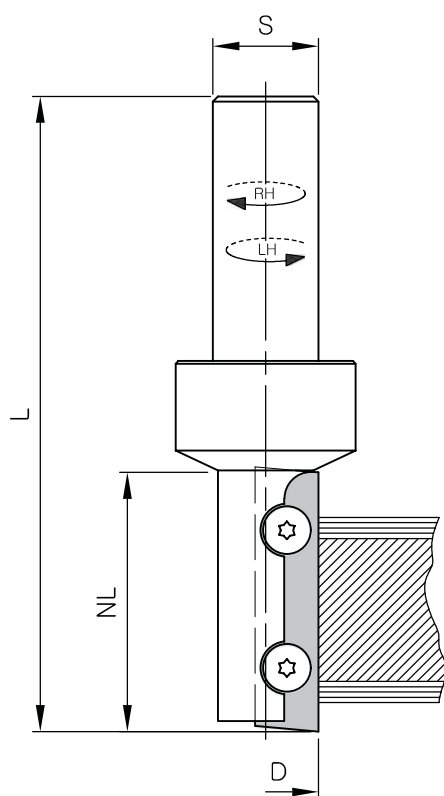
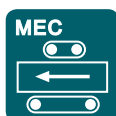


Stopkové nástroje



04



POUŽITÍ

na obvodové falcování, drážkování a srážení
pro CNC obráběcí centra a stroje pro nástroje se stopkou

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, HDF, MDF, DTD, plast

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 20.000-24.000 ot/min

v_f : 8-10 m/min

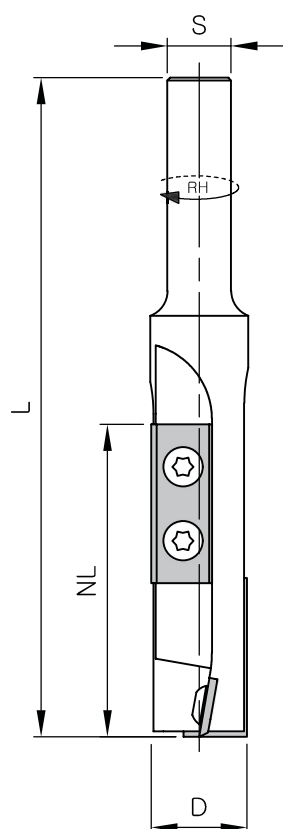
TECHNICKÉ PARAMETRY

rovný břit, konstantní průměr nástroje
HW výměnná břitová destička (VBD) Z1
nástroj standardně osazen VBD na masivní dřevo
možnost zavrtávání

D mm	NL mm	L mm	S mm	Smysl otáčení	ID No.
16	28	105	20	RH	162810510
				LH	162810511
16	48	120	20	RH	164812010
				LH	164812011
20	28	105	20	RH	202810510
				LH	202810511
20	49	120	20	RH	204912010
				LH	204912011

Náhradní díly ø 16	Použití	Smysl otáčení	ID No.
VBD 29,5x9x1,5	Univerzální	RH	162810510P
		LH	162810511P
VBD 49,5x9x1,5	Univerzální	RH	164812010P
		LH	164812011P
ŠROUB M3,5x5 TX15			
KLÍČ TX15			710235

Náhradní díly Ø 20	Použití	Smysl otáčení	ID No.
VBD 30x12x1,5	Měkké a tvrdé dřevo	RH	0088140572
		LH	0088140574
VBD 30x12x1,5	HDF, MDF, DTD, plast	RH	0088140571
		LH	0088140573
VBD 50x12x1,5	Měkké a tvrdé dřevo	RH	0088140562
		LH	0088140564
VBD 50x12x1,5	HDF, MDF, DTD, plast	RH	0088140561
		LH	0088140563
ŠROUB M4x6 TX15			710080
KLÍČ TX15			710235



POUŽITÍ

na obvodové frézování a drážkování
frézování zádlabů
pro CNC obráběcí centra, horní frézečky a stroje pro nástroje se stopkou

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, překližka, MDF, DTD, plast

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 16.000-20.000 ot/min (podle typu)

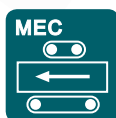
TECHNICKÉ PARAMETRY

rovný břit, konstantní průměr nástroje
HW výměnné břitové destičky (VBD) Z1+1
nástroj standardně osazen VBD na masivní dřevo

D mm	NL mm	L mm	S mm	Smysl otáčení	ID No.
16	29,5	100	20	RH	162910010
18	58	125	12	RH	185812510
18	58	130	25	RH	185813010
20	58	125	12	RH	205812510
20	58	130	25	RH	205813010

Náhradní díly ø 16	Použití	ID No.
VBD 29,5x12x1,5	Univerzální	02202912150
VBD 7,5x12x1,5	Univerzální	1200712150
ŠROUB M3,5x4 TX15		
ŠROUB M4x4 TX20		710079
KLÍČ TX15		710235

Náhradní díly ø 18, ø 20	Použití	ID No.
VBD 30x12x1,5 pro D = 18 D = 20	Univerzální	1203012150
VBD 30x12x1,5 pro D = 18	Univerzální	185813010.2P
VBD 30x12x1,5 pro D = 20	Univerzální	205812510.2P
VBD 9x11.3x1,5 pro D = 18	Univerzální	185813010.1P
VBD 10x11.3x1,5 pro D = 20	Univerzální	205812510.1P
ŠROUB M4x5 TX20		710047
KLÍČ TX20		710240



POUŽITÍ

obvodové zaoblování a srážení hran
určeno na CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, MDF, plast

PRACOVNÍ PODMÍNKY

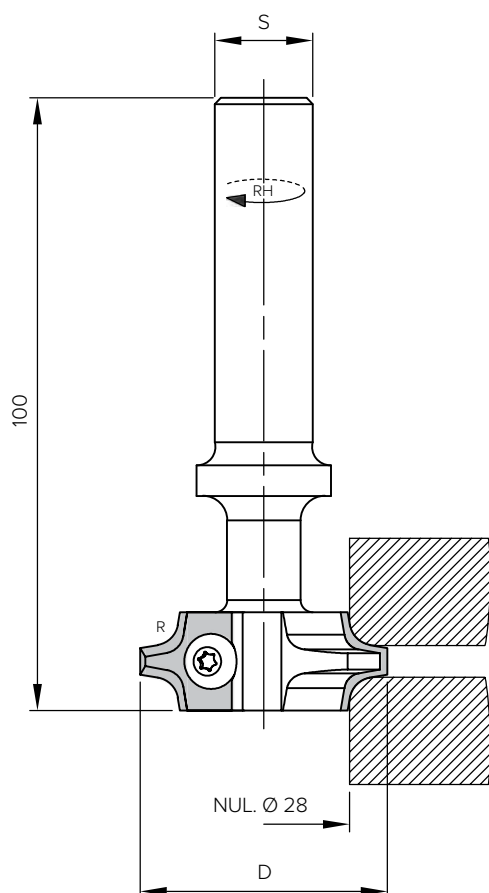
n_{max} : 20.000 ot/min

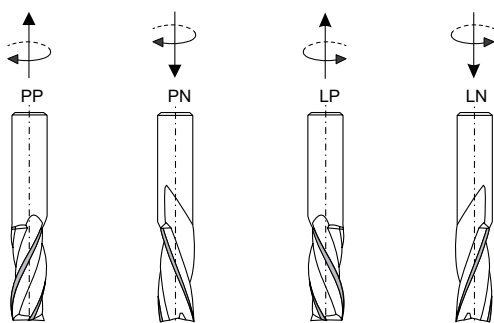
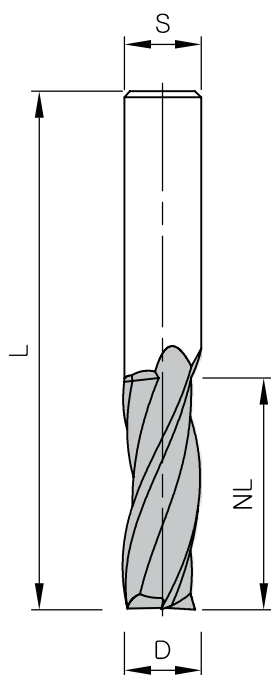
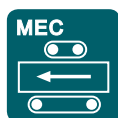
TECHNICKÉ PARAMETRY

HW - výměnné břitové destičky R2/R3/R4/R5/45°
tečný výběh rádiusů
možno zaoblovat oboustranně

D mm	S mm	Z	R/V	ID No.
40,4	16	2	2/3/4/5/45°	004040201

Náhradní díly	R/V	ID No.
VBD 16x17,5x2	2	016510
VBD 16x17,5x2	3	016511
VBD 16x17,5x2	4	016512
VBD 16x17,5x2	5	016513
VBD 16x17,5x2	45°	004040201.P
ŠROUB M4x9 TX15		710081
KLÍČ TX15		710235





POUŽITÍ

na obvodové frézování a drážkování ve finální kvalitě opracování pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé dřevo, MDF, DTD, lamino

