

Hoblování
Cinkování
Srážení



03



POUŽITÍ

k podélnému hoblování – dokončování masivního dřeva
strojní posuv MEC
pro vícestranné frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

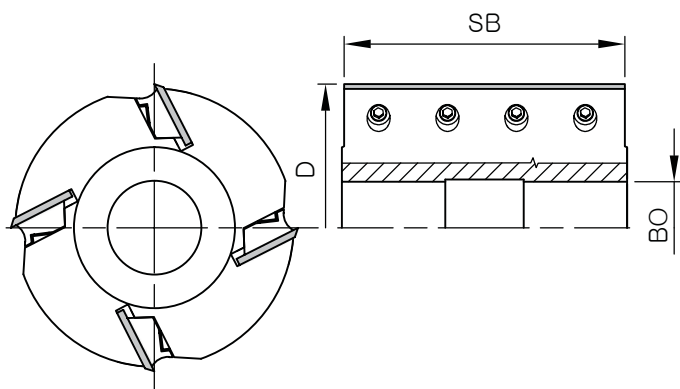
tvrdé i měkké dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

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

TECHNICKÉ PARAMETRY

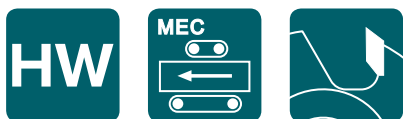
tělo nástroje z oceli (Fe) nebo pevnostní slitiny hliníku (Al)
standardně osazeny hoblovacími noži SBx30x3 z rychlořezné oceli 18% W
HW hoblovací nože na vyžádání



D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No. Al	ID No. Fe
125	80	40	4	73080	72080
125	100	40	4	73100	72100
125	120	40	4	73120	72120
125	130	40	4	73130	72130
125	150	40	4	73150	72150
125	180	40	4	73180	72180
125	230	40	4	73230	72230
125	240	40	4	73240	72240

Náhradní díly	ID No.
ŠROUB M8x1-20 ISK4	710045
KLÍČ ISK 4	710204

\\ Referenční fréza k hoblovacím válcům



POUŽITÍ

Referenční fréza se používá v kombinaci s hoblovacími válci 730xx a 720xx
strojní posuv MEC
vícestranné frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

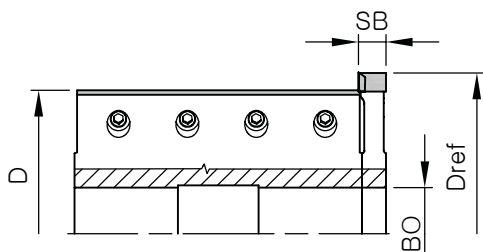
tvrdé i měkké dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

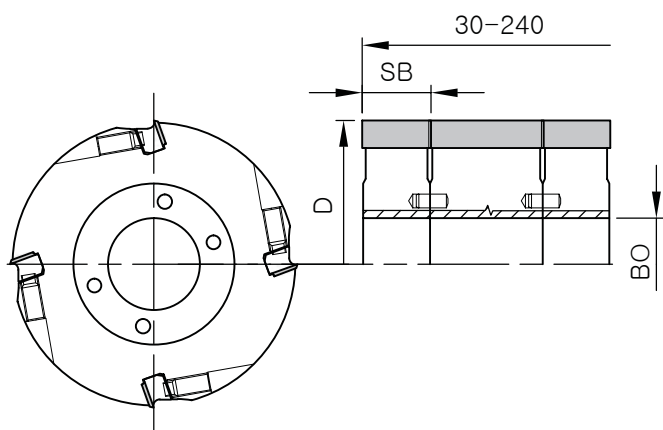
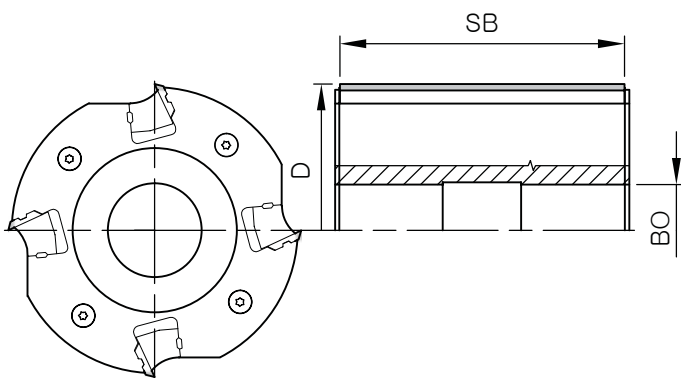
n_{max} : 9.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

tělo nástroje z oceli (Fe)
HW pájené břitové destičky s jednostranným předřezem s bočním přesahem
přes hoblovací nůž 0,5 mm



