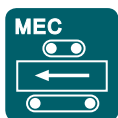
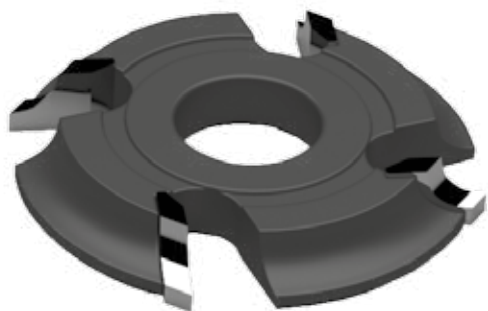


Profilování  
Zaoblování  
Srážení



02



## POUŽITÍ

pro finální zaoblování hran  
strojní posuv MEC

## OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

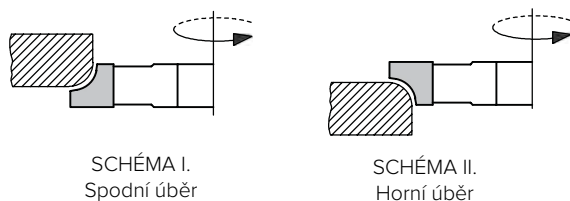
měkké dřevo  
tvrdé dřevo – provedení HW

## PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{max}$ : 12.000 ot/min

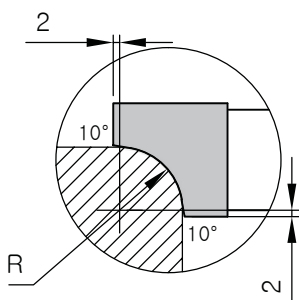
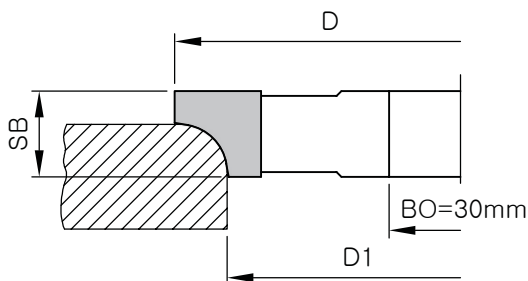
## TECHNICKÉ PARAMETRY

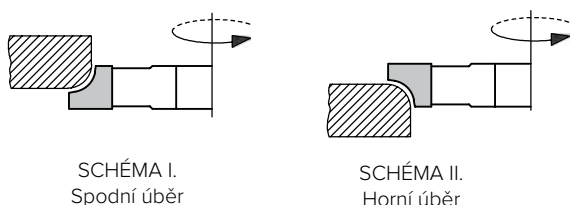
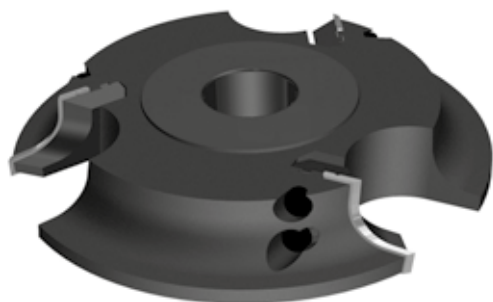
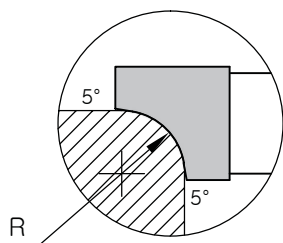
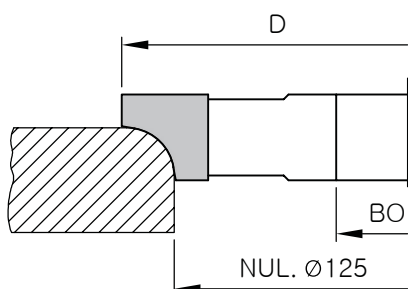
HW pájené břitové destičky  
Spodní i horní úběr



D mm	D1 mm	SB mm	R mm	Z	SCHÉMA I. ID No.	SCHÉMA II. ID No.
110	100	10	3	4	26203	26103
112	100	11	4	4	26204	26104
114	100	12	5	4	26205	26105
116	100	13	6	4	26206	26106
120	100	15	8	4	26208	26108
124	100	17	10	4	26210	26110
128	100	20	12	4	26212	26112
132	100	22	14	4	26214	26114
136	100	24	16	4	26216	26116

**!** Větší rozměry zaoblování na vyžádání.



SCHÉMA I.  
Spodní úběrSCHÉMA II.  
Horní úběr**POUŽITÍ**

pro finální zaoblování hran  
ruční posuv MAN  
plynulý přechod do rovné plochy

**OBRÁBĚNÝ MATERIÁL**

tvrdé i měkké dřevo, MDF

**PRACOVNÍ PODMÍNKY**

$n_{max}$  : 4.700-9.000 ot/min (podle typu)

