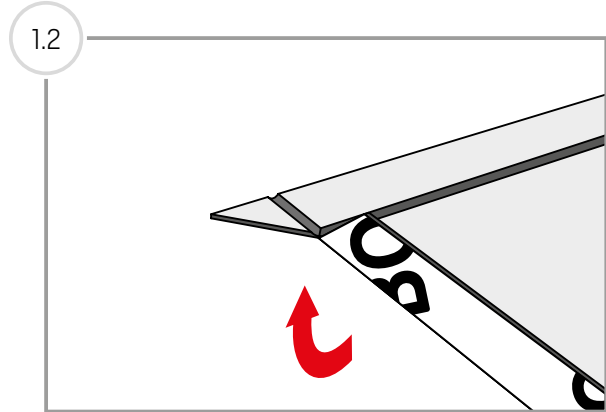
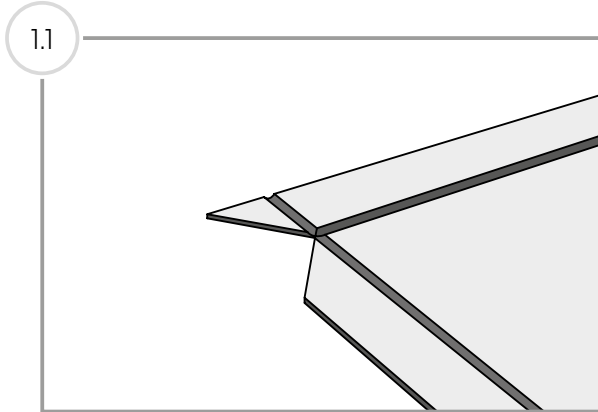
ANLEITUNG ZUR KASSETTENFORMUNG



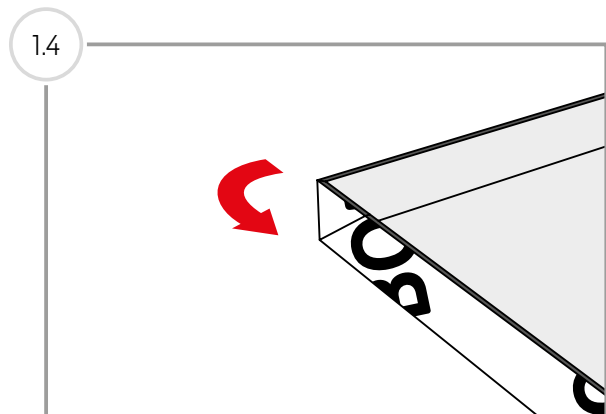
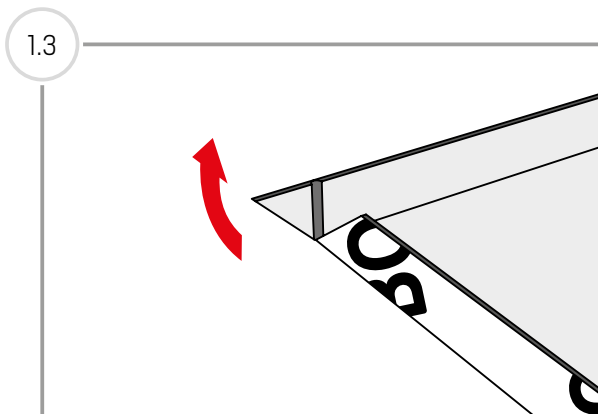
ANLEITUNG ZUR KASSETTENFORMUNG STACBOND®