Dref mm	D mm	BO mm	SB mm	Z	ID No.
140	125	40	12	4+2	72014
160	125	40	12	4+2	72016



POUŽITÍ

k podélnému hoblování dokončování masivního dřeva
strojný posuv MEC
vícestranné frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 10.500 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

tělo nástroje z pevnostní slitiny hliníku (Al)

VBD v systému Centrolock – samocentrovací standardně osazeny VBD–HS z rychlořezné oceli 18%W, VBD–HW hoblovací nože na vyžádání

D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No.
125	80	40	4	73082
125	100	40	4	73102
125	130	40	4	73132
125	150	40	4	73152
125	180	40	4	73182
125	230	40	4	73232
125	240	40	4	73242



Objednací čísla VBD viz. sekce 07 Nože

Hoblovací hlava s HW–VBD //

POUŽITÍ

k podélnému hoblování a předhoblování masivního dřeva
strojný posuv MEC
vícestranné frézky
variabilní frézovací výška

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 12.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

tělo nástroje z oceli, jednoduché nástroje lze sestavovat na variabilní frézovací výšku, nástroj je osazen HW – standardní VBD SBx12x1,5

D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No. Fe
125	30	40	2	14230
125	50	40	2	14250
125	30	40	4	14430
125	50	40	4	14450

Náhradní díly	ID No.
VBD 30x12x1,5	1203012150
VBD 50x12x1,5	1205012150
ŠROUB M8x1–20 ISK4	710045
KLÍČ ISK4	710204

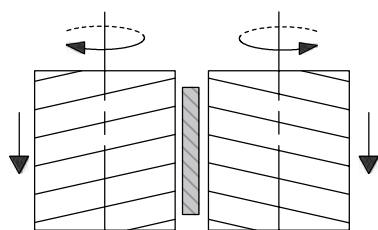
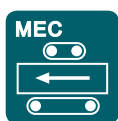
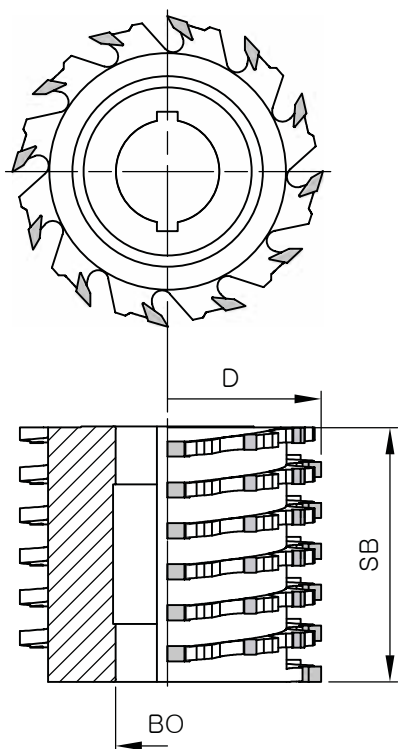


SCHÉMA I

SCHÉMA II



POUŽITÍ

k tvarovému frézování na kopírovacích strojích
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 9.000 ot/min (D = 140 mm)
 n_{max} : 10.500 ot/min (D = 125 mm)
 n_{max} : 11.000 ot/min (D = 120 mm)
 n_{max} : 12.000 ot/min (D = 110 mm)
 n_{max} : 13.000 ot/min (D = 100 mm)
 n_{max} : 16.000 ot/min (D = 80 mm)

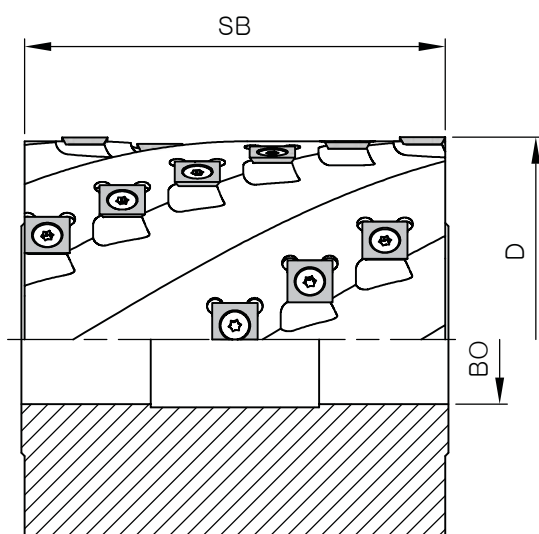
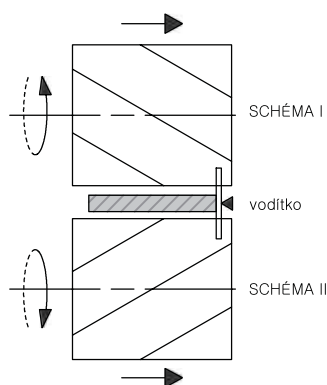
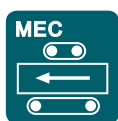
TECHNICKÉ PARAMETRY