**TECHNICKÉ PARAMETRY**

HW výměnné břitové destičky (VBD) Z3  
univerzální ocelový nosič: R2-R6, R7-R10, R12-R16, R18-R20

**Tělo nástroje pro spodní úběr SCHEMA I.**

R mm	D mm	BO mm	Z	n ot/min	ID No.
R2-R6	140	30/40	3	5500-9000	260020
R7-R10	148	30/40	3	5200-8800	260070
R12-R16	159	30/40	3	5000-8000	260120
R18-R20	167	30/40	3	4700-7800	260180

**Tělo nástroje pro horní úběr SCHEMA II.**

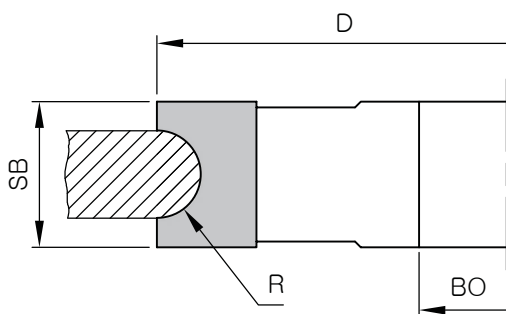
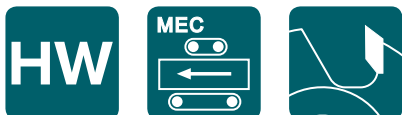
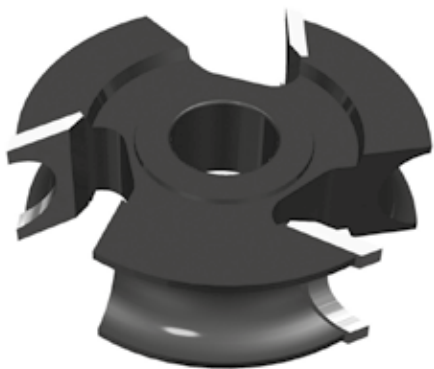
R mm	D mm	BO mm	Z	n ot/min	ID No.
R2-R6	140	30/40	3	5500-9000	260021
R7-R10	148	30/40	3	5200-8800	260071
R12-R16	159	30/40	3	5000-8000	260121
R18-R20	167	30/40	3	4700-7800	260181

**Profilové VBD pro těla nástrojů:**

R mm	schéma obrábění	ID No.	Rádus zaoblení	schéma obrábění	ID No.
R2	spodní	262020	R10	spodní	261100
R2	horní	262021	R10	horní	261101
R3	spodní	262030	R12	spodní	261120
R3	horní	262031	R12	horní	261121
R4	spodní	261040	R14	spodní	261140
R4	horní	261041	R14	horní	261141
R5	spodní	261050	R15	spodní	261150
R5	horní	261051	R15	horní	261151
R6	spodní	261060	R16	spodní	261160
R6	horní	261061	R16	horní	261161
R7	spodní	261070	R18	spodní	261180
R7	horní	261071	R18	horní	261181
R8	spodní	261080	R20	spodní	261200
R8	horní	261081	R20	horní	261201

**Náhradní díly**

	ID No.
ŠROUB M6x20TX25	710058
KLÍČ TX25	710245



### POUŽITÍ

pro finální zaoblování hran  
strojní posuv MEC

### OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké dřevo  
tvrdé dřevo – provedení HW

### PRACOVNÍ PODMÍNKY

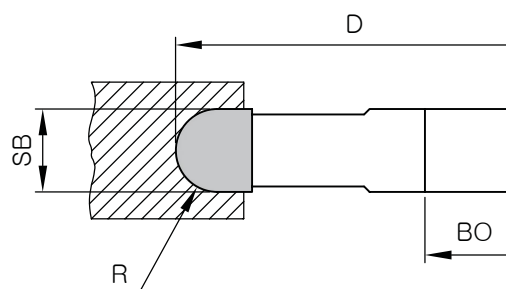
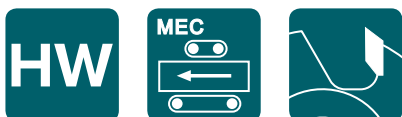
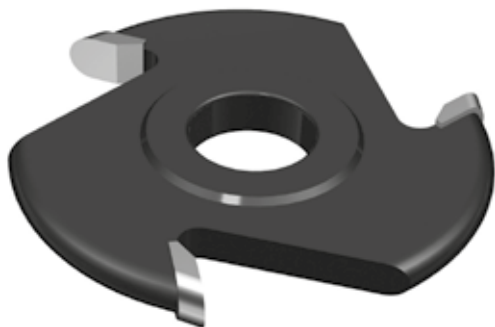
$n_{max}$ : 12.000 ot/min