PRACOVNÍ PODMÍNKY

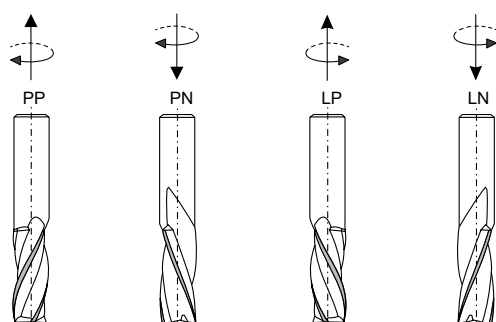
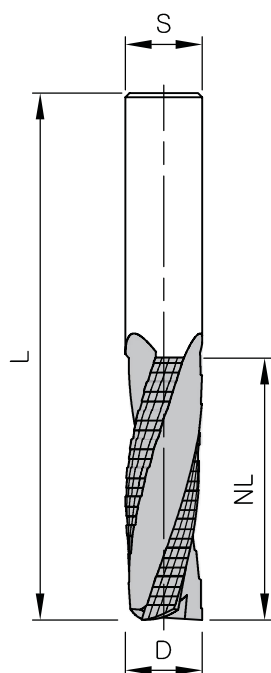
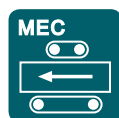
$n_{\max}$: 30.000 ot/min
 v_f : do 10 m/min pro Z2
 v_f : více než 10 m/min pro Z3

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW monolitní fréza
 varianty pozitivní nebo negativní spirály

- PP – pravá pozitivní šroubovice, vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
- PN – pravá negativní šroubovice, vynikající kvalita řezu na horní straně, dolní odvod třísek, řezná síla směřuje do stolu
- LP – levá pozitivní šroubovice, vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
- LN – levá negativní šroubovice, vynikající kvalita řezu na horní straně, dolní odvod třísek, řezná síla směřuje do stolu možnost volby povlaku řezných břitů

D mm	NL mm	L mm	S	Z	Provedení spirály	ID No.
4	15	50	4	2	PP	201042
4	15	60	4	2	PN	202042
5	17	50	5	2	PP	201052
5	17	60	5	2	PN	202052
6	22	60	6	2	PP	201062
6	22	70	6	2	PN	202062
8	32	80	8	2	PP	201082
8	32	90	8	2	PN	202082
10	32	80	10	2	PP	201102
10	32	90	10	2	PN	202102
8	32	80	8	3	PP	201083
8	32	90	8	3	PN	202083
10	32	80	10	3	PP	201103
10	32	90	10	3	PN	202103
10	52	100	10	3	PP	231103
10	52	110	10	3	PN	232103
12	52	100	12	3	PP	201123
12	52	110	12	3	PN	202123
14	52	100	14	3	PP	201143
14	52	110	14	3	PN	202143
16	52	100	16	3	PP	201163
16	52	110	16	3	PN	202163
18	52	100	18	3	PP	201183
18	52	115	18	3	PN	202183
20	52	100	20	3	PP	201203
20	52	110	20	3	PN	202203
20	72	120	20	3	PP	201200
20	72	135	20	3	PN	202200
25	72	130	25	3	PP	201253
25	72	150	25	3	PN	202253



POUŽITÍ

na obvodové frézování a drážkování ve finální kvalitě opracování
pro CNC obráběcí centra a horní frézky
vysokorychlostní obrábění

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, překližka, MDF, vícevrstvé lepené dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

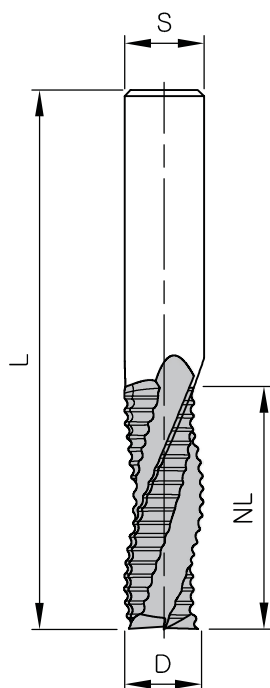
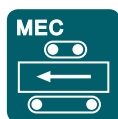
n_{max} : 24.000-30.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW monolitní fréza Z3
břity s děličem třísky pro vysokorychlostní obrábění
varianty pozitivní nebo negativní spirála

- PP – pravá pozitivní šroubovice, vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
- PN – pravá negativní šroubovice, vynikající kvalita řezu na horní straně, dolní odvod třísek, řezná síla směřuje do stolu
- LP – levá pozitivní šroubovice, vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
- LN – levá negativní šroubovice, vynikající kvalita řezu na horní straně, dolní odvod třísek, řezná síla směřuje do stolu možnost volby povlaku řezných břitů

D mm	NL mm	L mm	S mm	Z	Provedení spirály	ID No.
6	20	60	8	3	PP	062006030
6	20	65	8	3	PN	062006531
8	25	70	8	3	PP	082507030
8	25	75	8	3	PN	082507531
10	32	80	10	3	PP	103208030
10	32	90	10	3	PN	103209031
12	45	95	12	3	PP	124509530
12	45	100	12	3	PN	124510031
16	55	110	16	3	PP	165511030
16	55	120	16	3	PN	165511031
20	72	120	20	3	PP	207212030
20	72	135	20	3	PN	207213531



POUŽITÍ

na obvodové frézování a drážkování
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé dřevo, MDF, DTD, lamino

PRACOVNÍ PODMÍNKY

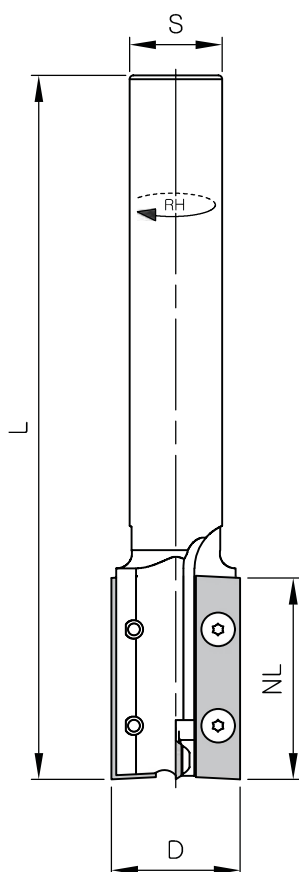
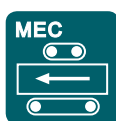
$n_{\max}$: 30.000 ot/min
 v_f : do 10 m/min pro Z2
 v_f : více než 10 m/min pro Z3

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW monolitní fréza s přerušovaným ostřím
varianty pozitivní nebo negativní spirály

- PP – pravá pozitivní šroubovice, vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
- PN – pravá negativní šroubovice, vynikající kvalita řezu na horní straně, dolní odvod třísek, řezná síla směřuje do stolu
- LP – levá pozitivní šroubovice, vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
- LN – levá negativní šroubovice, vynikající kvalita řezu na horní straně, dolní odvod třísek, řezná síla směřuje do stolu možnost volby povlaku řezných břitů

D mm	NL mm	L mm	S	Z	Provedení spirály	ID No.
4	15	35	4	2	PP	101042
4	15	35	4	2	PN	102042
6	20	60	6	3	PP	101063
6	20	70	6	3	PN	102063
8	32	80	8	3	PP	101083
8	32	90	8	3	PN	102083
10	52	100	10	3	PP	101103
10	52	110	10	3	PN	102103
12	52	100	12	3	PP	101123
12	52	110	12	3	PN	102123
14	52	100	14	3	PP	101143
14	52	110	14	3	PN	102143
16	52	100	16	3	PP	101163
16	52	110	16	3	PN	102163
18	52	100	18	3	PP	101183
18	52	110	18	3	PN	102183
20	52	100	20	3	PP	101203
20	52	115	20	3	PN	102203
20	72	120	20	3	PP	101200
20	72	135	20	3	PN	102200
25	72	130	25	3	PP	101253
25	72	150	25	3	PN	102253



POUŽITÍ

frézování slévárenských modelů
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

modelářské dřevo, MDF, vícevrstvé lepené dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 12.000-18.000 ot/min (podle typu)

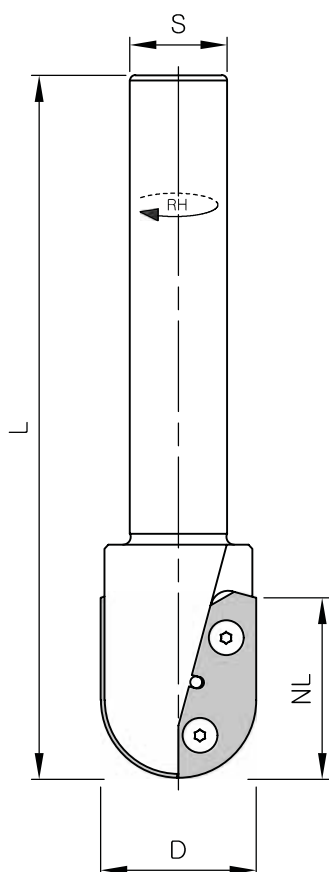
TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky (VBD) Z2+1
konstantní řezný průměr
extra dlouhá

Řezný nástroj

D mm	NL mm	L mm	S mm	n ot/min	ID No.
26	28,7	220	25	12.000-18.000	139014030
35	54,3	220	25	12.000-16.000	054213002

Náhradní díly	Použití	ID No.
VBD 29,2x9x1,5	pro D = 26	139014030.P
VBD 10,5x10,5x1,5	pro D = 26	2201010150
VBD 55x12x1,5	pro D = 35	054213002.P
VBD 12x12x1,5	pro D = 35	2201212150
ŠROUB M4x5 TX20		710047
ŠROUB M4x6 TX15		710080
KLÍČ TX15		710235
KLÍČ TX20		710240



POUŽITÍ

na frézování hlubokých kontur při výrobě modelů
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

modelářské dřevo, MDF, vícevrstvé lepené dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 9.000-20.000 ot/min (podle typu)

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW VBD fréza Z2
konstantní řezný průměr
extra dlouhá

