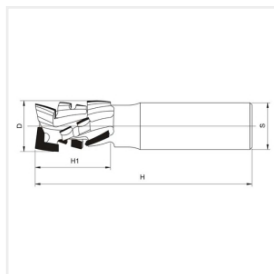


DI082

DIA-Fräser QUATTRO TOP 4



Eigenschaften - Vorteile

- » Die spezielle Konstruktion und Anordnung der PKD-Platten im Fräser nutzt die Inhomogenität (Mehrschichtplatten) der Spanplatten aus, wodurch eine hervorragende Schnittqualität auf beiden Seiten der Platte bei hohen Bearbeitungsparametern möglich ist
- » Doppelte Anordnung der Schneidplatten (oben/unten)
- » Vier DIA-Vollschneiden (auf einer vierfachen Spirale mit zwei Schneidlinien und zusätzlichen Schneidlinien zwischen den Spiralen angeordnet)
- » Höhe der PKD-Platte 4,5 mm
- » Lange Lebensdauer -> macht 10-12 Schleifvorgänge möglich (je nach der Betriebsart und der Qualität des zu bearbeitenden Werkstoffes)
- » Hohe Leistungsfähigkeit -> geeignet für schwere Belastungen bei Vorschubgeschwindigkeiten von 5 bis 18m/min
- » Eine spezielle Anordnung der Platten reduziert die Schneidwiderstände
- » PKD-Bohrplatte

Anwendung

- » Für die Bearbeitung von furnierten und laminierten Platten mit hervorragender Qualität der Kanten der unteren und oberen Platte (z.B. Arbeitsplatten) empfehlenswert
- » Betrieb bei hohen Belastungen und hoher Vorschubgeschwindigkeit zur Bearbeitung von harten Werkstoffen wie Spanplatten, MDF-Platten, HDF-Platten
- » Die Form der Schneide gewährleistet die besten Ergebnisse bei der Bearbeitung von inhomogenen und beschichteten Werkstoffen
- » Eignung für den mechanischen Vorschub
- » Möglichkeit der Bohrungen in dem Werkstoff und des weiteren Formatschneidens
- » Konturfräsen

Katalog	Index	Ø D [mm] Arbeitsdurchmesser	H1 [mm] Arbeitslänge	Ø S [mm] Spannschaftdurchmesser	DIA Anzahl der DIA-Platten	Z Anzahl der Schneiden	H DIA [mm] Höhe der DIA-Platte	ME
○	DI082-2520-0001	25	22	20	10	4+4	4,5	szl.
○	DI082-2520-0002	25	30	20	10	4+4	4,5	szl.
○	DI082-2520-0003	25	34	20	13	4+4	4,5	szl.
○	DI082-2520-0004	25	39	20	13	4+4	4,5	szl.
○	DI082-2520-0005	25	44	20	16	4+4	4,5	szl.
○	DI082-2520-0006	25	49	20	16	4+4	4,5	szl.
○	DI082-2520-0007	25	55	20	19	4+4	4,5	szl.

Legende:

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

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

Zum Herunterladen

[TechInfo_DI_eng.pdf](#)

Verbundene Produkte

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

