

Okna Dveře



05



POUŽITÍ

určeno k frézování profilů a kontraprofilů na dveře s vytvořením příznané spáry pro spodní frézku s ručním posuvem MAN

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

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

PRACOVNÍ PODMÍNKY

profilace n: 4.500 – 8.000 ot/min

čepování n: 4.000 – 5.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW - pájené plátky - profil i čep v provedení Z2

HW-VBD, profil v provedení Z2, čep Z3

nástroje jsou upnuty na pouzdech

stavitelnost pomocí distančních kroužků

varianta PÁJENÁ

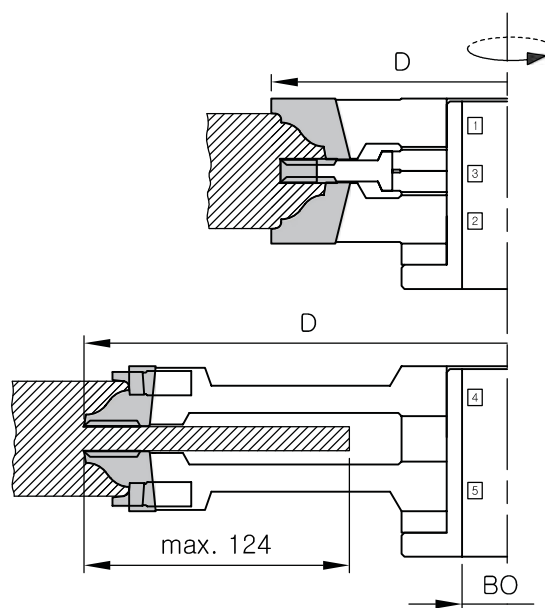
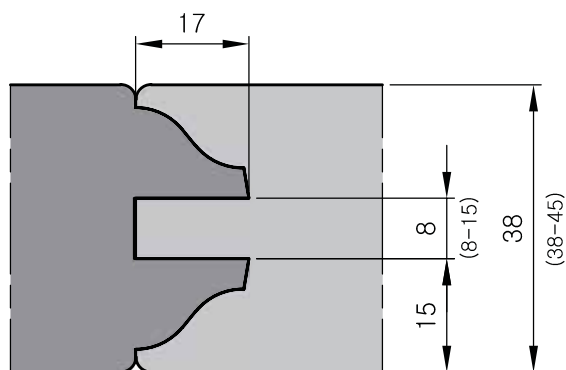
D mm	BO mm	Z	Pozice	ID No.
160	30/40	2	1	33101
160	30/40	2	2	
154	30/40	4+2	3	
320	30/40	2	4	
320	30/40	2	5	

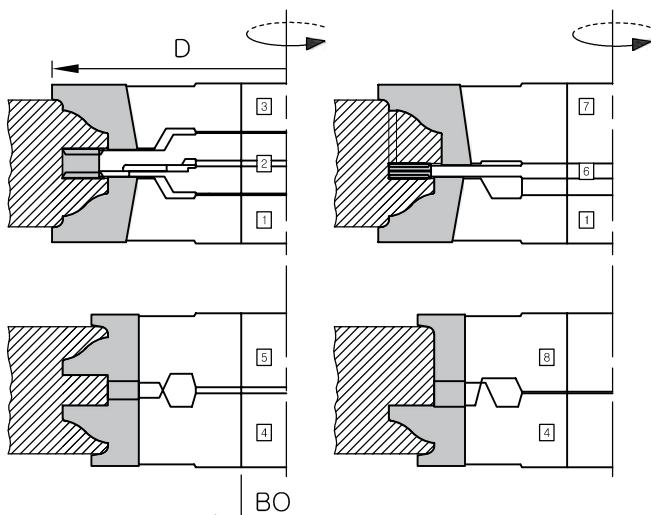
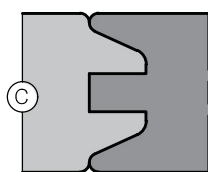
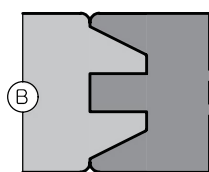
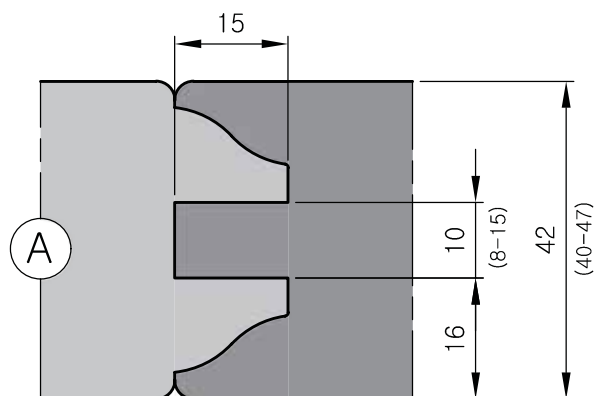
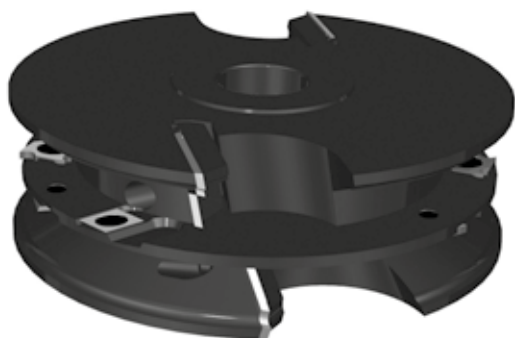
varianta VBD

D mm	BO mm	Z	Pozice	ID No.
156	30/40	2	1	33201
156	30/40	2	2	
150	30/40	4+2	3	
320	30/40	2	4	
320	30/40	2	5	

Náhradní díly

Náhradní díly	Pozice	ID No.
VBD 20,9x29,3x2	1	33201.1P
VBD 20,9x29,3x2	2	33201.2P
VBD 7,5x12x1,5	3	1100712150
VBD 22x22x2	3	2102222200
VBD 19,5x29,1x2	4	33201-4P
VBD 19,5x29,1x2	5	33201.5P
VBD 26x15 - R2, PRAVÝ	4	261120
VBD 26x15 - R2, LEVÝ	5	261020
ŠROUB M6x1 - 20 Tx25	1/2/4/5	710058
ŠROUB M6x1 Tx20	4/5	710069
ŠROUB M6x0,5 Tx20	3/4/5	710065
KLÍČ Tx25		710245
KLÍČ Tx20		710240
KLÍČ ISK 2,5		710202





POUŽITÍ

určeno k frézování profilů a kontraprofilů na dveře s vytvořením příznané spáry ruční posuv MAN

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké i tvrdé dřevo, lepené dřevo s kombinací MDF

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n: 4.000-8.500 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky VBD

provedení Z2

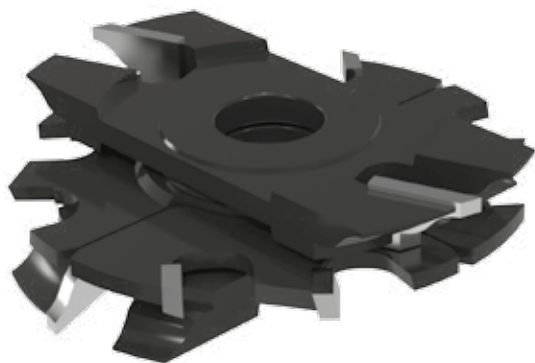
možnost zhotovit 3 profily pouze výměnou břitové destičky

stavitelnost pomocí distančních kroužků

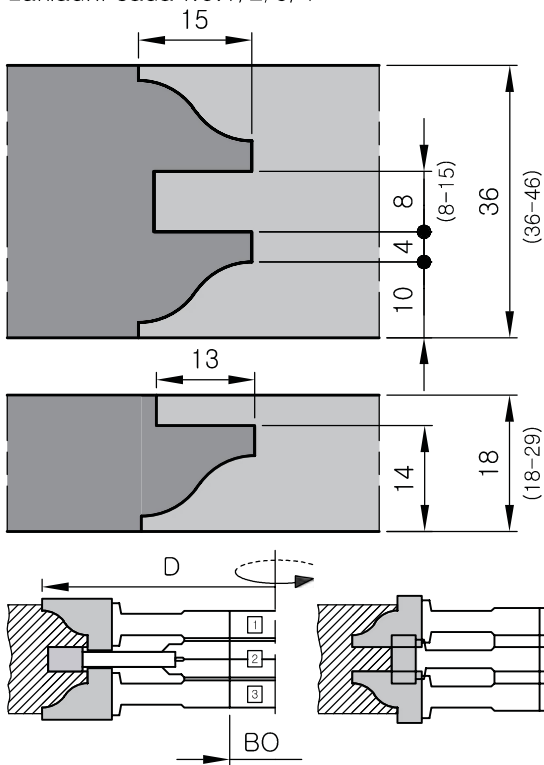
D mm	BO mm	Z	Pozice	ID No.
167	30/40	2	1	234813003.1
160	30/40	4+2	2	13275
167	30/40	2	3	234813003.3
160	30/40	2	4	234813003.4
160	30/40	2	5	234813003.5
160	30/40	2	6	234813003.6
167	30/40	2	7	234813003.7
141	30/40	2	8	234813003.8

Náhradní díly	Profil	Pozice	ID No.
VBD 22x28,8x2	A	1	234813003.1A
VBD 22x28,8x2	B	1	234813003.1B
VBD 22x28,8x2	C	1	234813003.1C
VBD 22x28,8x2	A	3	234813003.3A
VBD 22x28,8x2	B	3	234813003.3B
VBD 22x28,8x2	C	3	234813003.3C
VBD 28x28x2	A	4	234813003.4A
VBD 28x28x2	B	4	234813003.4B
VBD 28x28x2	C	4	234813003.4C
VBD 28x28x2	A	5	234813003.5A
VBD 28x28x2	B	5	234813003.5B
VBD 28x28x2	C	5	234813003.5C
VBD 27x33,4x2	A	7	234813003.7A
VBD 27x33,4x2	B	7	234813003.7B
VBD 27x33,4x2	C	7	234813003.7C
VBD 31,5x15,4x2	A/B/C	8	234813003.8
VBD 7,5x12x1,5	A/B/C	2	1200712150
VBD 22x22x2	A/B/C	2	2102222200
VBD 18x18x2,5	A/B/C	6	3401818250
VBD 14x14x1,2	A/B/C	6	2201414120
ŠROUB M6x1 TX25		1/3/4/5/7/8	710057
ŠROUB M4x0,5 TY10		6	710077
MATICE M4x0,5 L1,6		6	710082
MATICE M4x0,5 L2,2		6	710084
ŠROUB M6x0,5 TX20		2	710065
KLÍČ TX25			710245
KLÍČ TX20			710240
KLÍČ TX10			710220

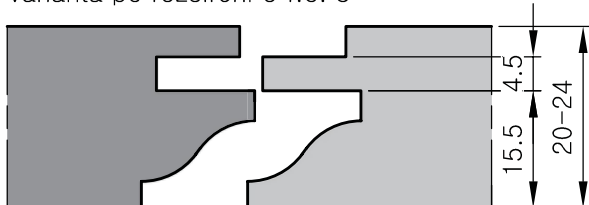
! Sada je dodána v jednom profilovém systému, ostatní profilové VBD nutno objednat samostatně.