Řezný nástroj

R mm	D mm	NL mm	L mm	S mm	n ot/min	ID No.
10	20	40	200	25	15.000-18.000	259615001
20	40	46	160	25	16.000-20.000	174310001
30	60	60	220	25	9.000-14.000	054214004

pro R10

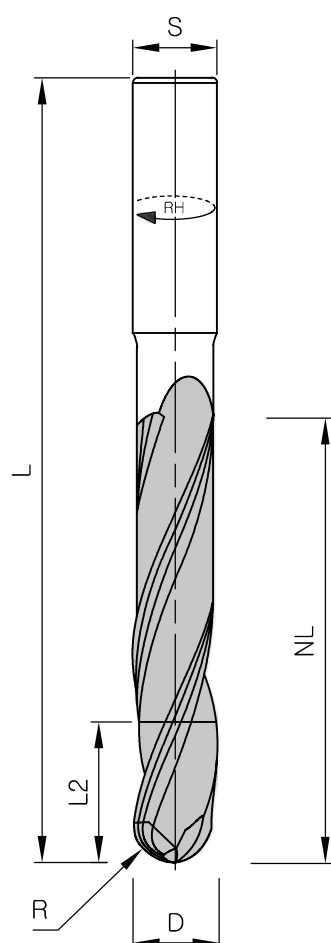
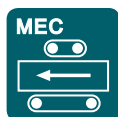
Náhradní díly	ID No.
VBD 40,5x10,2x1,5	259615001.1
VBD 40,5x9x1,5	259615001.2
ŠROUB M3,5x5 TX15	703.352
KLÍČ TX15	710235

pro R20

Náhradní díly	ID No.
VBD 49,4x18x2	174310001.1
VBD 49,3x18x2	174310001.2
ŠROUB M4x6 TX15	710080
KLÍČ TX15	710235

pro R30

Náhradní díly	ID No.
VBD 67,6x23,8x2	054214004.1
VBD 67x23,8x2	054214004.2
ŠROUB M5x8 TX25	711049
KLÍČ TX25	710245



POUŽITÍ

na frézování hlubokých kontur při výrobě modelů v dokončovací kvalitě pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

modelářské dřevo, MDF, vícevrstvé lepené dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

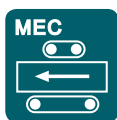
n_{max} : 18.000-24.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW spirálová monolitní fréza Z2
při ostření se zmenšuje řezný průměr
dlouhé provedení

Řezný nástroj

R mm	D mm	L2 mm	NL mm	L mm	S mm	ID No.
3	6	9	35	70	6	205010
4	8	12	42	82	8	205020
5	10	15	55	95	10	205030
6	12	18	90	130	12	205040
8	16	24	100	154	16	205050
10	20	30	125	180	20	205060
12,5	25	38	160	222	25	205070



POUŽITÍ

na frézování hlubokých kontur při výrobě modelů
pro 5-osé CNC obráběcí centra
produktivní frézování

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

modelářské dřevo, MDF, vícevrstvé lepené dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

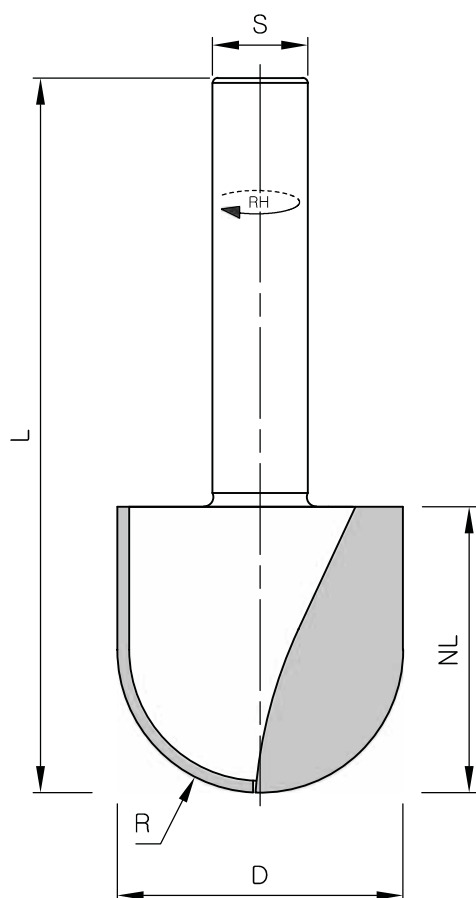
$n_{\max}$: 12.000-20.000 ot/min (podle typu)

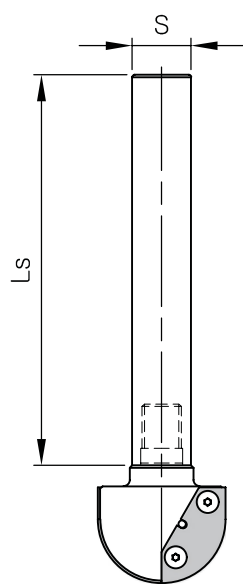
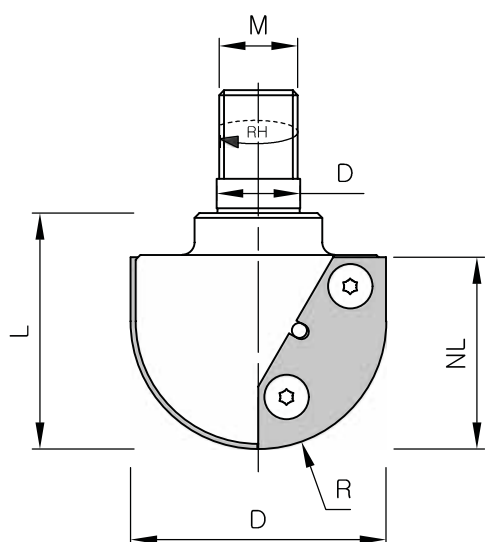
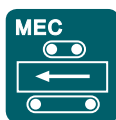
TECHNICKÉ PARAMETRY

HW pájená fréza Z2
při ostření se zmenšuje řezný průměr

Řezný nástroj

R mm	D mm	NL mm	L mm	S mm	n ot/min	ID No.
20	40	60	160	25	20.000	139006006
30	60	60	150	20	16.000	139007013
40	80	60	140	25	12.000	139006005





POUŽITÍ

na frézování hlubokých kontur při výrobě modelů
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

modelářské dřevo, MDF, vícevrstvé lepené dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 18.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnná břitová destička (VBD) Z2
konstantní řezný průměr
modulární systém s válcovým upínačem

Řezný nástroj

R mm	D mm	NL mm	L mm	M	D1 mm	ID No.
15	30	30	40	10	10,5	107809004
26	52	39	50	16	17	107808002

Upínací trn

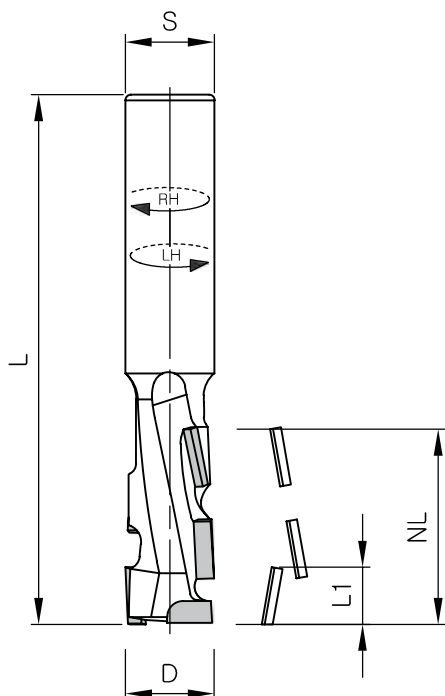
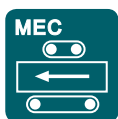
S mm	Ls mm	M	D1 mm	Materiál	ID No.
20	100	10	10,5	Ocel	900400
20	150	10	10,5	Densimet	900401
25	100	16	17	Ocel	900410
25	150	16	17	Densimet	900411

pro R15 — 107809004

Náhradní díly	ID No.
VBD 16x30x2-P1	107809004.1
VBD 13,4x30x2-P2	107809004.2
ŠROUB M4x6 TX20	710048
KLÍČ TX20	710240

pro R26 — 107808002

Náhradní díly	ID No.
VBD 19,2x44x2-P1	107808002.1
VBD 19,2x43,9x2-P2	107808002.2
ŠROUB M5x8 TX25	711049
KLÍČ TX25	710245



Uložení DP plátů v navazující spirále.
H = výška plátů

POUŽITÍ

na formátování, srovnávání a drážkování
strojný posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

exotické dřeviny, MDF, DTD, vícevrstvé lepené dřevo, plasty

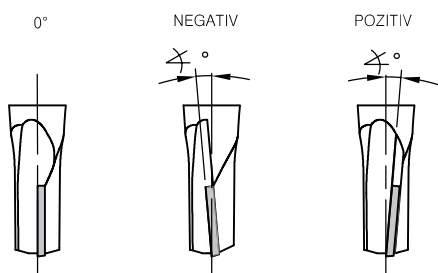
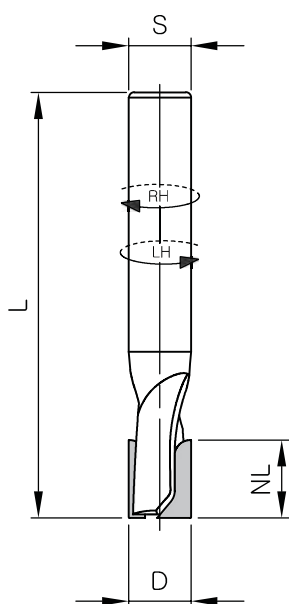
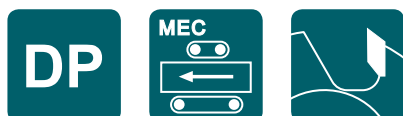
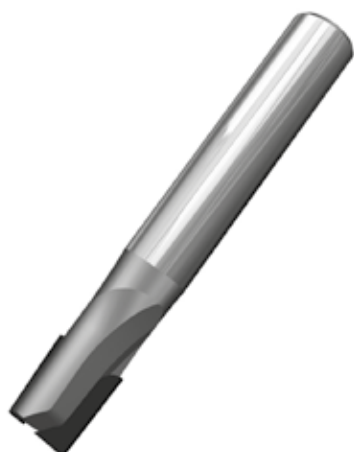
PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 18.000-24.000 ot/min
 v_f : 4-8 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z1+1
řezné hrany – pájené DP destičky
zavrtávací břit – pájená DP destička
počet přestřžení až 4x v závislosti na opotřebení
varianty provedení LH a RH

