

KATALOG PRODUKTŮ



05 Okna | Dveře

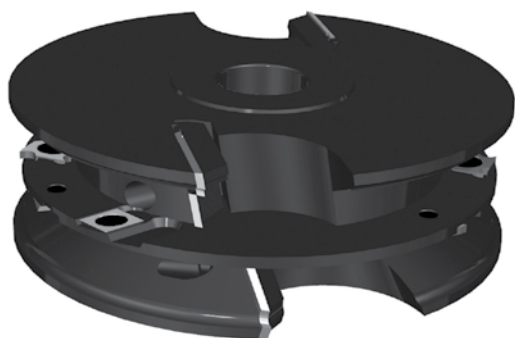
edice X.

[2026]

Okna Dveře



05



POUŽITÍ

určeno k frézování profilů a kontraprofilů na dveře s vytvořením příznané spáry pro spodní frézky 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

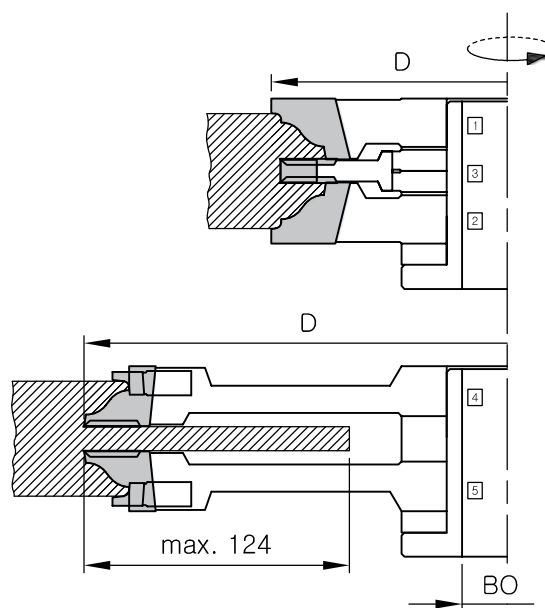
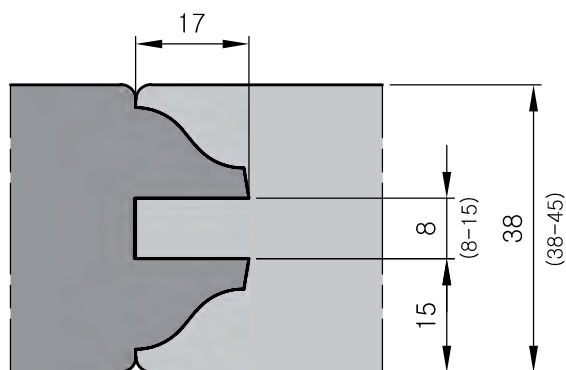
| D mm | BO mm | Z | Pozice | ID No. |
|------|-------|-----|--------|--------|
| 160 | 30/40 | 2 | 1 | 33101 |
| 160 | 30/40 | 2 | 2 | |
| 154 | 30/40 | 4+2 | 3 | |
| 320 | 30/40 | 2 | 4 | |
| 320 | 30/40 | 2 | 5 | |