tělo nástroje z oceli, HW pájené břitové destičky
 provedení se liší uspořádáním zubů a počtem šroubovice
 12-2 = 12 řad zubů, dvouchodá šroubovice
 16-2 = 16 řad zubů, dvouchodá šroubovice
 16-1 = 16 řad zubů, jednochodá šroubovice
 možno upravit drážku na pero, úpravu zahloubení nábojky, schéma otáčení
 úpravy uveďte v objednávce

příklad objednávky pro frézu D = 100, SB = 80, BO = 40, počet řad = 12, počet šroubovic = 2, ID No. 72001:

Vícebřitá spirálová frézovací hlava 100-80-40-12-2-72001, bez pera

D mm	SB mm	BOmm	Z	ID No.
80/100/110	60	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
80/100/110	80	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
80/100/110	100	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
80/100/110	120	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
80/100/110	130	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
80/100/110	140	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
80/100/110	150	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
80/100/110	160	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
80/100/110	170	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
80/100/110	180	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	60	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	80	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	100	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	120	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	130	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	140	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	150	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	160	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	170	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	180	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	200	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	220	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001
120/125/140	230	30/35/40	12-2/16-2/16-1	D-SB-BO-Z-72001



POUŽITÍ

k podélnému hoblování – hrubování masivního dřeva
strojní posuv MEC
pro vícestranné frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

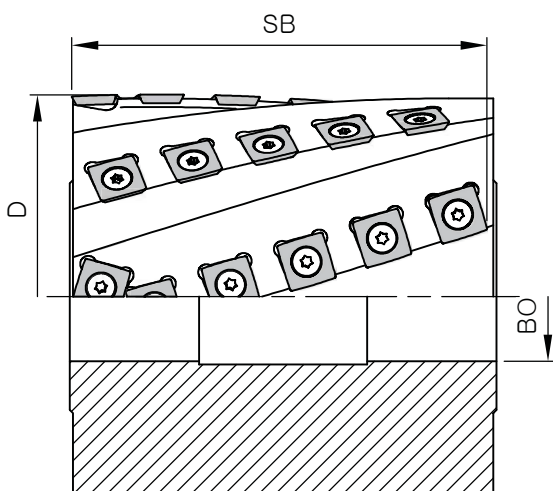
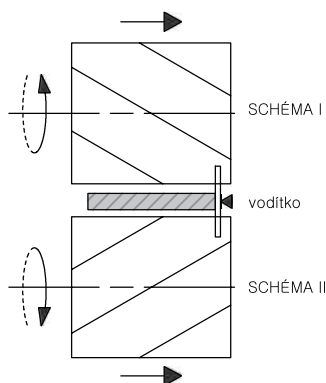
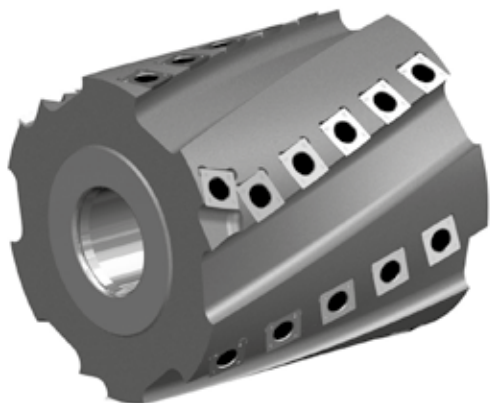
n_{max} : 6.000-10.000 ot/min (podle typu)

TECHNICKÉ PARAMETRY

tělo nástroje z pevnostní slitiny hliníku
HW výměnné 4-břité destičky (VBD)
Z3 = 6 spirál, Z4 = 8 spirál
postupný záběr nožů zajišťuje klidný chod a výrazně snižuje zatížení stroje
malé třísky usnadňují průchod odsávání

D mm	SB mm	BO mm	Z	Počet destiček	ID No. Schema I.	ID No. Schema II.
125	100	40	3	27	85100	85101
125	130	40	3	33	85130	85131
125	150	40	3	39	85150	85151
125	180	40	3	45	85180	85181
125	230	40	3	57	85230	85231
125	240	40	3	63	85240	85241
140	100	40	4	36	87100	87101
140	130	40	4	44	87130	87131
140	150	40	4	52	87150	87151
140	180	40	4	60	87180	87182
140	230	40	4	76	87230	87231
140	240	40	4	84	87240	87241
140	310	50	4	112	87310	87311

