

# KATALOG PRODUKTŮ



01 Drážkování | Srovnávání

02 Profilování | Zaoblování | Srážení

03 Hoblování | Cinkování | Srážení

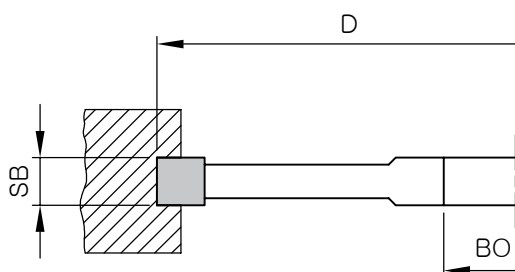
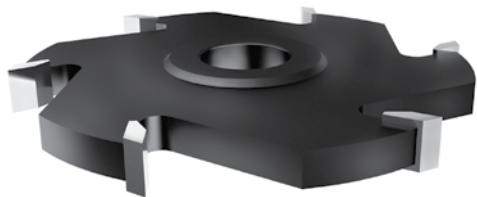
edice X.

[2026]

# Drážkování Srovnávání



01



## POUŽITÍ

určeno k podélnému i příčnému drážkování dřeva  
strojní posuv MEC

## OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké dřevo  
tvrdé dřevo, MDF, dřevotříska – provedení HW

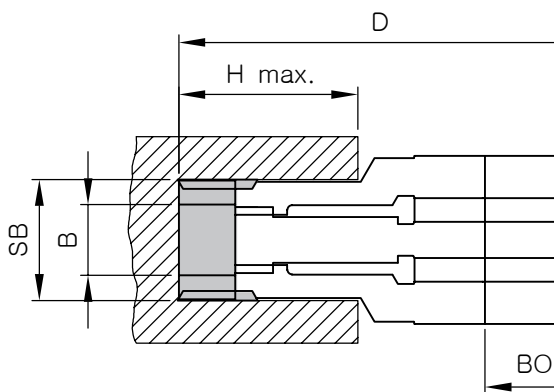
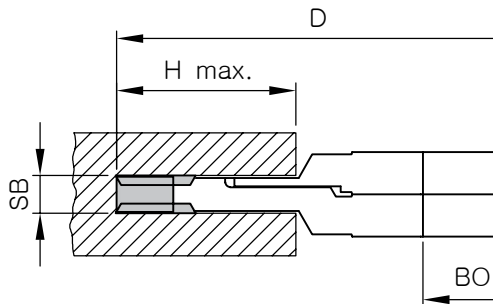
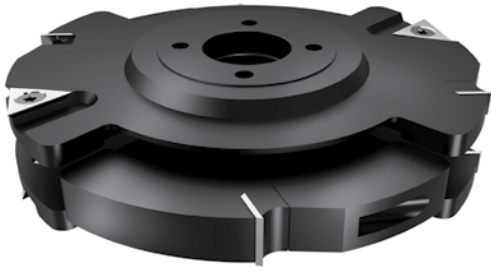
## PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{max}$ : 8.000 ot/min

## TECHNICKÉ PARAMETRY

HW pájené břitové destičky s přímým ostřím

D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No. HW
150	4	30	6	11104
150	5	30	6	11105
150	6	30	6	11106
150	8	30	6	11108
150	10	30	6	11110
150	12	30	6	11112
150	14	30	6	11114
150	16	30	6	11116
150	20	30	6	11120



### POUŽITÍ

určeno k podélnému i příčnému drážkování dřeva  
ruční posuv MAN

### OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké a tvrdé dřevo, MDF, dřevotříska

### PRACOVNÍ PODMÍNKY

n: 5.000 – 8.000 ot/min

### TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky (VBD) s přímým ostřím

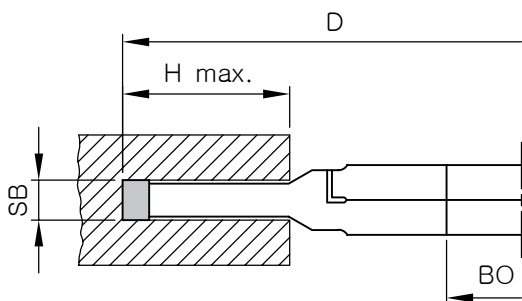
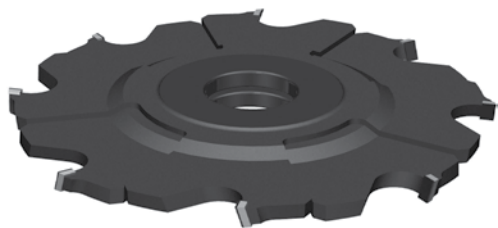
D mm	SB mm	B mm	BO mm	H <sub>max</sub> mm	Z	ID No.
160	4-7,5	-	30	38	2+2	13274
160	8-15,5	-	30	38	2+2	13275
160	16-30	15	30	38	2	13276

#### 13274

Náhradní díly	ID No.
VBD 18x18x1,95	3401818190
VBD 14x14x1,2	2201414120
ŠROUB M4x3,2 TX10	710077
ZÁPUSTNÁ MATICE M4x1,7	710083
ZÁPUSTNÁ MATICE M4x1,6	710082
KLÍČ TX10	710220

#### 13275 / 13276

Náhradní díly	ID No.
VBD 15x12x1,5	1201512150
VBD 22x22x2	2102222200
VBD 7,5x12x1,5	1200712150
ŠROUB M6x4,8 TX20	710065
KLÍČ TX20	710240
KLÍČ ISK2,5	710202



## POUŽITÍ

určeno k podélnému i příčnému frézování, nebo rozšíření drážek strojní posuv MEC

## OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo  
tvrdé dřevo, MDF, dřevotříska – provedení HW, DP

## PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{max}$  : 4.000 – 8.000 ot/min (podle typu)

## TECHNICKÉ PARAMETRY

HW pájené břitové destičky  
DP pájené břitové destičky  
nastavení šířky drážky po 0,1 mm pomocí distančních kroužků

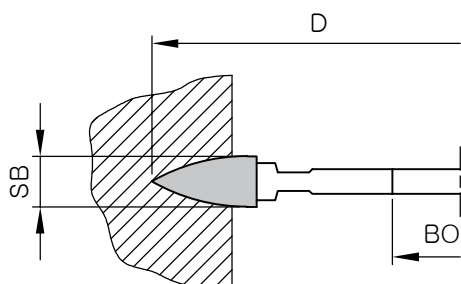
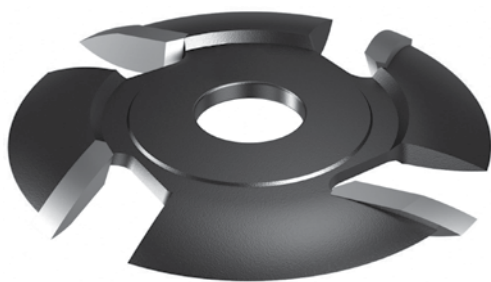
### HW

D mm	SB mm	B mm	BO mm	H <sub>max</sub> mm	Z	ID No. HW
150	4-7,5	-	30	30	2+2	13104
150	8-15,5	-	30	30	2+2	13175
150	16-30	15	30	30	2	13115

### DP

D mm	SB mm	B mm	BO mm	H <sub>max</sub> mm	Z	ID No.
160	4-7,5	-	30	30	4+4	13374
160	8-15,5	-	30	30	4+4	13375
180	4-7,5	-	30	40	4+4	13476

# \\ Fréza na zásmolky



## POUŽITÍ

výroba lůžek pro tzv. lodičky – zásmolky  
pro speciální ruční elektrické strojky s vysokou kvalitou obrobeneho povrchu  
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran

## OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké dřevo  
tvrdé dřevo – provedení HW

## PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{max}$  : 15.000 ot/min

## TECHNICKÉ PARAMETRY

HW pájené břitové destičky se střídavě šikmým ostřím

D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No. HW
100	8	22	4	47101

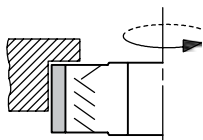
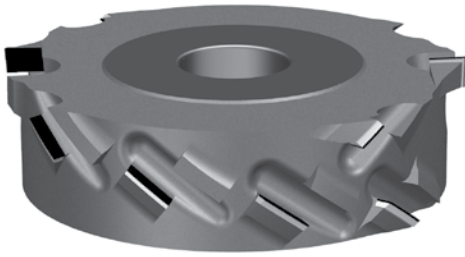


SCHÉMA I.  
spodní úběr

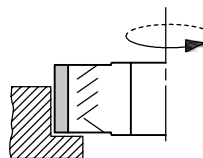
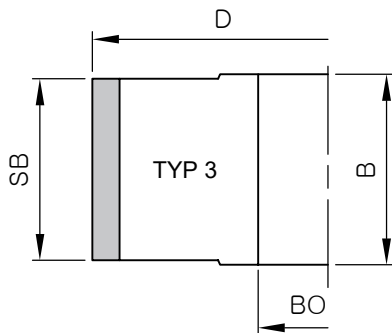


SCHÉMA II.  
horní úběr



## POUŽITÍ

formátování a falcování s jednostranným předřezem  
strojní posuv MEC, nebo ruční posuv MAN

## OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

překližka, MDF, DTD, měkké a tvrdé dřevo, exotické dřeviny  
lepené materiály, plasty

## PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{max}$ : 13.000 ot/min  
 $v_f$ : 20 m/min  
doporučené otáčky  $n$ : 12.000 ot/min