### TECHNICKÉ PARAMETRY

HW pájené břitové destičky

D mm	SB mm	BO mm	R mm	Z	ID No. HW
120	18	30	4	3	24104
120	20	30	5	3	24105
120	22	30	6	3	24106
120	25	30	7,5	3	24108
120	30	30	10	3	24110
120	35	30	12,5	3	24113
120	40	30	15	3	24115
140	45	30	17,5	3	24118
140	50	30	20	3	24120

## \\ Fréza půlkruhová vypouklá



### POUŽITÍ

Žlábkování-drážkování se zaoblením vnitřních hran  
strojní posuv MEC

### OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké dřevo  
tvrdé dřevo – provedení HW

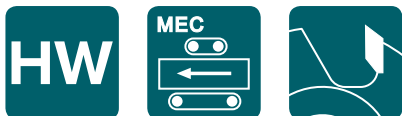
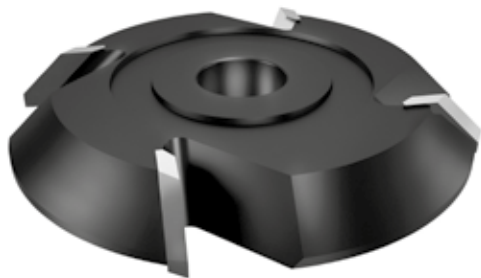
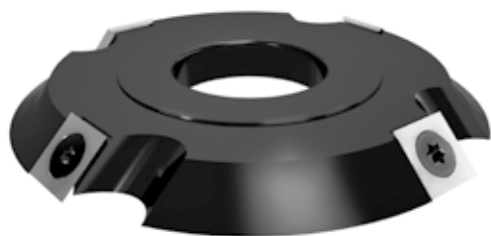
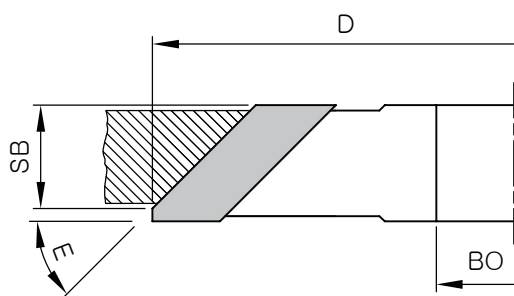
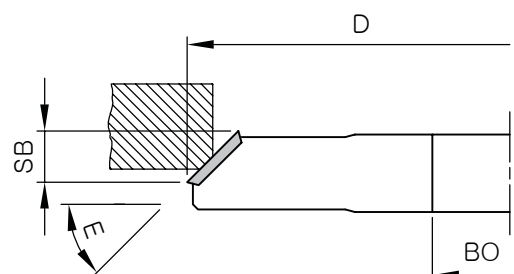
### PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{max}$ : 12.000 ot/min

### TECHNICKÉ PARAMETRY

HW pájené břitové destičky

D mm	SB mm	BO mm	R mm	Z	ID No. HW
120	8	30	4	3	25104
120	10	30	5	3	25105
120	12	30	6	3	25106
120	15	30	7,5	3	25108
120	20	30	10	3	25110
120	25	30	12,5	3	25113
120	30	30	15	3	25115
140	35	30	17,5	3	25118
140	40	30	20	3	25120

SCHÉMA I.  
Spodní úběrSCHÉMA II.  
Horní úběrSCHÉMA I.  
Spodní úběrSCHÉMA II.  
Horní úběr**POUŽITÍ**

pro finální srážení hran  
strojní posuv MEC

**OBRÁBĚNÝ MATERIÁL**

měkké dřevo  
tvrdé dřevo – provedení HW

**PRACOVNÍ PODMÍNKY**

$n_{max}$ : 12.000 ot/min

**TECHNICKÉ PARAMETRY**

HW pájené břitové destičky

D mm	SB mm	BO mm	E °	Z	SCHEMA I. ID No.	SCHEMA II. D No.
120	15	30	45	4	28200	28101
140	20	30	45	4	28202	28102
160	30	30	45	4	28203	28103