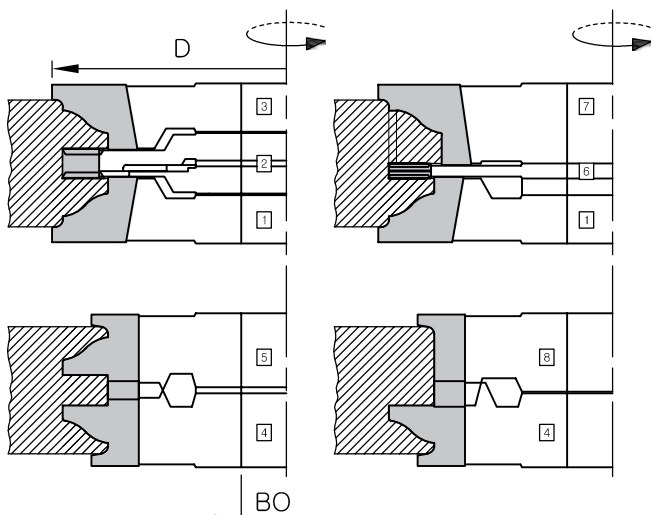
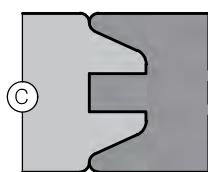
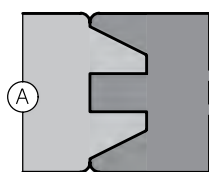
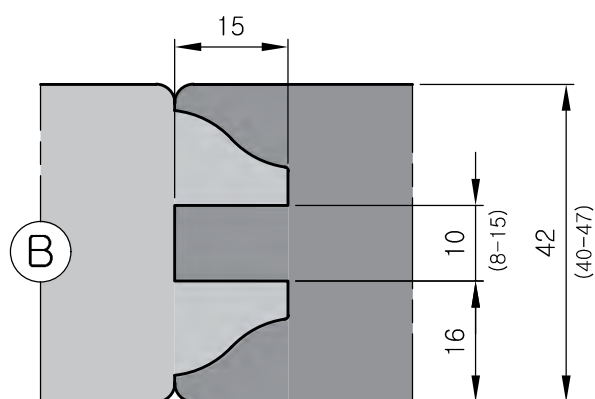
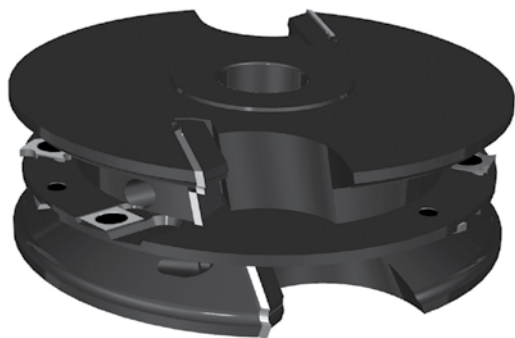
varianta VBD

| 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

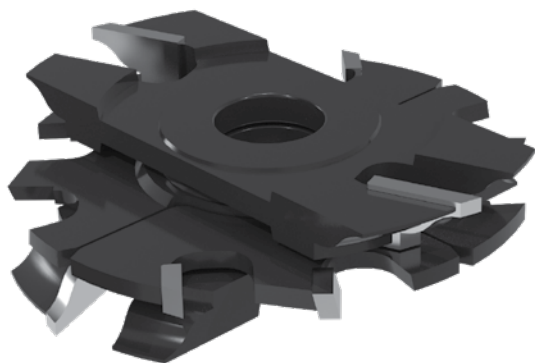
možnost zhotovit 3 profily pouze výměnou břitové destičky

stavitelnost pomocí distančních kroužků

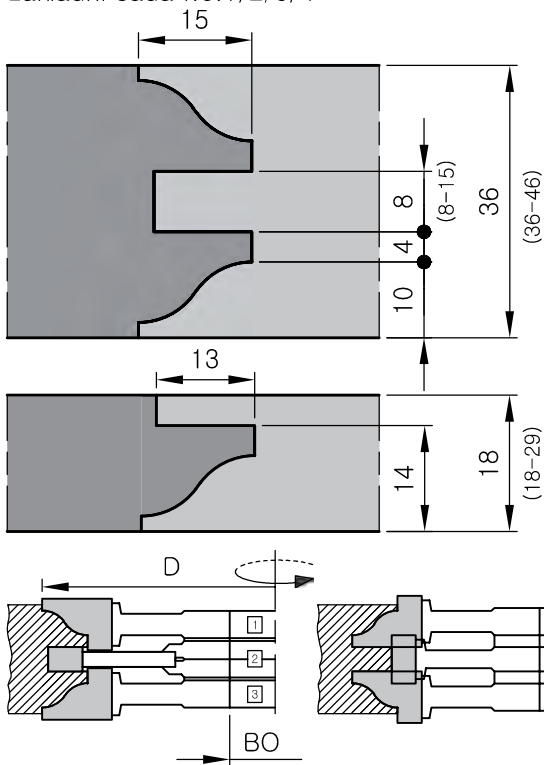
| D mm | BO mm | Z | Pozice | ID No. |
|------|-------|-----|--------|---------|
| 167 | 30/40 | 2 | 1 | 33102.1 |
| 160 | 30/40 | 4+2 | 2 | 33102.2 |
| 167 | 30/40 | 2 | 3 | 33102.3 |
| 160 | 30/40 | 2 | 4 | 33102.4 |
| 160 | 30/40 | 2 | 5 | 33102.5 |
| 160 | 30/40 | 2 | 6 | 33102.6 |
| 167 | 30/40 | 2 | 7 | 33102.7 |
| 141 | 30/40 | 2 | 8 | 33102.8 |