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Provedení spirály	ID No.
8	26	80	9,7	10	2	RH	082608030
8	26	80	9,7	10	2	LH	082608031
10	26	70	9,7	10	2,4	RH	102607030
10	26	70	9,7	10	2,4	LH	102607031
10	35	80	9,7	10	2,4	RH	103508030
10	35	80	9,7	10	2,4	LH	103508031
12	26	70	9,7	12	3	RH	122607030
12	26	70	9,7	12	3	LH	122607031
12	35	80	9,7	12	3	RH	123508030
12	35	80	9,7	12	3	LH	123508031
12	43	95	9,7	12	3	RH	124309530
12	43	95	9,7	12	3	LH	124309531
16	26	85	9,7	16	3	RH	162608530
16	26	85	9,7	16	3	LH	162608531
16	35	95	9,7	16	3	RH	163509530
16	35	95	9,7	16	3	LH	163509531
16	43	105	9,7	16	3	RH	164310530
16	43	105	9,7	16	3	LH	164310531
18	26	90	9,7	20	3	RH	182609030
18	26	90	9,7	20	3	LH	182609031
18	35	95	9,7	20	3	RH	183509530
18	35	95	9,7	20	3	LH	183509531
18	43	105	9,7	20	3	RH	184310530
18	43	105	9,7	20	3	LH	184310531
18	52	110	9,7	20	3	RH	185211030
18	52	110	9,7	20	3	LH	185211031
18	43	110	9,7	25	3	RH	184311030
18	43	110	9,7	25	3	LH	184311031
20	26	90	9,7	20	3	RH	202609030
20	26	90	9,7	20	3	LH	202609031
20	43	105	9,7	20	3	RH	204310530
20	43	105	9,7	20	3	LH	204310531
20	52	110	9,7	20	3	RH	205211030
20	52	110	9,7	20	3	LH	205211031
20	65	122	9,7	20	3	RH	206512230
20	65	122	9,7	20	3	LH	206512231
25	26	85	9,7	25	3	RH	252608530
25	26	85	9,7	25	3	LH	252608531



POUŽITÍ

na formátování, srovnávání a drážkování
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

exotické dřeviny, MDF, DTD, vícevrstvé lepené dřevo, plasty

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 18.000-24.000 ot/min
 v_f : 4-8 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

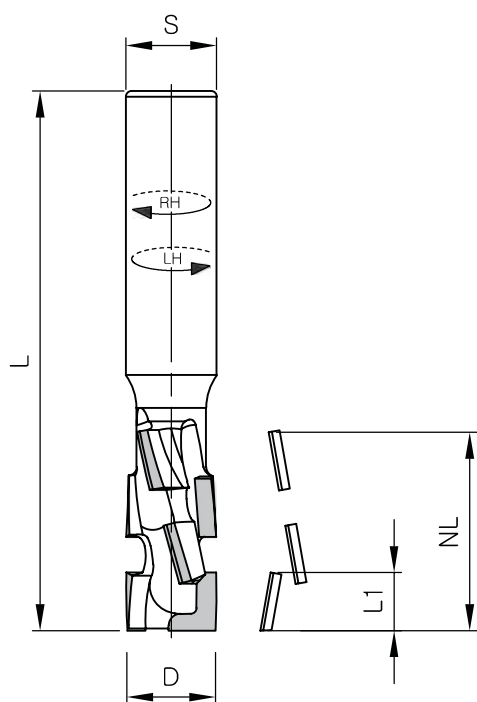
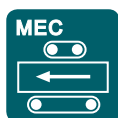
provedení Z1 a Z2
řezné hrany – pájené DP destičky
zavrtávací břít
tělo nástroje z HW nebo Fe

Se zavrtávacím břitem

D mm	NL mm	L mm	S mm	Z	Provedení axiálního úhlu	Materiál nosného těla	Provedení spirály	ID No.
5	12	60	6	1	0°	HW	RH	051206010
6	15	60	6	2	negativ	Fe	RH	061506025
8	12	60	8	2	negativ	HW	RH	081206027
8	12	60	8	2	negativ	HW	LH	081206028
8	22	60	8	2	0°	HW	RH	082206020
8	22	60	8	2	0°	HW	LH	082206021
8	22	60	8	2	0°	Fe	RH	082206023
8	22	60	8	2	0°	Fe	LH	082206024
8	20	65	8	1	0°	Fe	RH	082006510
10	12	60	10	2	0°	HW	RH	101206020
10	15	60	10	2	negativ	Fe	RH	101506025
10	15	60	10	2	negativ	Fe	LH	101506026

Bez zavrtávacího břitu

D mm	NL mm	L mm	S mm	Z	Provedení axiálního úhlu	Materiál nosného těla	Provedení spirály	ID No.
6	15	60	6	1	0°	Fe	RH	061506018
6	15	60	6	1	0°	Fe	LH	061506019
6	15	60	6	2	0°	HW	RH	061506026
6	15	60	6	2	0°	HW	LH	061506027
6	15	60	6	2	0°	Fe	RH	061506028
6	15	60	6	2	0°	Fe	LH	061506029
10	15	70	10	2	negativ	Fe	RH	101507026



POUŽITÍ

na formátování, srovnávání a drážkování
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

exotické dřeviny, MDF, DTD, vícevrstvé lepené dřevo, plasty

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 18.000-24.000 ot/min

v_f : 5-15 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z2+1

řezné hrany – pájené DP destičky

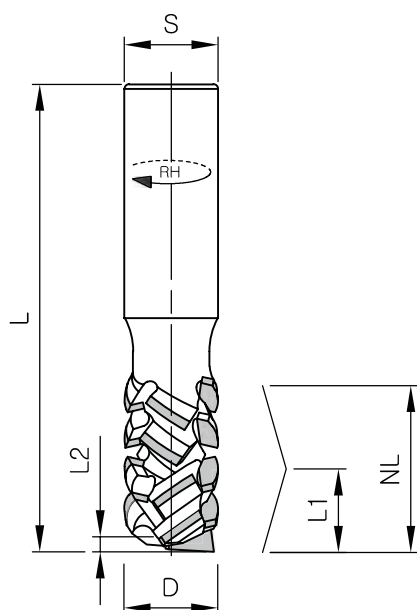
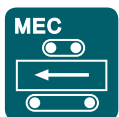
zavrtávací břit – pájená DP destička

výška plátků H = 2,5 až 3,8 mm

počet přeostržení až 4x v závislosti na opotřebení

varianty provedení LH a RH

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Provedení spirály	ID No.
16	20	80	9,7	16	3	RH	162008020
16	26	85	9,7	16	3	RH	162608520
16	35	95	9,7	16	3	RH	163509520
18	26	90	9,7	20	3	RH	182609020
18	30	90	9,7	20	3	RH	183009020
18	35	95	9,7	20	3	RH	183509520
18	43	105	9,7	20	3	RH	184310520
18	43	105	9,7	20	3	LH	184310521
18	52	100	9,7	20	3	RH	185210020
20	26	90	9,7	20	3	RH	202609020
20	45	105	9,7	20	3	RH	204310520
20	54	110	9,7	20	3	RH	205411020
20	65	122	9,7	20	3	RH	206512220
25	48	115	9,7	25	3	RH	254811520



POUŽITÍ

na formátování, srovnávání, drážkování
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

exotické dřeviny, MDF, DTD,
vícevrstvé lepené masivní dřevo, plasty

PRACOVNÍ PODMÍNKY

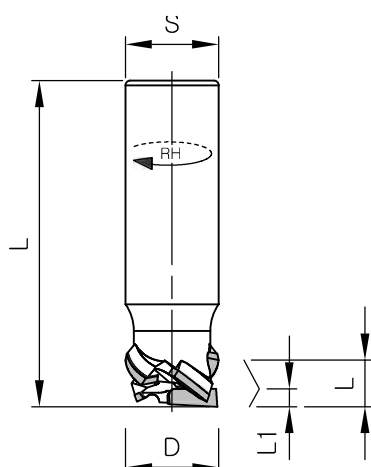
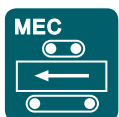
n_{max} : 18.000-24.000 ot/min
 v_f : 12-20 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z2+1
řezné hrany a zavrtávací břit – pájené DP destičky
výška plátků $H = 2,6$ mm (pro $D = 20$ mm)
výška plátků $H = 3$ mm (pro $D = 25$ mm)
počet přestřehů až 5x v závislosti na opotřebení
možné provedení LH nebo RH
vysoká kvalita obrobeného povrchu a čistě opracované hrany
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	L2 mm	S mm	H mm	Provedení spirály	ID No.
20	26	90	15	5	20	3	RH	2026090M0
20	35	100	19,4	5	20	3	RH	2035100M0
25	52	115	27,5	4,3	25	3,5	RH	2550115M0

\\ DP drážkovací fréza na mělké drážky MALLARD



POUŽITÍ

na falcování, drážkování mělkých drážek
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

exotické dřeviny, MDF, DTD, vícevrstvé lepené masivní dřevo,
plasty, laminované a dýhované desky