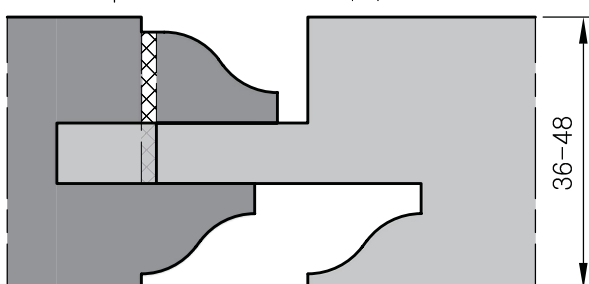
základní sada f.č.1/2/3/4



varianta po rozšíření o f.č. 5



varianta po rozšíření o f.č. 6/9/8



POUŽITÍ

určeno k frézování profilů a kontraprofilů na dveře a nábytková dvířka bez přiznané spáry pro spodní frézky s ručním posuvem MAN

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

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

PRACOVNÍ PODMÍNKY

profilace n: 5.000 – 8.500 ot/min
čepování n: 4.000 – 5.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW - pájené plátky, profil v provedení Z2, čep Z3
nástroje jsou samostatné
stavitelnost pomocí distančních kroužků

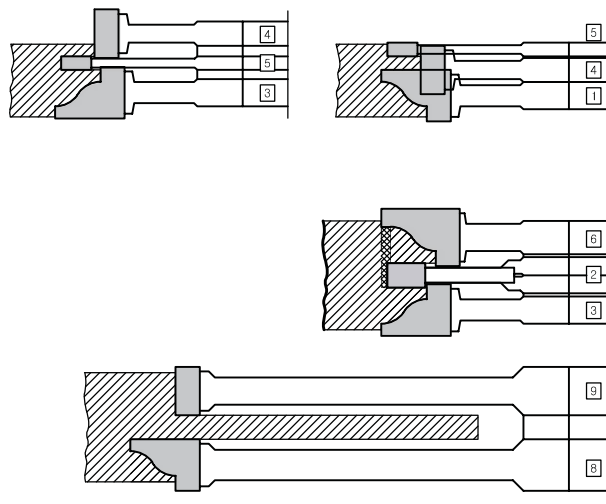
Základní sada 1/2/3/4

D mm	BO mm	Z	Pozice	ID No.
154	30	2	1	331040
150	30	4+2	2	
154	30	2	3	
128	30	2	4	

Rozšíření sady 5/6/8/9

D mm	BO mm	Z	Pozice	ID No.
150	30	4	5	33153
154	30	4	6	33163
320	30	3	8	33183
290	30	3	9	33193

! Základní sada fréz obsahuje sadu distančních kroužků
ø 60/30 – 3/3x1/0,5/0,2/2x0,1 mm





POUŽITÍ

určeno k frézování profilů a kontraprofilů na dveře s vytvořením příznané spáry
ruční posuv MAN

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

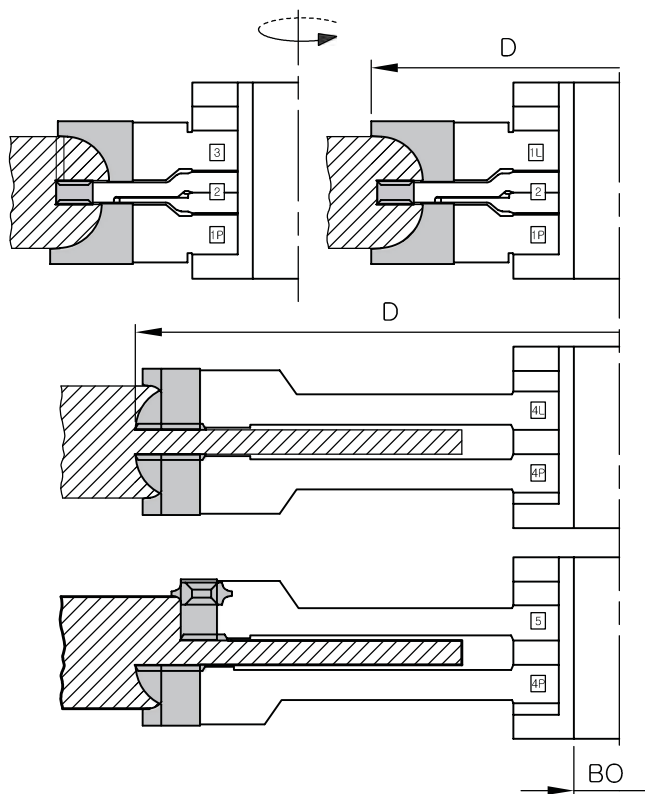
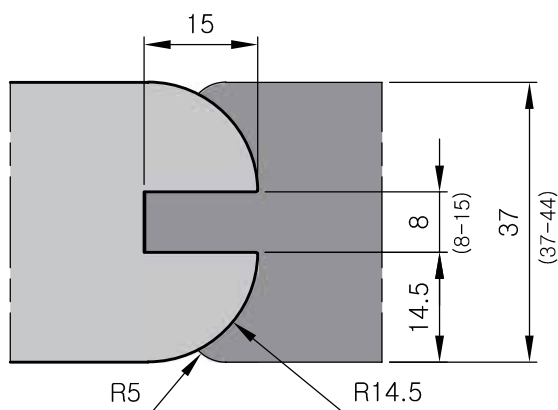
měkké i tvrdé dřevo, lepené dřevo s kombinací MDF

PRACOVNÍ PODMÍNKY

profilace n: 4.500-7.500 ot/min
čepování n: 4.000-5.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky
provedení Z2
nástroje jsou upnuty na pouzdech
stavitelnost pomocí distančních kroužků



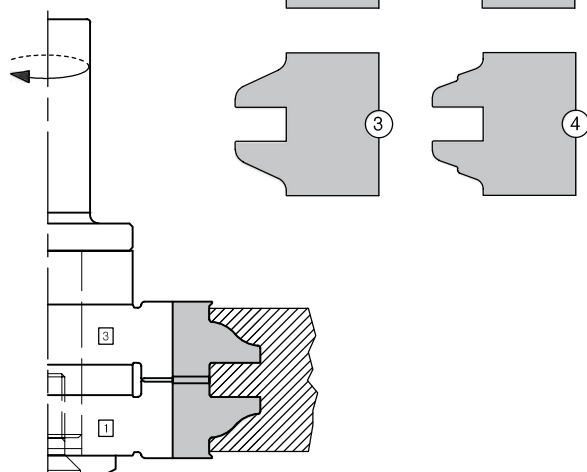
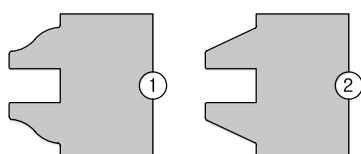
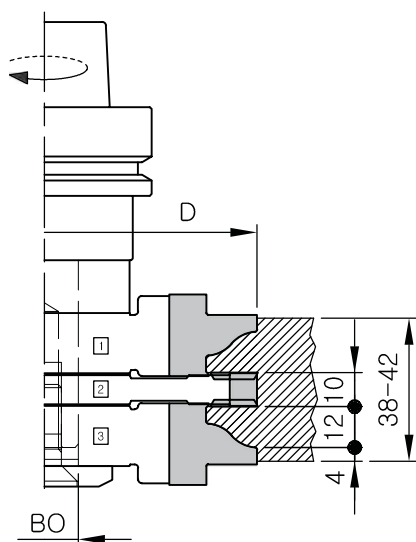
Základní sada 5 dílů

D mm	BO mm	Z	Pozice	ID No.
174	30	2	1P	331041
174	30	2	1L	
170	30	4+2	2	
320	30	2+2+2	4P	
320	30	2+2+2	4L	

Rozšíření sady

D mm	BO mm	Z	Pozice	ID No.
169	30	2	3	331043
290	30	2+2+2	5	331045

Náhradní díly	Pozice	ID No.
VBD 20x26,7x2	1P	3300411
VBD 20x26,7x2	1L	3300412
VBD 7,5x12x1,5	2	1200712150
VBD 22x22x2	2/4P/4L/5	2102222200
VBD 20x26,7x2	3	330043
VBD 20x22x2	4P	33004411
VBD 20x19,2x2	4P	33004421
VBD 20x22x2	4L	33004412
VBD 20x19,2x2	4L	33004422
VBD 20x12x1,5	5	1102012151
VBD 15x20x7,3-R2	5	3401520730
ŠROUB M6x0,5 TX20	2/4P/4L/5	710065
ŠROUB M6x1 TX25	1P/1L/3/4P/4L/5	710058
KLÍČ TX20		710240
KLÍČ TX25		710245



jedna z možných variant upnutí

POUŽITÍ

určeno k frézování profilů a kontraprofilů na dveře bez přiznané spáry pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

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

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 11.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW – výměnné břitové destičky, provedení Z2
možnost zhotovit 4 profily pouze výměnnou břitové destičky
k výrobě kontraprofilu nutno nástroje přeskládat na upínacím trnu

D mm	BO mm	Pozice	ID No.
125	20	1/2/3	122518627
125	20	1	122518627.1
125	20	3	122518627.3

Upínací trn do CNC stroje není součástí dodávky

Náhradní díly	Profil	Pozice	ID No.
VBD 24x25,2x2	1	1	122518627.1P
VBD 24x25,2x2	1	3	122518627.3P
VBD 24x25,2x2	2	1	122518627.4P
VBD 24x25,2x2	2	3	122518627.5P
VBD 24x25,2x2	3	1	122518627.6P
VBD 24x25,2x2	3	3	122518627.7P
VBD 24x25,2x2	4	1	122518627.8P
VBD 24x25,2x2	4	3	122518627.9P
VBD 9,6x8x1,5	1/2/3/4	2	122518627.2P
VBD 14x14x2	1/2/3/4	2	2101414200
ŠROUB M6x18 TX25		1/3	710057
ŠROUB M6x20 TX20		2	710073
ŠROUB M5x8,5 TX20		2	710064
KLÍČ TX20			710240
KLÍČ TX25			710245

! 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	970400
Upínací trn se stopkou S25 d20x55 RH	900131
Upínací trn ISO 30 d20	na vyžádání



POUŽITÍ

k výrobě dveřních obložek s falcem na těsnění 14 mm a 12 mm
ruční posuv MAN

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkkého i tvrdé dřevu, MDF, DTD

PRACOVNÍ PODMÍNKY

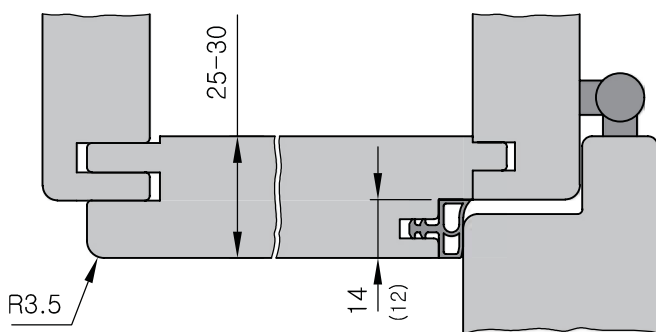
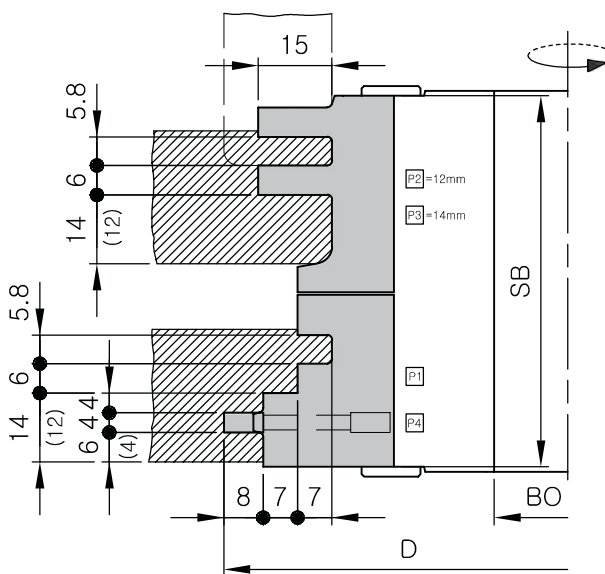
n: 5.000-8.500 ot/min

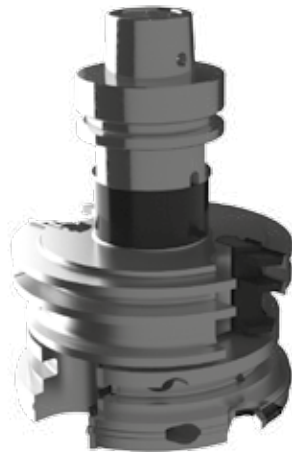
TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky (VBD) Z2
nástroj je přizpůsoben pro výrobu spojení obložek výškovým přestavením na stroji
výměnou profilového plátku lze zhotovit 14 mm a 12 mm falc na těsnění

D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No.
140	75.5	30/40	2	49104

Náhradní díly	ID No.
P1 35x29x2	649111
P2 40x29x2 – 12mm	649121
P3 40x29x2 – 14mm	649141
P4 32x15x4	649131
ŠROUB M8x20 ISK4	710111
ŠROUB M5x8,5 TX20	710064
KLÍČ TX20	710240
KLÍČ ISK4	710204