## Úhlová fréza s VBD //

**POUŽITÍ**

pro finální srážení hran  
ruční posuv MAN

**OBRÁBĚNÝ MATERIÁL**

měkké a tvrdé dřevo

**PRACOVNÍ PODMÍNKY**

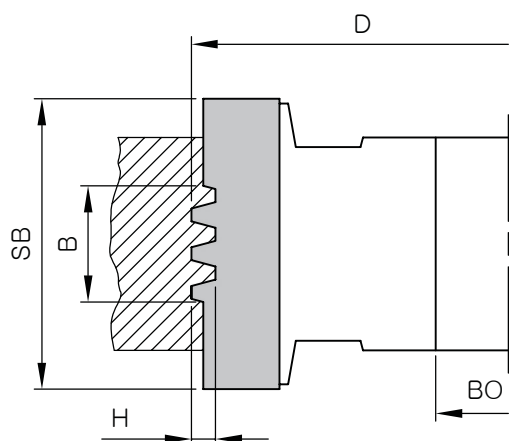
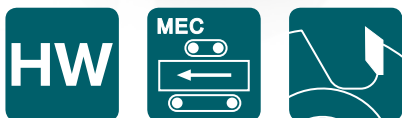
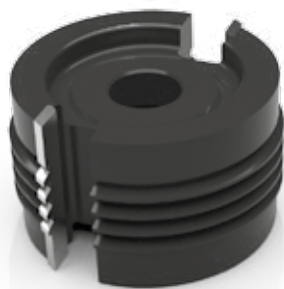
n: 6.000 – 12.000 ot/min

**TECHNICKÉ PARAMETRY**

HW výměnné břitové destičky (VBD)

D mm	SB mm	BO mm	E °	Z	SCHEMA I. ID No.	SCHEMA II. ID No.
125	9,5	30/40	45	4	28301	28201

Náhradní díly	Použití	ID No.
VBD 14x14x2	tvrdé dřevo	2101414200
VBD 14x14x2	univerzální	2201414200
VBD 14x14x2	MDF	2301414200
ŠROUB M5x8,5 TX20		710064
KLÍČ TX20		710240



### POUŽITÍ

určeno k bočnímu spárovému spojování segmentů  
strojní posuv MEC

### OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké dřevo  
tvrdé dřevo – provedení HW

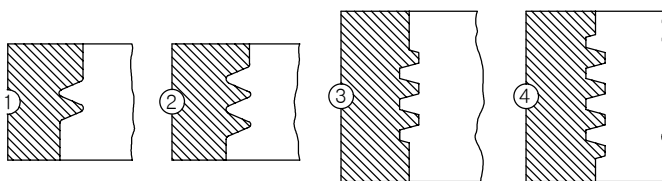
### PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{max}$  : 8.000 ot/min (podle typu)

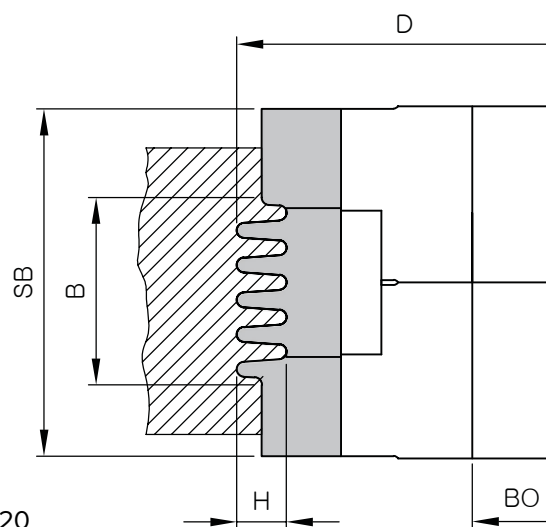
### TECHNICKÉ PARAMETRY

ocelové tělo nástroje  
HW pájené břitové destičky

D mm	SB mm	BO mm	B mm	H mm	Z	Pr. No.	ID No. HW
120	40	30	11,7	6	2	1	21101
120	40	30	19,5	6	2	2	21112
120	50	30	19,5	6	2	2	21122
120	60	30	24	5	2	3	21103
120	70	30	32	5	2	4	21104