1 - FALTEN DER LATERALEN KLAPPEN

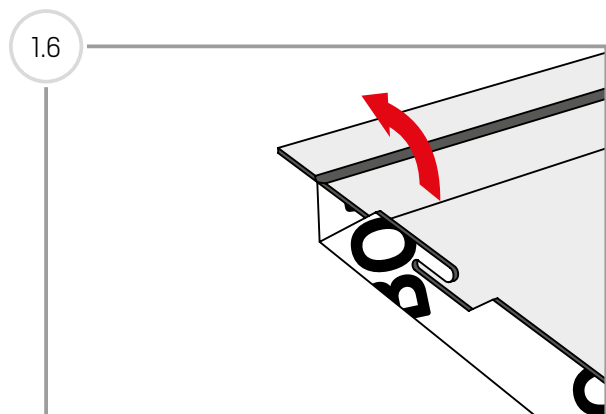
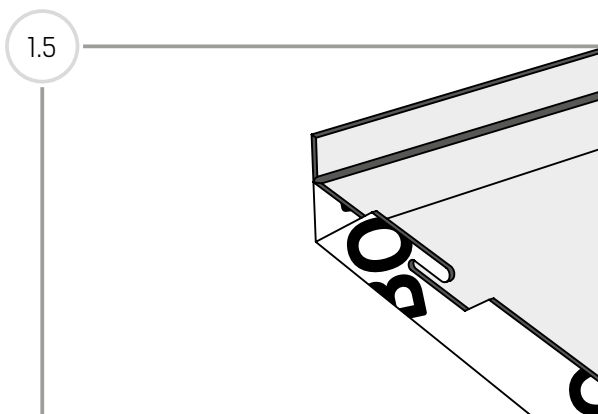
Beim formen der SZ-Kassetten werden die Laschen nacheinander gefaltet, bis sie einen 90°-Winkel mit der Kassettenoberfläche bilden.



Die Eckleisten werden gefaltet, indem Sie mit dem Finger nach innen drücken, bis sie mit der angrenzenden lasche zusammenfallen und so einen 90°- Winkel bilden.



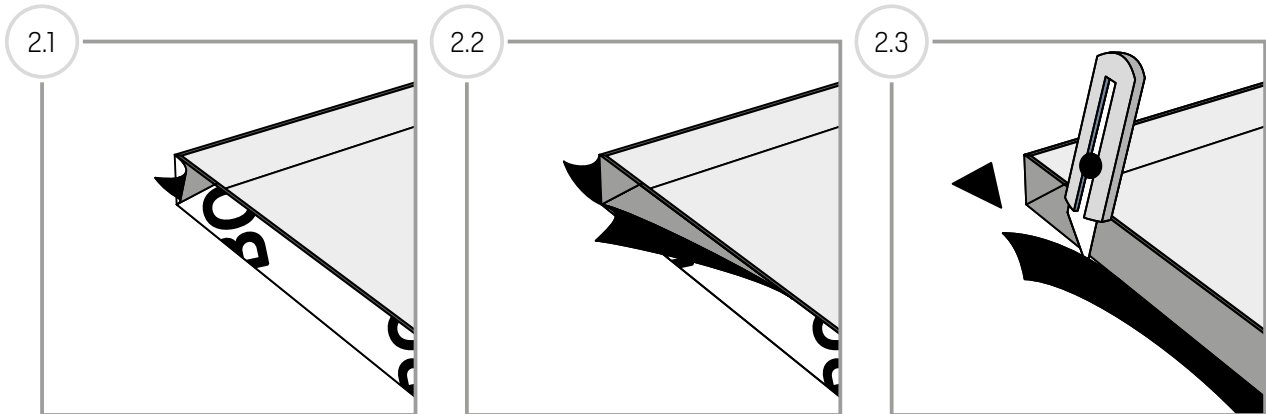
Bei den CH- Kassetten muss die zweite 40-mm Oberlasche nach aussen geklappt werden, so dass es parallel zur kassettenoberfläche verläuft.



