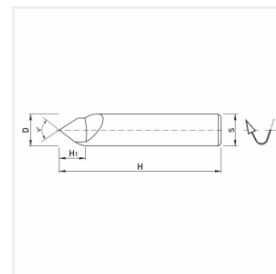


LV516

Frezy pełnowęglikowe Z1 z ostrzem 90° - do obróbki/zagięć płyt typu Alucobond?

Nowość



Cechy - korzyści

frezy ze specjalnego gatunku węgla - korpus oraz część robocza wykonana z węgla spiekanego
możliwość wykonania frezów w średnicach 6-16 mm, przy różnej długości całkowitej oraz różnej długości części roboczej
frezy do zagięć pod kątem 90 stopni
możliwość pokrywania części roboczej powłokami uszlachetniającymi, znacznie zwiększającymi żywotność narzędzia

Zastosowanie

do wykonywania zagięć w materiałach kompozytowych, typu płyty DIBOND?, ALUCOBOND?, etc.
alternatywny frez wykorzystywany do obróbki także tworzyw sztucznych stosowane na wysokowydajnych centrach obróbkowych CNC z posuwem mechanicznym
parametry pracy w PROFILACH ALUMINIOWYCH: 16 000 - 24 000 RPM, Posuw 2-10 m/min
parametry pracy w PŁYTACH Z ALUMINIUM: 16 000 - 24 000 RPM, Posuw 2-10 m/min

Katalog	Index	Ø D [mm] Średnica freza	H1 [mm] Długość robocza	H [mm] Długość całkowita	Ø S [mm] Średnica chwytu	Z Ilość zębów /ostrzy	V ° Kąt ostrza	Kierunek obr./Rodzaj spirali	λ ° Kąt osiowy nachylenia spirali	J.m.
○	LV516-0608050P	06	08	050	06	1	ostrze 90 stopni	PP-pozytyw /prawe	0 stopni	szt.
○	LV516-0808050P	08	08	050	08	1	ostrze 90 stopni	PP-pozytyw /prawe	0 stopni	szt.
○	LV516-1010060P	10	10	060	10	1	ostrze 90 stopni	PP-pozytyw /prawe	0 stopni	szt.
○	LV516-1210060P	12	10	060	12	1	ostrze 90 stopni	PP-pozytyw /prawe	0 stopni	szt.

Do pobrania

[F_FrezyTrzpienioweVHM_PL.pdf](#)
[InstObslUzyt_LV_GLOBUS_pol.pdf](#)

Produkty powiązane

[Frezy pełnowęglikowe wykańczające Z1 - do obróbki aluminium](#)

[Frezy pełnowęglikowe wykańczające Z1 z obniżeniem - do aluminium](#)

[Frezy pełnowęglikowe wykańczające Z2 - do aluminium](#)