| Náhradní díly | Profil | Pozice | ID No. |
|--------------------|--------|-----------|------------|
| VBD 22.3x27x2 | A | 1 | 33102.1P.A |
| VBD 22.3x27x2 | B | 1 | 33102.1P.B |
| VBD 22.3x27x2 | C | 1 | 33102.1P.C |
| VBD 22.3x27x2 | A | 3 | 33102.3P.A |
| VBD 22.3x27x2 | B | 3 | 33102.3P.B |
| VBD 22.3x27x2 | C | 3 | 33102.3P.C |
| VBD 28.5x29.5x2 | A | 4 | 33102.4P.A |
| VBD 28.5x29.5x2 | B | 4 | 33102.4P.B |
| VBD 28.5x29.5x2 | C | 4 | 33102.4P.C |
| VBD 28.5x29.5x2 | A | 5 | 33102.5P.A |
| VBD 28.5x29.5x2 | B | 5 | 33102.5P.B |
| VBD 28.5x29.5x2 | C | 5 | 33102.5P.C |
| VBD 27.4x30.2x2 | A | 7 | 33102.7P.A |
| VBD 27.4x30.2x2 | B | 7 | 33102.7P.B |
| VBD 27.4x30.2x2 | C | 7 | 33102.7P.C |
| VBD 30.5x17.8x2 | A/B/C | 8 | 33102.8P |
| VBD 7.7x8x1.5 | A/B/C | 2 | 4200708150 |
| VBD 14x14x2 | A/B/C | 2 | 2201414200 |
| VBD 18x18x2,5 | A/B/C | 6 | 3401818250 |
| VBD 14x14x1,2 | A/B/C | 6 | 2201414120 |
| ŠROUB M6x1 TX25 | | 1/3/4/5/8 | 710058 |
| ŠROUB M4x0,5 Tx10 | | 6 | 710077 |
| MATICE M4x0,5 L1,6 | | 6 | 710082 |
| MATICE M4x0,5 L2,2 | | 6 | 710084 |
| ŠROUB M5 Tx15 | | 2 | 710074 |
| KLÍČ TX25 | | | 710245 |
| KLÍČ TX20 | | | 710240 |
| KLÍČ TX10 | | | 710220 |

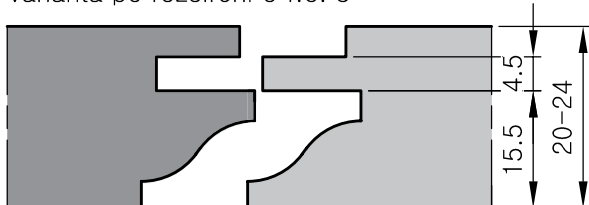
! Sada je dodána v jednom profilovém systému, ostatní profilové VBD nutno objednat samostatně.