ANLEITUNG ZUR KASSETTENFORMUNG STACBOND®

2 - ENFERNEN DES FILM VON DEN LASCHEN

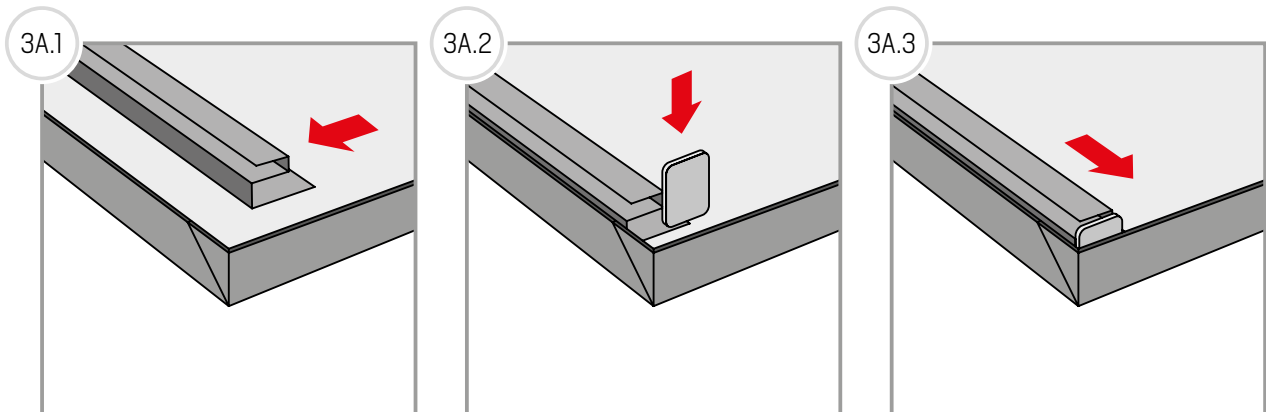
Der Schutzfilm wird im Bereich der Laschen entfernt, wo man mit Nieten die Profile und Formteile befestigt.



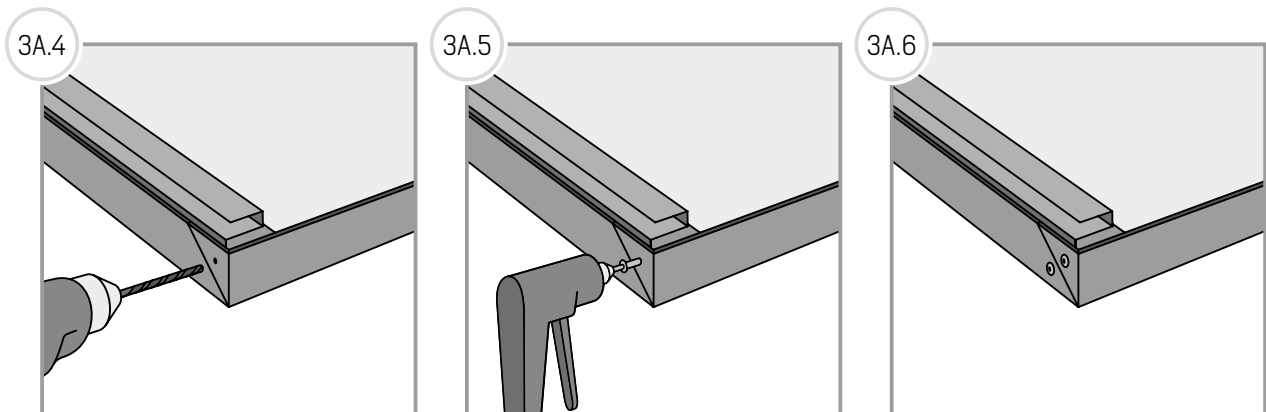
3 - BEFESTIGUNG DER SZ-KASSETTEN

3A - PROFIL S

Das Profilsegment S befindet sich am entsprechenden Ende des Kassetteninnenraums und wird bis zum Anschlag an den auf der Lasche aufliegenden Teil herangeführt.



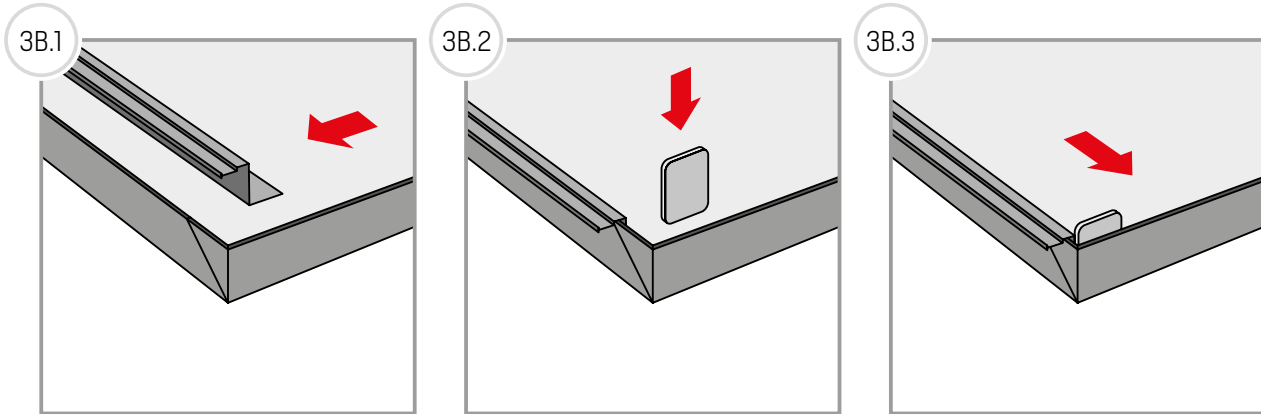
Die Laschen und das S-Profil werden gebohrt und mit Nieten befestigt (Niete ISO 15977 Ø 4,8 x 15 mm).