## TECHNICKÉ PARAMETRY

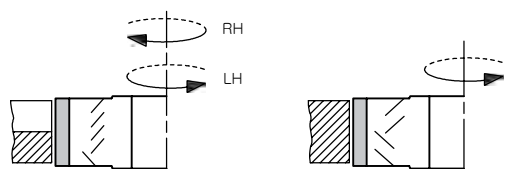
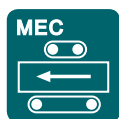
vysoká kvalita obrobeného povrchu  
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran  
DP řezné zuby s velkým axiálním úhlem bříty  
asymetrické uspořádání řezných zubů  
výška zubu  $H = 4,2$  mm  
počet přeostření až 6x, v závislosti na opotřebení

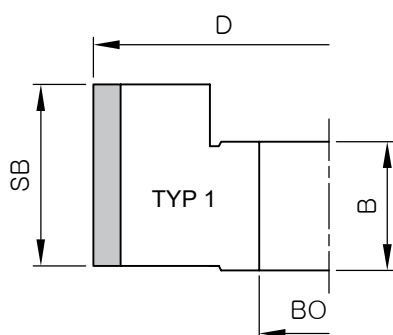
## MEC

D mm	SB mm	B mm	BO mm	H mm	Z	Schéma	ID No.
125	34	36	30	4,2	2	spodní	1253402M0
125	34	36	30	4,2	2	horní	1253402M1

## MAN

D mm	SB mm	B mm	BO mm	H mm	Z	Schéma	ID No.
125	34	36	30	4,2	2	spodní	1253412M0
125	34	36	30	4,2	2	horní	1253412M1


 Asymetrické uspořádání  
řezných zubů

 Symetrické uspořádání  
řezných zubů


## POUŽITÍ

pro zarovnání dílců před olepováním  
sousedné nebo nesousedné obrábění

## OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

dřevotřískové a dřevovláknité desky (MDF, DTD...)  
nepotažených i potažených papírem, plastem nebo dýhou  
plasty vyztužené skelnými nebo uhlíkovými vlákny

## PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{max}$ : 17.000 ot/min (D = 70-80 mm)

$n_{max}$ : 15.000 ot/min (D = 85-100 mm)

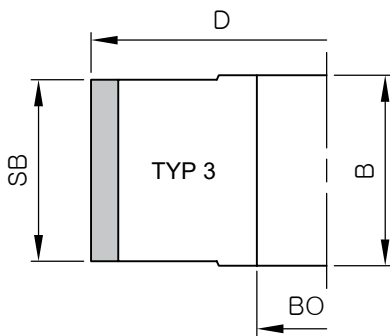
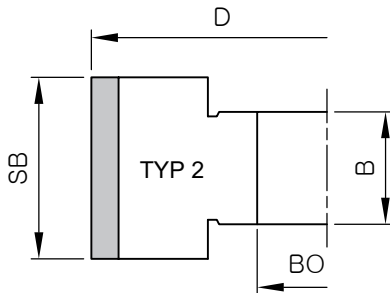
$n_{max}$ : 12.000 ot/min (D = 125 mm)

## TECHNICKÉ PARAMETRY

velký axiální úhel čela  
vysoká kvalita obrobeného povrchu  
výrazné snížení provozní hlučnosti  
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran  
výška řezného plátku H = 3,5 mm  
počet přeastření až 5x, v závislosti na opotřebení  
možné provedení otáček LH/RH, možné uspořádání řezných břitů AS/SY

### Typ 1

D mm	SB mm	B mm	BO mm	Z	Usp. zubů	LH / RH	Stroj	ID No.
70	66,7	41	25DKN	2 (12)	AS	LH	HOLZ HER	970401
70	66,7	41	25DKN	2 (12)	AS	RH	HOLZ HER	970402
80	66,7	53	30DKN	3 (18)	AS	LH	IMA/BRANDT	970407
80	66,7	53	30DKN	3 (18)	AS	RH	IMA/BRANDT	970408
85	55,8	62	30DKN	3 (15)	AS	LH	IMA/BRANDT	970405
85	55,8	62	30DKN	3 (15)	AS	RH	IMA/BRANDT	970404
100	44,8	41	25DKN	2 (8)	AS	LH	IMA/BRANDT	970409
100	44,8	41	25DKN	2 (8)	AS	RH	IMA/BRANDT	970410
100	44,8	41	30DKN	3 (12)	AS	LH	IMA/BRANDT	970411
100	44,8	41	30DKN	3 (12)	AS	RH	IMA/BRANDT	970412
100	55,8	41	30DKN	3 (15)	AS	LH	IMA/BRANDT	970413
100	55,8	41	30DKN	3 (15)	AS	RH	IMA/BRANDT	970414
100	66,7	41	30DKN	3 (18)	AS	LH	IMA/BRANDT	970415
100	66,7	41	30DKN	3 (18)	AS	RH	IMA/BRANDT	970416
100	88,6	60	30DKN	3 (24)	AS	LH	IMA/BRANDT	970417
100	88,6	60	30DKN	3 (24)	AS	RH	IMA/BRANDT	970418



## Typ 2

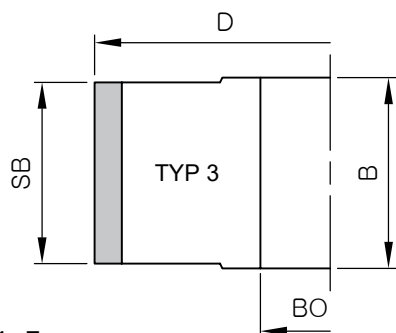
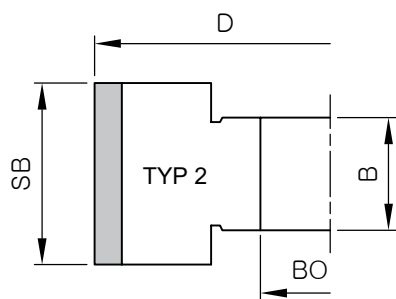
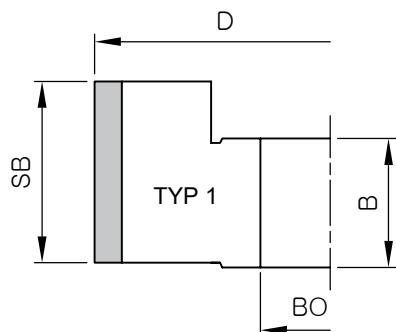
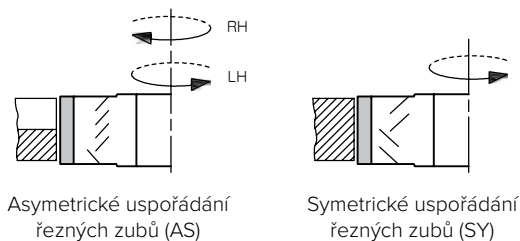
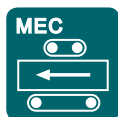
D mm	SB mm	B mm	BO mm	Z	Usp. zubů	LH / RH	Stroj	ID No.
70	55,8	31	30DKN	2 (10)	AS	LH	HOLZ HER	970503
70	55,8	31	30DKN	2 (10)	AS	RH	HOLZ HER	970504
70	44,8	50	30DKN	2 (10)	AS	LH	HOLZ HER	970505
70	44,8	50	30DKN	2 (10)	AS	RH	HOLZ HER	970506
100	44,8	25	30DKN	2 (8)	AS	LH	HOLZ HER	970507
100	44,8	25	30DKN	2 (8)	AS	RH	HOLZ HER	970508
100	55,8	26	30DKN	3 (15)	AS	LH	HOMAG	970509
100	55,8	26	30DKN	3 (15)	AS	RH	HOMAG	970510
100	66,7	25	30DKN	2 (12)	AS	LH	HOLZ HER	970511
100	66,7	25	30DKN	2 (12)	AS	RH	HOLZ HER	970512
100	66,7	44	30DKN	3 (18)	AS	LH	OTT	970513
100	66,7	44	30DKN	3 (18)	AS	RH	OTT	970514
125	44,8	40	30DKN	3 (12)	AS	LH	Biesse, Homag, IMA	970515
125	44,8	40	30DKN	3 (12)	AS	RH	Biesse, Homag, IMA	970516
125	66,7	41	30DKN	3 (18)	AS	LH	Biesse, Homag, IMA	970517
125	66,7	41	30DKN	3 (18)	AS	RH	Biesse, Homag, IMA	970518

## Typ 3

D mm	SB mm	B mm	BO mm	Z	Usp. zubů	LH / RH	Stroj	ID No.
85	44,8	48	30DKN	3 (12)	AS	LH	OTT	970601
85	44,8	48	30DKN	3 (12)	AS	RH	OTT	970602
125	34	36	30DKN	3 (9)	SY	LH, RH	HOMAG	970603
125	34	36	30DKN	3 (9)	AS	LH	Biesse, Homag, IMA	970605
125	34	36	30DKN	3 (9)	AS	RH	Biesse, Homag, IMA	970604
125	44,8	52	30DKN	3 (12)	AS	LH	OTT	970607
125	44,8	52	30DKN	3 (12)	AS	RH	OTT	970606

## Náhradní díly

	ID No.
Šroub M5x0.8-10 TX20	710120
DP-VBD 13.5 StabilHead	970400
Klíč TX20	710240



## POUŽITÍ

pro zarovnávání dílců před olepováním  
sousedné nebo nesousedné obrábění  
pro stroje: Biesse, Brandt, Homag, Holz Her, IMA, Felder, Ott

## OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

dřevotřískové a dřevovláknité desky (MDF, DTD...)  
nepotažené i potažené papírem, plastem nebo dýhou  
plasty vyztužené skelnými nebo uhlíkovými vlákny

## PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{max}$  : 22.000 ot/min (D = 60-70 mm)  
 $n_{max}$  : 18.000 ot/min (D = 80-100 mm)  
Doporučené otáčky n: 20.000 ot/min (D = 60-70 mm)  
n: 12.000 ot/min (D = 80-100 mm)