Náhradní díly	Použití	ID No.
VBD 14x14x2	tvrdé dřevo	2201414200
VBD 14x14x2	měkké dřevo	2101414200
ŠROUB M5x10 TX20		710086
KLÍČ TX20		710240



POUŽITÍ

k podélnému hoblování – dokončování masivního dřeva
strojní posuv MEC
pro vícestranné frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 6.000-10.000 ot/min (podle typu)

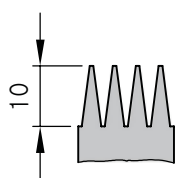
TECHNICKÉ PARAMETRY

tělo nástroje z pevnostní slitiny hliníku
HW výměnné 4-břité destičky (VBD) s rádiusem R150
Z3 = 6 spirál, Z4 = 8 spirál
postupný záběr nožů umístěných ve šroubovici zajišťuje klidný chod a výrazně snižuje zatížení stroje, malé třísky usnadňují průchod odsávání

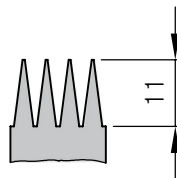
D mm	SB mm	BO mm	Z	Počet destiček	ID No. Schema I.	ID No. Schema II.
125	100	40	3	27	86100	86101
125	130	40	3	33	86130	86131
125	150	40	3	42	86150	86151
125	190	40	3	51	86190	86191
125	230	40	3	60	86230	86231
125	240	40	3	63	86240	86241
140	100	40	4	36	88100	88102
140	130	40	4	44	88130	88132
140	150	40	4	56	88150	88152
140	190	40	4	68	88190	88192
140	230	40	4	80	88230	88232
140	240	40	4	84	88240	88242

Náhradní díly

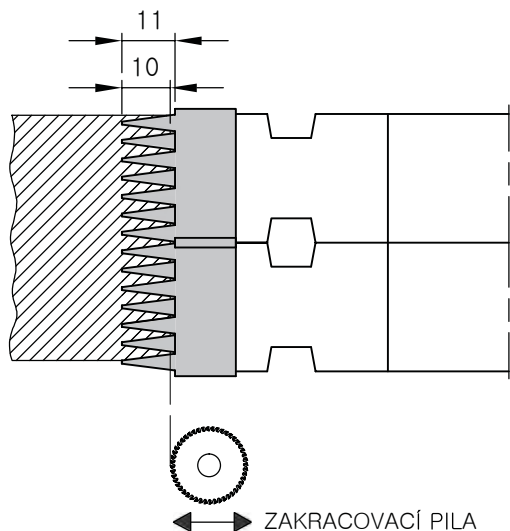
	ID No.
VBD 15x15x2,5 R150	2101515255
ŠROUB M5x10 TX20	710086
KLÍČ TX20	710240



CINKOVÝ PROFIL
bez zakracovací pily
ZL 10/10



CINKOVÝ PROFIL
se zakracovací pilou
ZL 10/11



POUŽITÍ

- nástroje jsou určeny k příčnému napojování dřevěných hranolů za účelem výroby:
- okenních a dveřních hranolů (výška cinku 10 mm)
 - konstrukčních hranolů KVH, BSH (výška cinku 15-20 mm)
 - napojování zbytkového dřeva pro nábytkářskou výrobu

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

TECHNICKÉ PARAMETRY

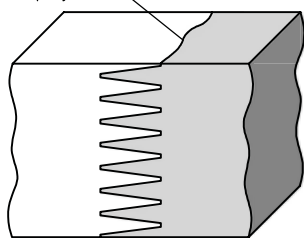
nástroje jsou rozděleny do dvou skupin v závislosti na stroji:

– pro stroje bez zakracovací pily jsou určeny nástroje ZL 10/10, 15/15 a 20/20 u těchto nástrojů je celý tvar spoje (cink) obráběn kompletně nástrojem a ten určuje těsnost spoje

– pro stroje se zakracovací pilou jsou určeny ZL 10/11, 15/16.5 a 20/22 u těchto nástrojů dolaďuje výslednou těsnost spoje představená zakracovací pila s roztřískovačem

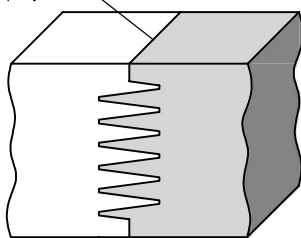
VARIANTY CINKOVÝCH SPOJŮ

nedefinovaný spoj – nerovná
křivka napojení

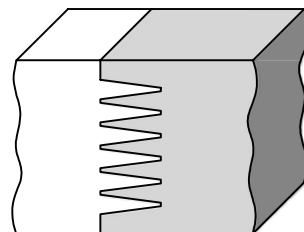


průběžný cinkový spoj

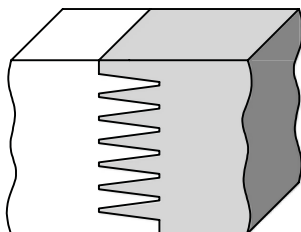
definovaný spoj – rovná, ostrá
křivka napojení