# \\ Spárovací fréza na obloukové segmenty



### POUŽITÍ

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

### OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

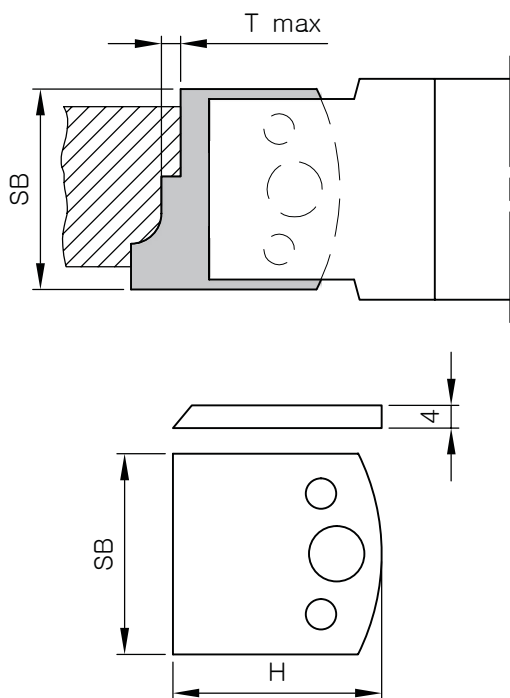
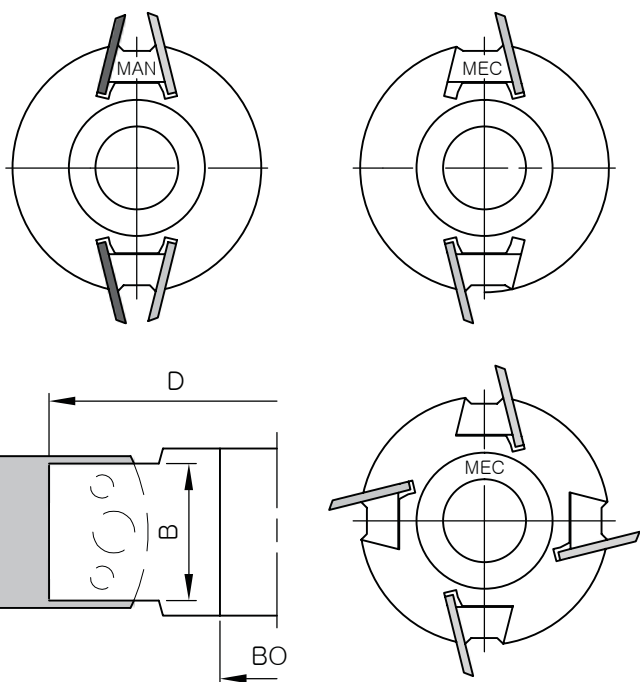
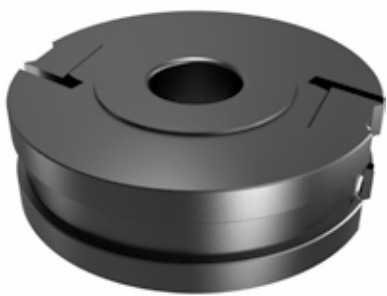
### TECHNICKÉ PARAMETRY

stavitelná fréza  
ocelové tělo nástroje  
HW výměnné břitové destičky

D mm	SB mm	BOmm	B mm	H mm	Z	ID No.
125	40-96	30	37,8-66	10	2	21106

SB mm	B mm	DK mm
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 ISK4		710045
KLÍČ ISK4		710204

**POUŽITÍ**

frézování profilů  
strojní posuv MEC, ruční posuv MAN  
pro spodní i vícestranné frézky

**OBRÁBĚNÝ MATERIÁL**

provedení HS – měkké dřevo  
provedení HW – tvrdé dřevo, MDF, DTD

**PRACOVNÍ PODMÍNKY**

$n_{max}$ : 8.000 ot/min (podle typu)

**TECHNICKÉ PARAMETRY**

tělo nástroje z oceli  
ruční posuv MAN – nutno osadit protikusem – omezovač  
nože v šířce 40 mm a 50 mm  
možno osadit zakázkově vybrušeným profilem

D mm	B mm	BO mm	Z	Provedení	ID No.
93	36	30	2	MAN	71100
93	36	30	2	MEC	71200
120	36	30	2	MAN	71120
120	36	30	2	MEC	71220
120	36	40	4	MEC	71300

**Náhradní díly**

	ID No.
UPÍNAČÍ KLÍNEK MAN	71100.K
UPÍNAČÍ KLÍNEK MEC	71200.K
ŠROUB M10x16 ISK5	710058
KLÍČ ISK5	710205

**Vybrušování zakázkových profilů do nožů pro univerzální hlavy //****POUŽITÍ**

do univerzální frézovací hlavy – frézování profilů  
nože jsou vybrušeny na zakázku dle požadavků zákazníka