## TECHNICKÉ PARAMETRY

velký axiální úhel čela  
vysoká kvalita obrobeného povrchu  
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran  
výška řezného plátku H = 3,5 mm  
počet přeoštění až 5x, v závislosti na opotřebení  
možné provedení otáček LH/RH, možné uspořádání řezných břitů AS/SY

### Typ 1

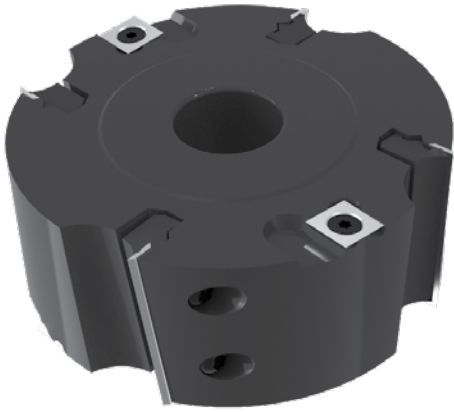
D mm	SB mm	B mm	BO mm	Z	Usp. zubů	LH / RH	Stroj	ID No.
70	65	41	25DKN	2	AS	LH	HOLZ HER	970101
70	65	41	25DKN	2	AS	RH	HOLZ HER	970102
80	65	53	30DKN	3	AS	LH	IMA / BRANDT	970107
80	65	53	30DKN	3	AS	RH	IMA / BRANDT	970108
100	44,6	41	25DKN	2	AS	LH	IMA / BRANDT	970109
100	44,6	41	25DKN	2	AS	RH	IMA / BRANDT	970110
100	48	41	30DKN	3	AS	LH	IMA / BRANDT	970103
100	48	41	30DKN	3	AS	RH	IMA / BRANDT	970104
100	65	41	30DKN	3	AS	LH	IMA / BRANDT	970105
100	65	41	30DKN	3	AS	RH	IMA / BRANDT	970106

### Typ 2

D mm	SB mm	B mm	BO mm	Z	Usp. zubů	LH / RH	Stroj	ID No.
60	64	62	25DKN	2	AS	LH	FELDER	970201
60	64	62	25DKN	2	AS	RH	FELDER	970202
70	55	31	30DKN	2	AS	LH	HOLZ HER	970203
70	55	31	30DKN	2	AS	RH	HOLZ HER	970204
100	48	25	30DKN	2	AS	LH	HOLZ HER	970205
100	48	25	30DKN	2	AS	RH	HOLZ HER	970206
100	65	25	30DKN	2	AS	LH	HOLZ HER	970207
100	65	25	30DKN	2	AS	RH	HOLZ HER	970208
125	43	40	30DKN	3	AS	LH	HOLZ HER	970209
125	43	40	30DKN	3	AS	RH	Biesse, Homag, IMA	970210
125	63	41	30DKN	3	AS	LH	Biesse, Homag, IMA	970211
125	63	41	30DKN	3	AS	RH	Biesse, Homag, IMA	970212

### Typ 3

D mm	SB mm	B mm	BO mm	Z	Usp. zubů	LH / RH	Stroj	ID No.
85	46	48	30DKN	3	AS	LH	OTT	970301
85	46	48	30DKN	3	AS	RH	OTT	970302
125	34	36	30DKN	3	SY	LH, RH	HOMAG	970303
125	34	36	30DKN	3	AS	LH	Biesse, Homag, IMA	970305
125	34	36	30DKN	3	AS	RH	Biesse, Homag, IMA	970306



### POUŽITÍ

určeno pro frézování rovných ploch a osazení  
ruční posuv MAN

### OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, překližka

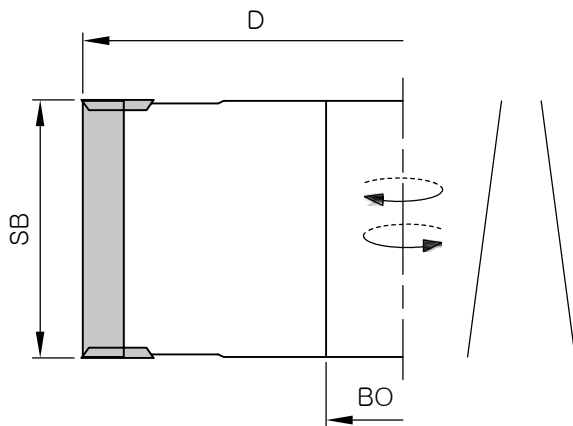
### PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$ : 4.000-8.000 ot/min (podle typu)

### TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky (VBD)  
HW předřezávací výměnné 4-břité destičky s přímým ostřím

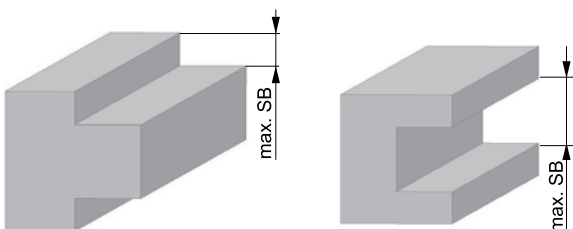
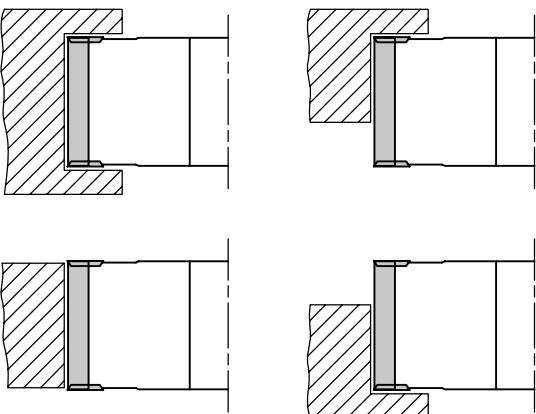
D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No.
125	30	30/50	4+4	14130
125	50	30/50	4+4	14150



### Náhradní díly

Náhradní díly	ID No.
VBD 30x8x1,5	4103008150
VBD 50x8x1,5	4105008150
VBD 14x14x2	2201414200
ŠROUB M5x10 TX20	710086
ŠROUB M6x28 TX25	710057
KLÍČ TX25	710245
KLÍČ TX20	710240

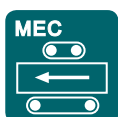
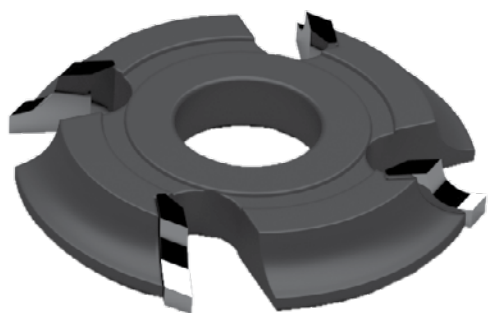
### Varianty obrábění



# Profilování Zaoblování Srážení



02



## POUŽITÍ

pro finální zaoblování hran  
strojní posuv MEC

## OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

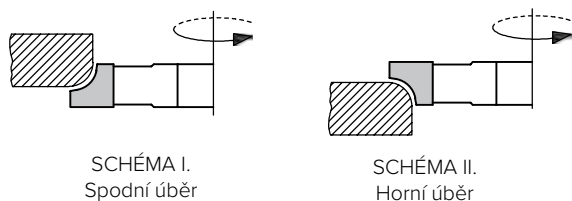
měkké dřevo  
tvrdé dřevo – provedení HW

## PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{max}$ : 12.000 ot/min

## TECHNICKÉ PARAMETRY

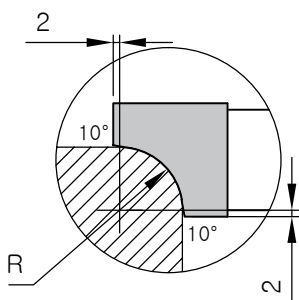
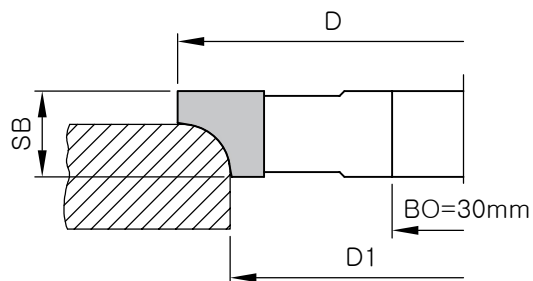
HW pájené břitové destičky  
Spodní i horní úběr



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.



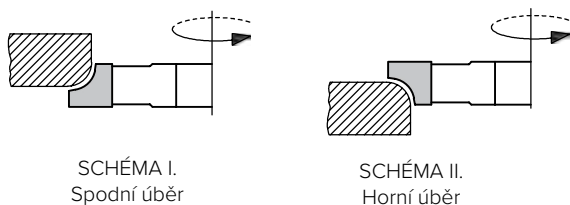
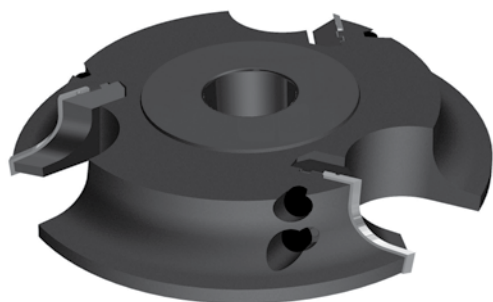
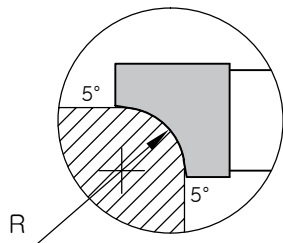
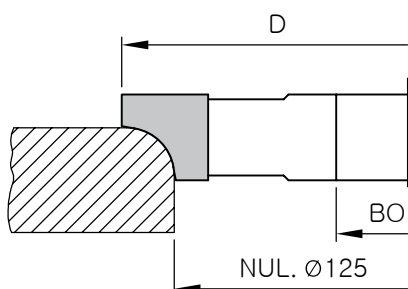


SCHÉMA I.  
Spodní úběr

SCHÉMA 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.

