



Frezowanie rowków za pomocą systemu Schwanog PWP

Krótkie rowki o niewielkiej głębokości mogą być wytwarzane w ekonomiczny sposób za pomocą frezu palcowego dwustronnego PWP z dokładnością $\pm 0,02$.

Ze względu na możliwość szybkiej wymiany płytek i wysoką dokładność wymiany, obróbka może być zwykle kontynuowana natychmiast po zmianie płytki bez konieczności ponownego ustawiania.

W porównaniu do frezów pełnowęglkowych, frezy PWP mają dużą przewagę cenową.

Krótki przegląd faktów technicznych:

- Tolerancja wykonania $\pm 0,02$
- Brak konieczności ustawiania narzędzia po zmianie płytki
- Niezawodna obróbka
- Optymalna trwałość narzędzia dzięki zastosowaniu wybranych gatunków węglików spiekanych i powłok

Schwanog
Siegfried Güntert GmbH
Niedereschacher Str. 36
D-78052 Villingen-Schwenningen

Łukasz Kuciński
Phone: +48 606 177 025
Fax: +48 226 100 745
E-Mail: lukasz.kucinski@schwanog.com

[Impressum](#)
www.schwanog.com