POUŽITÍ

k výrobě dveřních obložek s falcem na těsnění 14 mm a 12 mm
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkkého i tvrdé dřevo, MDF, DTD

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n: 5.000-9.500 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky (VBD) Z2

nástroj je přizpůsoben pro výrobu spojení obložek výškovým přestavením na stroji
výměnou profilového plátku lze zhotovit 14 mm a 12 mm falc na těsnění
nástroje osazeny na trnu HSK 63 F, sadu lze rozdělit na dva samostatné trny

D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No.
141	75.5	30	2	49105

Upínací trn do CNC stroje není součástí dodávky

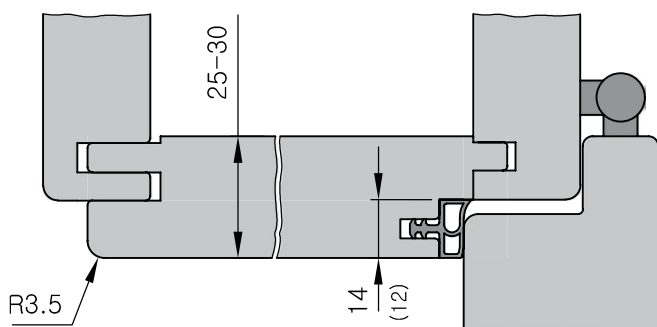
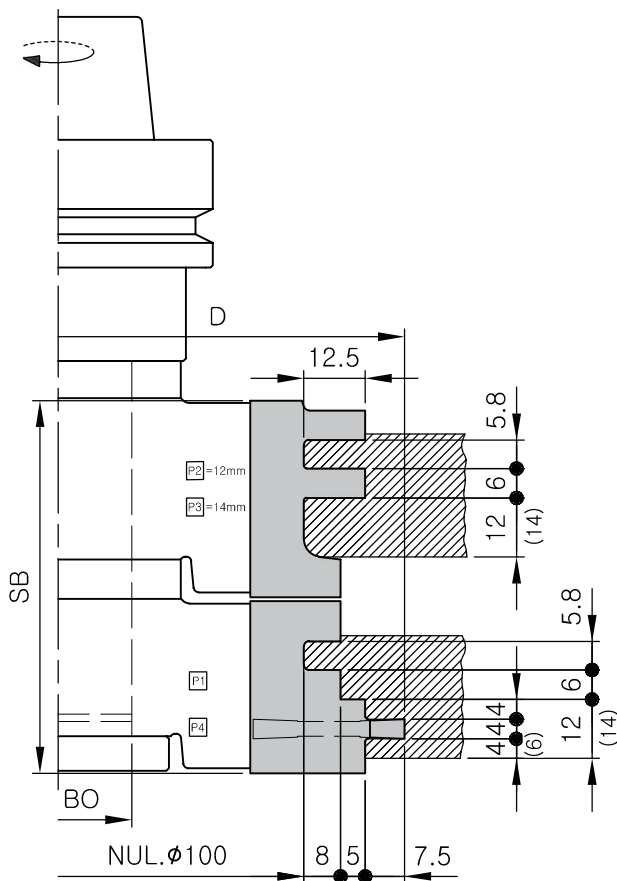
Náhradní díly

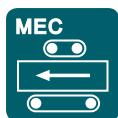
	ID No.
P1 35x25x2	4910511
P2 40x25x2 – 12mm	4910521
P3 40x25x2 – 14mm	4910522
P4 44x18x4	239836
ŠROUB M6x18 TX25	710057
ŠROUB M6x10 TX20	710066
KLÍČ TX20	710240
KLÍČ TX25	710245

! 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

Určeno k výrobě dveřního falcu 15 mm
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

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

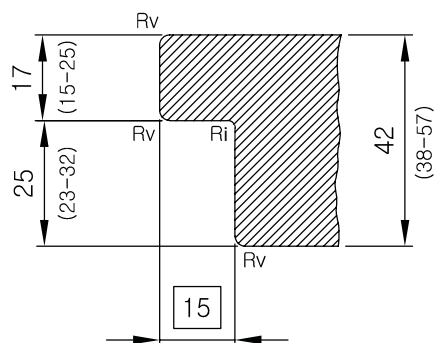
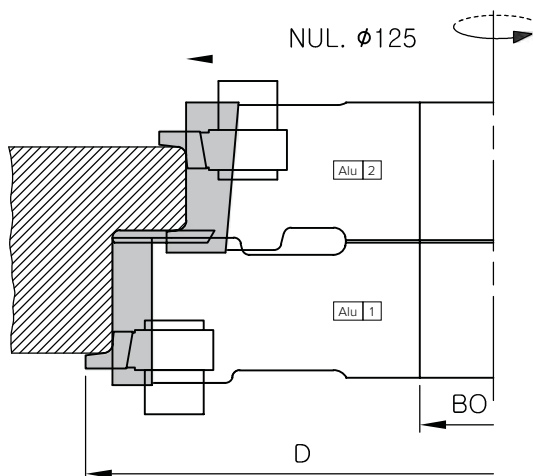
PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 8.000 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°

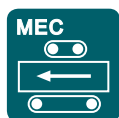
D mm	BO mm	Z	ID No.
166	30	2+2	33106
166	40	2+2	33108



Ri - 1/1,5 mm
Rv - 2/2,5/3 mm / 45°

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 nožičky lze nahradit nožičky s DP plátkou, tato varianta je na vyžádání.



POUŽITÍ

k frézování výplní
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké dřevo i tvrdé dřevo

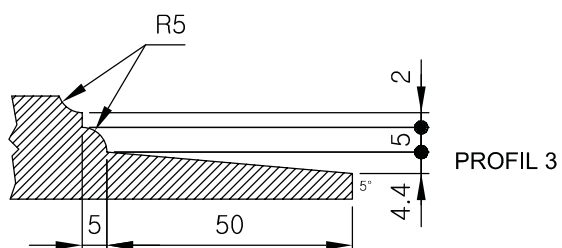
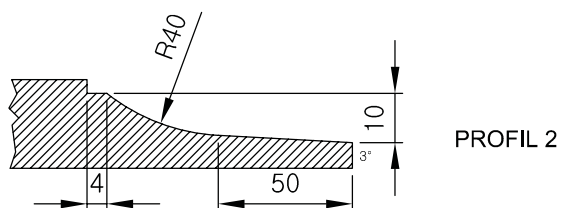
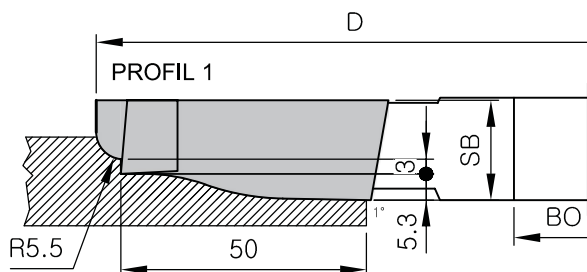
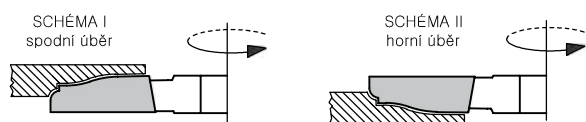
PRACOVNÍ PODMÍNKY

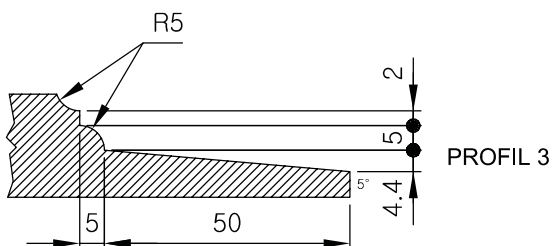
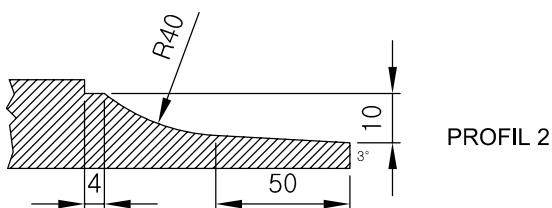
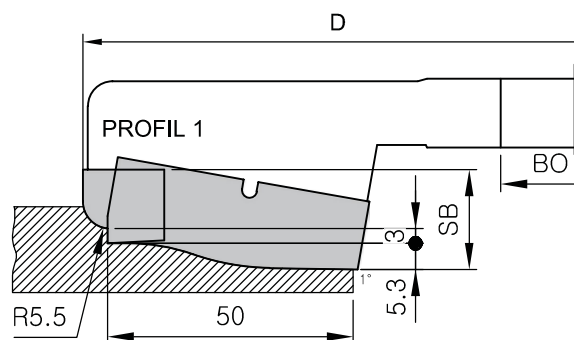
n_{max} : 6.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW - pájené břitové destičky

Profil	D mm	SB mm	BO mm	Z	Schema I. ID No.	Schema II. ID No.
1	200	20	30/40	2+2	48111	48101
2	200	20	30/40	2+2	48112	48102
3	200	20	30/40	2+2	48113	48103





POUŽITÍ

k podélnému i příčnému frézování výplně do dveří
ruční posuv MAN

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké dřevo i tvrdé dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n: 4.000 – 6.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky

tělo nástroje ocel

tvár a směr otáčení podle požadavku zákazníka

Profil	D mm	SB mm	BO mm	Z	Schema I. ID No.	Schema II. ID No.
1	200	20	30/40	2+2	48211	48201
2	200	20	30/40	2+2	48212	48202
3	200	20	30/40	2+2	48213	48203

Náhradní díly	Pozice	Schema I. ID No.	Schema II. ID No.
VBD 52x15x2	1	482111	482011
VBD 15x19x2	1	482112	482012
VBD 52x15x2	2	482121	482021
VBD 15x19x2	2	482122	482022
VBD 52x15x2	3	482131	482031
VBD 15x19x2	3	482132	482032
ŠROUB M6x1-20 TX20			710058
KLÍČ TX25			710245



POUŽITÍ

určeno k podélnému i příčnému frézování výplně do dveří pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, exotické dřeviny, MDF

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 9.500 ot/min

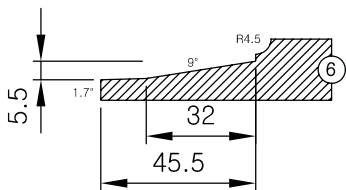
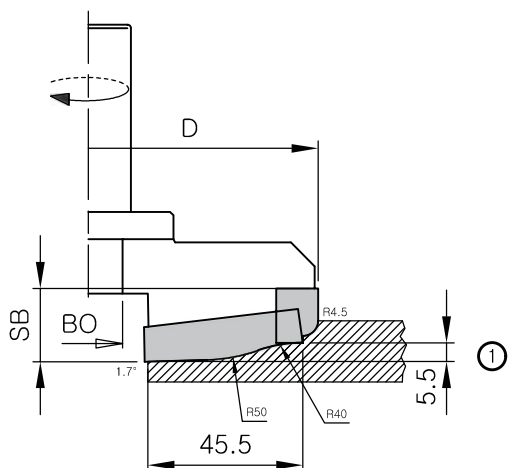
TECHNICKÉ PARAMETRY

HW - výměnné břitové destičky, provedení Z2+2
možnost zhotovit 10 profilů pouze výměnnou břitové destičky

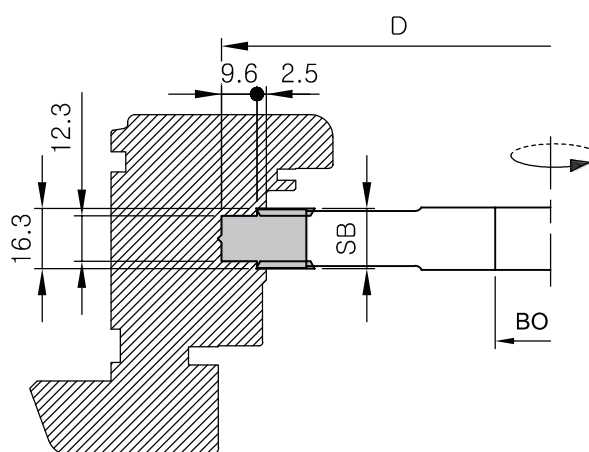
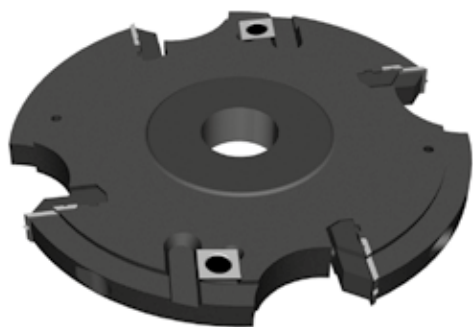
D mm	SB mm	BO mm	ID No.
135	20	20	122518626

Upínací trn 20x16-s25 je součástí dodávky.