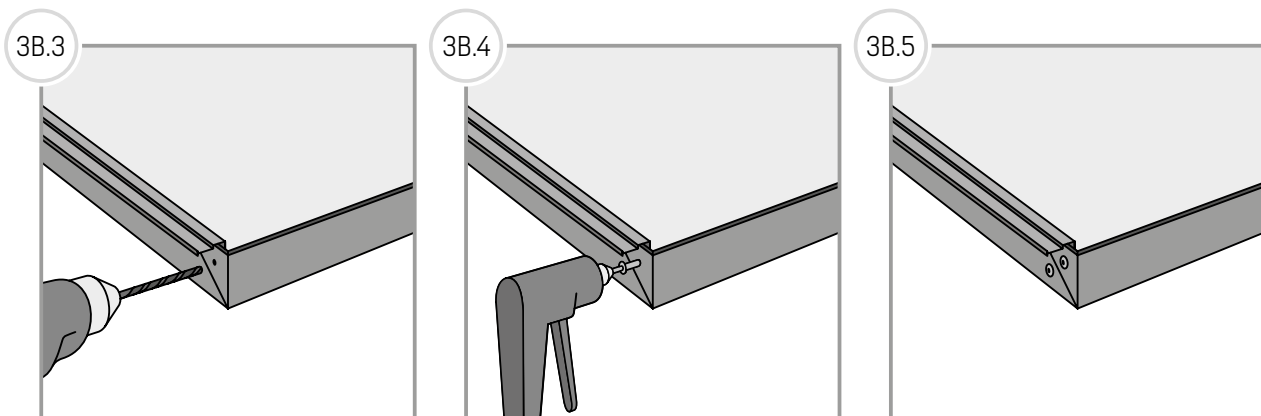
ANLEITUNG ZUR KASSETTENFORMUNG STACBOND®

3B - PROFIL Z

Das Z-Profilsegment befindet sich am entsprechenden Ende im Innenraum der Kasette und wird bis zum Anschlag an den Teil herangeführt, der auf der Klappe aufliegt.



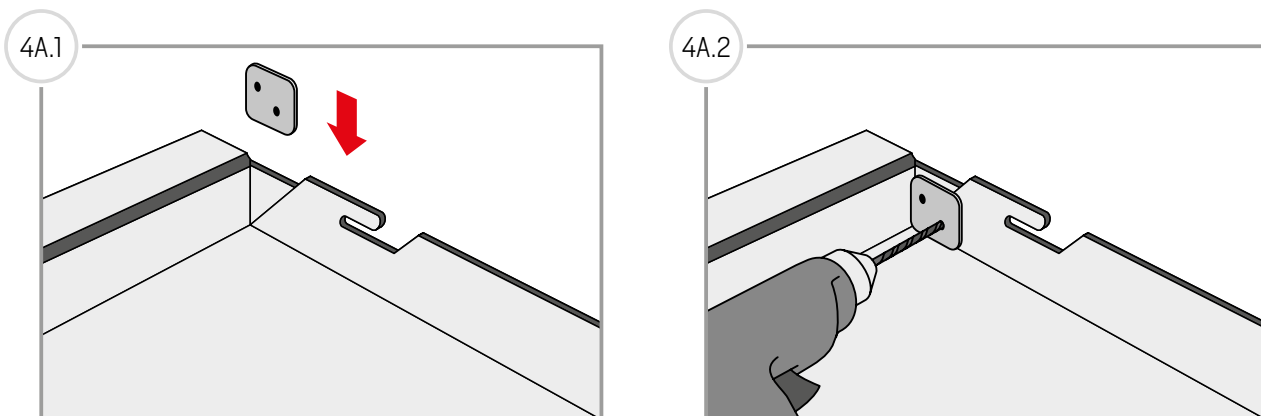
Die Laschen und das Z-Profil werden gebohrt und mit Nieten befestigt (Niete ISO 15977 Ø 4,8 x 15 mm).