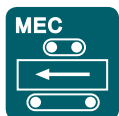
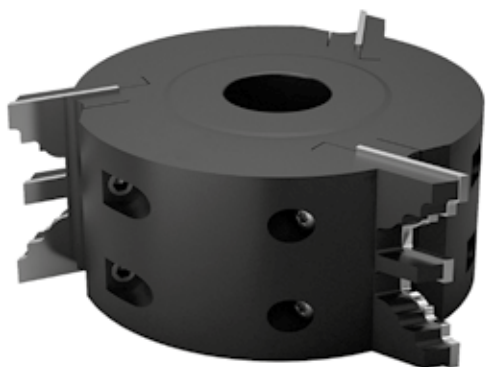
**OBRÁBĚNÝ MATERIÁL**

provedení HS – měkké dřevo  
provedení HW – tvrdé dřevo, MDF, DTD

**TECHNICKÉ PARAMETRY**

ruční posuv MAN – nutno osadit protikusem – omezovač

SB mm	H mm	$T_{max}$ mm
40	48	18
50	50	20



## POUŽITÍ

strojní posuv MEC  
pro spodní nebo vícestranné frézky  
pro všechny typy profilů

## OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

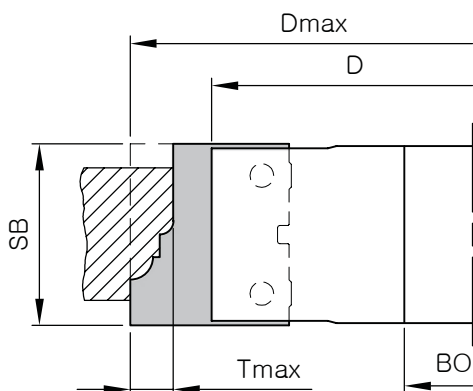
masivní dřevo, MDF

## PRACOVNÍ PODMÍNKY

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

## TECHNICKÉ PARAMETRY

tělo nástroje z oceli  
HW výměnné břitové destičky (VBD) pro univerzální použití  
rychlá výměna profilových nožů  
bezpečné a přesné polohované upnutí

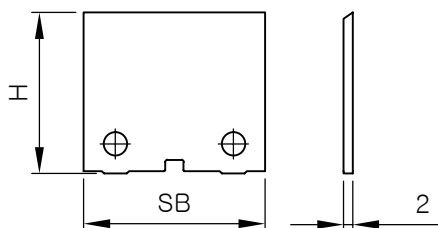


D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No.
115	40	30/40	3	901040
115	60	30/40	3	901030

### Náhradní díly

Náhradní díly	ID No.
ŠROUB M10x1-20 ISK6	710046
ŠROUB M5x16 TX25	711053
KLÍČ TX25	710245
KLÍČ ISK6	710206

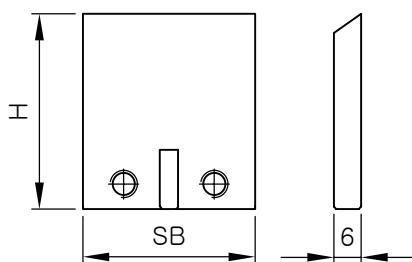
Polotovar HW nože



### Polotovar HW nože

SB mm	H mm	T <sub>max</sub> mm	D <sub>max</sub> mm	ID No.
40	20,5	3,1	126	901026
40	25,5	8,1	135,5	901027
40	30,5	13,1	145	901028
40	35,5	18,1	155	901029
60	25,5	8,1	135,5	901037
60	35,5	18,1	155	901038

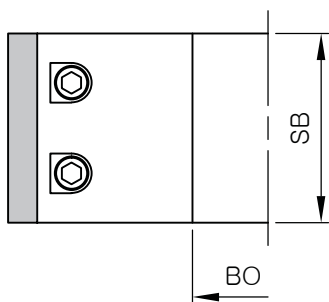
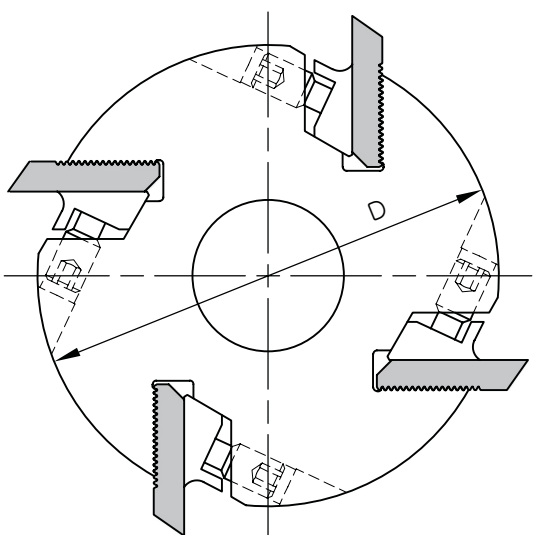
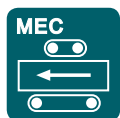
Polotovar opěrky