Nástroj se dodává osazený jedním profilem (1–10) dle požadavku zákazníka.



Náhradní díly	Profil	ID No.
VBD 16x15x2	1/6	122518626.1I
VBD 16x15x2	2/7	122518626.2I
VBD 16x15x2	3/8	122518626.3I
VBD 16x15x2	4/9	122518626.4I
VBD 16x15x2	5/10	122518626.5I
VBD 52,1x12x2	1/2/3/4/5	122518626.6I
VBD 52,1x11,1x2	6/7/8/9/10	122518626.7I
ŠROUB M6x20 TX20		710073
KLÍČ TX20		710240



POUŽITÍ

určeno k frézování kovací drážky do oken a dveří
ruční posuv MAN

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

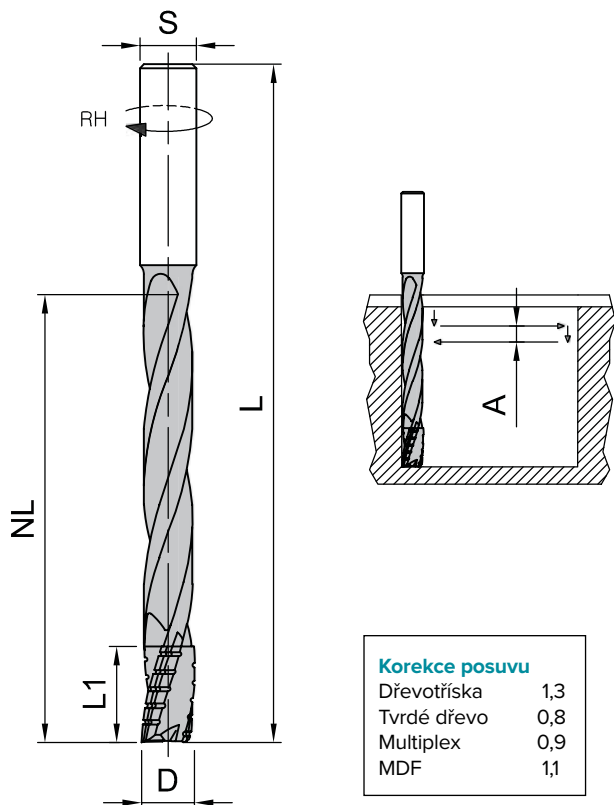
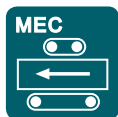
n: 4.000 – 7.500 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnná břitová destička (VBD) Z4+2+2
ocelový nosič

D mm	SB mm	BO mm	Z	n ot/min	ID No.
180	16,3	30/40	4+2+2	4.000-7.500	13300

Náhradní díly	Použití	ID No.
VBD 14x14x2	Měkké a tvrdé dřevo	2101414200
VBD 15,9x20x2		13300.P
ŠROUB M5x8,5 TX20		710064
ŠROUB M6x20 TX25		710058
KLÍČ TX20		710240
KLÍČ TX25		710245



Korekce posuvu	
Dřevotříska	1,3
Tvrdé dřevo	0,8
Multiplex	0,9
MDF	1,1

POUŽITÍ

frézování neprůchozích otvorů a dlabů na dveřní zámky ve finální kvalitě pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, exotické dřeviny, MDF

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 24.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

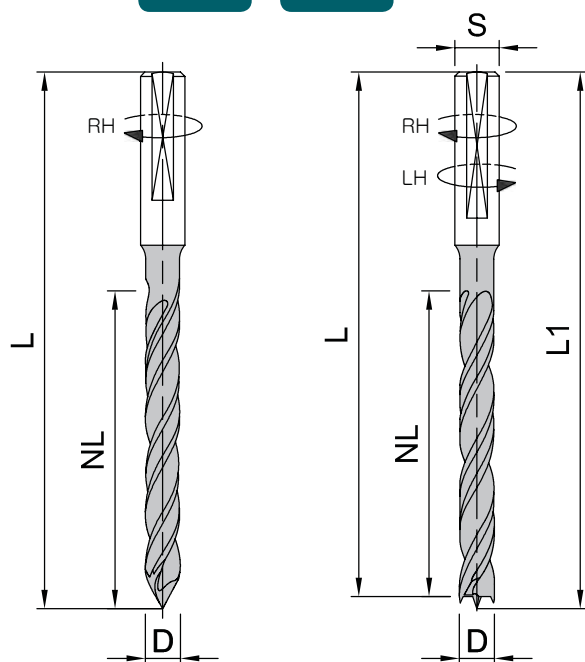
HW - monolitní fréza
provedení Z3
pozitivní úhel spirály
pracovní ostří broušeno ve tvaru RAPTOR

D mm	L1 mm	NL mm	L mm	S mm	ID No.
14	25	120	175	16	101143175
16	25	120	175	16	101163175

Pracovní nastavení pro měkké dřevo:

D mm	A mm	RPM ot/min	posuv m/min
14	4–8	12.000–18.000	10–12
16	6–10	12.000–18.000	12–14

\\ Spirálový vrták - průchozí / neprůchozí



Pracovní nastavení	
RPM ot/min	ax. posuv m/min
3.000–5.000	1,5–2
5.000–8.000	2–3,5

POUŽITÍ

pro vrtání hlubokých průchozích děr/neprůchozích děr
ruční posuv MAN

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké i tvrdé dřevo, exotické dřeviny, lepené masivní hranoly

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n: 3.000-9.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW - monolitní spirálový vrták, extra dlouhý, dvojité spirálové drážky pro plynulý odvod třísek
středící hrot umožňuje vrtání pod úhlem
provedení Z2 – průchozí vrták, Z2+V2 se stř. hrotem a krajními předřezy – neprůchozí vrták

Průchozí vrták

D mm	NL mm	L mm	S mm	DRI	ID No.
8	90	130	10	RH	102080130
10	120	160	10	RH	102100160
12	120	160	10	RH	102120160

Neprůchozí vrták

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	DRI	ID No.
8	90	125	130	10	RH	103080130
					LH	103081130
10	90	124	130	10	RH	103100130
					LH	103101130
12	90	124	130	10	RH	103120130
					LH	103121130



Nástroje a nástrojové sady na okna a dveře vyrábíme ve vysoké kvalitě na nejmodernějších CNC technologiích. Řezné břitové destičky mají dlouhou životnost a svou řeznou geometrií dosahují vysoké kvality opracování. Materiál řezných destiček je přímo určen na obrábění masivních lepených materiálů. Následná výměna VBD je přesná jak v radiálním tak i v axiálním směru a dosahuje vysoké přesnosti obvodové a boční házivosti. Jednotlivé sady jsou přesně seřízeny a vyváženy na vysoký stupeň přesnosti s minimální zbytkovou nevývahou.

Nástrojové sady na eurookna//

POUŽITÍ

nástrojové sady jsou určeny k výrobě oken
nástroje vyrábíme na stroje – spodní frézký, vícestranné frézký,
okenní a dveřní centra a CNC obráběcí stroje

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

lepené hranoly z měkkého i tvrdého dřeva

TECHNICKÉ PARAMETRY

sady vyrábíme v provedení: pájené nebo s výměnnými břitovými destičkami
řezná geometrie plátků je přizpůsobena pro kvalitní opracování profilů
– axiální úhel čela
jednotlivé profily jsou složeny z několika fréz a ty jsou seřízeny na upínacích
pouzdrech nebo upínacích pro CNC obráběcí centra, které dodržují nulovou linii
výškově i průměrově
základní sadou lze zhotovit jednokřídlé a dvoukřídlé okno, okenní lištu,
kontraprofil vnitřního křídla a opracování venkovního rámu
sady lze modifikovat a rozšiřovat o další frézovací sady (kontraprofil rámu,
protiběh vnějšího křídla, nástroje na kombinované spojení otvíravého
a pevného křídla...)

PRACOVNÍ PODMÍNKY

pracovní podmínky jsou uvedeny na jednotlivých nástrojových sadách
(max. provozní otáčky a doporučený posuv)

S NÁSTROJI ZÁKAZNÍK OBDRŽÍ

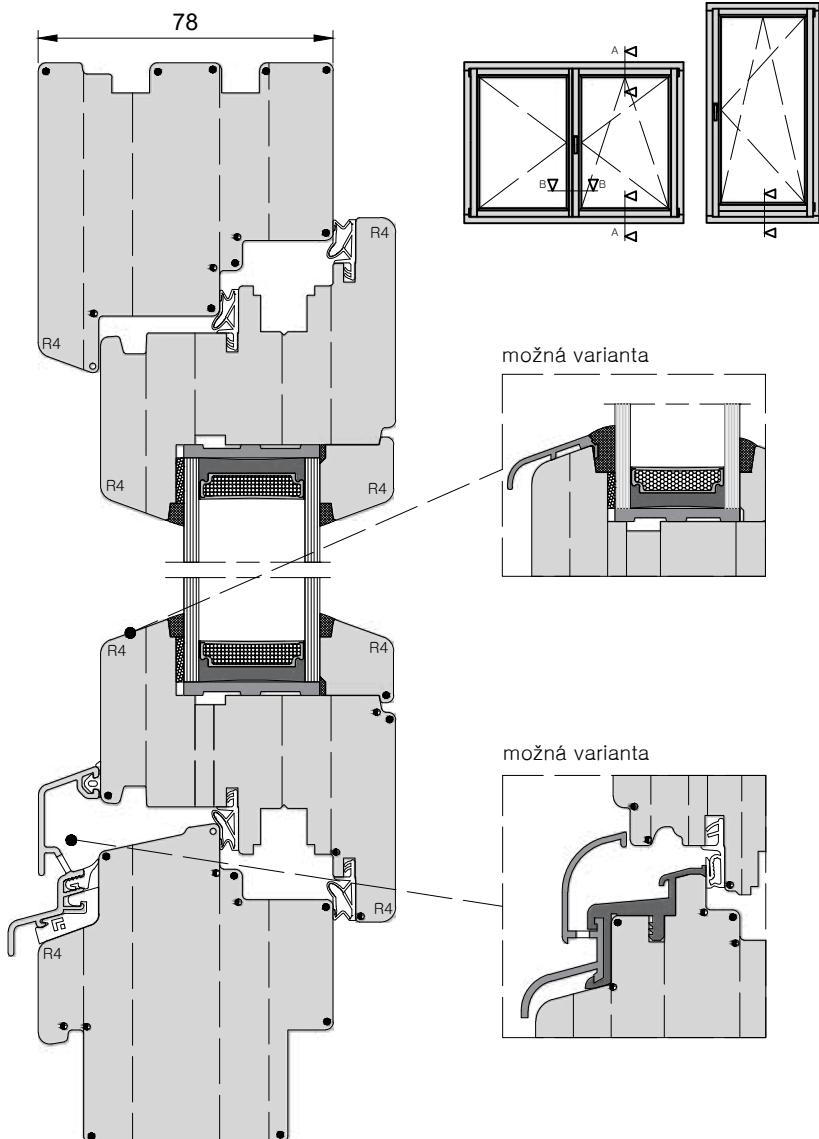
podrobný technický návod
uspořádání nástrojů na stroji se zaměřením seřizovacích pozic pro daný stroj
rozměrové řezy jednotlivých profilů v měřítku 1:1 ve formátu pdf, dwg, dxf
detailní rozkreslení jednotlivých sad v měřítku 1:1
v provedení VBD – podrobný rozpis náhradních řezných plátků včetně
identifikačních čísel
podrobný rozpis použitých šroubků