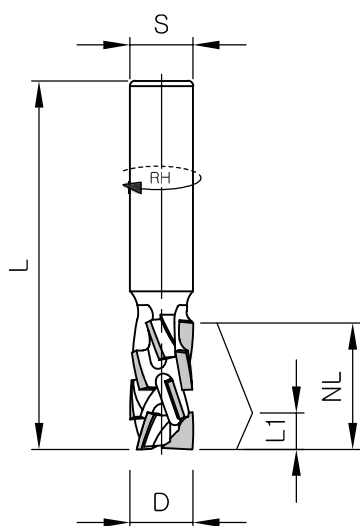
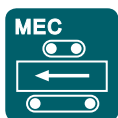
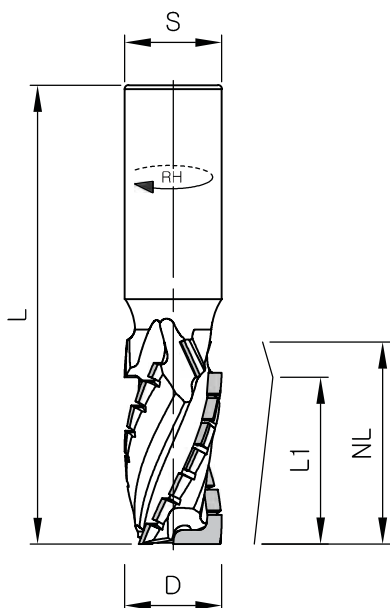
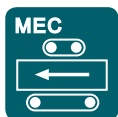
PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 24.000 ot/min
 v_f : 10-20 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z1, Z2
řezné hrany a zavrtávací břit – pájené DP destičky
výška plátků $H = 3,5$ mm
počet přestřehů až 4x v závislosti na opotřebení
asymetrické (AS) uspořádání břitů
vysoká kvalita obrobeného povrchu a čistě opracované hrany
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran
vysoká produktivita obrábění, minimální hloubka drážky 1,5 mm

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Z	Uspořádání břitů	ID No.
16	10	70	1,5	16	3,5	1	AS	1610070M0
20	10	70	3,3	20	3,5	2	AS	2010070M0



POUŽITÍ

na formátování, srovnávání, drážkování
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

exotické dřeviny, MDF, DTD, OSB, vícevrstvé lepené masivní dřevo, plasty,
laminované a dýhované desky

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 24.000 ot/min
 v_f : 20-30 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z3
řezné hrany a zavrtávací břit – pájené DP destičky
výška plátků $H = 3,5$ mm
počet přeostržení až 6x v závislosti na opotřebení
PP = pravá pozitivní šroubovice
vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
vysoká produktivita obrábění

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Provedení spirály	ID No.
25	55	118	46,2	25	3,5	RH	255211830

DP stopková fréza Z3 NESTING //

POUŽITÍ

na formátování, srovnávání, drážkování a NESTING
pro CNC obráběcí centra a horní frézy

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

exotické dřeviny, MDF, DTD, vícevrstvé lepené masivní dřevo, plasty

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 20.000-24.000 ot/min
 v_f : 18-35 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z3
řezné hrany a zavrtávací břit – pájené DP destičky
počet přeostržení až 4x v závislosti na opotřebení
tělo nástroje ze speciální slitiny s vysokou hustotou
pro extrémně náročné aplikace

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Provedení spirály	ID No.
12	24	70	7	12	2,8	RH	122407030



POUŽITÍ

na falcování, formátování, srovnávání, drážkování
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

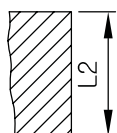
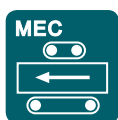
měkké i tvrdé dřevo, exotické dřeviny, MDF, DTD,
vícevrstvé lepené masivní dřevo, plasty

PRACOVNÍ PODMÍNKY

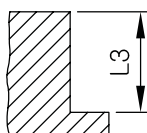
$n_{\max}$: 10.000-18.000 ot/min
 v_f : 10-20 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z2
pájené DP destičky
výška plátků $H = 4,2$ mm
počet přestřehů až 6x v závislosti na opotřebení
uspořádání břitů asymetrické AS
vysoká kvalita obrobeného povrchu a čistě opracované hrany
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran
vysoká produktivita obrábění

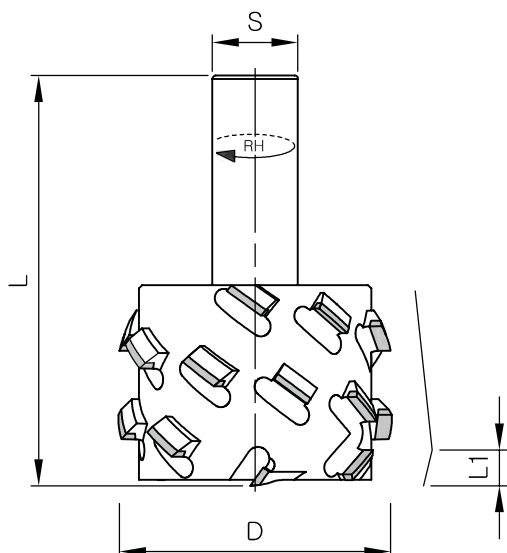


Formátování
srovnávání

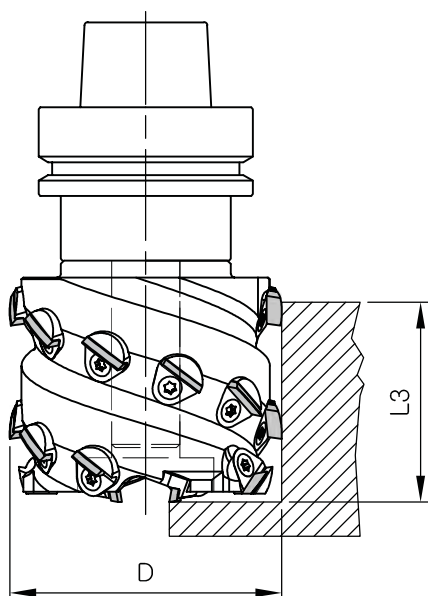
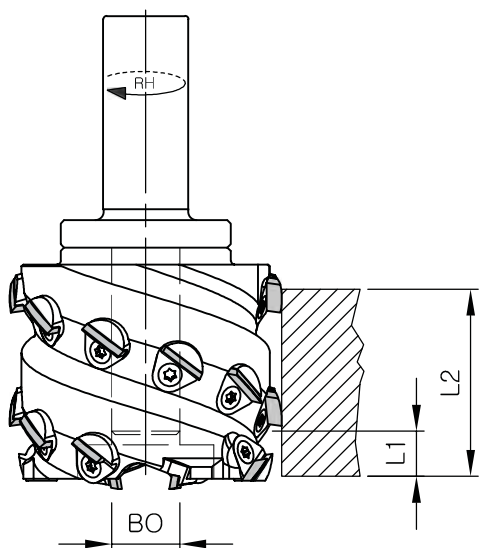
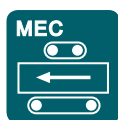
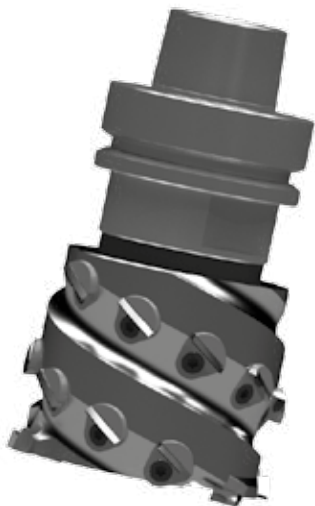


Falcování

D mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	S mm	L mm	Uspořádání břitů	ID No.
80	10,5	32	35	25	95	AS	8036095M0
80	10,5	53	56	25	120	AS	8057120M0



Srovnávací a falcovací fréza system StabilHEAD – MALLARD DP-VBD //



POUŽITÍ

na falcování, formátování, srovnávání a drážkování
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, exotické dřeviny, MDF, DTD, vícevrstvé lepené masivní
dřevo, plasty

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 13.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

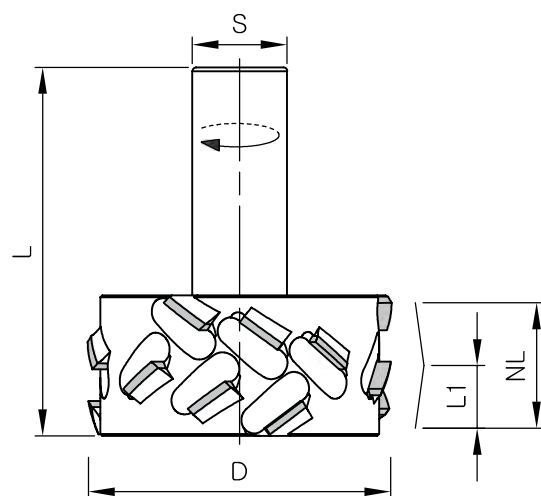
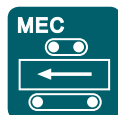
provedení Z2, uložení DP-VBD StabilHead s velkým axiálním úhlem v
systému MALLARD
výška plátka $H = 4$ mm - počet přestřžení až 5x v závislosti na opotřebení
uspořádání břitů asymetrické AS
vysoká kvalita obrobeného povrchu a čistě opracované hrany
tělo je vyrobeno ze slitiny hliníku = výrazné snížení hmotnosti nástroje
vysoká produktivita obrábění

D mm	BO mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	H mm	ID No.
80	20	5	55	58	4	805820M0

Náhradní díly	ks	ID No.
DP-VBD 13.5 StabilHEAD	14	970400
DP-VBD StabilHEAD	2	805820M0.2
DP-VBD StabilHEAD	2	805820M0.3
DP-VBD StabilHEAD	2	805820M0.4
ŠROUB M5x11,5 TX20	20	710045
KLÍČ TX20		710240

! Upínací trn není součástí nástroje, je nutno jej objednat samostatně
(viz. sekce 06 Upínací systémy) dle příkladu.