### 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

k profilování  
strojní posuv MEC  
pro vícestranné frézky

### OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, MDF

### PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$  : 9.000 ot/min (pro D = 122 mm)  
 $n_{\max}$  : 6.000 ot/min (pro D = 137 mm)

### TECHNICKÉ PARAMETRY

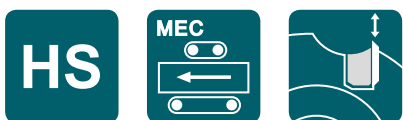
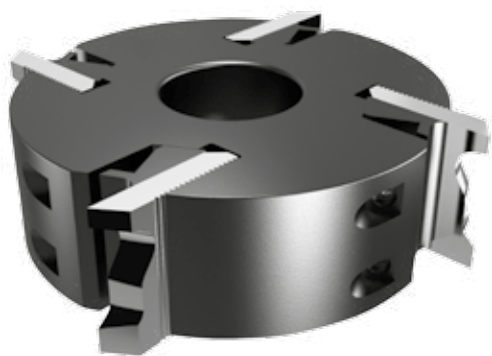
tělo nástroje z oceli  
vysoká životnost nožů díky materiálu HS 6% W  
bezpečné a přesné upnutí nožů díky precizně vybroušenému drážkování  
velká flexibilita výroby nožů  
obzvláště vhodné pro ověřovací a kusovou výrobu

D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No.
122	40	40	4	70240
137	40	50	4	70740
122	60	40	4	70260
137	60	50	4	70760
122	80	40	4	70280
137	80	50	4	70780
122	100	40	4	70210
137	100	50	4	70710
122	130	40	4	70213
137	130	50	4	70713
122	150	40	4	70215
137	150	50	4	70715
122	180	40	4	70218
137	180	50	4	70718
122	230	40	4	70223
137	230	50	4	70723

### Náhradní díly

	ID No.
ŠROUB M10x1-20 ISK 5	710046
KLÍČ ISK 5	710205

# \\ Vybrušování zakázkových profilů do HS nožů pro bezpečnostní hlavy



## POUŽITÍ

k profilování  
strojní posuv MEC  
pro vícestranné frézky

## OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

## PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{max}$  : 9.000 ot/min (pro D = 122 mm)  
 $n_{max}$  : 6.000 ot/min (pro D = 137 mm)

## TECHNICKÉ PARAMETRY

tělo nástroje z oceli  
vysoká životnost nožů  
bezpečné a přesné upnutí nožů díky precizně vybrušenému drážkování  
velká flexibilita výroby nožů  
obzvláště vhodné pro ověřovací a kusovou výrobu

### Maximální hloubka vybrušovaného profilu $T_{max}$ v závislosti na výšce blanketu H při maximálním upnutí.

H mm	D mm	$T_{max}$ mm
40	122	7
40	137	7
50	122	17
50	137	17
60	122	27
60	137	27
70	122	35
70	137	35

SB – v závislosti na použité bezpečnostní hlavě (40-230 mm)  
Polotovary nožů do hoblovacích hlav na straně 107.