ZÁKAZNICKÁ PODPORA

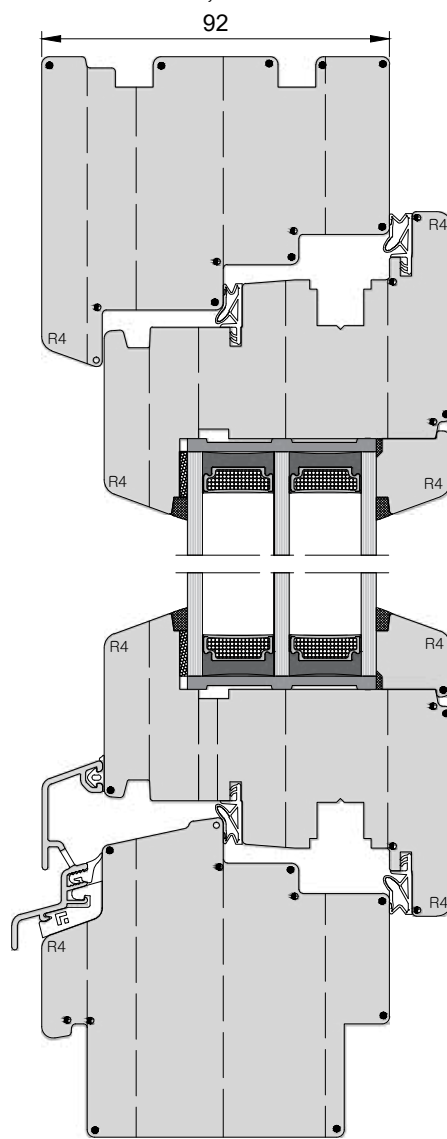
poskytujeme technické poradenství v oblasti technologie výroby
rozměrové a profilové uspořádání
spolupracujeme s výrobcí a dodavateli obráběcích strojů
jednotlivé kroky konzultujeme s dodavateli okenního příslušenství
(kování, těsnění, Alu-oplášťení...)
pružně reagujeme na nejmodernější trendy v dané oblasti, o kterých
informujeme naše zákazníky
na nástroje poskytujeme plný záruční i pozáruční servis



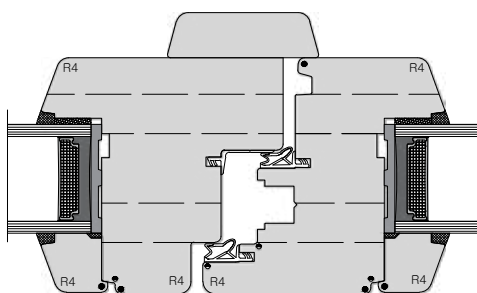
Varianta EUROOKNA – IV78
osazená dvousklem-řez A-A



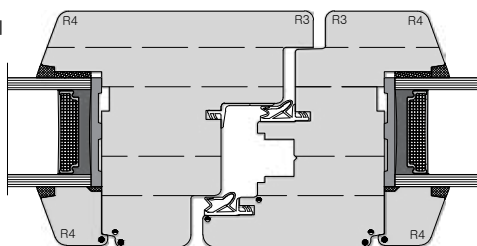
Varianta EUROOKNA – IV92
osazená trojsklem-řez A-A



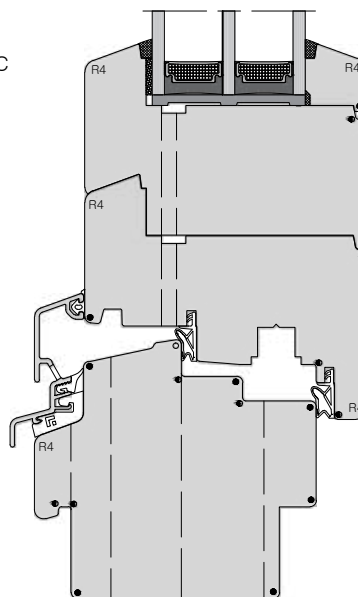
řez B-B
varianta I



řez B-B
varianta II

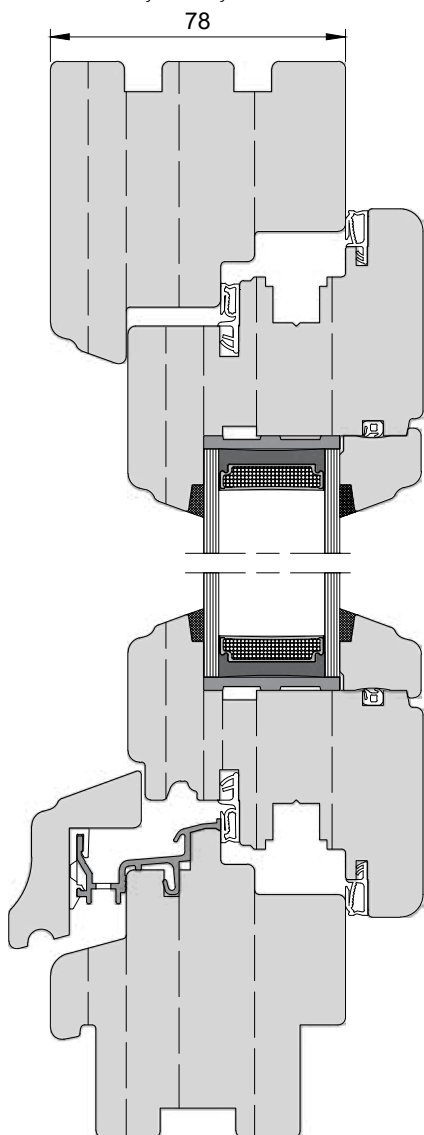


řez C-C

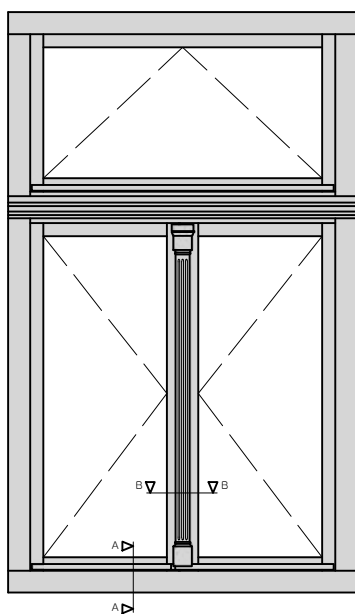
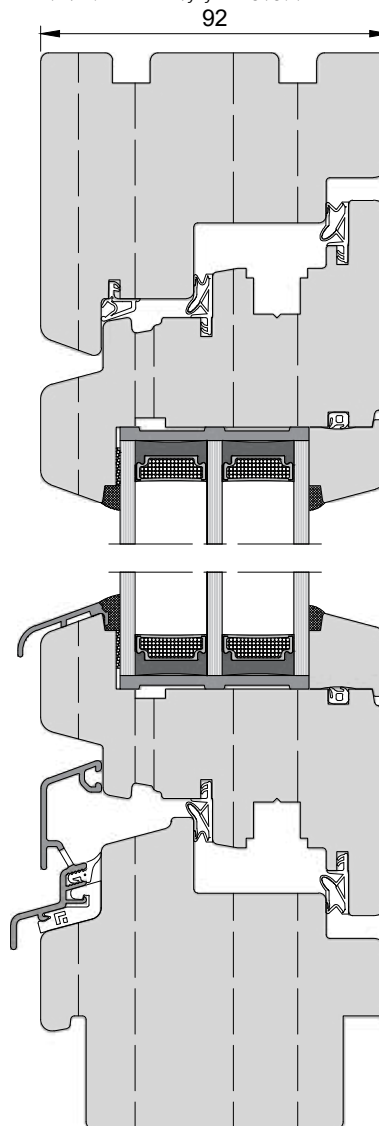


- R1
- R1.5
- R2

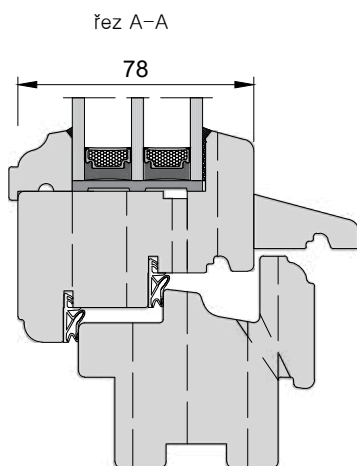
Varianta EUROOKNA – IV78-IV92
s celodřevěným zakrytím v rustik. tvaru



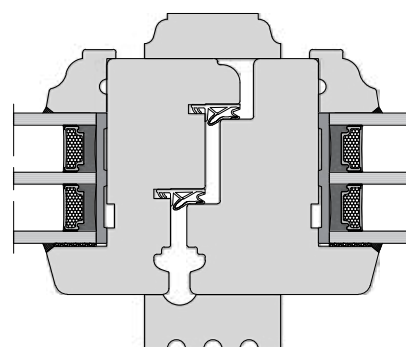
Varianta EUROOKNA – IV92
exter. a inter. zarovnění křídla s rámem
varianta se skrytým kováním



Varianta EUROOKNA – IV78
rustikální tvar určený do památkových lokalit
bez Al doplňků



řez B-B





POUŽITÍ

nástrojové sady jsou určeny k výrobě oken pro následné Alu opláštění nástroje vyrábíme na spodní a vícestranné frézky, okenní a dveřní centra a CNC obráběcí stroje

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

lepené hranoly z měkkého i tvrdého dřeva

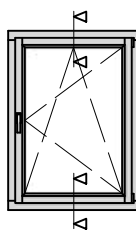
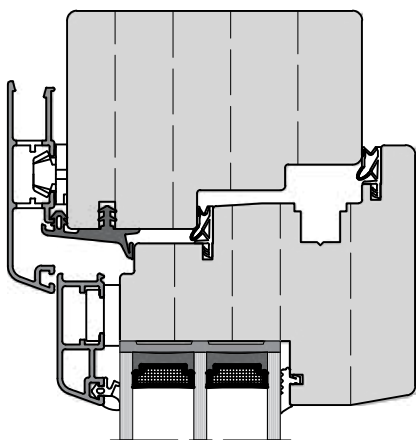
TECHNICKÉ PARAMETRY

sady vyrábíme s výměnnými břitovými destičkami
řezná geometrie plátků je přizpůsobena pro kvalitní opracování profilů – axiální úhel čela
jednotlivé profily jsou složeny z několika fréz a ty jsou seřizeny na upínacích pouzdrech nebo upínacích na CNC, které dodržují nulovou linii výškově i průměrově

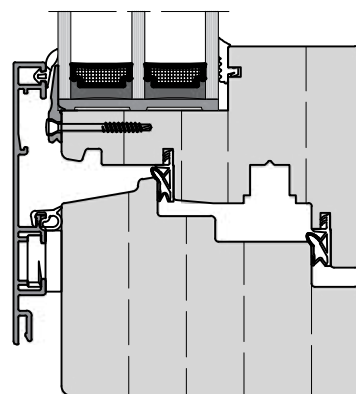
ZÁKAZNICKÁ PODPORA

poskytujeme technické poradenství v oblasti technologie výroby, rozměrového a profilového uspořádání
spolupracujeme s výrobcí a dodavateli obráběcích strojů
jednotlivé kroky konzultujeme s dodavateli okenního příslušenství (Alu-opláštění, kování, těsnění...)
pružně reagujeme na nejmodernější trendy v dané oblasti, o kterých informujeme naše zákazníky
na nástroje poskytujeme plný záruční i pozáruční servis