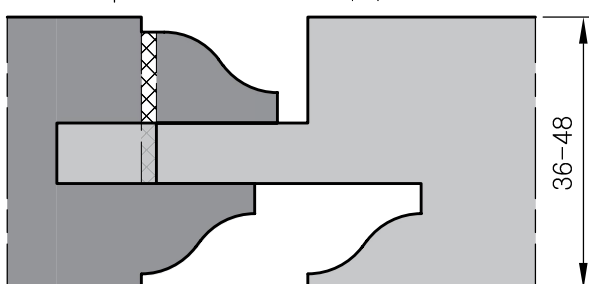
základní sada f.č.1/2/3/4



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

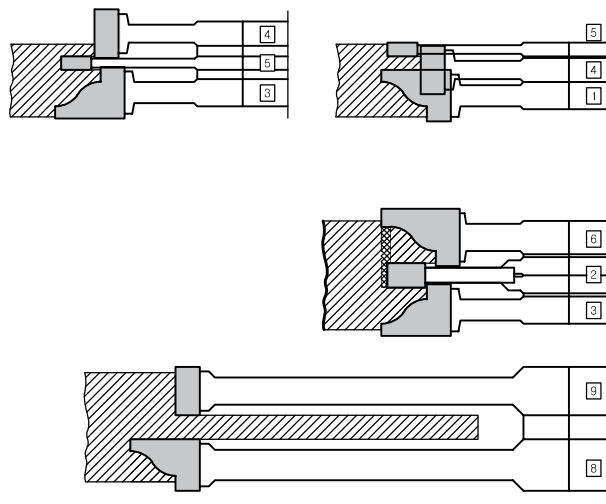
Základní sada 1/2/3/4

| 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 $\varnothing 60/30 - 3/3 \times 1/0,5/0,2/2 \times 0,1$ 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

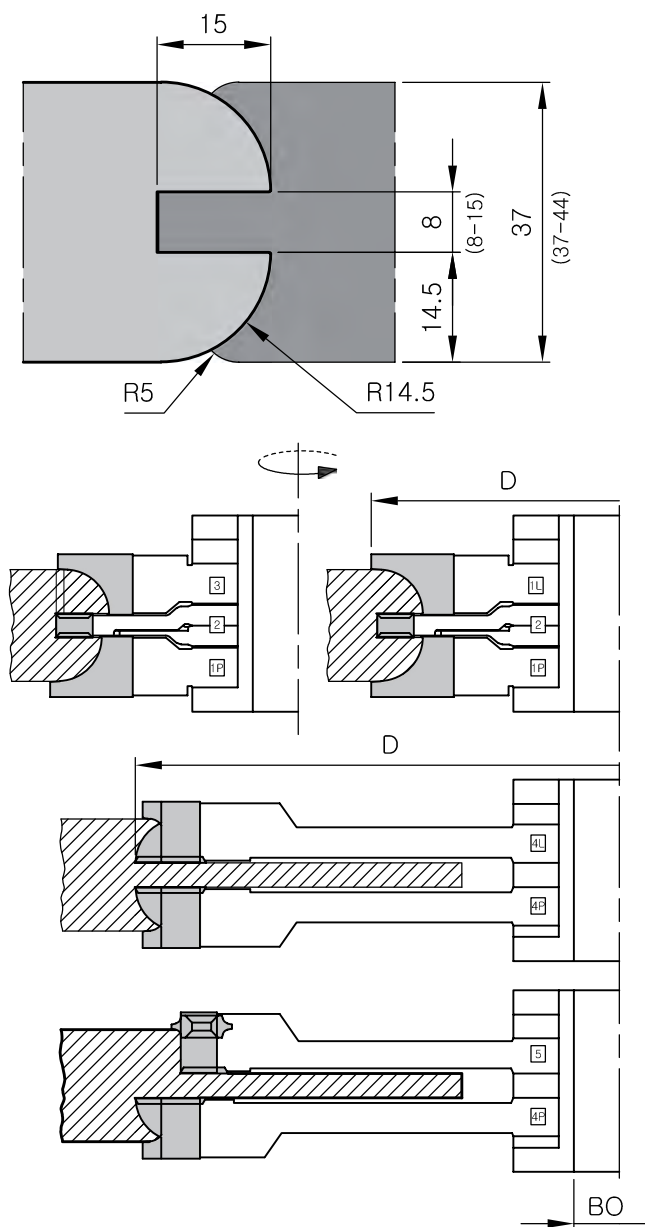
| D mm | BO mm | Z | Pozice | ID No. |
|------|-------|-------|--------|--------|
| 174 | 30 | 2 | 1P | 331041 |
| 174 | 30 | 2 | 1L | |
| 170 | 30 | 4+2 | 2 | |
| 320 | 30 | 2+2+2 | 4P | |
| 320 | 30 | 2+2+2 | 4L | |