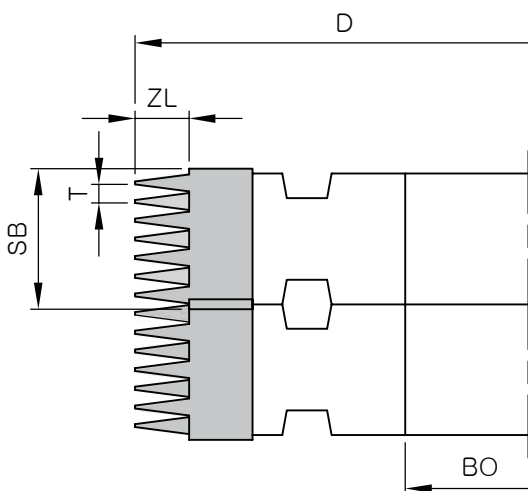
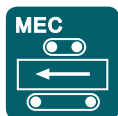
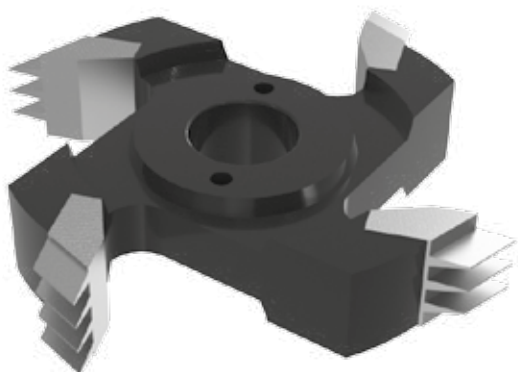
cinkový spoj s pláčkami
v polovině cinku



cinkový spoj s pláčkami
v paře cinku – souběžný



cinkový spoj s pláčkami
v paře cinku – nesouběžný



POUŽITÍ

nástroje jsou určeny k příčnému napojování dřevěných hranolů za účelem výroby:
 – okenních a dveřních hranolů (výška cinku 10 mm)
 – konstrukčních hranolů KVH, BSH (výška cinku 15-20 mm)
 – napojování zbytkového dřeva pro nábytkářskou výrobu

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

TECHNICKÉ PARAMETRY

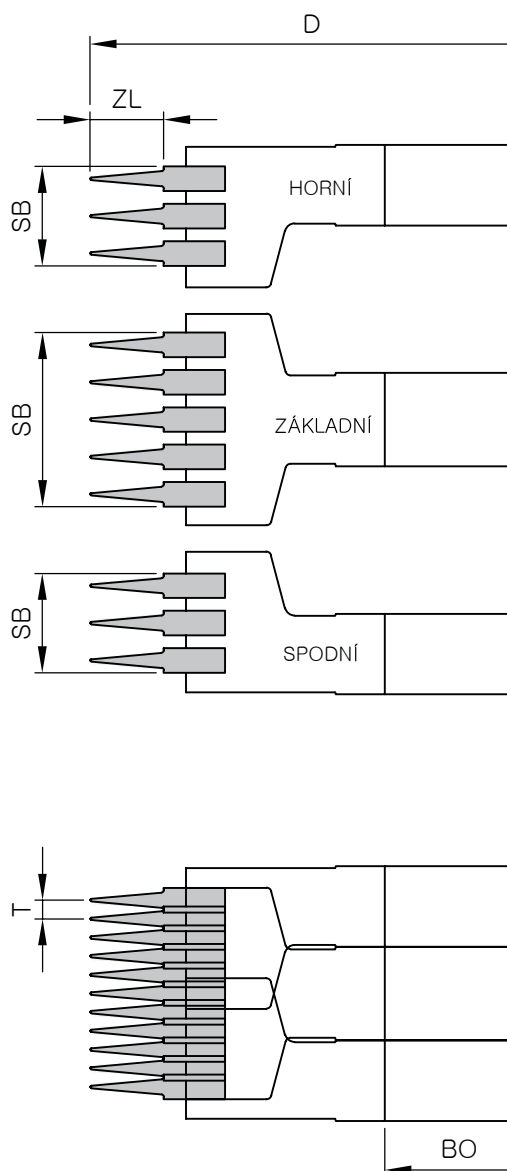
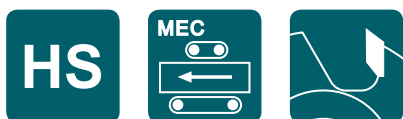
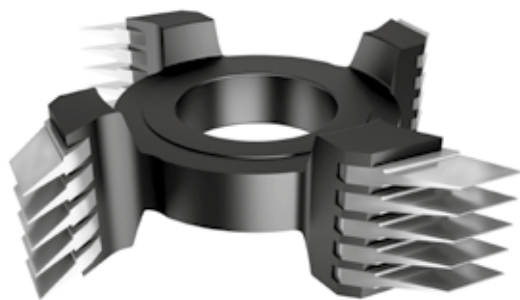
HS pájené břitové destičky
 možno povlakovat řezné břity otěruvzdorným povlakem
 lze dodat s krajními frézami na výrobu dosedacích plošek

