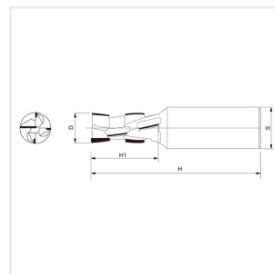
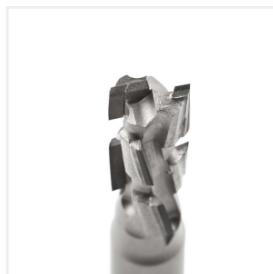
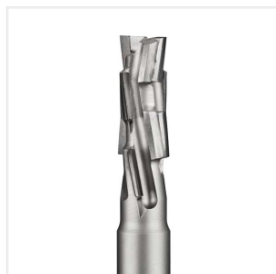


DI030

## DIA-Fräser DUO TOP 4 Eco

Neuer Index



## Eigenschaften - Vorteile

- » Zwei DIA-Vollschneiden (auf 4 Spiralen angeordnet)
- » Höhe der PKD-Platte 2,7 mm
- » Mögliche 3-5 Schleifvorgänge
- » Die schräge Anordnung oben/unten garantiert die beste Oberflächenbearbeitung bei optimalen Vorschubgeschwindigkeiten von 4 bis 10 m/min
- » Der Einsatz von dualen PKD-Vollschneiden ermöglicht es, die Leistung sogar um mehr als 200% gegenüber den herkömmlichen Planfräsern und 150% gegenüber den Fräsern aus der Gruppe UNO TOP 3 ECO mit einer einzelnen Diamantlinie zu steigern

## Anwendung

- » zur Bearbeitung von harten Werkstoffen wie Spanplatten, MDF-Platten, HDF-Platten, einheimisches Hartholz und exotisches Holz
- » Die Form der Schneide gewährleistet die besten Ergebnisse bei der Bearbeitung von homogenen und beschichteten Werkstoffen (dauerhaft verbunden)
- » Eignung für den mechanischen Vorschub
- » Möglichkeit der Bohrungen in dem Werkstoff und des weiteren Formatschneidens
- » Konturfräsen

| Katalog | Index           | Ø D [mm]<br>Arbeitsdurchmesser | H1 [mm]<br>Arbeitslänge | Ø S [mm]<br>Spannschaftdurchmesser | H [mm]<br>Gesamtlänge | DIA<br>Anzahl der DIA-Platten | Z<br>Anzahl der Schneiden | H DIA [mm]<br>Höhe der DIA-Platte | ME   |
|---------|-----------------|--------------------------------|-------------------------|------------------------------------|-----------------------|-------------------------------|---------------------------|-----------------------------------|------|
| ●       | DI030-1212-0001 | 12                             | 25                      | 12                                 | 80                    | 6                             | 2+1                       | 2,7                               | szt. |
| ●       | DI030-1212-0002 | 12                             | 34                      | 12                                 | 85                    | 8                             | 2+1                       | 2,7                               | szt. |
| ○       | DI030-1616-0001 | 16                             | 25                      | 16                                 | 80                    | 6                             | 2+1                       | 2,7                               | szt. |
| ○       | DI030-1616-0002 | 16                             | 34                      | 16                                 | 85                    | 8                             | 2+1                       | 2,7                               | szt. |
| ○       | DI030-1616-0003 | 16                             | 42                      | 16                                 | 90                    | 10                            | 2+1                       | 2,7                               | szt. |
| ○       | DI030-1820-0001 | 18                             | 25                      | 20                                 | 85                    | 6                             | 2+1                       | 2,7                               | szt. |
| ○       | DI030-1820-0002 | 18                             | 34                      | 20                                 | 95                    | 8                             | 2+1                       | 2,7                               | szt. |
| ○       | DI030-1820-0003 | 18                             | 42                      | 20                                 | 100                   | 10                            | 2+1                       | 2,7                               | szt. |
| ●       | DI030-1212-0003 | 12                             | 43                      | 12                                 | 90                    | 10                            | 2+1                       | 2,7                               | szt. |

## Legende:

- Anzahl der Schneiden = Anzahl der PKD-Linien + HM-Bohrplatte (HM und PKD - insgesamt)

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

Möglichkeit der Herstellung der Fräser in folgender Ausführung:

- mit der Platte PKD=4 mm in der Gruppe DUO TOP 4 DI040 - mit den Durchmessern von 20-25mm, mögliche 8-10 Schleifvorgänge
- mit der oberen Spannräumung
- mit einem Spannschaft von 25mm und an einem HM-Körper, der seinen Widerstand gegen Bruch und die Lebensdauer erhöht

## Zum Herunterladen

[TechInfo\\_DI\\_eng.pdf](#)

## Verbundene Produkte

[Spannmittel](#)[Futter](#)