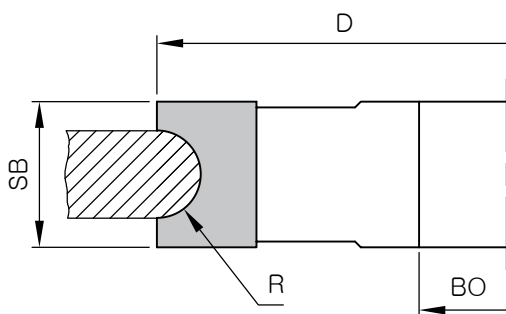
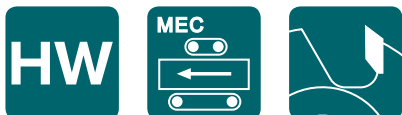
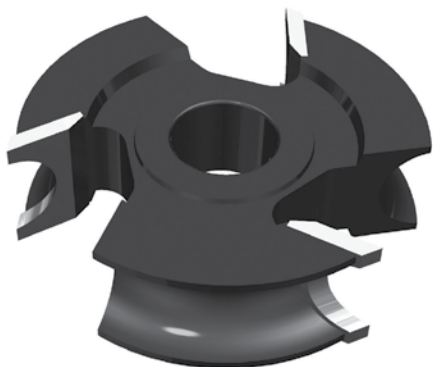
R mm	D mm	BO mm	Z	n ot/min	ID No.
R2-R6	140	30/40	3	5500-9000	260021
R7-R10	148	30/40	3	5200-8800	260071
R12-R16	159	30/40	3	5000-8000	260121
R18-R20	167	30/40	3	4700-7800	260181

#### 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	262120
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

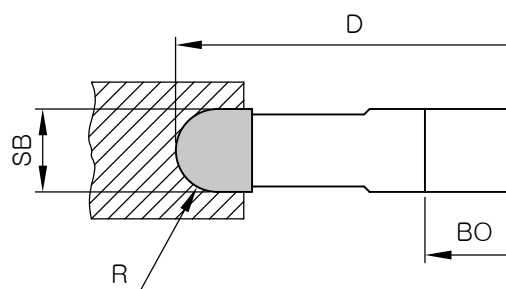
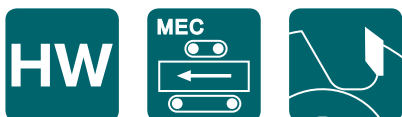
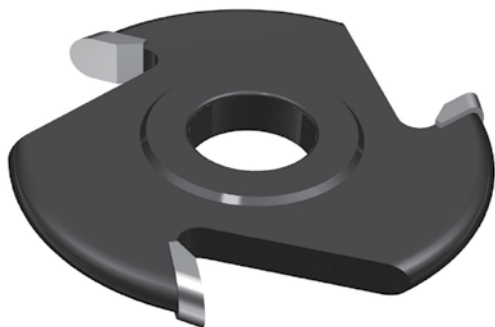
$n_{max}$ : 12.000 ot/min

### 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

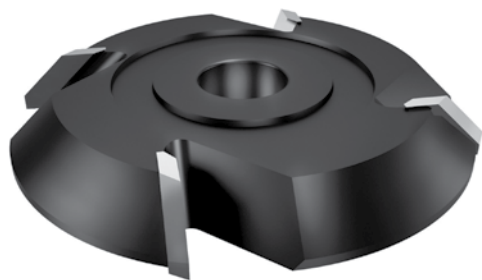


SCHÉMA I.  
Spodní úběr

SCHÉMA II.  
Horní úběr

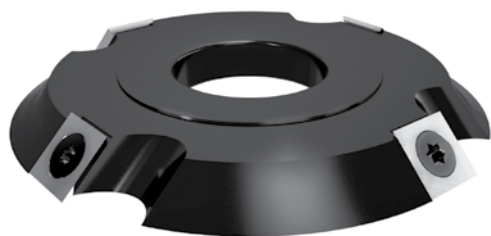
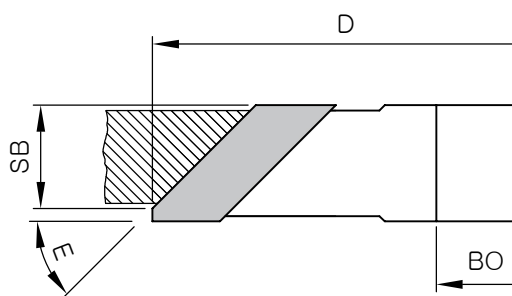
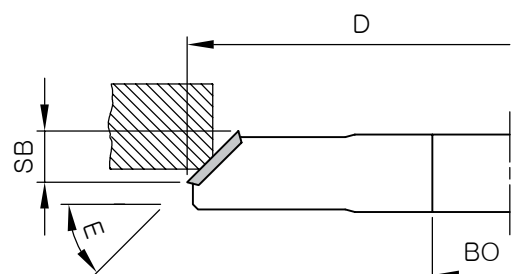


SCHÉMA I.  
Spodní úběr

SCHÉMA II.  
Horní úběr



### POUŽITÍ

pro finální srážení hran  
strojný 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

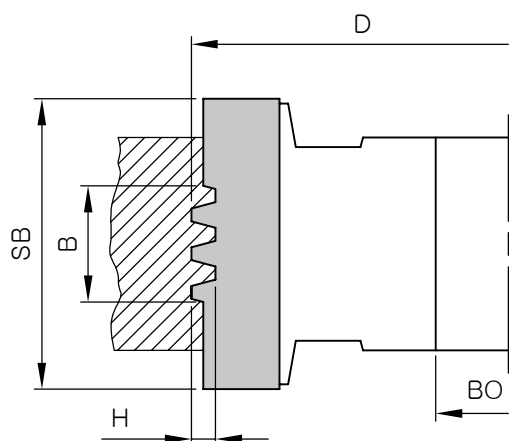
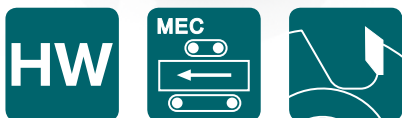
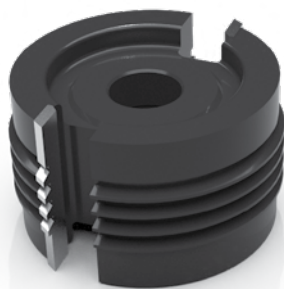
n: 6.000 – 12.000 ot/min