4 - BEFESTIGUNG DER CH-KASSETTEN

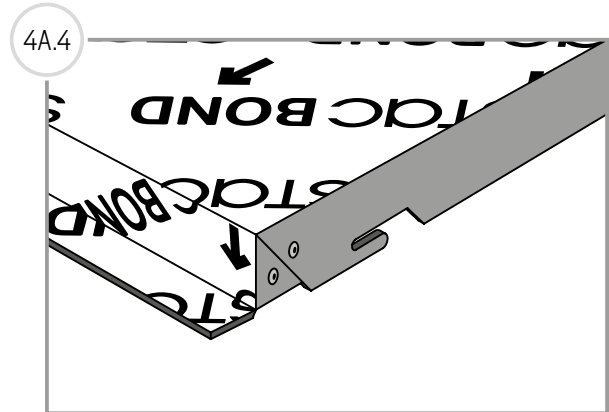
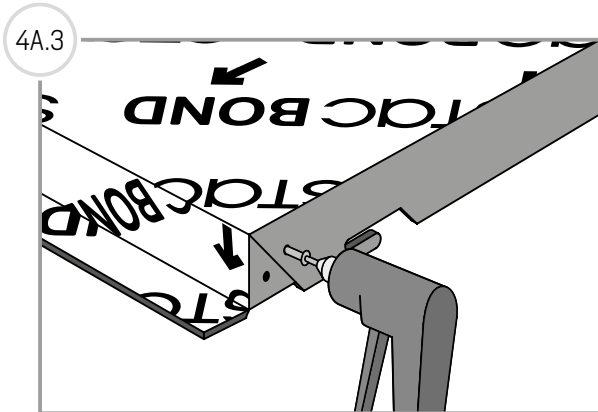
4A - KASSETTE- CH (LASCHE 45 mm)

Die Formplatten werden in jeder Ecke der Kasette platziert. Unter Verwendung der Löcher im Teil als Führung wird die Platte gebohrt.



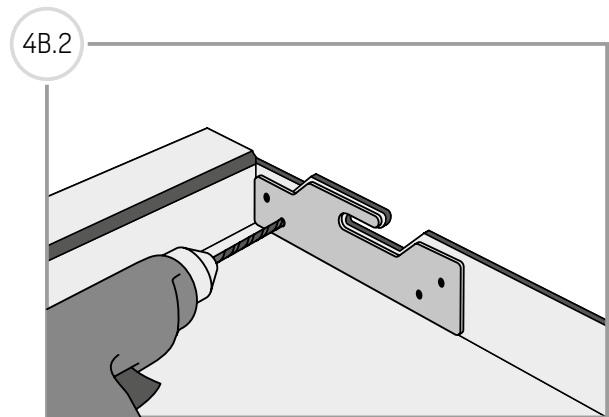
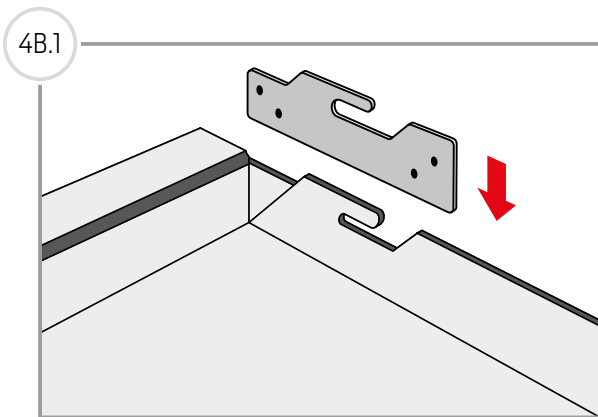
ANLEITUNG ZUR KASSETTENFORMUNG STACBOND®

Die Platte wird mit Nieten an der Ecke befestigt (Niete ISO 15977 Ø 4,8 x 15 mm).