D mm	ZL mm	T mm	SB mm	BO mm	Z	ID No.
160	10/10	3,8	28,6	30-50	2	021685
160	10/11	3,8	28,6	30-50	2	021686
170	15/15	3,8	28,6	30-50	2	021694
170	15/16,5	3,8	28,6	30-50	2	021695
180	20/20	6,2	33	30-50	2	021729
180	20/22	6,2	33	30-50	2	021728

Počet fréz potřebných pro danou šířku spoje

SB 28,6 mm (10/10, 10/11, 15/15, 15/16,5)

Šířka spoje	Počet fréz	Šířka spoje	Počet fréz
24	1	157	6
51	2	184	7
77	3	210	8
104	4	237	9
131	5	264	10



POUŽITÍ

- nástroje jsou určeny k příčnému napojování dřevěných hranolů za účelem výroby:
 - okenních a dveřních hranolů (výška cinku 10 mm)
 - konstrukčních hranolů KVH, BSH (výška cinku 15-20 mm)
 - napojování zbytkového dřeva pro nábytkářskou výrobu

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

TECHNICKÉ PARAMETRY

HS pájené břitové destičky
možno povlakovat řezné břity otěruvzdorným povlakem
určeno pro vyšší rychlost posuvu nebo zvýšenou kvalitu
obrobeného spoje (cinku)
lze dodat s krajními frézami na výrobu dosedacích plošek

ZL 10. T3,8 mm

Typ nástroje	D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No. ZI 10/10	ID No. ZL 10/11
Horní fréza	160	20,2	30-50	4	0216101	0216111
Základní fréza	160	35,4	30-50	4	0216102	0216112
Spodní fréza	160	20,2	30-50	4	0216103	0216113

ZL 15. T3,8 mm

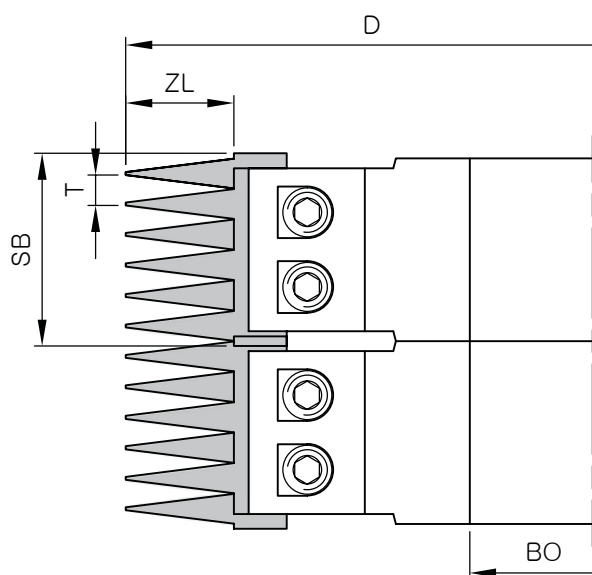
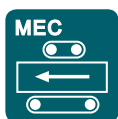
Typ nástroje	D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No. ZI 15/15	ID No. ZL 15/16,5
Horní fréza	170	20,2	30-50	4	0216151	0216161
Základní fréza	170	35,4	30-50	4	0216152	0216162
Spodní fréza	170	20,2	30-50	4	0216153	0216163

ZL 20. T6,2 mm

Typ nástroje	D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No. ZI 20/20	ID No. ZL 20/22
Horní fréza	180	18,6	30-50	3	0216201	0216221
Základní fréza	180	31	30-50	3	0216202	0216222
Spodní fréza	180	18,6	30-50	3	0216203	0216223

Počet fréz potřebných pro danou šířku spoje ZL 10 a 15 mm;
T = 3,8 mm; Z4

Šířka spoje	Základní fréza	Horní fréza	Spodní fréza
38	1	1	1
57	2	1	1
76	3	1	1
95	4	1	1
114	5	1	1
133	6	1	1
152	7	1	1
171	8	1	1
190	9	1	1
209	10	1	1
228	11	1	1
247	12	1	1
266	13	1	1