### 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

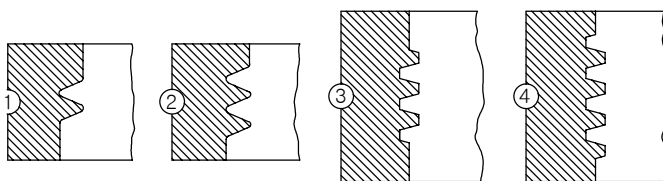
### PRACOVNÍ PODMÍNKY

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

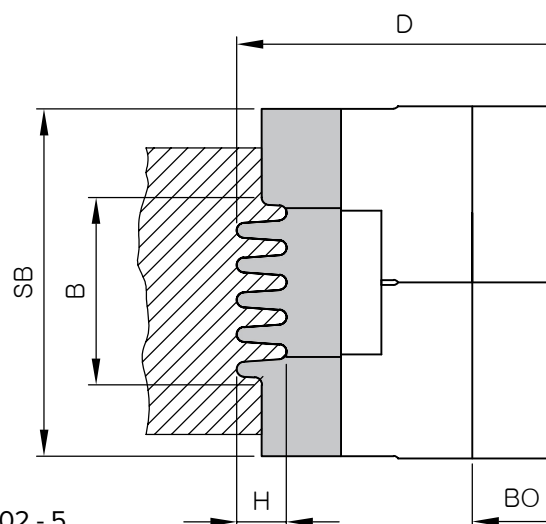
### TECHNICKÉ PARAMETRY

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

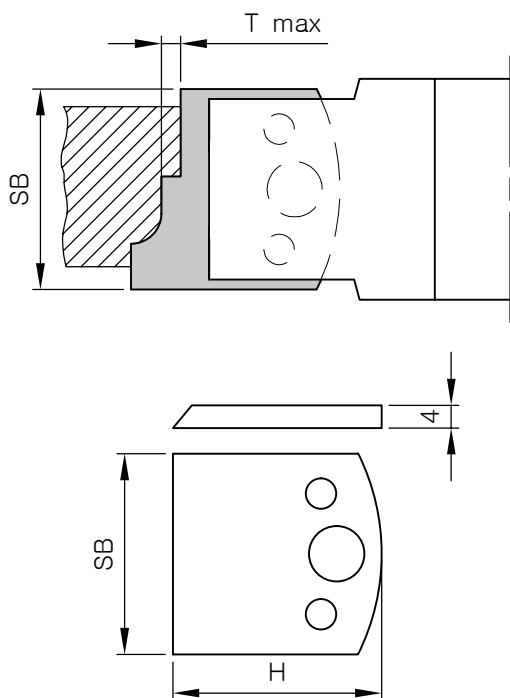
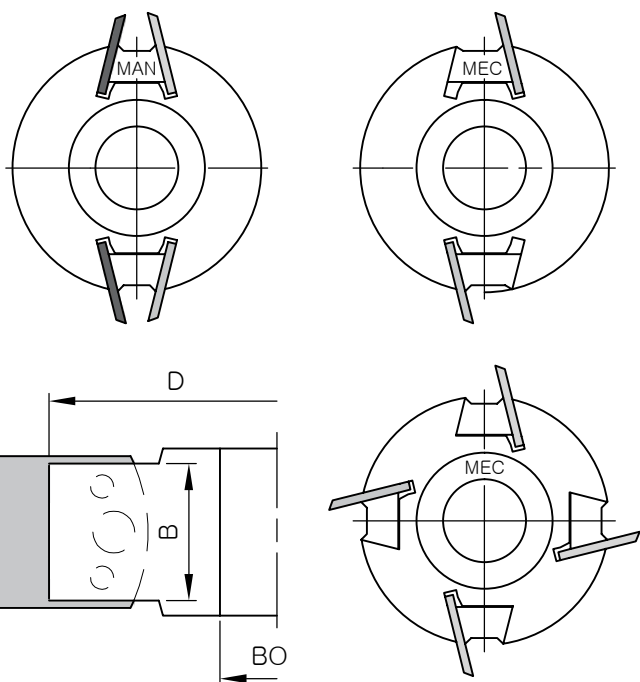
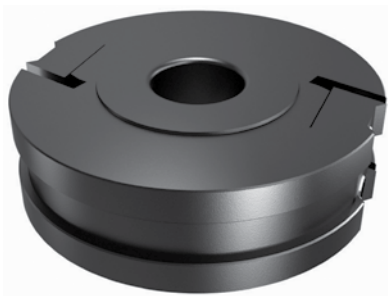
### TECHNICKÉ PARAMETRY

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	DIN915
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

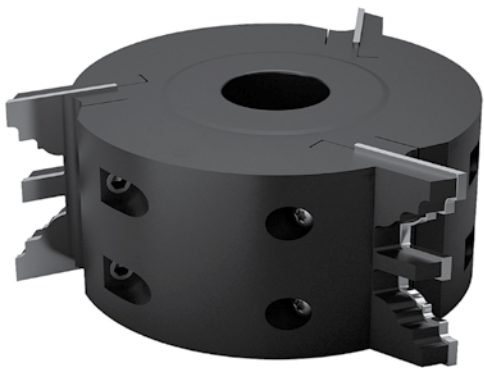
### OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

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

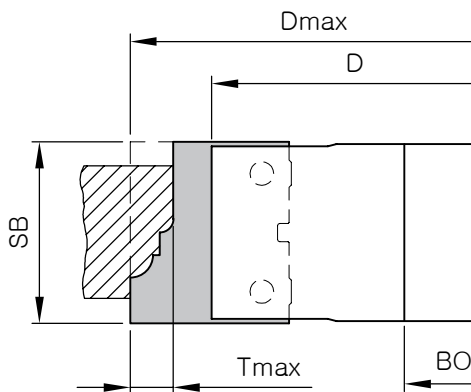
masivní dřevo, MDF

## 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

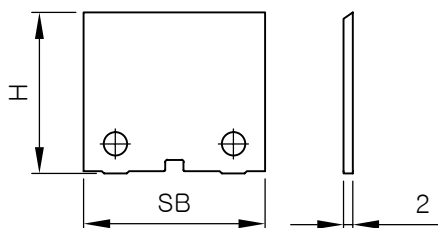


D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No.
115	40	30/40	3	901040
115	60	30/40	3	901030

### Náhradní díly

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

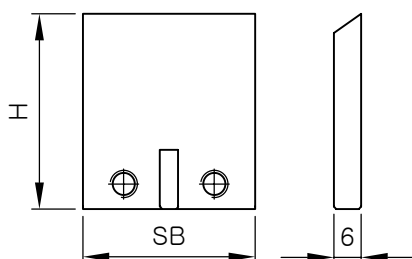
### Polotovar HW nože



### 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



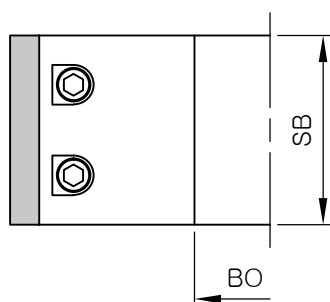
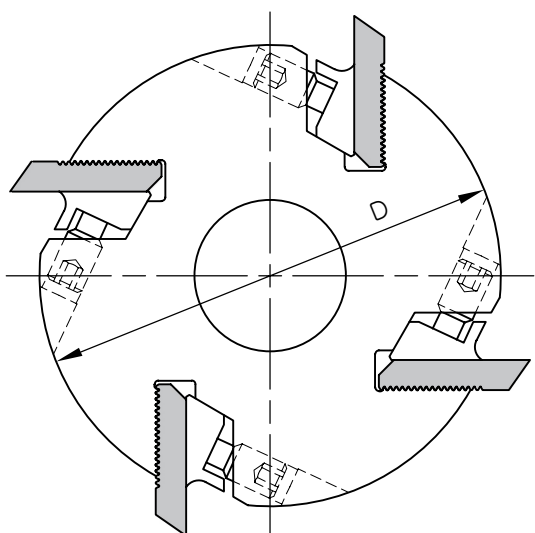
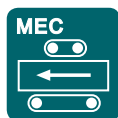
### Polotovar opěrky

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



HW

HS



### 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

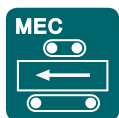
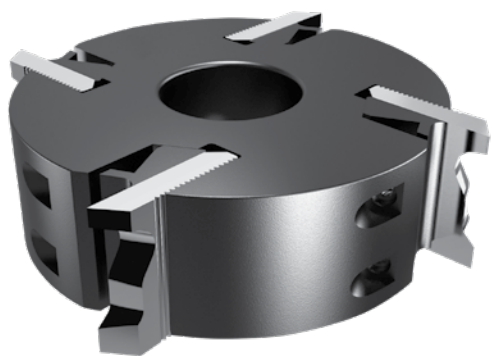
### Náhradní díly

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

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

02

Profilování \ Zaoblování \ Srážení



## 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 blankety 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.

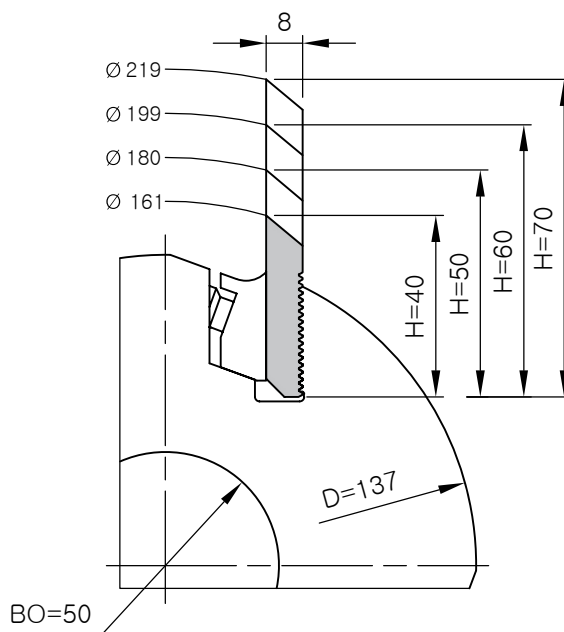
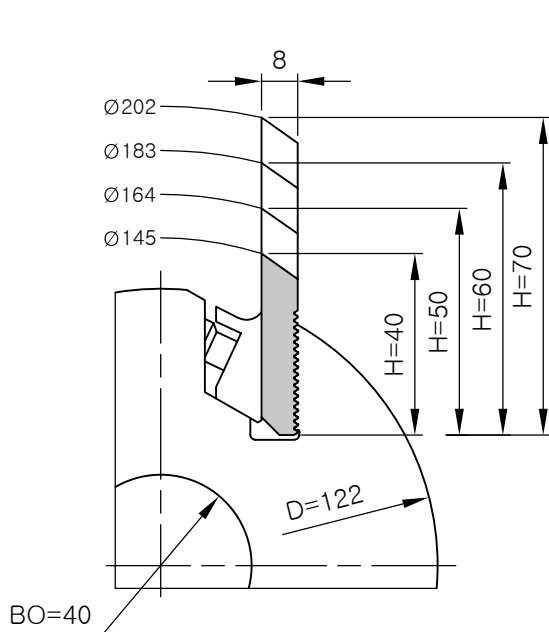
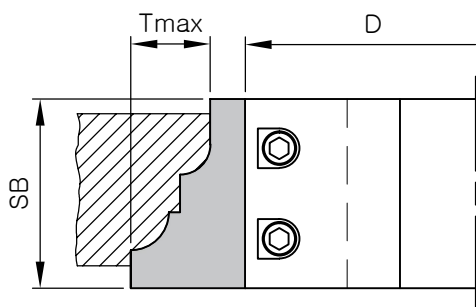
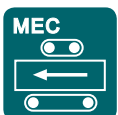


Schéma řezného průměru v závislosti na výšce blankety – H a průměru BFH – D  
Maximální výška vysunutí blankety cca 6.4 mm

