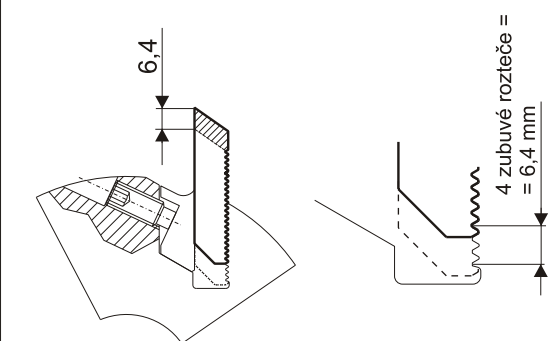


- vysoká životnost profilových nožů díky materiálu HS 18%W
- bezpečné a přesné upnutí nožů díky precizně vybrušenému drážkování
- vysoký flexibilita výroby nožů, obzvláště vhodná pro ověřování a kusovou výrobu

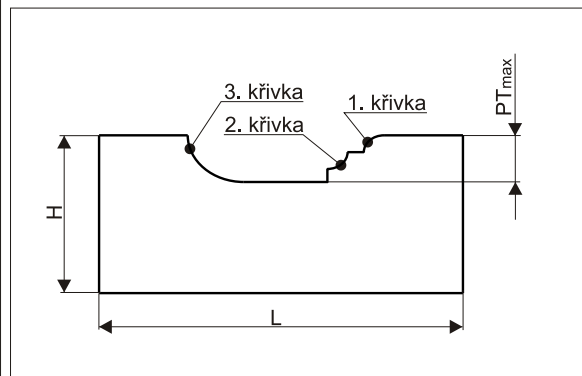


Maximální hloubka vybrušovaného profilu  $PT_{max}$  v závislosti na řezném průměru  $D_R$  a výšce blanketu  $H$ .

H mm	D mm	$D_R$ mm	T mm	$PT_{max}$ mm
50	122	160	8	15
50	137	175	8	15
60	122	180	8	20
60	137	195	8	20
70	122	200	8	30
70	137	215	8	30

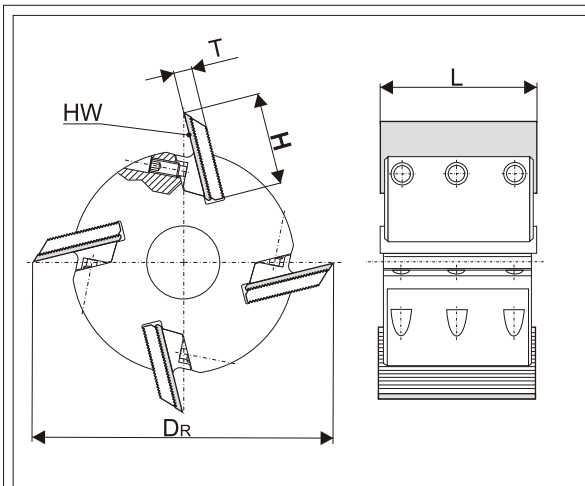
Polotovary HS nožů do bezpečnostních hlav viz. strana 62

Možnost přebrušování max. 6,4 mm



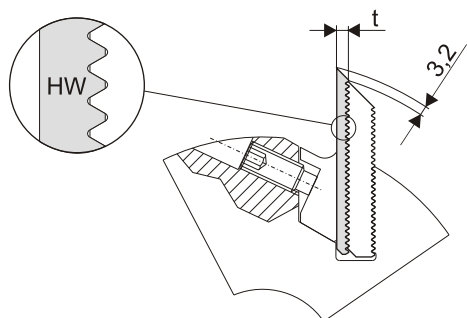
### Složitost profilu

profil s 1 tvar. křivkou do hloubky 7 mm	profil s 2 tvar. křivkami do hloubky 15 mm	profil s 3 tvar. křivkami do hloubky $PT_{max}$
<b>Profil No. 1</b>	<b>Profil No. 2</b>	<b>Profil No. 3</b>



