Link do produktu



Kod produktu: SY26.06.042.120.06R

SY26.06.042.120.06R Frez VHM Z2 D-6 I-42 L-120 S-6 prosty do pianki, rowek polerowany ITA TOOLS

SY26.06.042.120.06R Frez VHM Z2 D-6 I-42 L-120 S-6 prosty do pianki, rowek polerowany ITA TOOLS

Profesjonalne dwuostrzowe frezy proste z serii SY26 zaprojektowane zostały z myślą o efektywnej obróbce pianek, materiałów miękkich oraz tworzyw sztucznych. Dzięki dwuostrzowej konstrukcji (Z2), prostemu kierunkowi wyrzutu wióra w bok oraz polerowanemu rowkowi wiórowemu, narzędzia te skutecznie zapobiegają przywieraniu topiącego się materiału i zapewniają czyste krawędzie podczas skrawania.

Idealne do precyzyjnych prac frezarskich, takich jak cięcie, frezowanie obwiedniowe czy rowkowanie. Narzędzia wykonane z wysokiej jakości węglika spiekanego (VHM) gwarantują stabilność i długą żywotność.

Możliwość wwiercania się w materiał – frez umożliwia osiowe zagłębianie się od góry, dzięki czemu frezowanie można rozpocząć bezpośrednio w powierzchni obrabianego elementu, bez konieczności najazdu od jego krawędzi.

Zastosowanie:

Materiały:

Dane techniczne:

- Materiał ostrza: Węglik spiekany (VHM)
- Ilość krawędzi tnących (Z): 2 (dwuostrzowy)
- Kierunek ostrzy: Prosty (wyrzut wióra w bok)
- Rodzaj obróbki: Wykańczająca
- Cechy dodatkowe: Polerowany rowek wiórowy zapobiegający przywieraniu materiału
- Średnica robocza (D): 6 mm
- Długość części roboczej (l): 42 mm
- Długość całkowita (L): 120 mm
- Średnica chwytu (S): 6 mm
- Możliwość wwiercania się w materiał: tak – osiowe zagłębianie frezu

Zastosowanie:

- Pianka (rekomendowane zastosowanie)
- Tworzywa sztuczne (możliwe zastosowanie)
- Corian / HPL (możliwe zastosowanie)

Zalety:

- Prosta geometria idealna do wydajnego skrawania pianek i materiałów komórkowych
- Polerowany rowek wiórowy eliminujący problem przywierania stopionego tworzywa
- Dwuostrzowa konstrukcja (Z2) zapewniająca optymalną sztywność i jakość powierzchni
- Wszechstronność w operacjach cięcia, frezowania obwiedniowego i rowkowania
- Wysoka trwałość dzięki wykonaniu z węglika spiekanego (VHM)

- Możliwość wwiercania się w materiał (osiowego zagłębiania frezu) – pozwala rozpocząć frezowanie bezpośrednio w wybranym miejscu powierzchni.