Upínače do CNC	ID No.
Upínací trn HSK63F d20x55	900121
Upínací trn se stopkou S25 d20x55 RH	900131
Upínací trn ISO 30 d20	na vyžádání



POUŽITÍ

na formátování, srovnávání, drážkování
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké i tvrdé dřevo, exotické dřeviny, MDF, DTD,
vícevrstvé lepené dřevo, plasty

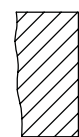
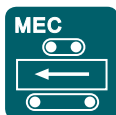
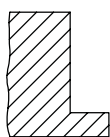
PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 10.000-18.000 ot/min
 v_f : 10-50 m/min

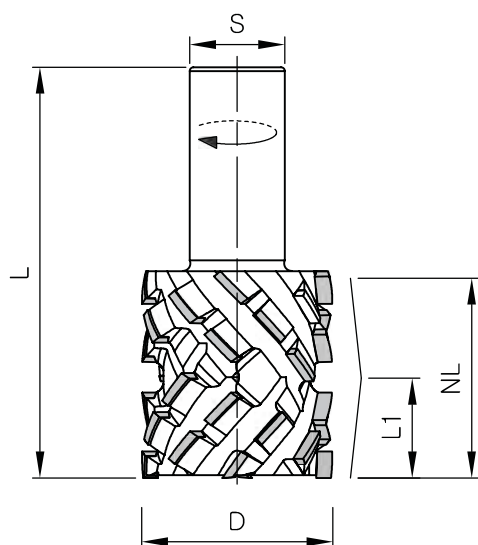
TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z3
řezné hrany a zavrtávací břit – pájené DP destičky
výška plátek $H = 4,2$ mm
počet přestřehů až 6x v závislosti na opotřebení
možné uspořádání břitů AS nebo SY
vysoká kvalita obrobeneho povrchu a čistě opracované hrany
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran
vysoká produktivita obrábění

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Uspořádání břitů	ID No.
80	33	97	16,5	25	4,2	SY	8033097M0
80	53	117	26,5	25	4,2	SY	8053117M0
100	43	128	21,5	25	4,2	SY	10043128M0
100	53	138	26,5	25	4,2	SY	10053138M0

Formátování
srovnávání

Falcování

**POUŽITÍ**

na falcování, formátování
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

exotické dřeviny, MDF, DTD, vícevrstvé lepené masivní dřevo, plasty,
laminované a dýhované desky

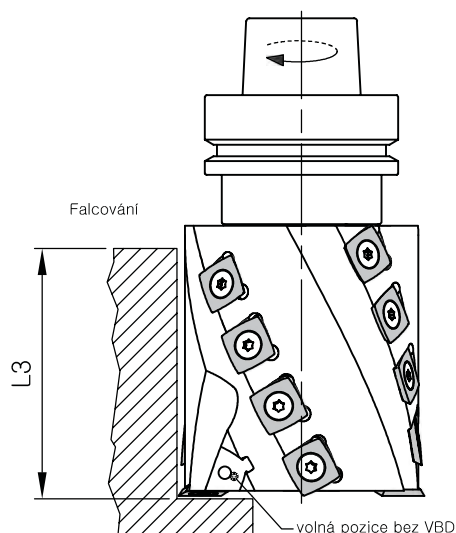
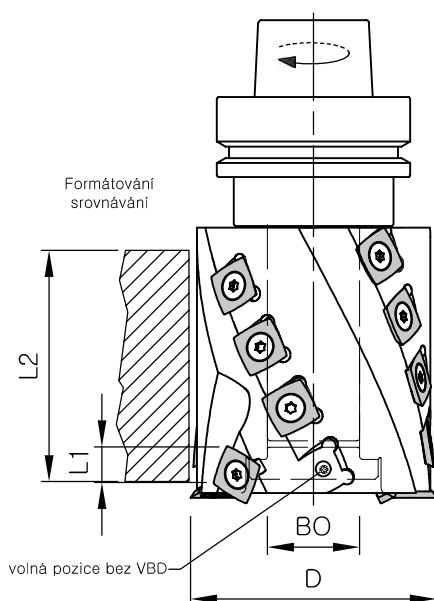
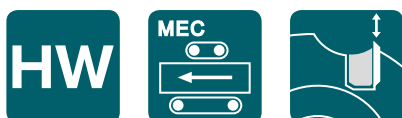
PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 24.000 ot/min
 v_f : až 30 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z4+2+4
řezné hrany – pájené DP destičky
výška plátků $H = 4,2$ mm
počet přestřžení až 6x v závislosti na opotřebení
uspořádání břitů symetrické SY
vysoká kvalita obrobeného povrchu
a čistě opracované hrany na horní i spodní straně,
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran
vysoká produktivita obrábění
obsahuje stavěcí šroub pro seřízení vysunutí nástroje

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Uspořádání břitů	ID No.
50	53	108	26,5	25	4,2	SY	505310840



POUŽITÍ

určeno k podélnému i příčnému frézování, falcování a formátování
strojní posuv MEC
pro CNC obr. centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké a tvrdé dřevo
překližka

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 16.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

tělo nástroje z pevnostní slitiny hliníku
HW výměnné břitové destičky VBD – 4 řezné hrany s rádiusem R50 (obvod)
HW výměnné destičky VBD – 4 řezné hrany rovné (čelo) provedení Z2 = 4 spirály
malé třísky usnadňují průchod odsáváním
VBD - uloženy pod ax. úhlem
vysoká kvalita opracování

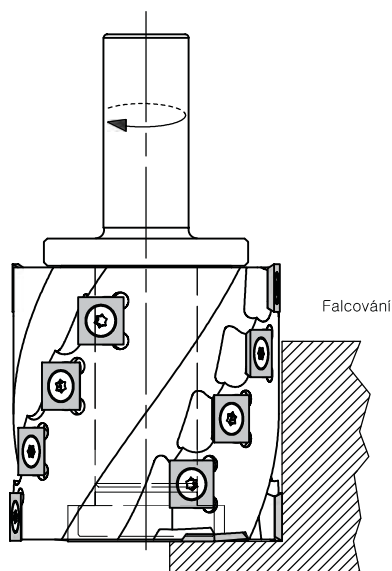
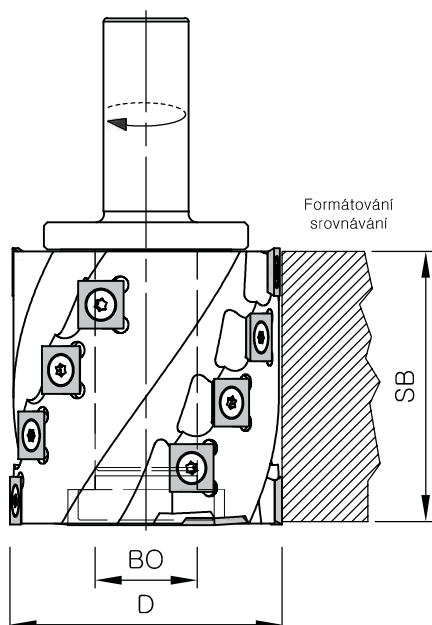
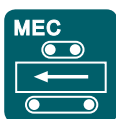
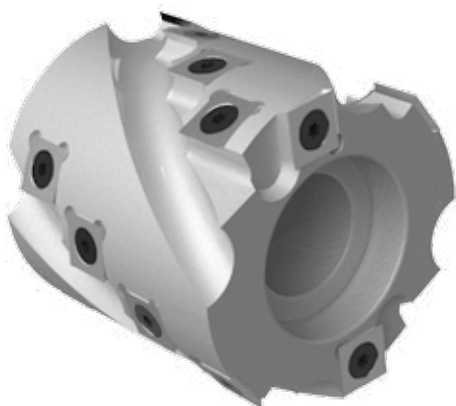
D mm	BO mm	L1	L2	L3	Z	Počet destiček	ID No.
80	30	11	74	80	2+2	16+2	122517539
80	30	11	113	120	2+2	26+2	122518658

Upínací trn do CNC stroje není součástí dodávky

Náhradní díly	ID No.
VBD 14x14x2	2101414200
VBD 15x15x2,5-R50	2101515252
ŠROUB M5x10 TX20	710086
KLÍČ TX20	710240

! Upínací trn není součástí nástroje, je nutno jej objednat samostatně (viz. sekce 06 Upínací systémy) dle příkladu.