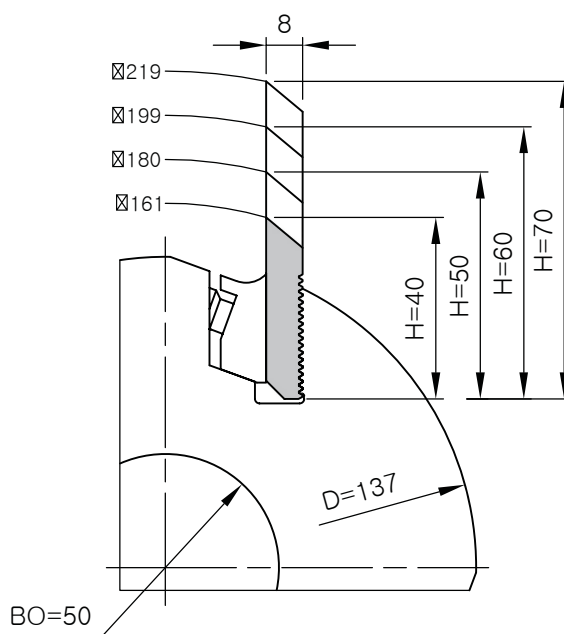
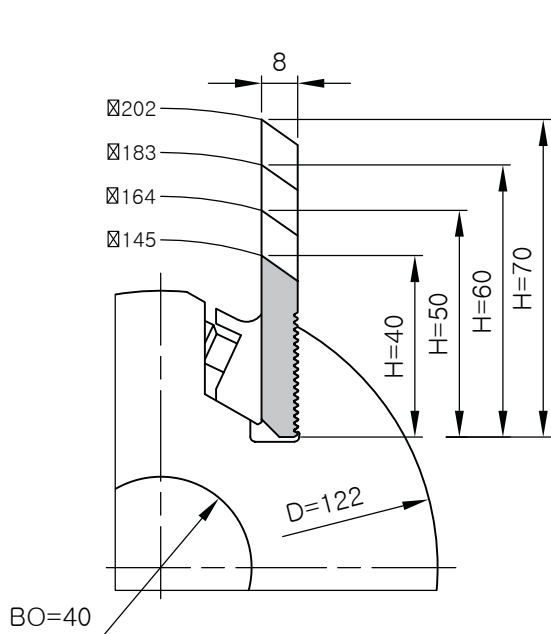
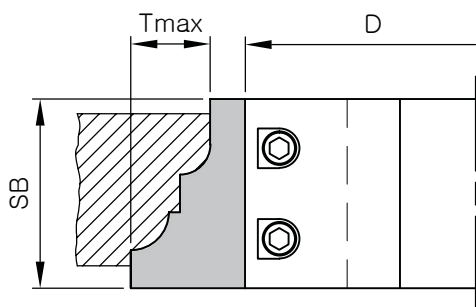
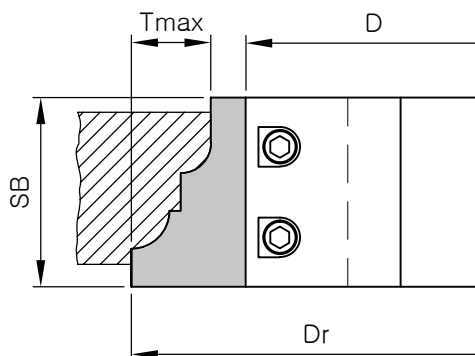
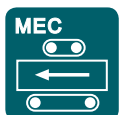
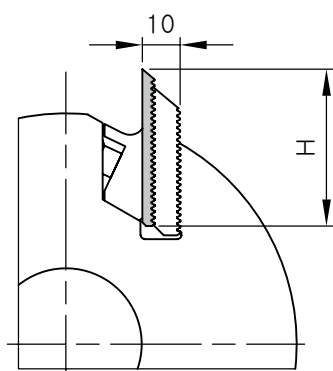


Schéma řezného průměru v závislosti na výšce blanketu – H a průměru BFH – D  
Maximální výška vysunutí blanketu cca.6.4mm

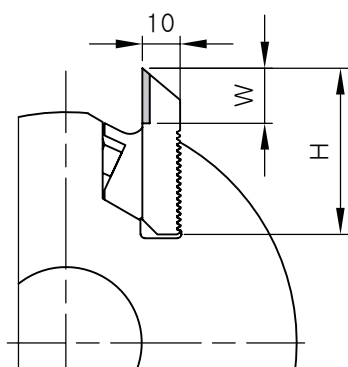
## Vybrušování zakázkových profilů do HW nožů pro bezpečnostní hlavy //



Systém UNI PACK-HW -VBD



Systém s HW pájenou břit. destičkou



### POUŽITÍ

k profilování  
strojní posuv MEC  
pro vícestranné frézky

### OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, MDF

### PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$  : 9.000 ot/min (pro D = 122 mm)  
 $n_{\max}$  : 6.000 ot/min (pro D = 137 mm)

### TECHNICKÉ PARAMETRY

tělo nástroje z oceli  
polohováním v precizně broušeném mikrorýhování je dosaženo vysoké přesnosti upínání  
vícenásobné přeastřování – vysoká ekonomická efektivnost

#### Maximální hloubka vybrušovaného profilu Tmax v závislosti na řezném průměru Dr a výšce blanketu H. UNI PACK

H mm	D mm	Dr mm	T <sub>max</sub> mm
38	122	135	pouze pro hoblování
38	137	150	pouze pro hoblování
50	122	160	12
50	137	175	12
60	122	180	23
60	137	195	23

Přesazení řezné hrany nad opěrnou deskou = 3,2 mm

#### Maximální hloubka vybrušovaného profilu Tmax v závislosti na řezném průměru Dr a výšce blanketu H. HW PÁJENÝ

H mm	D mm	Dr mm	T <sub>max</sub> mm	W mm
40	122	138	7	14
40	137	153	7	14
50	122	160	12	20
50	137	175	12	20
60	122	180	23	30
60	137	195	23	30

Přesazení řezné hrany nad opěrnou deskou = 3,2 mm

SB – v závislosti na použité bezpečnostní hlavě (40-230 mm)  
Polotovary nožů do hoblovacích hlav na straně 115.