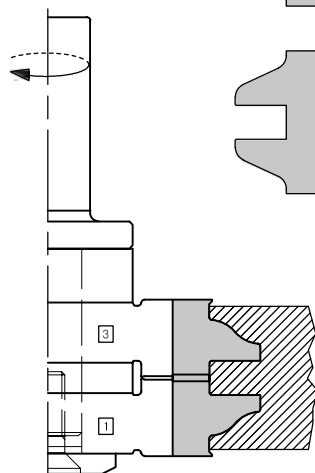
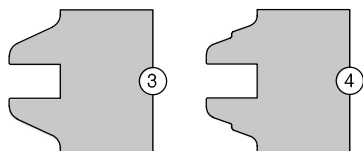
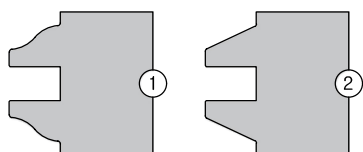
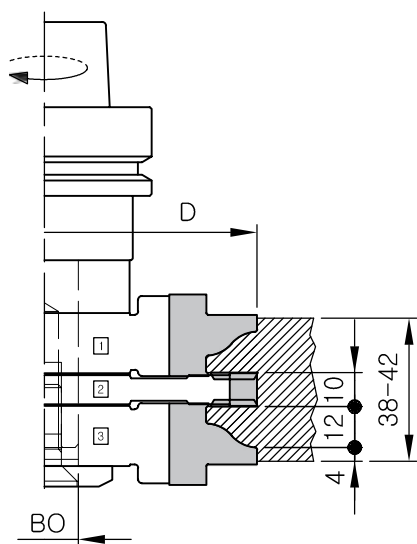
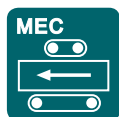
Rozšíření sady

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

Náhradní díly

| 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

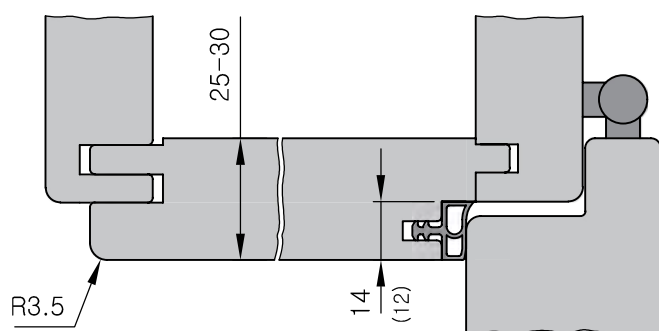
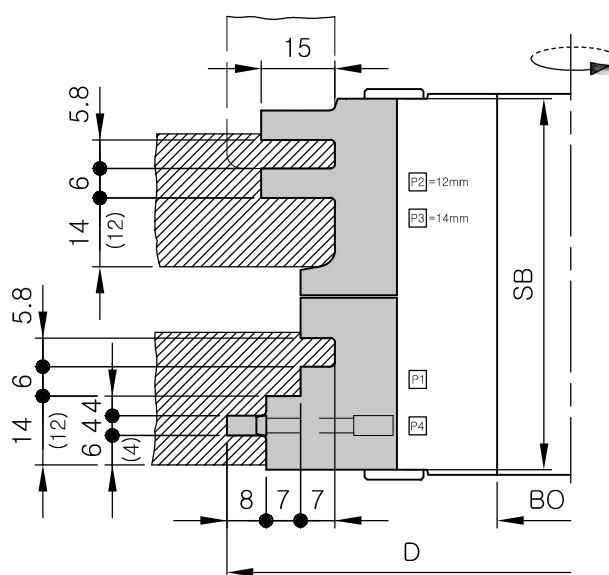
n: 5.000-8.500 ot/min