- polohováním v precizně broušeném mikrorýhování je dosaženo vysoké přesnosti upínání
- nejvyšší možnou kvalitu opracovaného povrchu zajišťuje jemnozrná struktura slinutého karbidu a precizní polohování nožů
- nejlepší jakosti slinutého karbidu, výhodné ceny a vícenásobné přeastřování, garantují vysokou ekonomickou efektivnost

## SYSTÉM HW NOŽE UNI PACK



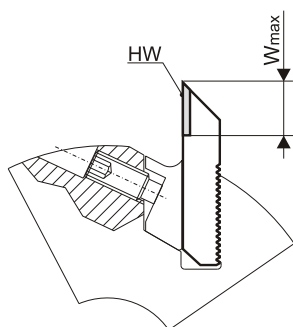
Maximální hloubka vybrušovaného profilu  $PT_{max}$  v závislosti na řezném průměru  $D_R$  a výšce blanketu  $H$ .

H mm	D mm	$D_R$ mm	t mm	T mm	$PT_{max}$ mm
38	122	135	3,2	10	pouze pro hoblování
38	137	150	3,2	10	pouze pro hoblování
50	122	160	3,2	10	12
50	137	175	3,2	10	12
60	122	180	3,2	10	23
60	137	195	3,2	10	23

Polotovary HW nožů do bezpečnostních hlav viz. strana 64

Přesazení řezné hrany nad opěrnou deskou 3,2 mm

## HW NŮŽ S PÁJENÝM BŘÍTEM

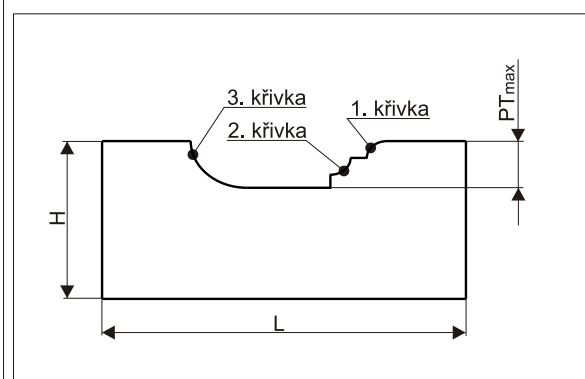


Maximální hloubka vybrušovaného profilu  $PT_{max}$  v závislosti na řezném průměru  $D_R$  a výšce blanketu  $H$ .

H mm	D mm	$D_R$ mm	T mm	$PT_{max}$ mm
40	122	138	10	7
40	137	153	10	7
50	122	160	10	12
50	137	175	10	12
60	122	180	10	23
60	137	195	10	23

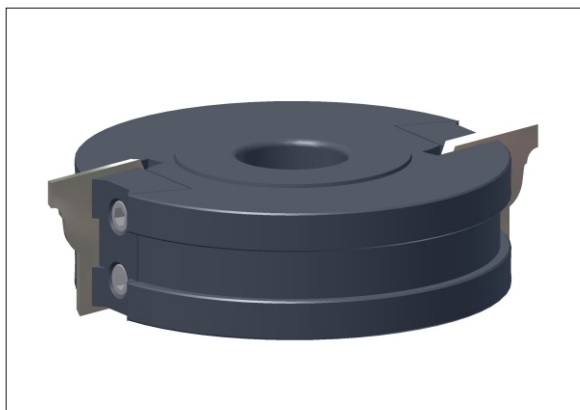
Polotovary HW nožů do bezpečnostních hlav viz. strana 63

