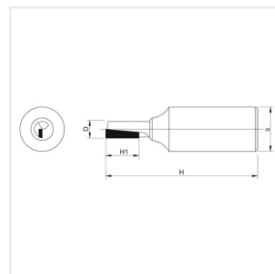


DI090

DIA-Fräser TOP 1



Eigenschaften - Vorteile

- » Ein- und zweigängige Planfräser
- » Höhe der PKD-Platte 2,7 (mögliche 4-5 Schleifvorgänge) oder 4,0 mm (mögliche ca. 8 Schleifvorgänge)
- » Körper, der je nach Bestellung aus Stahl oder Hartmetall hergestellt ist
- » Die Vorschubgeschwindigkeit soll 4m/min nicht überschreiten

Anwendung

- » zum Einsatz in Holzwerkstoffen (beschichtete Spanplatte, rohe Spanplatte, MDF-Spanplatte und andere)
- » Eine neue Ausführungstechnik der Körperkonstruktion gewährleistet noch einen besseren Betrieb und eine bessere Leistung und eine gute Spanräumeung
- » Zur Ausführung von Rillen, Falzen und Nuten z.B. Fräsen für Rollläden

Katalog	Index	Ø D [mm] Arbeitsdurchmesser	H1 [mm] Arbeitslänge	Ø S [mm] Spannschaftdurchmesser	H [mm] Gesamtlänge	Körper	Z Anzahl der Schneiden	H DIA [mm] Höhe der DIA- Platte	ME
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.

Legende:

- Anzahl der Schneiden = Anzahl der PKD-Linien + HM-Bohrplatte

Beim eingängigen Fräser ist die PKD-Platte auf einer Seite gegenüber der Fräserachse, beim zweigängigen Fräser sind dagegen die PKD-Platten auf den beiden Seiten gegenüber der Fräserachse angeordnet

Die optimale Vorschubgeschwindigkeit hängt von den individuellen Bearbeitungsbedingungen der Maschine, d.h. der Art des zu bearbeitenden Materials, der Drehzahl, der Bearbeitungsart (Umfangsfräsen oder Aufteilen) ab.

Zum Herunterladen

[TechInfo_DI_eng.pdf](#)

Verbundene Produkte

[Spannmittel](#)

[Futter](#)

