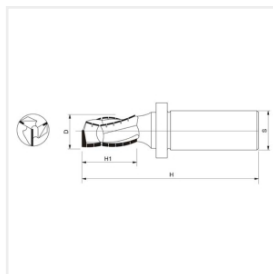


DI070

Фрезы DIA TOP 3 TURBO



Черты - польза

- » три полных лезвия DIA (расположенных в тройной спирали)
- » высота пластины PKD 4,5мм
- » долгий срок эксплуатации -> возможность 8 - 12 заточек (в зависимости от эксплуатации и качества обрабатываемого материала)
- » обеспечение хвостовой части специальным фланцем
- » высокая производительность -> для работы при больших нагрузках и подаче с 8 до 18м/мин
- » сверлящая пластина PKD

применение

- » работа при большой нагрузке и высокой подаче, для обработки твердых материалов, как древесностружечная плита, мдф, хдф твердая местная и экзотическая древесина
- » геометрия лезвия гарантирует хорошие результаты при обработке однородных и облицовочных материалов
- » для механической подачи
- » возможность сверления в материале при дальнейшей формовке
- » контурное фрезерование
- » изготовление фланца зависит от направления выброса стружки

Каталог	Индекс	Ø D [мм] диаметр рабочей части	H1 [мм] длина рабочей части	Ø S [мм] диаметр хвостовика	H [мм] сплошная длина	PKD кол-во пластин PKD	Z кол-во лезвий	H PKD [мм] высота пластины PKD	Е.м.
○	DI070-2220-0001	22	25	20	85	11	3+1	4,5	szt.
○	DI070-2220-0002	22	30	20	95	14	3+1	4,5	szt.
○	DI070-2520-0001	25	25	20	100	11	3+1	4,5	szt.
○	DI070-2520-0002	25	30	20	110	14	3+1	4,5	szt.
○	DI070-2520-0003	25	35	20	115	17	3+1	4,5	szt.
○	DI070-2520-0004	25	40	20	117	20	3+1	4,5	szt.
○	DI070-2520-0005	25	45	20	122	23	3+1	4,5	szt.
○	DI070-2520-0006	25	50	20	127	26	3+1	4,5	szt.
○	DI070-2520-0007	25	55	20	132	29	3+1	4,5	szt.
○	DI070-2520-0008	25	60	20	137	31	3+1	4,5	szt.
○	DI070-2520-0009	25	65	20	142	34	3+1	4,5	szt.

условные обозначения: количество лезвий = количество линий PKD + сверлящая пластина PKD

Оптимальная подача зависит от индивидуальных условий обработки, т.е. вида обрабатываемого материала, скорости вращения, типа обработки (обработка кромок или раскрой).

возможность изготовления фрез с хвостовиком 25мм.

для скачивания

[TechInfo_DI_rus.pdf](#)

связанные продукты

[Зажимы](#)[Хвостовики](#)