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



### POUŽITÍ

k profilování  
strojní posuv MEC  
pro vícestranné frézky

### OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

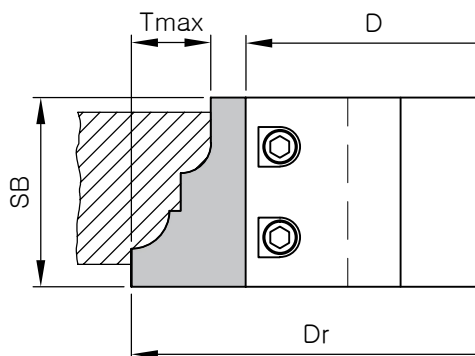
tvrdé i měkké dřevo, MDF

### PRACOVNÍ PODMÍNKY

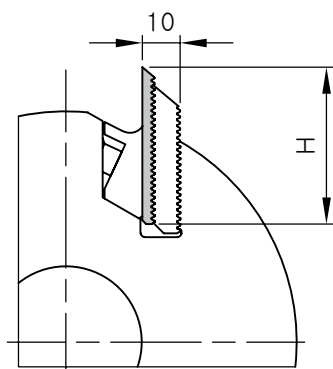
$n_{max}$  : 9.000 ot/min (pro D = 122 mm)  
 $n_{max}$  : 6.000 ot/min (pro D = 137 mm)

### TECHNICKÉ PARAMETRY

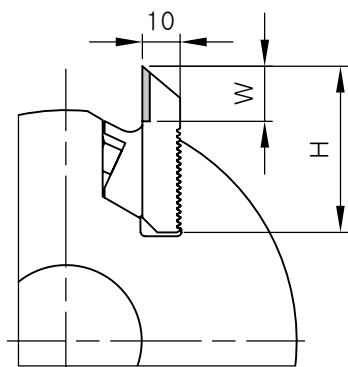
tělo nástroje z oceli  
polohováním v precizně broušeném mikrorýhování je dosaženo vysoké přesnosti upínání  
vicenásobné přeastřívání – vysoká ekonomická efektivnost



Systém UNI PACK-HW -VBD



Systém s HW pájenou břit. destičkou



### 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

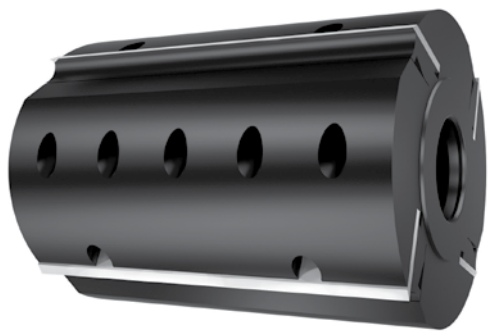
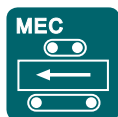
Přesazení řezné hrany nad opěrnou deskou = 3,2 mm

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

Hoblování  
Cinkování  
Srážení



03


**HW**
**HS**


### POUŽITÍ

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

### OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

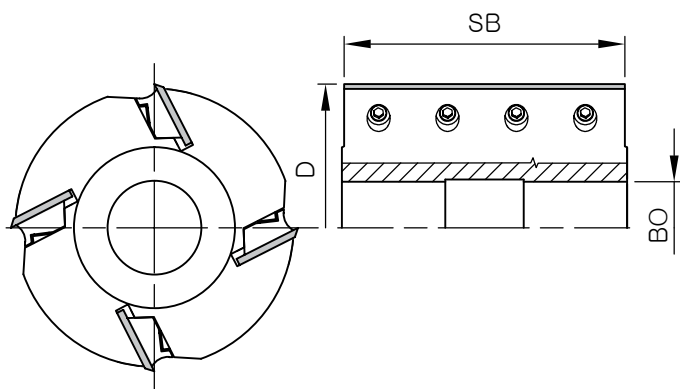
tvrdé i měkké dřevo

### 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 HW pájené / HW-VBD


**HW**


### POUŽITÍ

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

### OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

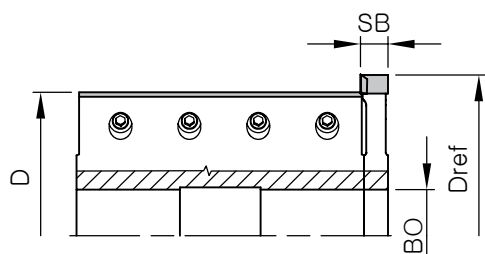
tvrdé i měkké dřevo

### 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

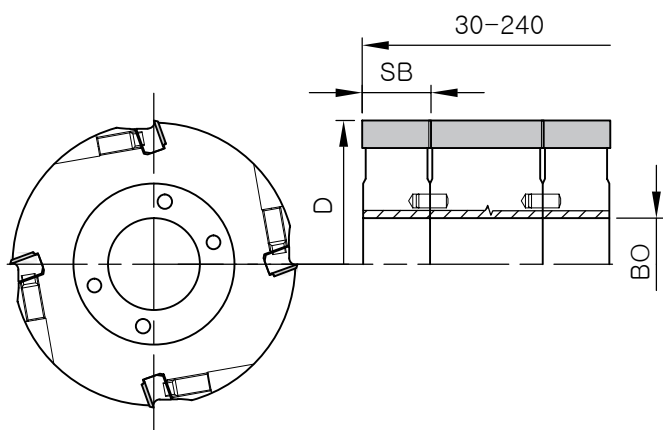
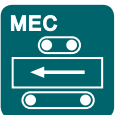
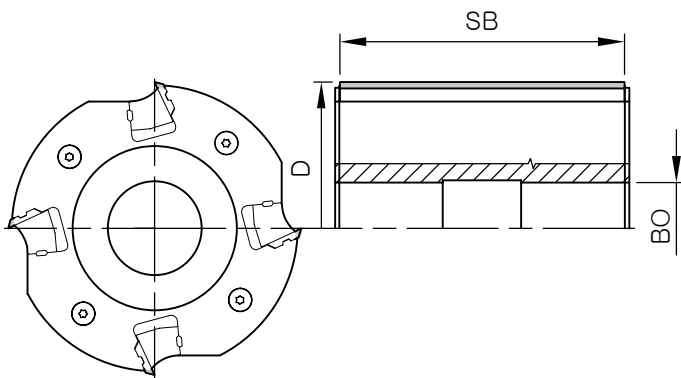
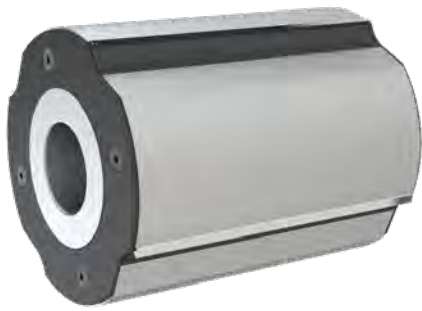


### PÁJENÉ PŘEVODNÍ

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

### VBD PŘEVODNÍ

Dref mm	D mm	BO mm	SB mm	Z	ID No.
145	125	40	14.2	3+3	72114
160	140	40	14.2	2+2	72116



## Hoblovací hlava QuickClamping s VBD //

### 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 max. doporučený úběr ( $a_d$ ) 6 mm

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



### 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

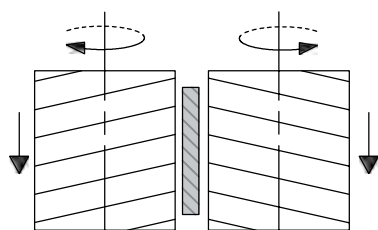
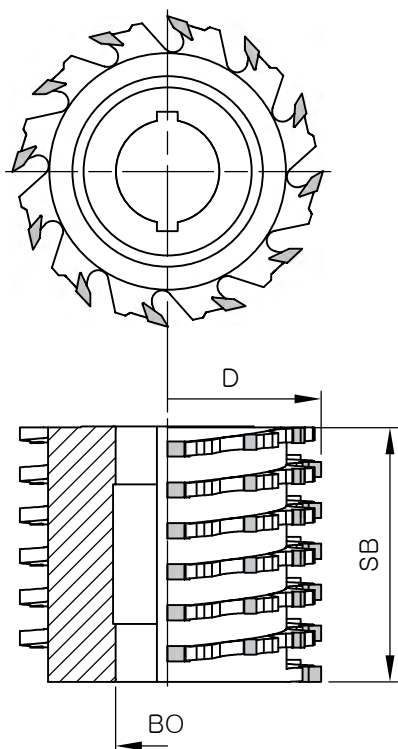


SCHÉMA I

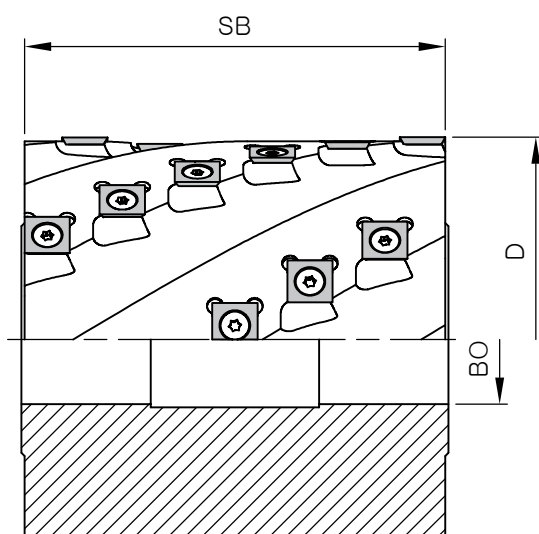
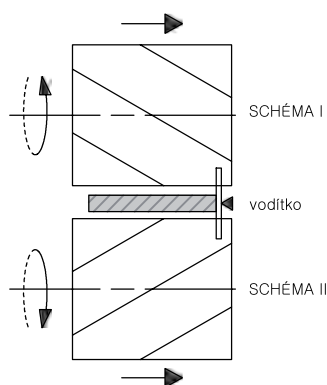
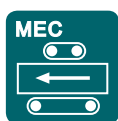
SCHÉMA II



