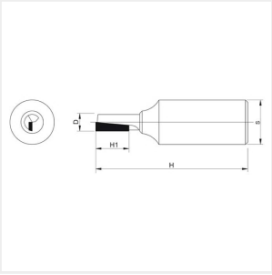
DI090

Frezy DIA TOP 1



Cechy - korzyści

frezy proste jedno lub dwuwchodowe
wysokość płytki PKD 2,7 (możliwość 4-5 ostrzeń) lub 4,0 mm (możliwość ok. 8 ostrzeń)
korpus wykonany w zależności od zamówienia ze stali lub węglika spiekanego HM
prędkość posuwu nie powinna przekraczać 4m/min

Zastosowanie

do pracy w tworzywach drewnopochodnych (płyta wiórowa laminowana, surowa, MDF i inne)
nowa technologia wykonania konstrukcja korpusu zapewnia jeszcze lepszą pracę i wydajność oraz dobre odprowadzenie wióra
do wykonywania rowków, wręgów, wpustów np. frezowania pod żaluzje

Katalog	Index	∅ D [mm] Średnica robocza	H1 [mm] Długość robocza	∅ S [mm] Średnica chwytu	H [mm] Długość całkowita	Korpus	Z Ilość ostrzy	H [mm] Wysokość płytki PKD	J.m.
o	DI090-0612-0001	6	8	12	65	stal	1	2,7	szt.
o	DI090-0612-0003	6	12	12	75	stal	1	2,7	szt.
o	DI090-0612-0004	6	12	12	65	HM	1	2,7	szt.
o	DI090-0808-0001	8	10	8	80	HM	1	4	szt.
o	DI090-0812-0003	8	15	12	85	stal	1	2,7	szt.
o	DI090-0808-0002	8	15	8	80	HM	1	4	szt.
o	DI090-1012-0001	10	20	12	75	stal	1+1	2,7	szt.
o	DI090-0406-0001	4	10	6		HM	1	2,5	szt.
o	DI090-0808-0006	8	15	8	65	HM	1	4	szt.

Legenda:
- ilość ostrzy = ilość linii PKD + płytka wiercąca HM

Frez prosty jednowchodowy posiada płytkę PKD ułożoną po jednej stronie względem osi freza, zaś frez dwuwchodowy posiada płytki PKD ułożoną po dwóch stronach osi freza.

Optymalny posuw zależy od indywidualnych warunków obróbki na maszynie, tj. rodzaju obrabianego materiału, prędkości obrotowej, typu obróbki (obwiedniowy lub rozkrój).

Do pobrania

DaneTech_DI_PL.pdf

Produkty powiązane

Zaciski

Uchwyty