POUŽITÍ

- nástroje jsou určeny k příčnému napojování dřevěných hranolů za účelem výroby:
 - okenních a dveřních hranolů (výška cinku 10 mm)
 - konstrukčních hranolů KVH, BSH (výška cinku 15-20 mm)
 - napojování zbytkového dřeva pro nábytkářskou výrobu

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

TECHNICKÉ PARAMETRY

HS výměnné nože
možno povlakovat řezné břity otěruvzdorným povlakem
lze dodat s krajními frézami na výrobu dosedacích plošek

D mm	ZL mm	T mm	SB mm	BO mm	Z	ID No.
160	10/10	3,8	31,4	30-50	2	0218010
160	10/11	3,8	31,4	30-50	2	0218011
170	15/15	3,8	31,4	30-50	2	0218015
170	15/16,5	3,8	31,4	30-50	2	0218016
190	20/20	6,2	39,2	30-50	2	0218020
190	20/22	6,2	39,2	30-50	2	0218022

Samostatné nože

Profilový nůž	ZL mm	T mm	ID No.
Pravý	10/10	3,8	0218110
Levý			0218210
Pravý	10/11	3,8	0218111
Levý			0218211
Pravý	15/15	3,8	0218115
Levý			0218215
Pravý	15/16,5	3,8	0218116
Levý			0218216
Pravý	20/20	6,2	0218120
Levý			0218220
Pravý	20/22	6,2	0218122
Levý			0218222

Náhradní díly	ID No.
ŠROUB M10x1-30 ISK 5	710047
KLÍČ ISK 5	710205
ŠROUB M6x10 TX20	710066
KLÍČ TX20	710240

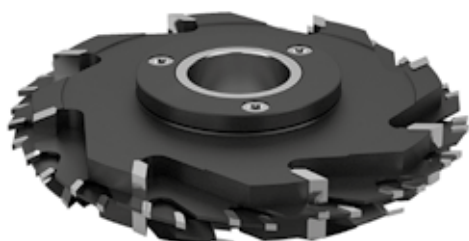
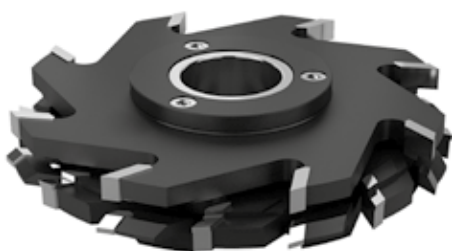
Počet fréz potřebných pro danou šířku spoje

SB = 31,4 (10/10, 10/11, 15/15, 15/16,5) T = 3,8

Šířka spoje mm	Počet fréz	Šířka spoje mm	Počet fréz
28	1	180	6
58	2	210	7
89	3	241	8
119	4	271	9
150	5		

SB = 39,2 (20/20, 20/22) T = 6,2

Šířka spoje mm	Počet fréz	Šířka spoje mm	Počet fréz
34	1	183	5
71	2	220	6
108	3	257	7
145	4	294	8

**POUŽITÍ**

určeno k výrobě spojů pero – drážka v podélném směru
pro vícestranné frézky
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