varianta 1



varianta 2



varianta 3

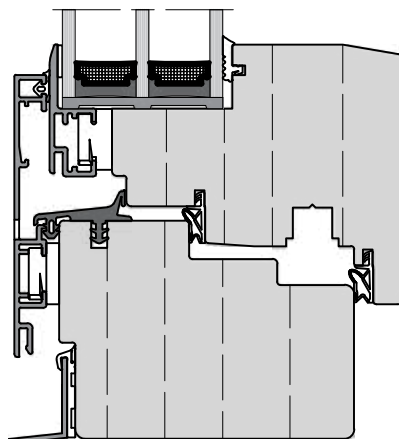
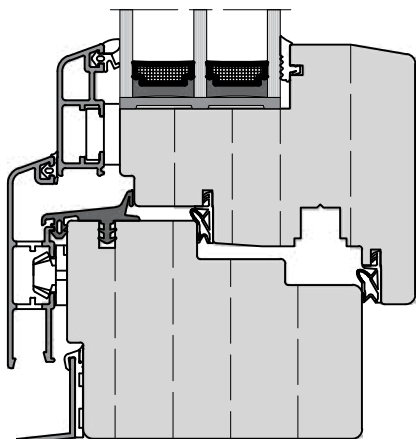
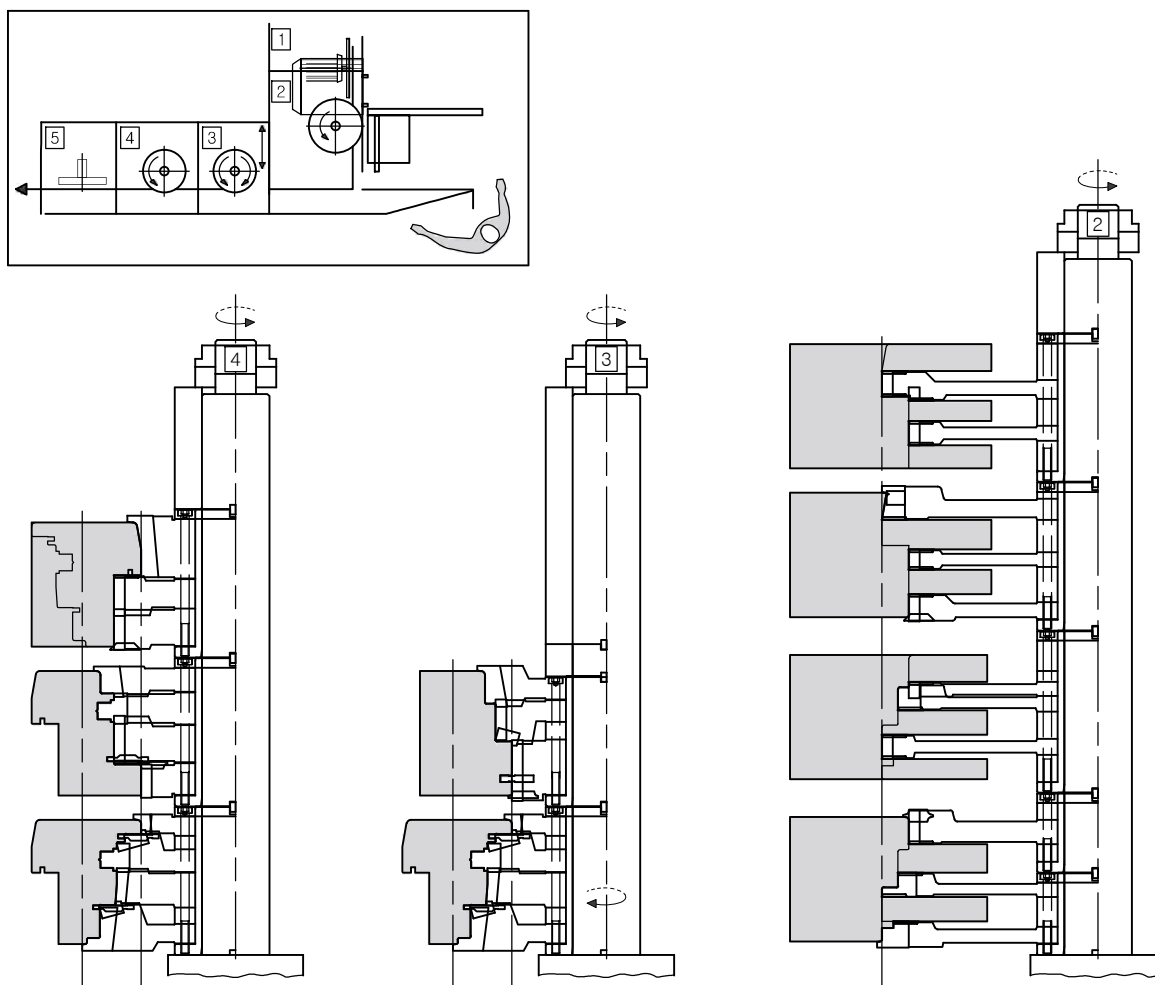


Schéma rohového centra na okna a následné rozložení nástrojových sad na jednotlivé hřídele //

Příklad



max. ot/min : 6500
dop. ot/min : 6000
posuv podél : 6m/min
posuv příčně : ---m/min

151x15x40
DK-12
202x30.7x40
DK-0.7
178.1x26.5x40
DK-15.8
229x38x40
DK-0.5
P-40/30-105

⊙ R1
⊙ R1.5

	VYDONA s.r.o. Právčice 244 76324 Hulín, CZ tel:+420 573 351361 fax:+420 573 301370 e-mail: info@vydona.cz www.vydona.cz	EUROOKNO DŘEVO / Alu - IV92	NÁZEV SESTAVY : VNĚJŠÍ PROFIL KŘÍDLA Č. VÝKRESU : 190005-Ke DATUM : 23.6.2015 VYPRACOVAL : Stanislav Vančura																																																							
	ČÍSLO SESTAVY : 190005-Ke		NÁSTROJ : HW-VBD, z2 (2+2)																																																							
			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <thead> <tr> <th>POS.</th> <th>ČÍSLO NÁSTROJE</th> <th></th> <th></th> <th>KS</th> <th></th> <th>KS</th> <th></th> <th>KS</th> <th></th> <th>KS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>190005.1</td> <td>190005.11P</td> <td></td> <td>4</td> <td>190005.12P</td> <td></td> <td>2</td> <td>190005.13P</td> <td></td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>190005.2</td> <td>190005.2P</td> <td></td> <td>2</td> <td>190005.21P</td> <td></td> <td>2</td> <td>190005.22P</td> <td></td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>190005.3</td> <td>190005.31P</td> <td></td> <td>2</td> <td>190005.32P</td> <td></td> <td>2</td> <td>190005.33P</td> <td></td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>190005.4</td> <td>190005.41P</td> <td></td> <td>2</td> <td>190005.42P</td> <td></td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	POS.	ČÍSLO NÁSTROJE			KS		KS		KS		KS	1	190005.1	190005.11P		4	190005.12P		2	190005.13P		2	2	190005.2	190005.2P		2	190005.21P		2	190005.22P		2	3	190005.3	190005.31P		2	190005.32P		2	190005.33P		2	4	190005.4	190005.41P		2	190005.42P		2			
POS.	ČÍSLO NÁSTROJE			KS		KS		KS		KS																																																
1	190005.1	190005.11P		4	190005.12P		2	190005.13P		2																																																
2	190005.2	190005.2P		2	190005.21P		2	190005.22P		2																																																
3	190005.3	190005.31P		2	190005.32P		2	190005.33P		2																																																
4	190005.4	190005.41P		2	190005.42P		2																																																			

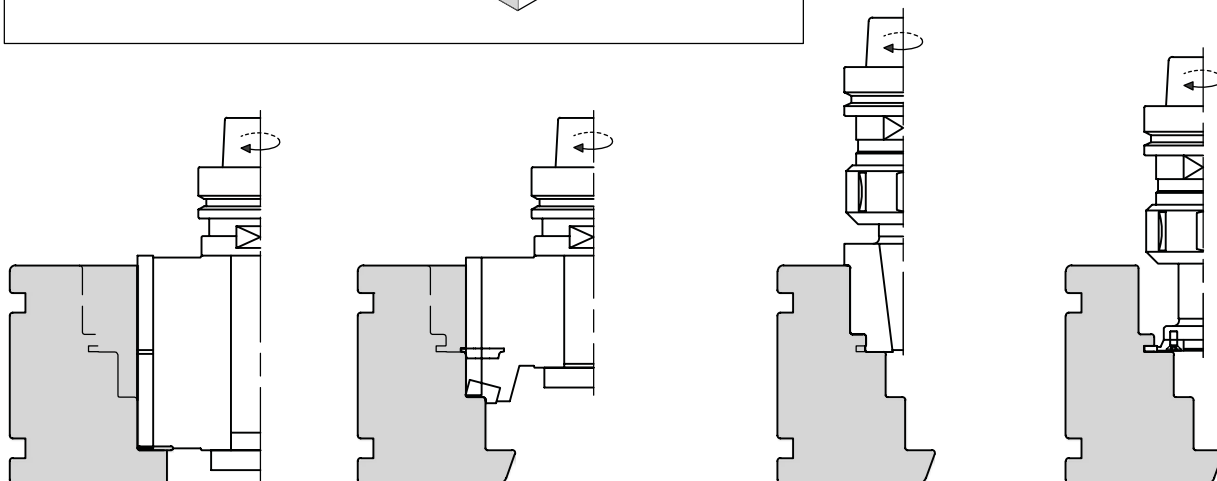
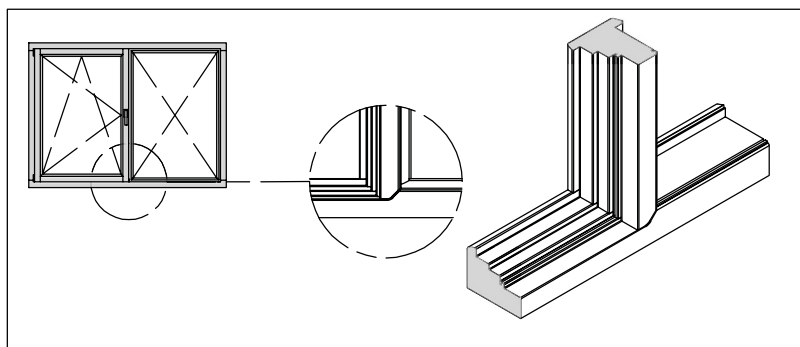
Veškerá práva k tomuto výkresu jsou majetkem společnosti Vydona s.r.o. - Bez předchozího souhlasu nesmí být výkres kopírován ani poskytnut třetí osobě.

\\ Schéma rohového centra na okna a následné rozložení nástrojových sad na jednotlivé hřídele

Nástrojové osazení HSK63F upínačů



Nástrojové osazení HSK63F upínačů na systém opracování pevného / otvíravého zasklení - „FALZWECHSEL“





POUŽITÍ

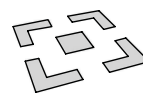
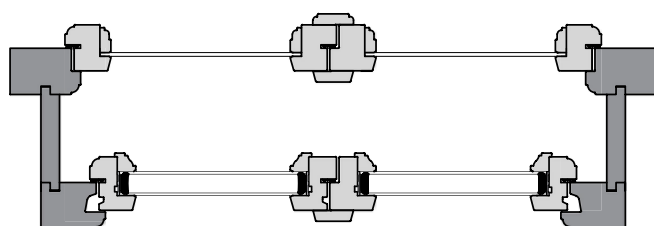
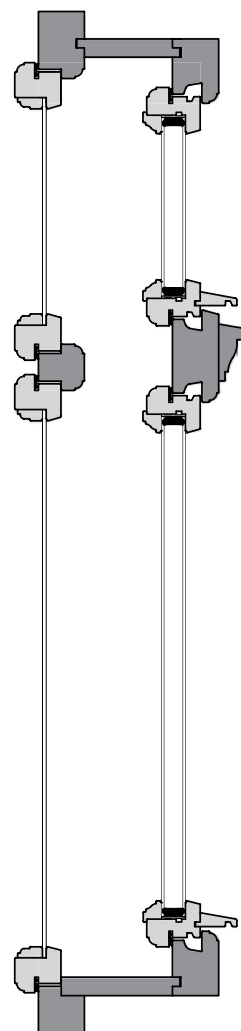
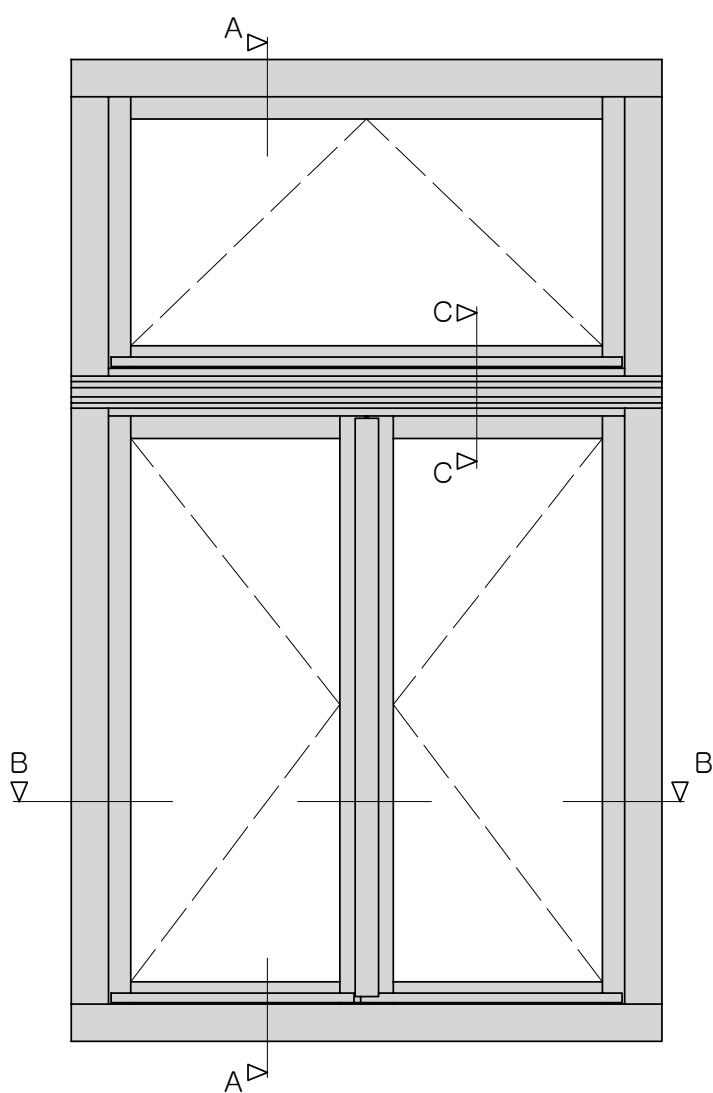
nástrojové sady jsou určeny k výrobě oken pro památkově chráněné budovy
nástroje vyrábíme na spodní frézky a vícestranné frézky, okenní
a dveřní centra a CNC obráběcí stroje