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

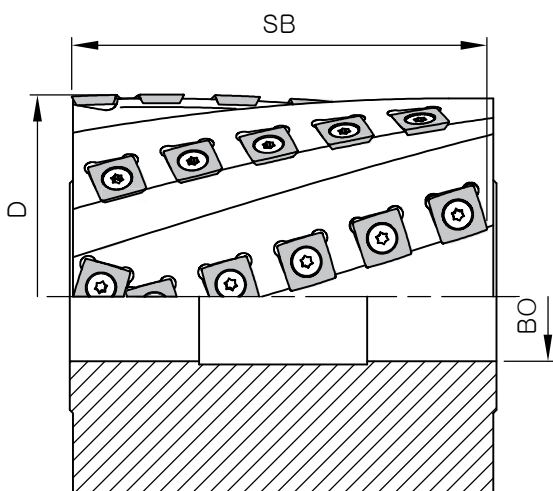
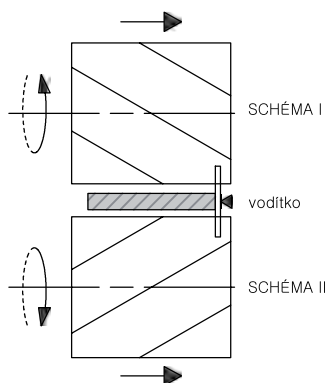
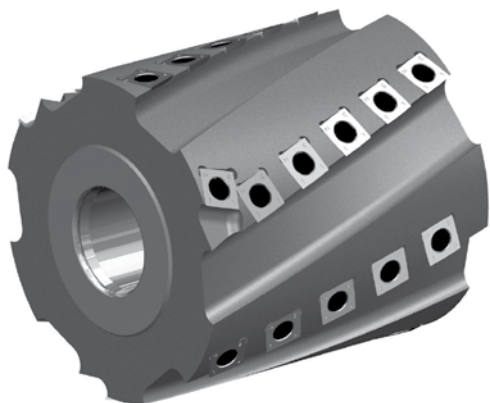
$n_{\max}$  : 6.000-10.000 ot/min (podle typu)

### 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)

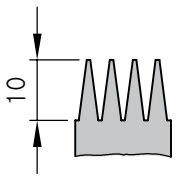
## TECHNICKÉ PARAMETRY

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

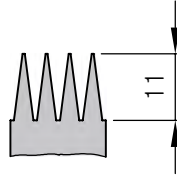
D mm	SB mm	BO mm	Z	Počet destiček	ID No. Schema I.	ID No. Schema II.
125	100	40	3	27	86100	86101
125	130	40	3	33	86130	86131
125	150	40	3	39	86150	86151
125	160	40	3	42	86160	86161
125	180	40	3	48	86180	86181
125	190	40	3	51	86190	86191
125	230	40	3	60	86230	86231
125	240	40	3	63	86240	86241
140	100	40	4	36	88100	88102
140	130	40	4	44	88130	88132
140	150	40	4	52	88150	88152
140	170	40	4	60	88170	88172
140	190	40	4	68	88190	88192
140	230	40	4	80	88230	88232
140	240	40	4	84	88240	88242

## Náhradní díly

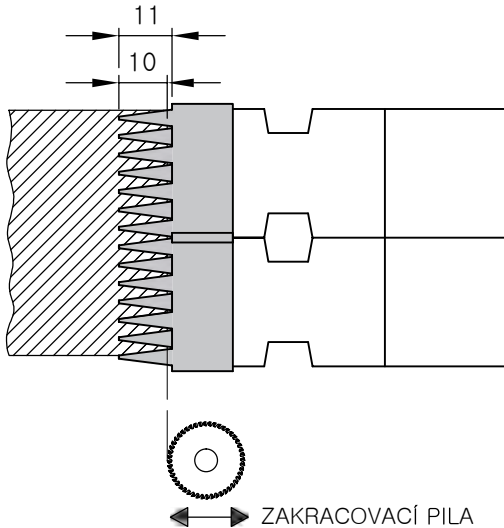
	ID No.
VBD 15x15x2,5 R150	2101515255
ŠROUB M5x10 TX20	710086
KLÍČ TX20	710240



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

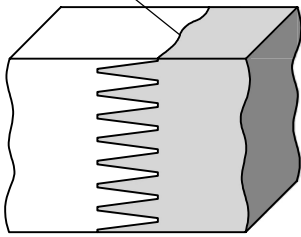
nástroje jsou rozděleny do dvou skupin v závislosti na stroji:

– 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 předřazená zakracovací pila s rozšířovačem

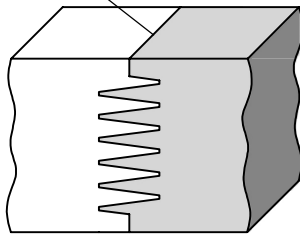
### VARIANTY CINKOVÝCH SPOJŮ

nedefinovaný spoj – nerovná  
křivka napojení

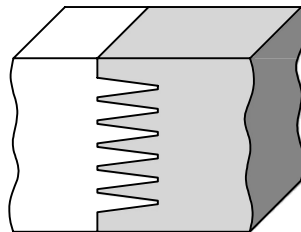


průběžný cinkový spoj

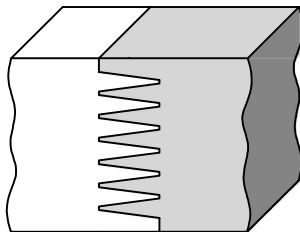
definovaný spoj – rovná, ostrá  
křivka napojení



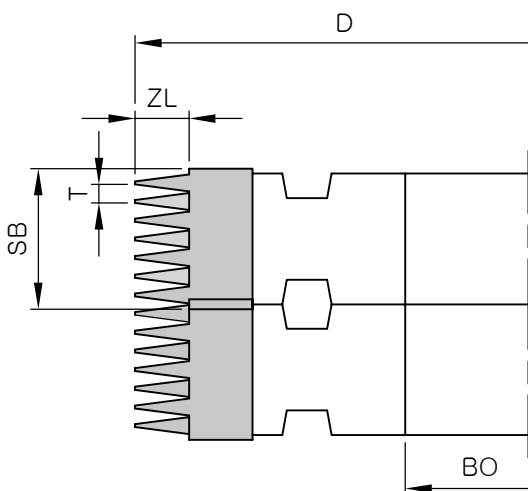
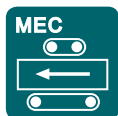
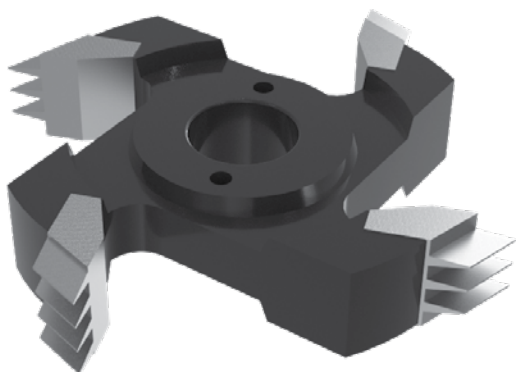
cinkový spoj s pláčkami  
v polovině cinku



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

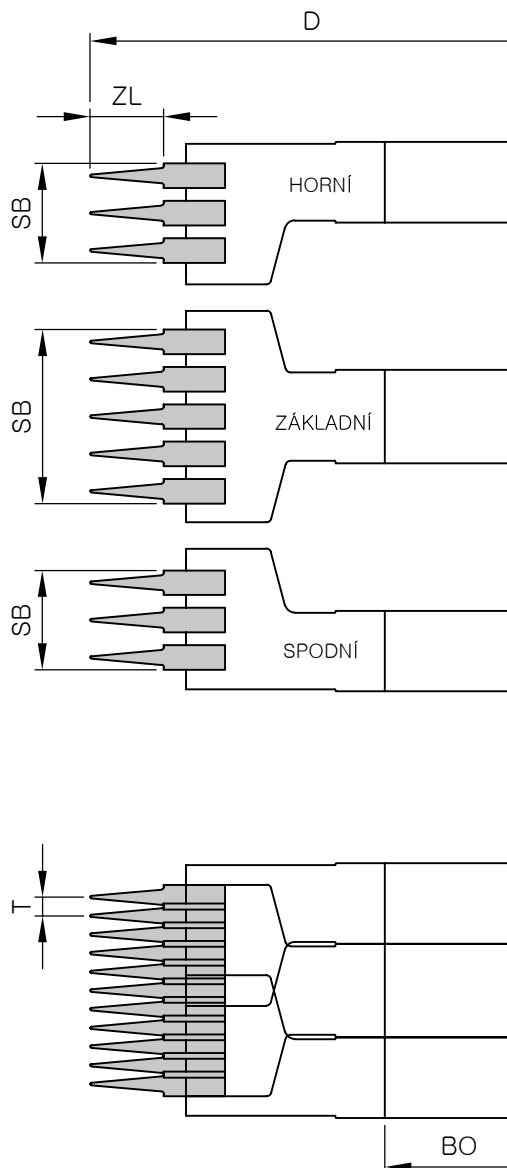
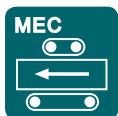
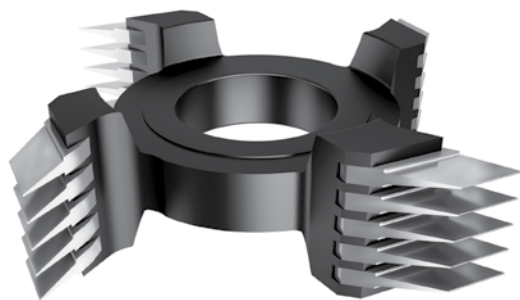
HS pájené břitové destičky  
 možno povlakovat řezné břity otěruvzdorným povlakem  
 lze dodat s krajními frézami na výrobu dosedacích plošek