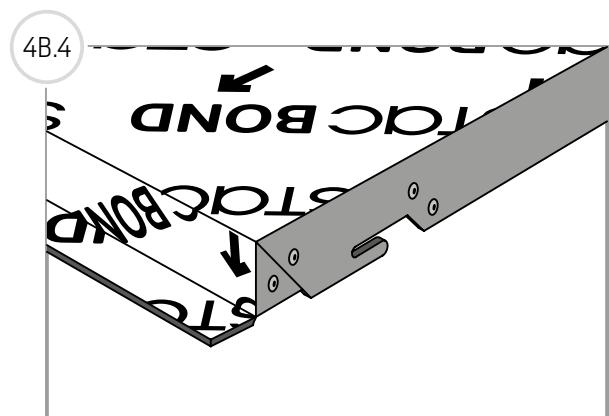
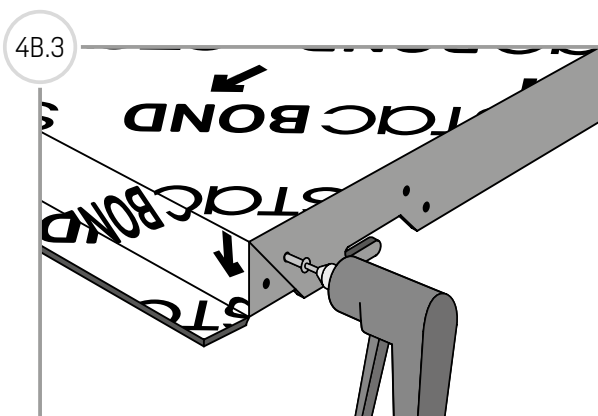


4B - KASSETTE-CH (LASCHE 40 mm)

Die Aufhängeverstärkungen werden in den Ecken und Aufhängelaschen der Kasette angebracht. Unter Verwendung der Löcher im Teil als Führung wird die Platte gebohrt.



Die Verstärkungen werden mittels Nieten an der Kassettenlasche befestigt (Niete ISO 15977 Ø 4,8 x 15 mm). Die in den Ecken der Kassetten befindlichen Verstärkungen benötigen zur Befestigung 4 Nieten, während die restlichen mit 2 befestigt werden.



ANLEITUNG ZUR KASSETTENFORMUNG STACBOND®

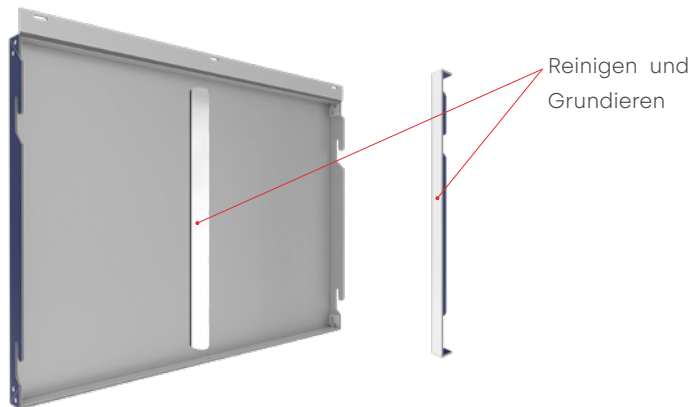
5 - PLATZIERUNG DER VERSTEIFUNG IN CH-KASSETTEN

Die vertikale Versteifung ist ein Eckstück, das aus einer maschinell bearbeiteten **STACBOND-Verbundplatte** geformt wurde. Sie wird zur Verstärkung der Innenseite der CH-Kassetten verwendet, wenn diese bestimmte Abmessungen überschreiten. Die Versteifung wird mit doppelseitigem Klebeband und Kleber an der Innenseite der Kassette befestigt und an den horizontalen oberen und unteren Flanschen vernietet.