možnost přebrušování max. 6,4 mm



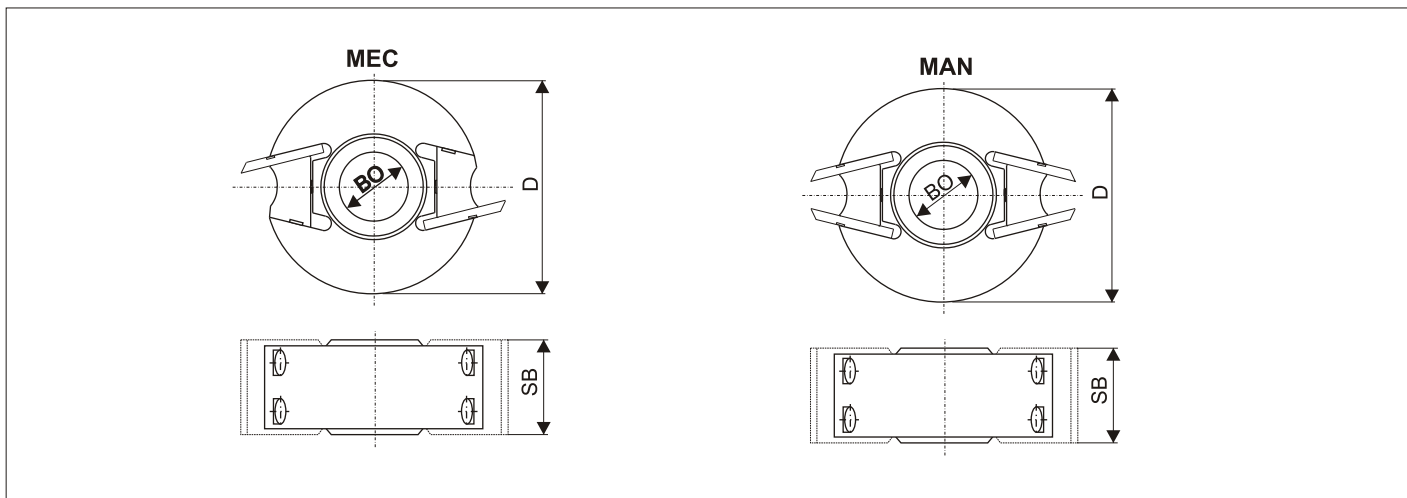
## Složitost profilu

profil s 1 tvar. křivkou do hloubky 7 mm	profil s 2 tvar. křivkami do hloubky 15 mm	profil s 3 tvar. křivkami do hloubky $PT_{max}$
<b>Profil No. 1</b>	<b>Profil No. 2</b>	<b>Profil No. 3</b>

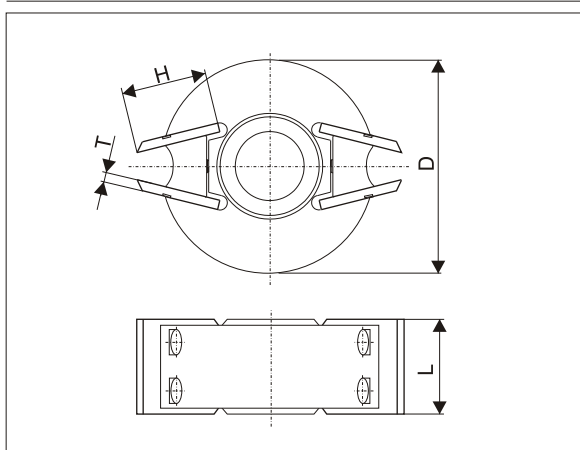


D mm	SB mm	BO mm	Z	provedení	ID No.
100	40	30	2	ocel	71100
120	40	30	2	ocel	71120

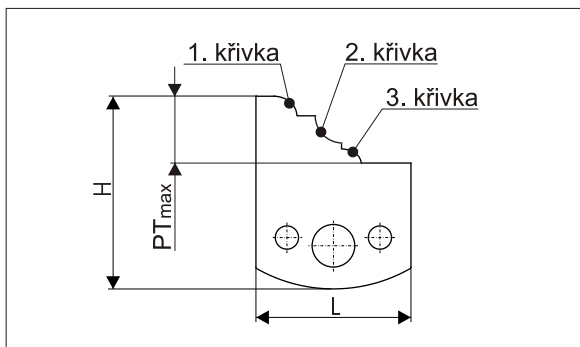
Polotovary nožů a omezovačů pro univerzální hlavy viz. strana 65



### Vybrušování zakázkových profilů do nožů pro univerzální hlavy



L mm	H mm	T mm	PT <sub>max</sub> mm
40	48	4	18
50	50	4	18



Složitost profilu		
profil s 1 tvar. křivkou do hloubky 6 mm	profil s 2 tvar. křivkami do hloubky 12 mm	profil s 3 tvar. křivkami do hloubky PT <sub>max</sub>
<b>Profil No. 1</b>	<b>Profil No. 2</b>	<b>Profil No. 3</b>