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

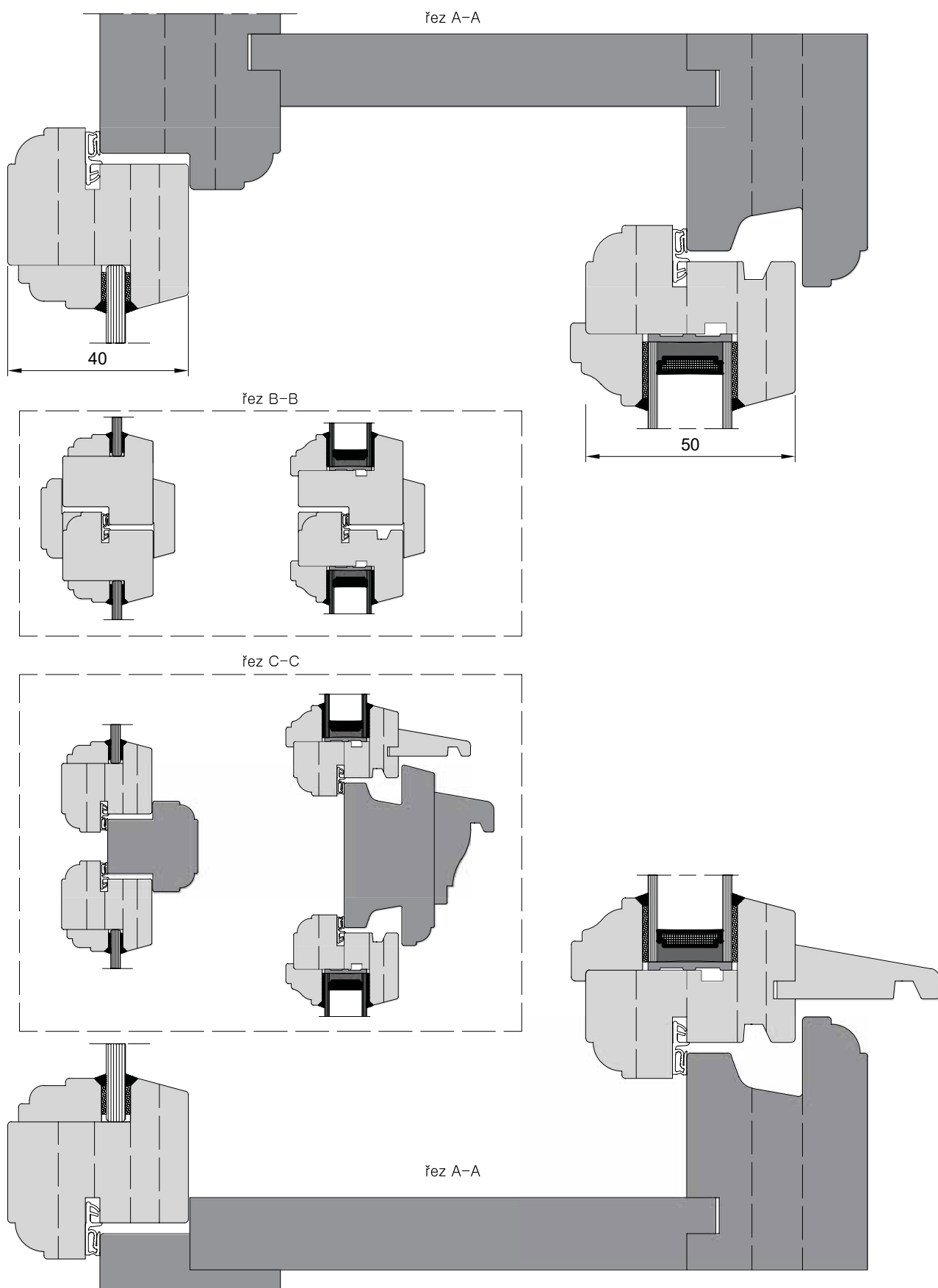
měkké i tvrdé dřevo
lepené hranoly z měkkého i tvrdého dřeva

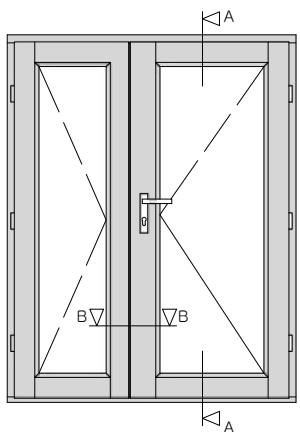
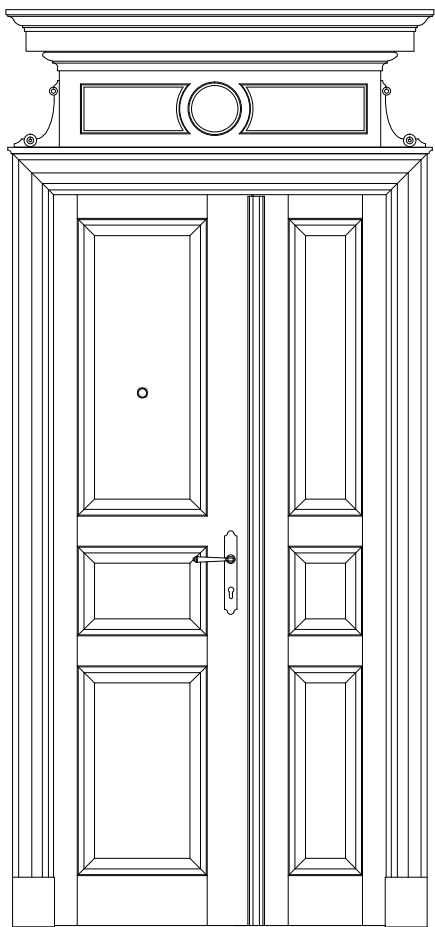
ZÁKAZNICKÁ PODPORA

poskytujeme technické poradenství v oblasti technologie výroby, rozměrového
a profilového uspořádání
spolupracujeme s architekty a s NPÚ
tvorba vlastní dokumentace na základě fyzického vzorku okna
poskytujeme kompletní dokumentaci v digitální podobě pro další zpracování
a schvalovací procesy
na nástroje poskytujeme plný záruční i pozáruční servis

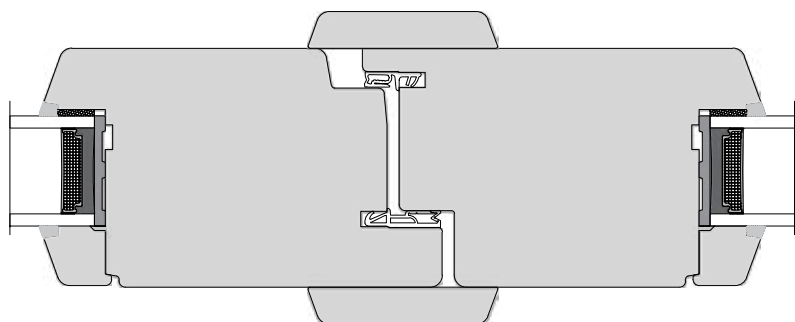


NÁRODNÍ
PAMÁTKOVÝ
ÚSTAV





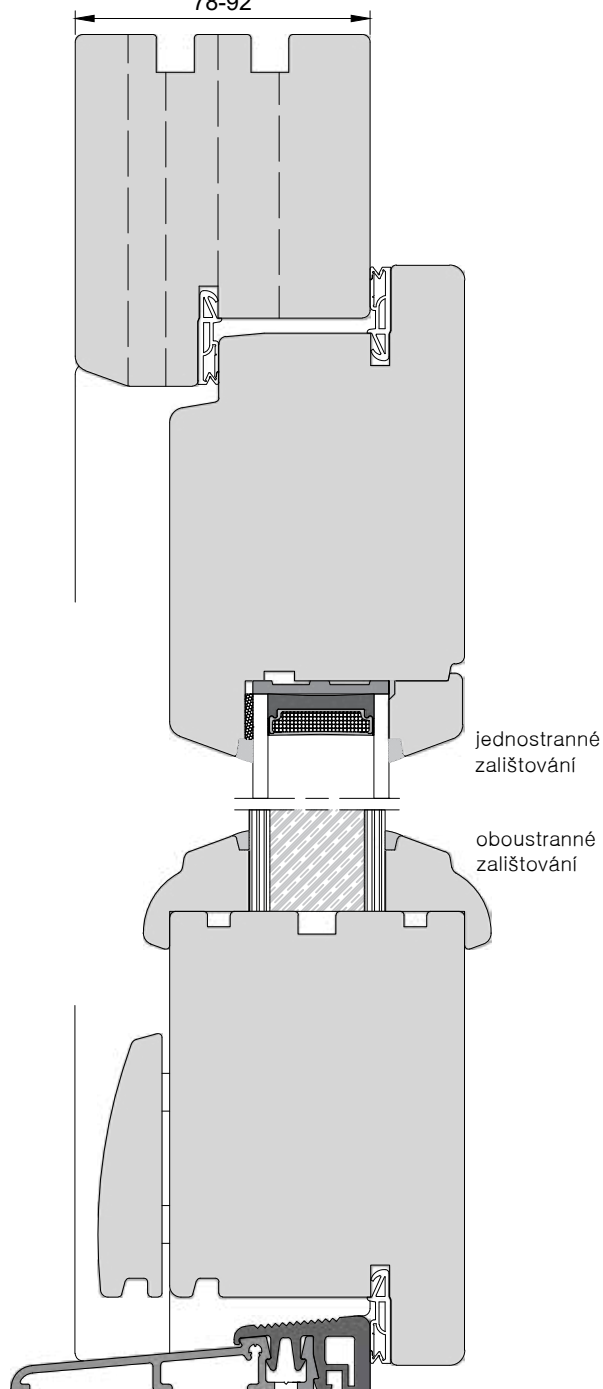
řez B-B

**POUŽITÍ**

nástrojové sady jsou určeny k výrobě vchodových dveří v jednofalcovém provedení

ZÁKAZNICKÁ PODPORA

poskytujeme technické poradenství v oblasti technologie výroby, rozměrového a profilového uspořádání
spolupracujeme s výrobcí a dodavateli obráběcích strojů
jednotlivé kroky konzultujeme s dodavateli dveřního příslušenství (kování, těsnění ...)
pružně reagujeme na nejmodernější trendy v dané oblasti, o kterých informujeme naše zákazníky
na nástroje poskytujeme plný záruční i pozáruční servis

