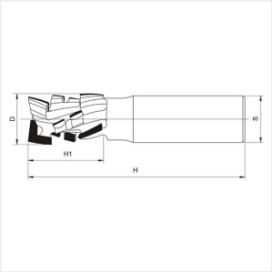
DI082

Frezy DIA QUATTRO TOP 4



Cechy - korzyści

specjalna konstrukcja i ułożenie płytek PKD w frezie wykorzystuje niejednorodność (warstwowość) płyty wiórowej, umożliwiając doskonałą jakość obróbki po obu stronach płyty przy dużych parametrach obróbczych
podwójne ułożenie płytek podcinających (góra/dół)
cztery pełne ostrza DIA (ułożone w poczwórnej spirali z dwoma liniami podcinającymi i dodatkowymi między spiralami)
wysokość płytki PKD 4,5 mm
duża żywotność -> umożliwia 10-12 ostrzeń (w zależności od sposobu eksploatacji i jakości obrabianego materiału)
wysoka wydajność -> przystosowane do dużych obciążeń przy posuwach od 5 do 18m/min
specjalne rozmieszczenie płytek zmniejsza opory skrawania
płytka wiercąca PKD

Zastosowanie

polecany do obróbki płyt okleinowanych i laminowanych z doskonałą jakością krawędzi dolnej i górnej płyty (np. blatów)
praca przy dużych obciążeniach i wysokich posuwach do obróbki materiałów twardych jak płyty wiórowe, MDF, HDF
kształt ostrzy gwarantuje najlepsze rezultaty podczas obróbki materiałów niejednorodnych i powlekanych
przystosowane do posuwu mechanicznego
możliwość wiercenia w materiale i dalszego formatowania
frezowanie konturowe

Katalog	Index	∅ D [mm] Średnica robocza	H1 [mm] Długość robocza	∅ S [mm] Średnica chwytu	PKD Ilość płytek PKD	Z Ilość ostrzy	H [mm] Wysokość płytki PKD	J.m.
o	DI082-2520-0001	25	22	20	10	4+4	4,5	szt.
o	DI082-2520-0002	25	30	20	10	4+4	4,5	szt.
o	DI082-2520-0003	25	34	20	13	4+4	4,5	szt.
o	DI082-2520-0004	25	39	20	13	4+4	4,5	szt.
o	DI082-2520-0005	25	44	20	16	4+4	4,5	szt.
o	DI082-2520-0006	25	49	20	16	4+4	4,5	szt.
o	DI082-2520-0007	25	55	20	19	4+4	4,5	szt.

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

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