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

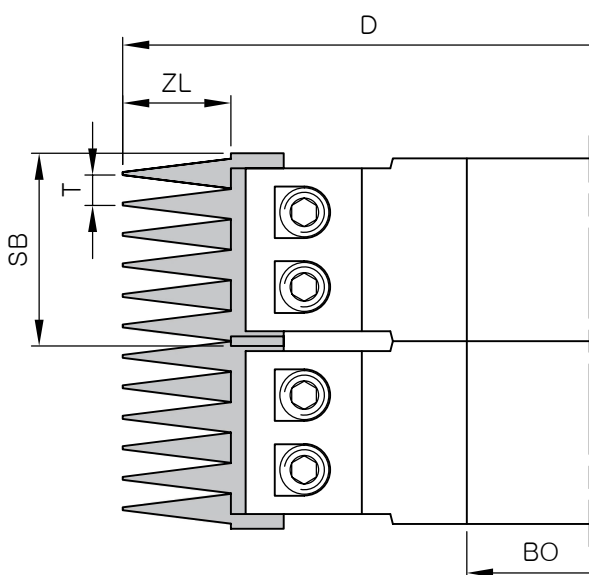
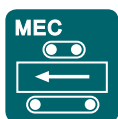
Typ nástroje	D mm	SB mm	BO mm	Z	ID No. ZI 15/15	ID No. ZL 15/16,5
Horní fréza	170	20,2	30-50	4	0216151	0216161
Základní fréza	170	35,4	30-50	4	0216152	0216162
Spodní fréza	170	20,2	30-50	4	0216153	0216163

#### 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

Náhradní díly	ID No.
ŠROUB M10x1-30 ISK 5	710091
KLÍČ ISK 5	710205
ŠROUB M6x10 TX20	710066
KLÍČ TX20	710240

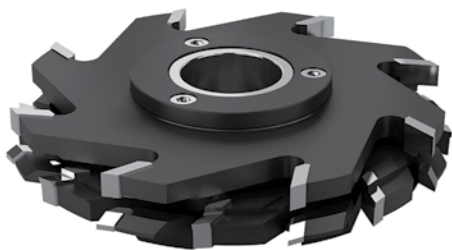
## Počet fréz potřebných pro danou šířku spoje

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

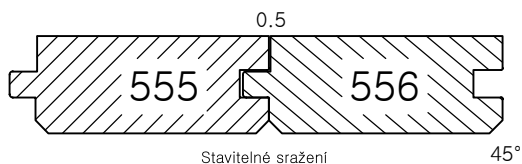
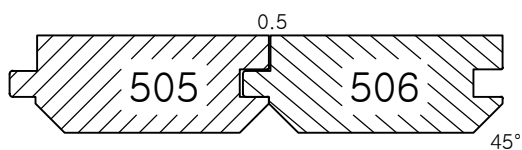
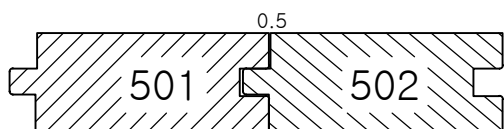
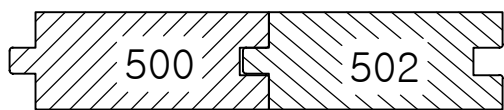
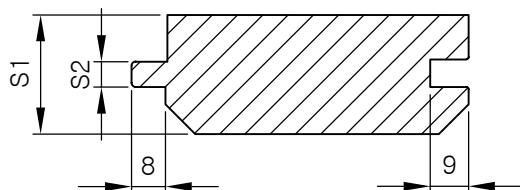
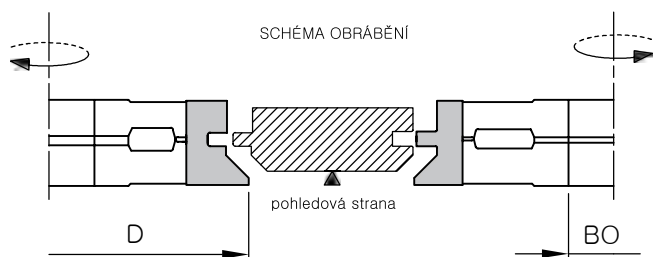
tvrdé i měkké dřevo

### PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{max}$  : 8.000 ot/min

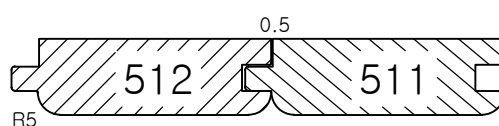
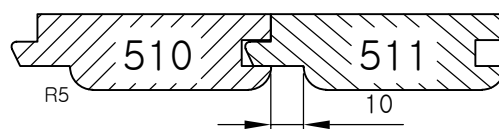
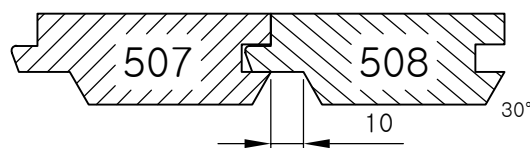
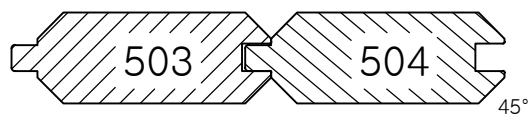
### TECHNICKÉ PARAMETRY

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

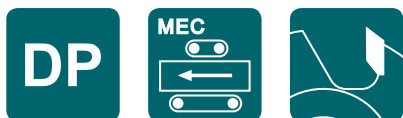
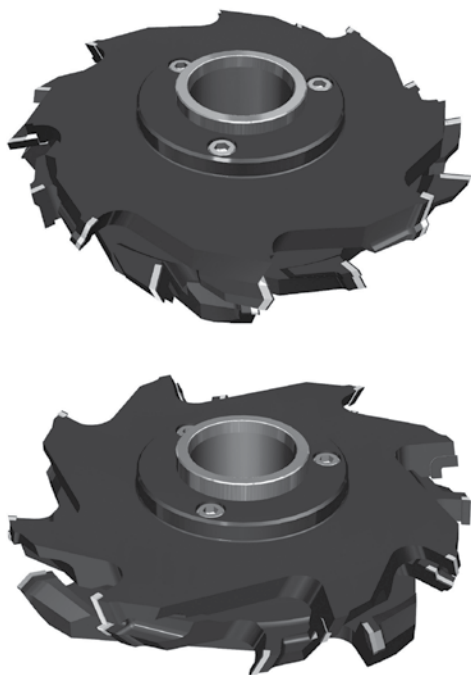


Stavitelné sražení

45°



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

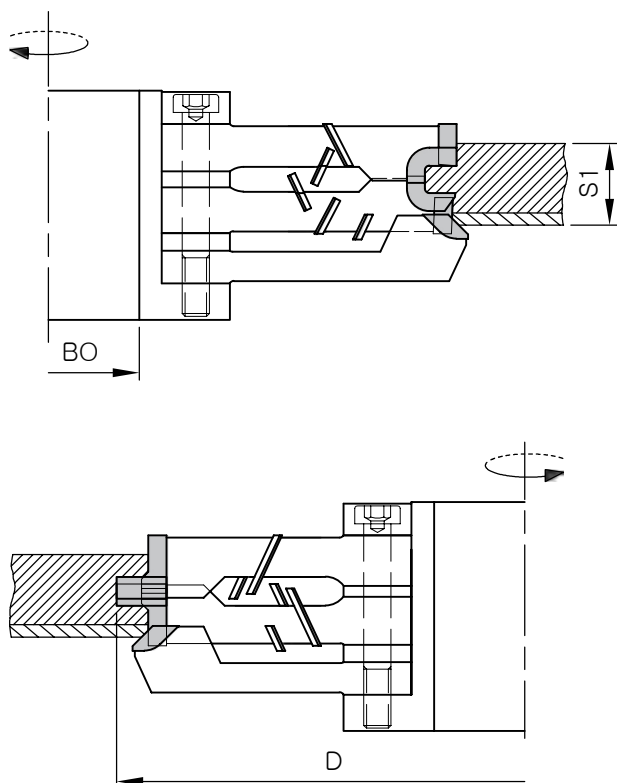
### TECHNICKÉ PARAMETRY

DP pájené břitové destičky  
H = 4 mm  
nástroje jsou sestaveny na pouzdrech a zajištěny  
konstrukce je přizpůsobena několikanásobnému přeostření 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





SLINUTÝ KARBID (materiál řezného břitu)



POLYKRISTALICKÝ DIAMANT  
(materiál řezného břitu)



RYCHLOŘEZNÁ OCEL  
(materiál řezného břitu)



PŘERUŠOVANÉ OSTŘÍ BŘITU U SPIRÁLOVÝCH FRÉZ ©



ŘEZNÝ PLÁTEK VE VELKÉM ÚHLU SKLONU OSTŘÍ ©  
(axiální úhel)



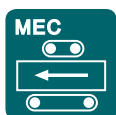
VÝMĚNNÁ BŘITOVÁ DESTIČKA S DP ŘEZNÝM PLÁTKEM ©



SYSTÉM ODSTŘEDIVÉHO UPNUTÍ  
(Centrolock - hoblovací nože)



RUČNÍ POSUV



STROJNÍ POSUV



VÝMĚNNÁ BŘITOVÁ DESTIČKA - VBD  
(tvarové, silové upnutí řezné destičky)



PÁJENÁ BŘITOVÁ DESTIČKA  
(pevné spojení s tělem nástroje)



PŘEDŘEZ S VNITŘNÍM A VNĚJŠÍM ZAOBLENÍM



**VYDONA**

**VYDONA s.r.o.**

Pravčice 244, 768 24 Pravčice

Česká republika

+420 573 301 361 | [info@vydona.cz](mailto:info@vydona.cz)

[www.vydona.cz](http://www.vydona.cz)