řez A-A
78-92



POUŽITÍ

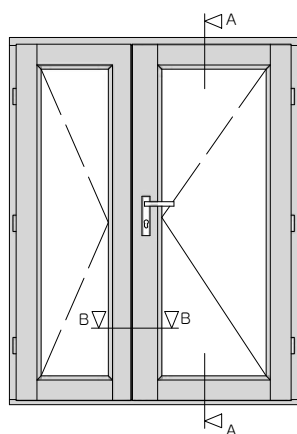
nástrojové sady jsou určeny k výrobě vchodových dveří ve dvoufalcovém provedení nástroje vyrábíme na spodní a vícestranné frézky, okenní a dveřní centra a CNC obráběcí stroje

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

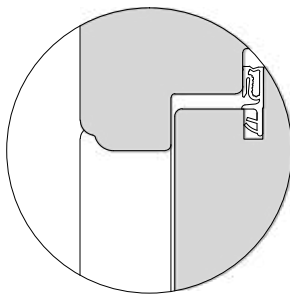
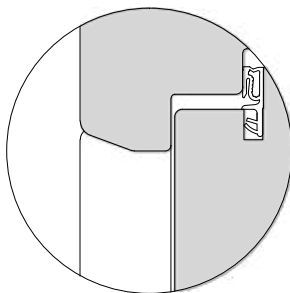
lepené hranoly z měkkého i tvrdého dřeva

TECHNICKÉ PARAMETRY

sady vyrábíme s pájenými plátkami i s VBD (výměnné břitové destičky) řezná geometrie plátek je přizpůsobena pro kvalitní opracování profilů – axiální úhel čela jednotlivé profily jsou složeny z několika fréz a ty jsou seřizeny na upínacích pouzdech nebo upínacích na CNC, které dodržují nulovou linii výškově i průměrově

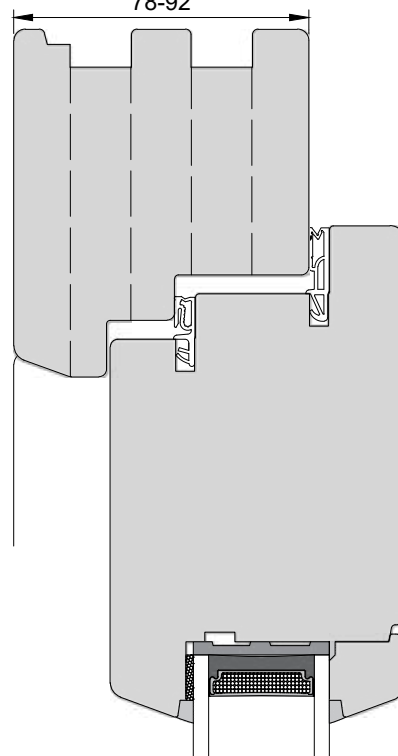


varianty rámové naléhavky z exteriéru



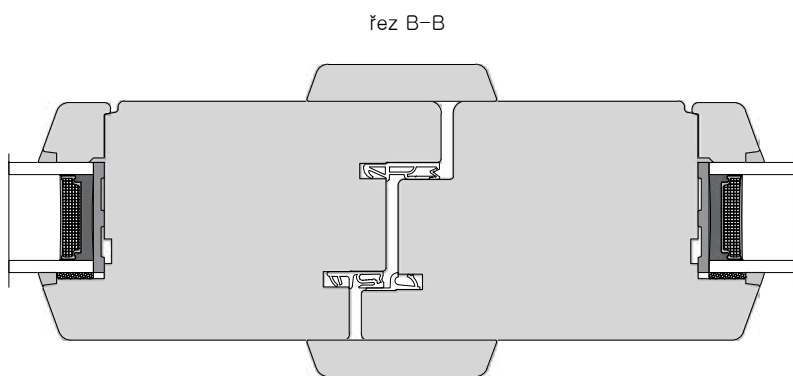
řez A-A

78-92

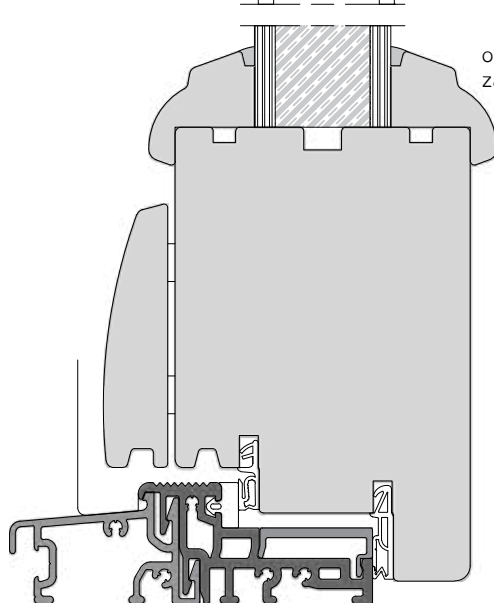


jednostranné zalištování

oboustranné zalištování



řez B-B





POUŽITÍ

nástrojové sady jsou určeny k výrobě vchodových dveří ve dvoufalcovém provedení kde je křídlo dveří z interiérové i exteriérové strany zarovnané s rámem

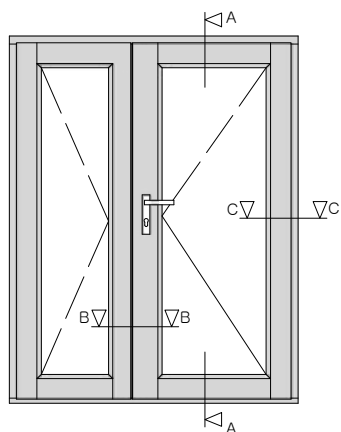
OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

lepené hranoly z měkkého i tvrdého dřeva

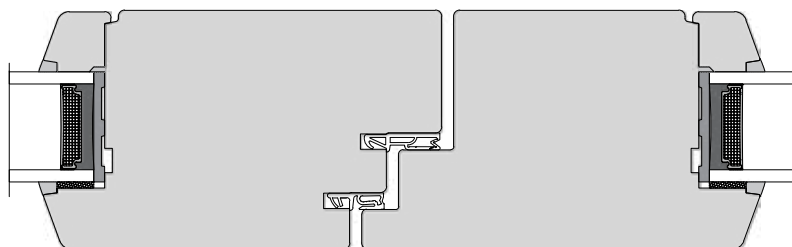
TECHNICKÉ PARAMETRY

sady vyrábíme s pájenými plátky i s VBD (výměnné břitové destičky)
řezná geometrie plátek je přizpůsobena pro kvalitní opracování profilů
– axiální úhel čela

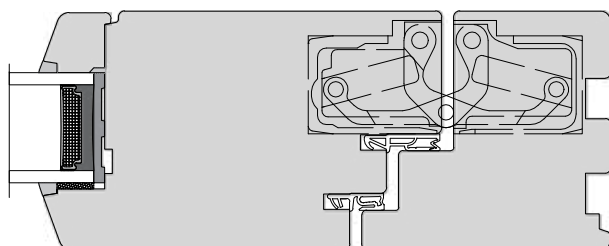
jednotlivé profily jsou složeny z několika fréz a ty jsou seřizeny na upínacích pouzdrech nebo upínacích na CNC, které dodržují nulovou linii výškově i průměrově



řez B-B



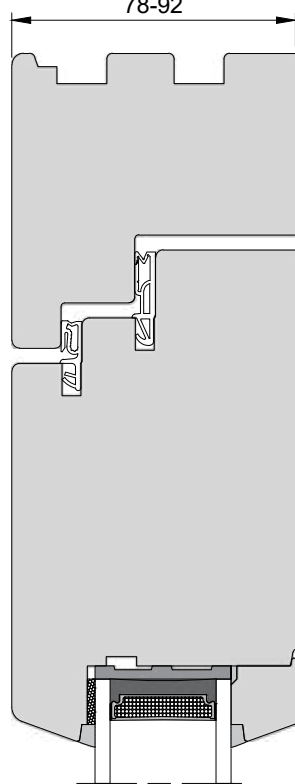
řez C-C



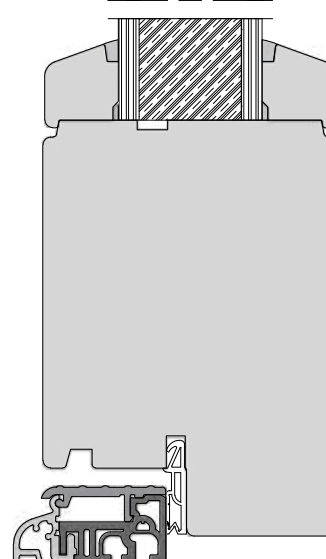
zapuštěné
skryté kování

řez A-A

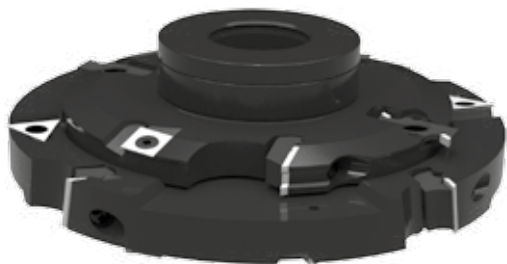
78-92



jednostranné
zališťování



oboustranné
zališťování



POUŽITÍ

k frézování vodících drážek a zámků u posuvných dveří HS-PORTAL určeno na spodní a vícestranné frézky ruční posuv MAN

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkkého i tvrdé dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n: 4.000-7.000 ot/min

v_f: 4-8 m/min

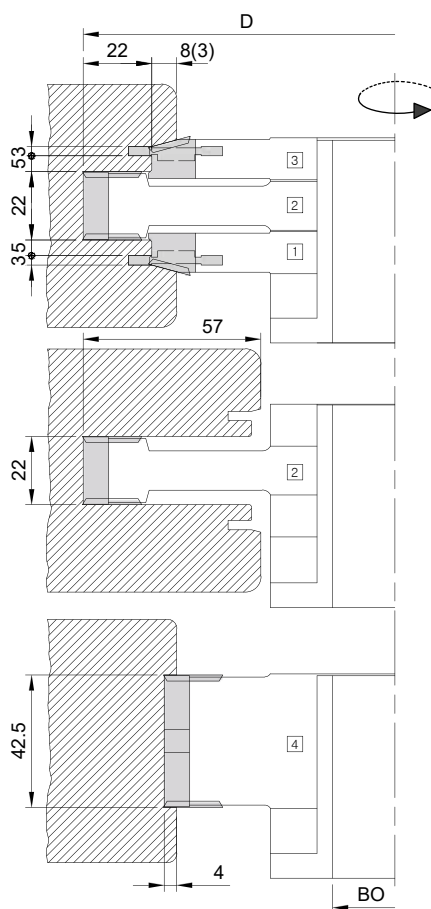
TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky (VBD) Z2

tělo nástroje – ocel

jednotlivé nástroje jsou sestaveny na upínacím pouzdru

volitelný průměr upnutí 30 mm, 40 mm – nutno uvést při objednání



Frézovací sada - 4 díly

D mm	BO mm	Z	Pozice	ID No.
200	30/40	2	1-4	217215094

Jednotlivé nástroje

D mm	B mm	BO mm	Z	Pozice	ID No.
171	13	50	2+2+2	1	2172150941
200	22	50	2+2+2	2	2172150942
171	13	50	2+2+2	3	2172150943
148	42.5	50	2+2+2	4	2172150944

Náhradní díly	Pozice	ID No.
VBD 14x14x2	1, 3	2201414200
VBD 22x22x2	2,4	2102222200
VBD 21,6x8x1,5	2	2172150942P
VBD 12,5x17,6x2	1	2172150941P
VBD 12,5x17,6x2	3	2172150943P
VBD 24,7x8x15	4	4202408150
NOŽÍK 35,2x15x3	1	139833
NOŽÍK 35,2x15x3	3	139834
ŠROUB M5x8,5 TX20	1, 2, 3	710064
ŠROUB M6x10 TX20	1, 3	710066
ŠROUB M6x20 TX20	1, 2, 3	710058
KLÍČ TX20		710240