Upínače do CNC	ID No.
Upínací trn HSK63F d30x70	900225
Upínací trn ISO 30 d30	na vyžádání



POUŽITÍ

na falcování, formátování, srovnávání a drážkování
pro CNC obráběcí centra, formátovací frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 13.000–16.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné 4-břité destičky s přímým ostřím

tělo je vyrobeno ze slitiny hliníku = výrazné snížení hmotnosti nástroje

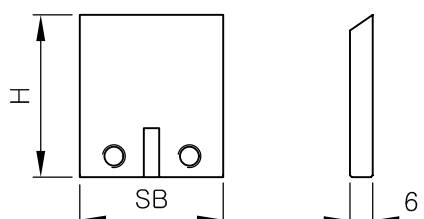
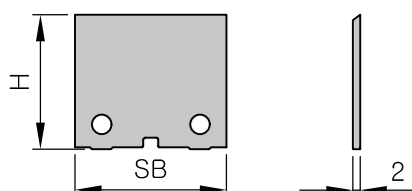
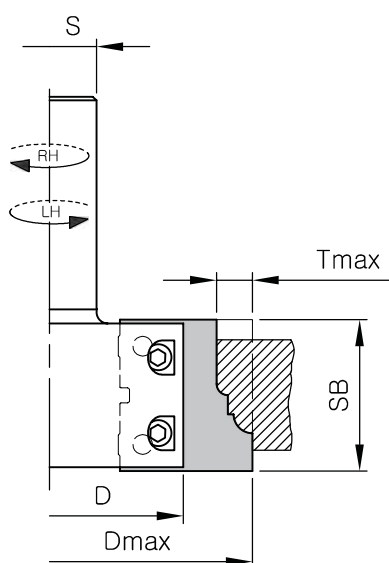
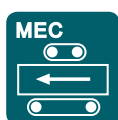
D mm	BO mm	SB mm	Z	ID No.
80	30	80	2 (16+2)	15040
80	30	100	2 (20+2)	15010
100	30	60	3 (18+3)	15020
100	30	104	3 (30+3)	15030

Upínací trn do CNC stroje není součástí dodávky

Náhradní díly	ID No.
VBD 14x14x2	2201414200
ŠROUB M5x10 TX20	710086
KLÍČ TX20	710240



Upínací trn není součástí nástroje, je nutno jej objednat samostatně (viz. sekce 06 Upínací systémy).



POUŽITÍ

pro CNC obráběcí centra
strojní posuv MEC
pro všechny typy profilů

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

masivní dřevo a deskové materiály

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 9.000-20.000 ot/min (podle typu)

TECHNICKÉ PARAMETRY

ocelový nosič nástroje
HW VBD pro univerzální použití
provedení s levým nebo pravým smyslem otáčení
rychlá výměna profilových nožů, bezpečné a přesné polohované upnutí

Nosič s klínem

D mm	S mm	SB mm	Z	ID No. LH	ID No. RH
71	25x60	40	2	911020	901020
71	25x60	60	2	911010	901010

Náhradní díly

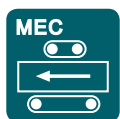
Náhradní díly	ID No.
ŠROUB M8x1-20 ISK 5	710045
ŠROUB M5x16 TX25	711053
KLÍČ TX25	710245
KLÍČ ISK 5	710205

Polotovar HW nože

SB mm	H mm	D _{max} mm	T _{max} mm	ID No.
40	20,5	82	3.1	901026
40	25,5	91	8.1	901027
40	30,5	100	13.1	901028
40	35,5	110	18.1	901029
60	25,5	91	8.1	901037
60	35,5	110	18.1;	901038

Polotovar opěrky

SB mm	H mm	ID No.
38	27,5	901022
38	32,5	901023
38	37,5	901024
38	42,5	901025
58	32,5	901034
58	42,5	901035

**POUŽITÍ**

frézování zakázkových profilů
určeno na CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo
MDF, DTD, plast

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 10.000 ot/min
strojní posuv MEC

TECHNICKÉ PARAMETRY

ocelový nosič nástroje
hlava je kompatibilní s noži z bezpečnostní frézovací hlavy
vysoká životnost nožů
vhodné pro ověřovací a kusovou výrobu
bezpečné a přesné upínání nožů

D mm	S mm	B mm	Z	ID No.
80	25x60	58	2	970260

Náhradní díly	ID No.
Upínací klínek	970260.K
Šroub M 10x1–20 ISK5	710046
Klíč ISK5	710205

Vybrušování zakázkových profilů do nožů pro bezpečnostní hlavy

TECHNICKÉ PARAMETRY - HS NOŽŮ

polotovar nožů HS - 6%W
určeno k frézování tvrdých i měkkých dřevin

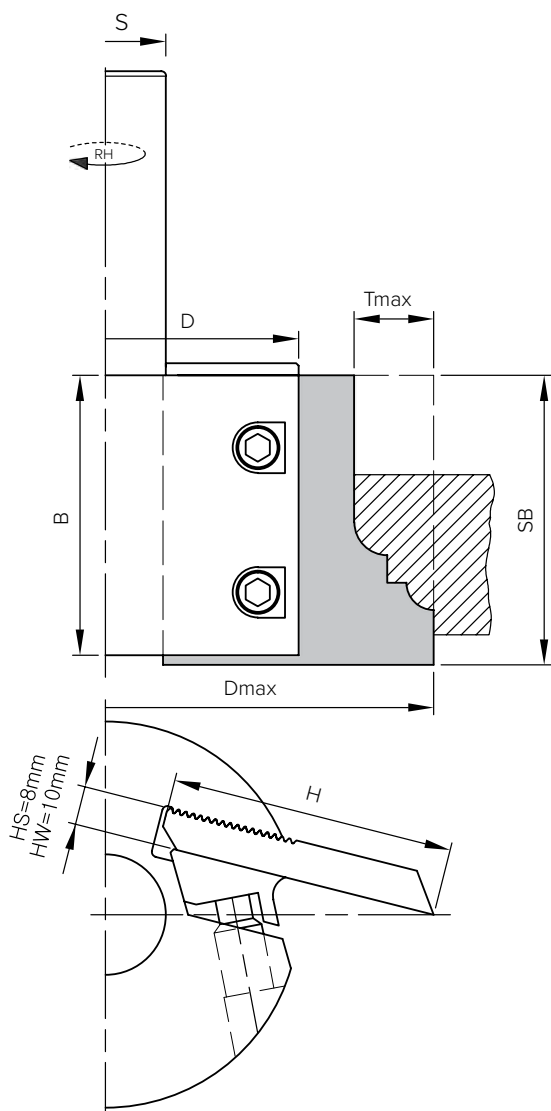
SB mm	H mm	D_{max} mm	T_{max} mm	ID No.
60	60	136	25,5	030328
60	50	117	16	030309
60	40	98	6,5	030291

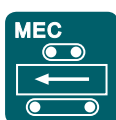
TECHNICKÉ PARAMETRY - HW NOŽŮ

určeno k frézování tvrdých dřevin, MDF, DTD a plastů
system UNI PACK
system s pájenou HW plátkem



Na vyžádání





POUŽITÍ

frézování zakázkových profilů
určeno na CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 10.000 ot/min
strojní posuv MEC

TECHNICKÉ PARAMETRY

ocelový nosič nástroje
nože v šířce 40 mm a 50 mm
hlava je kompatibilní s noži z bezpečnostní frézovací hlavy

D mm	S mm	B mm	Z	ID No.
75	25x60	38	2	971200

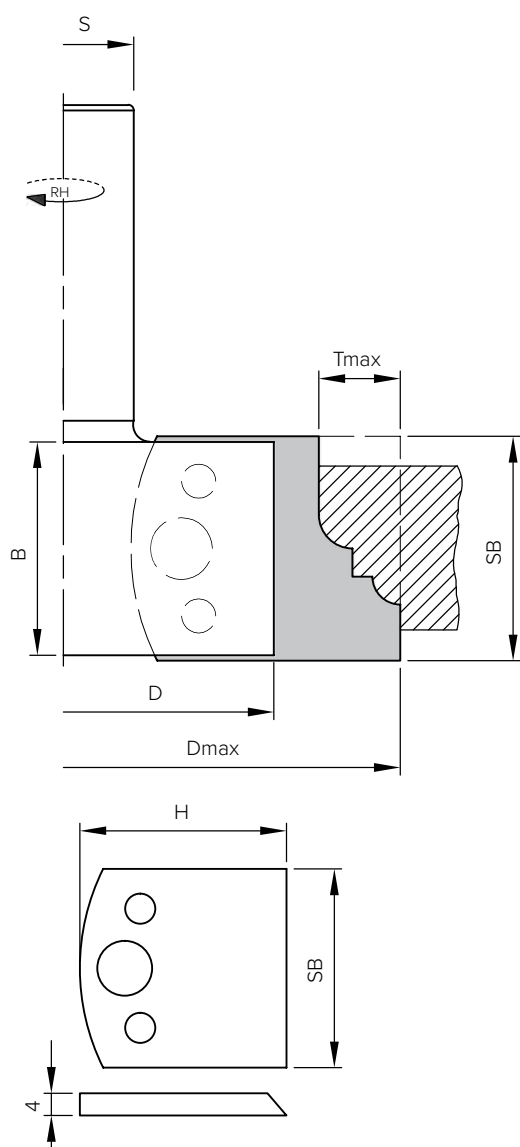
Náhradní díly	ID No.
Upínací klínek	971200.K
Šroub M 10x16 ISK5	DIN915
Klíč ISK5	710205

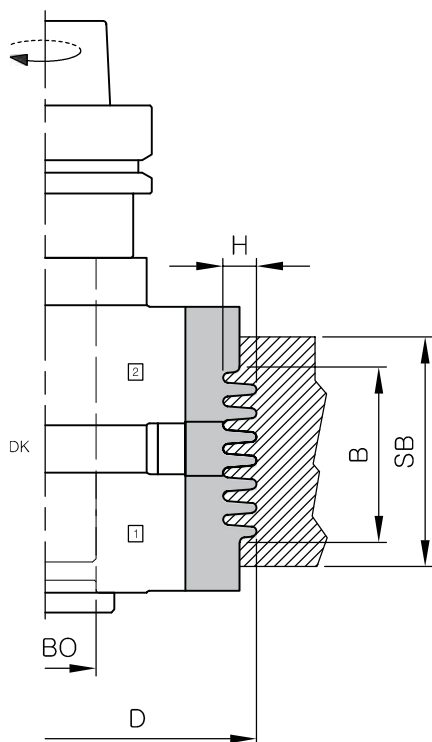
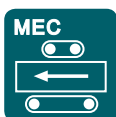
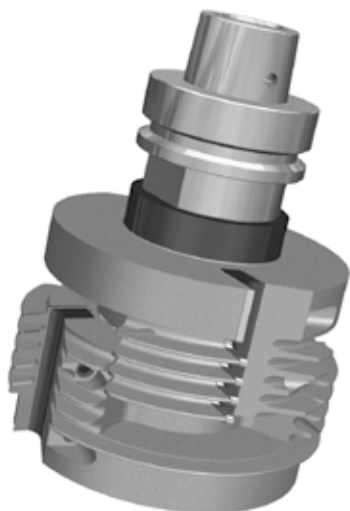
Vybrušování zakázkových profilů do nožů pro univerzální hlavy