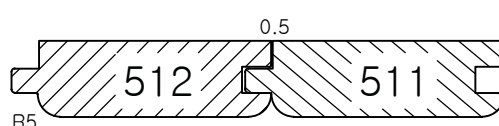
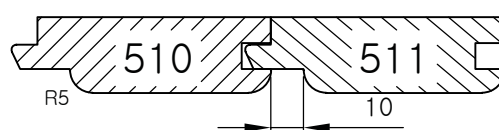
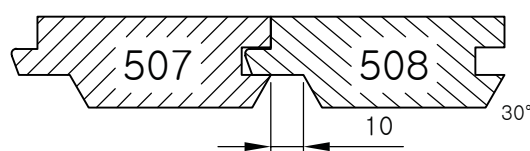
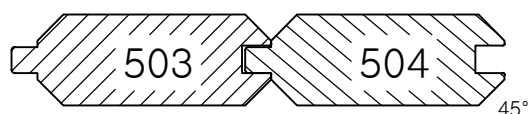
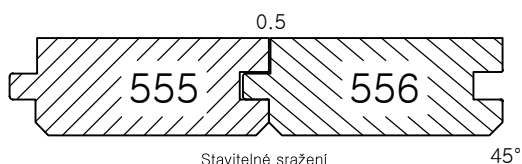
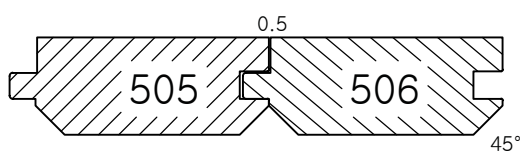
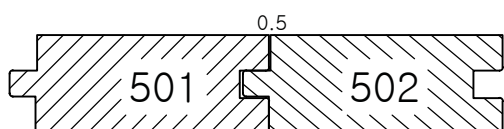
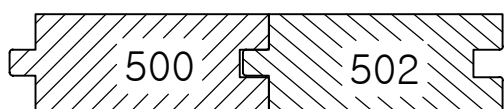
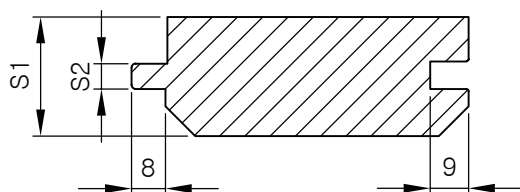
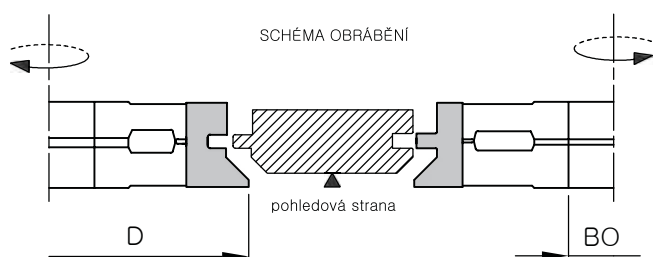
tvrdé i měkké dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

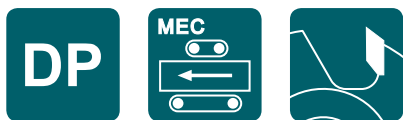
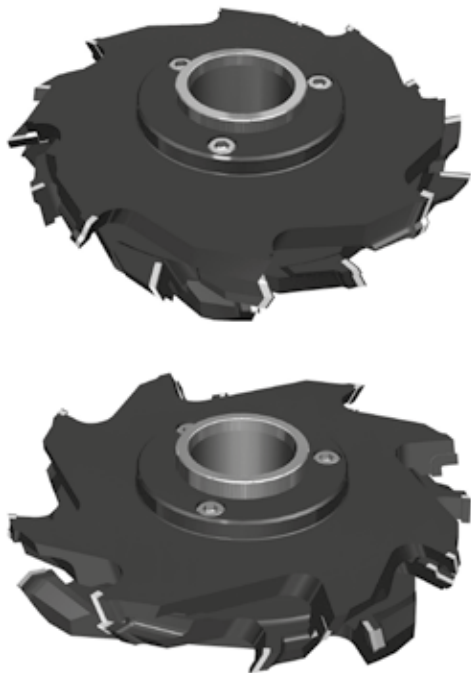
n_{max} : 8.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HS – pájené břitové destičky
HW – pájené břitové destičky
frézy jsou zajištěny kolíky
nástroje jsou stavitelné, po přeostření seřiditelné pomocí
distančních kroužků na výchozí rozměr



Profil	D mm	BO mm	S1 mm	S2 mm	Z/Vs	ID No. HS	ID No. HW
500-502	160	40/50	12-36	4-8	4	35006	35106
	180				6	35008	35108
501-502	160	40/50	12-36	4-8	4	35026	35126
	180				6	35028	35128
505-506	160	40/50	12-34	4-8	4	35056	35156
	180				6	35058	35158
555-556	160	40/50	12-36	4-8	4	35086	35186
	180				6	35088	35188
503-504	160	40/50	12-30	4-8	4	35036	35136
	180				6	35038	35138
507-508	160	40/50	14-32	6/8	4/2	35076	35176
	180				6/3	35078	35178
510-511	160	40/50	14-20	4-8	4/2	35016	35116
	180				6/3	35018	35118
512-511	160	40/50	14-20	4-8	4	35046	35146
	180				6	35048	35148



POUŽITÍ

určeno k výrobě spojů pero – drážka v podélném i příčném směru
pro vícestranné frézky
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

vícevrstvé lepené masivní dřevo
MDF

TECHNICKÉ PARAMETRY

DP pájené břitové destičky
H = 4 mm
nástroje jsou sestaveny na pouzdrech a zajištěny
konstrukce je přizpůsobena několikanásobnému přeastření při zachování
výchozího profilu spoje
řezná geometrie břitů přizpůsobena pro kvalitní opracování
stavitelnost zajištěna kroužky
nástroje dle požadavku zákazníka

! Informace o nástrojích jsou dostupné na vyžádání.

PŘÍKLAD NÁSTROJŮ

