

## 6. Material / Fräserwahl / Vorschub-XY / Ebenendefinition

Beim Ritzen wird bei der Frästiefe statt der Gesamttiefe nur die gewünschte Tiefe eingestellt.  
(In der Regel zwischen 0,2mm und 1,0mm, je nach Materialstärke und Fräserdurchmesser.)

	Material	Dicke in mm	Fräser Durchmesser	Zustellungen	Vorschub-XY	Vorschub-Z	Motordrehzahl
Holz							
	MDF (braun)	1	ab 1,0	1	550	250	4 bis 5
		2	ab 1,5	1	500	250	4 bis 5
		3	ab 1,5	1	500	250	5 bis 6
		5	ab 2,0	2	600	250	5 bis 6
		10	ab 3,0	3	500	250	5 bis 6
	Hartfaserplatte	2	ab 1,5	1	650	250	5 bis 6
	(braun+karomuster)	3	ab 2,0	1	650	250	5 bis 6
		5	ab 3,0	1 bis 2	650	250	5 bis 6
	Sperrholz (weich)	3	ab 2,0	1	700	250	5 bis 6
		5	ab 3,0	1	700	250	5 bis 6
		10	ab 3,0	2	700	250	5 bis 6
Kunststoff							
	Plexiglas GS	1	ab 1,0	1	600	250	5 bis 6
	(kein XT)	2	ab 1,5	1	600	250	5 bis 6
		3	ab 1,5	1	600	250	5 bis 6
		5	ab 2,0	2	650	250	6
	Polypropylen	0,5	ab 0,8	1	500 bis 700	250	2
		1	ab 1,0	1	500 bis 700	250	2
	Polystyrol	0,5	ab 0,8	1	550 bis 750	250	1 bis 2
		1	ab 0,8	1	550 bis 750	250	1 bis 2
		1,5	ab 1,0	1	550 bis 750	250	1 bis 2
		2	ab 1,0	1	500 bis 700	250	1 bis 2
		3	ab 1,5	1	550 bis 650	250	1 bis 2
		5	ab 2,0	1 bis 2	550 bis 750	250	1 bis 2