TECHNICKÉ PARAMETRY

polotovary nožů HS - C

SB mm	H mm	D_{max} mm	T_{max} mm	ID No.
40	48	120	20	610640
50	58	120	20	611855



**POUŽITÍ**

určeno k příčnému spojování segmentů
při výrobě obloukových oken
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 10.500 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

stavitelná fréza
tělo nástroje z Al slitiny
HW výměnné profilové břitové destičky

D mm	SB mm	BOmm	B mm	H mm	Z	ID No.
125	40-96	30	37,8-66	10	2	21107

Upínací trn do CNC stroje není součástí dodávky

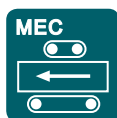
SB mm	B mm	DKmm
40-68	37,8	-
55-82	51,8	14
70-96	66	2x14

Náhradní díly	Pozice	ID No.
VBD 50x28x2	1	21106.1
VBD 50x28x2	2	21106.2
Šroub M8x1-20 ISK5		710045
KLÍČ ISK5		



Upínací trn není součástí nástroje, je nutno jej objednat samostatně
(viz. sekce 06 Upínací systémy) dle příkladu.

Upínače do CNC	ID No.
Upínací trn HSK63F d30x90	900124
Upínací trn ISO 30 d30	na vyžádání



POUŽITÍ

pro různé kombinace srážení a zaoblování na CNC strojích
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké i tvrdé dřevo, MDF

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 13.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky VBD
provedení Z2
ocelový nosič nástroje
lze použít pro levé i pravé otáčky
možno osadit destičkami pro zaoblení R2/R3/R4/R5 a srážení max 5x45°

D mm	BO mm	SB mm	Pozice	ID No.
85	20	30	1	900051
85	20	50	3	900061
97	20	15,1	2	900052

Upínací trn do CNC stroje není součástí dodávky

Náhradní díly	Pozice	ID No.
VBD 15,1x19x2-R2	2	900053
VBD 15,1x19x2-R3	2	900054
VBD 15,1x19x2-R4	2	900055
VBD 15,1x19x2-R5	2	900056
VBD 15,1x19x2-45°	2	900057
VBD 30x12x1,5	1	1103012150
VBD 50x12x1,5	3	1105012150

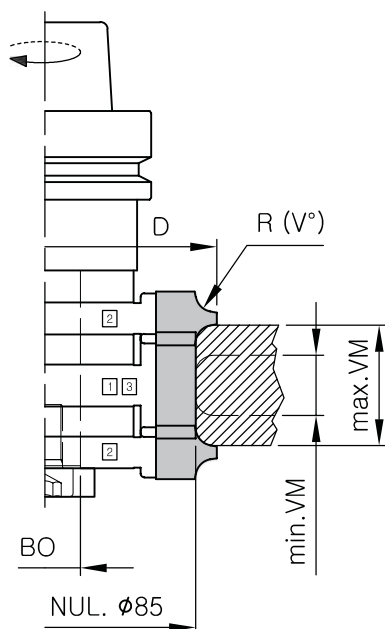
Náhradní díly	ID No.
ŠROUB M6x1-16	DIN913
KLÍČ ISK3	710203

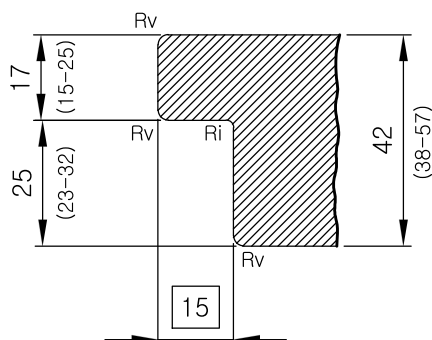
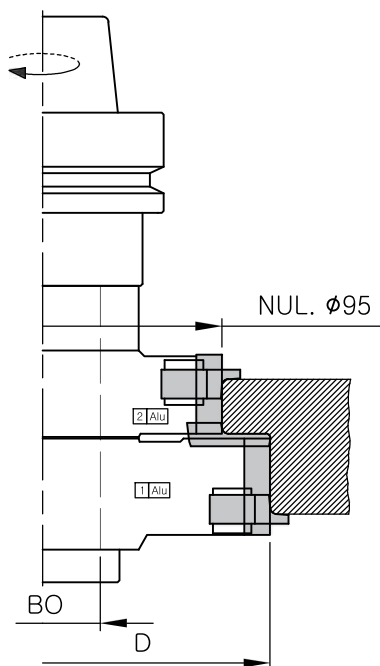
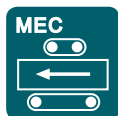
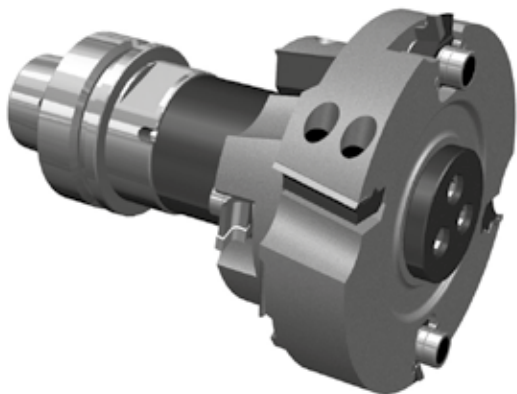
Výška obráběného materiálu VM podle profilů

Číslo nosičů	max VM	min VM
2+1+2	28+2R	10+2R
2+3+2	48+2R	18+2R

! Upínací trn není součástí nástroje, je nutno jej objednat samostatně
(viz. sekce 06 Upínací systémy) dle příkladu.

Upínače do CNC	ID No.
Upínací trn HSK63F d20x55	900121
Upínací trn ISO 30 d20	na vyžádání





Ri – 1/ 1.5 mm
Rv – 2/ 2.5/ 3mm / 45°

POUŽITÍ

Určeno k výrobě dveřního falce 15mm
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, exotické dřeviny
lepené masivní dřevo s kombinací MDF

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 10.500 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky, provedení Z2
tělo nástroje vyrobeno ze slitiny hliníku
variabilita venkovního zaoblení (sražení) R2/R2,5/R3/45°

D mm	BO mm	Z	ID No.
136.4	30	2+2	33107

Náhradní díly	Rv / Ri	Pozice	ID No.
VBD 30x8x1,5		1	4203008150
VBD 26,2x15x9	Rv2	1	361020
VBD 26,2x15x9	Rv2,5	1	361025
VBD 26,2x15x9	Rv3	1	361030
VBD R1/15/R2	Rv2/Ri1	1	007171015020
VBD R1/15/R2.5	Rv2,5/Ri1	1	007171015025
VBD R1/15/R3	Rv3/Ri1	1	007171015030
VBD R1.5/15/R2	Rv2/Ri1,5	1	007171515020
VBD R1.5/15/R2.5	Rv2,5/Ri1,5	1	007171515025
VBD R1.5/15/R3	Rv3/Ri1,5	1	007171515030
VBD 24.7x8x1.5		2	4202408150
VBD 26.2x15x9	Rv2	2	361120
VBD 26.2x15x9	Rv2,5	2	361125
VBD 26.2x15x9	Rv3	2	361130
ŠROUB M6x18 TX25		1/2	710057
ŠROUB M6x20 TX20		1/2	710070
ŠROUB M6x14 TX20		1	710068
KLÍČ TX20			710240
KLÍČ TX25			710245

! Vnější stavitelné zaoblovací nožíky lze nahradit nožíky s DP plátky, tato varianta je na vyžádání.

Upínací trn není součástí nástroje, je nutno jej objednat samostatně (viz. sekce 06 Upínací systémy) dle příkladu.

Upínače do CNC	ID No.
Upínací trn HSK63F d30x90	900124
Upínací trn ISO 30, d30	na vyžádání



POUŽITÍ

na falcování
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

MDF
vícevrstvé lepené masivní dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 10.500 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z2
DP-VBD StabilHEAD
výška plátků $H = 4$ mm – počet přestřžení až 5x v závislosti na opotřebení
vysoká kvalita obroběného povrchu a čistě opracované hrany
tělo je vyrobeno ze slitiny hliníku = výrazné snížení hmotnosti nástroje

D1 mm	D2 mm	BO mm	ID No. LH	ID No. RH
90	120	30	090719035L	090719035R

Upínací trn do CNC stroje není součástí dodávky

Náhradní díly	směr ot.	ks	ID No.
DP-VBD 13.5 StabilHEAD	RH/LH	16	970400
DP-VBD R1.5/R2	LH	2	406919002P.L
DP-VBD R1.5/R2	RH	2	406919002P.R
ŠROUB M5x11,5 TX20		18	710045
KLÍČ TX20			710240

! Upínací trn není součástí nástroje, je nutno jej objednat samostatně (viz. sekce 06 Upínací systémy) dle příkladu.

Upínače do CNC	ID No.
Upínací trn HSK63F d30x90	900124
Upínací trn ISO 30 d30	na vyžádání