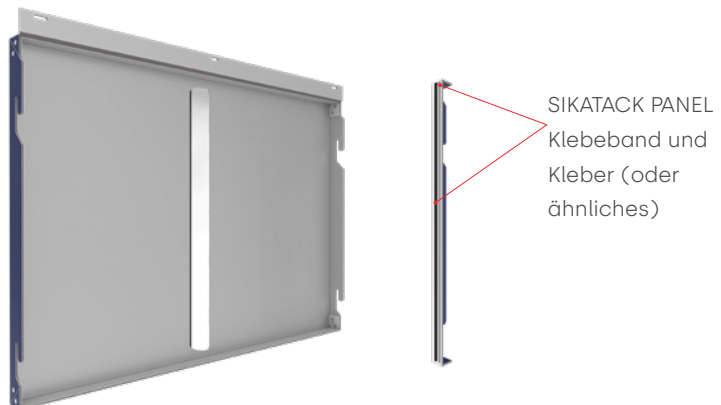
1. VORBEREITUNG DER FLÄCHE

Die Entfernung von Staub und Schmutz erfolgt durch mechanische Verfahren, die je nach Verschmutzung aus mehr oder weniger tiefem Abschleifen bestehen. Nach der Reinigung muss die Fläche mit einem speziellen Produkt grundiert werden, das die Haftung des elastischen Klebers SIKATAACK PANEL PRIMER (oder ähnlich) verstärkt.



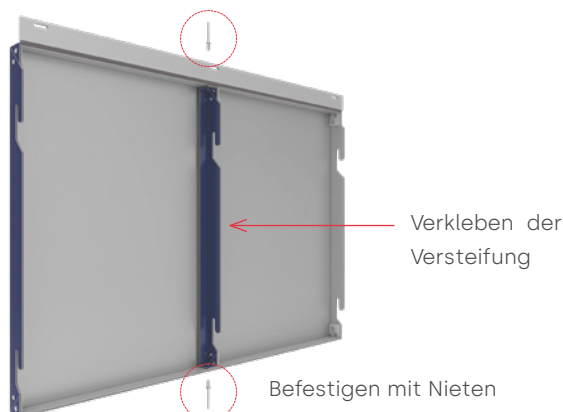
2. DOPPELSEITIGES KLEBEBAND

Nach der Grundierung wird das Selbstklebeband CINTA SIKATAACK PANEL-3 (oder ähnliches) angebracht. Anschließend wird der elastische Kleber SIKATAACK PANEL 50 (oder ähnlicher) durch Auftragen einer durchgehenden Wulst neben dem doppelseitigen Klebeband auf die Kassette aufgebracht.



3. ANBRINGUNG UND BEFESTIGUNG DER VERSTEIFUNG

Die Versteifung wird dann so angebracht, dass die gesamte Oberfläche der Versteifung mit Kleber getränkt ist. Schließlich wird die Versteifung gebohrt und oben und unten gegen die horizontalen Flansche der Kassette genietet.



STACBOND® steht Ihnen gerne für Rückfragen zur Verfügung.

Für weitere Informationen besuchen Sie unsere Webseite oder kontaktieren Sie uns, wir suchen eine auf Ihre Bedürfnisse nötige Lösung.

Wir bieten technische Beratung auf Spanisch, Englisch, Französisch, Deutsch und Italienisch.



Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen haben einen indikativen Charakter und können ändern.

STACBOND® übernimmt keine Verantwortung für die Nutzung, die sich in jedem Fall an Personen mit technischer Ausbildung richtet und deren Verantwortung und Ermessen unterliegt.

Jede nicht erlaubte Reproduktion, Verbreitung, öffentliche Kommunikation und/oder Veränderung dieses Dokuments stellt einen Verstoß gegen das Gesetz zum Eigentum dar.

STACBOND® PRODUKTIONSZENTRUM Spanien

(+34) 981 817 036
 (+34) 981 817 037
 stacbond@stac.es

C/ Isaac Prado BodelónP. 2
Pol. ind. de La Rozada
24516 Parandones (León)
Spain

STAC® FIRMENSITZ Spanien

(+34) 981 817 036
 (+34) 981 817 037
 stacbond@stac.es

Pol. industrial Picusa s/n
15900 Padrón (A Coruña)
Spain

STAC® Polen

(+48) 322 630 740
 polska@stac.es

Ul. Kluczevska 2A
32-300 Olkusz
Poland

STAC® Marokko

(+212) 053952 11 36
 (+212) 053952 11 54
 maroc@stac.es

Route nationale 1 Km. 92
Comune Rurale Laouamra
Larache, Morocco

STAC® México

(+52) 442 251 7019
 mexico@stac.es

Parque Ind. Pyme, carretera estatal 431. Los Cues, km 5.8
Huimilpan, 76970
Querétaro, México

STACBOND

ALUMINIUM COMPOSITE PANEL