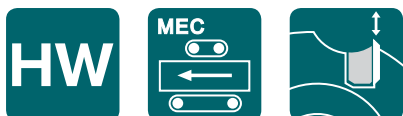
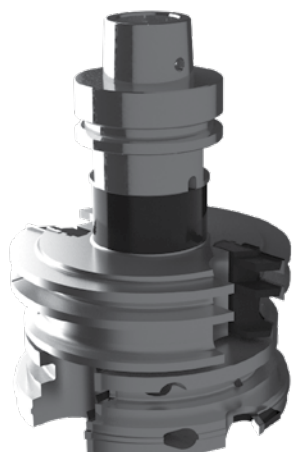
TECHNICKÉ PARAMETRY

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

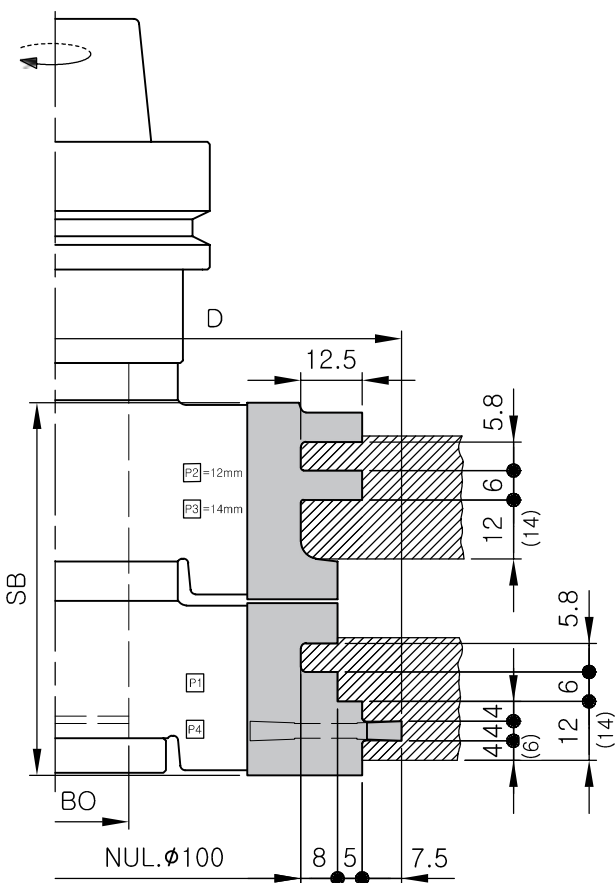
TECHNICKÉ PARAMETRY

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 |

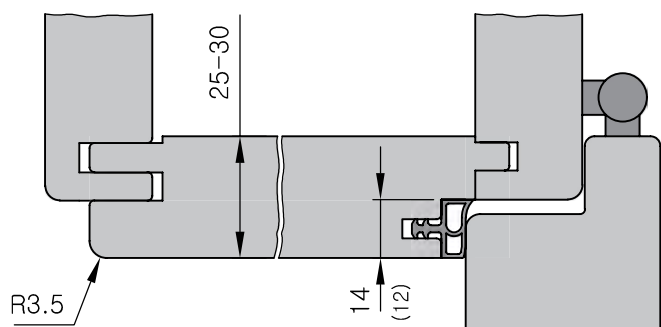
Upínací trn do CNC stroje není součástí dodávky

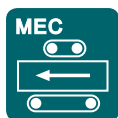
| Náhradní díly | ID No. |
|-------------------|---------|
| P1 35x25x2 | 4910511 |
| P2 40x25x2 – 12mm | 4910521 |
| P3 40x25x2 – 14mm | 4910522 |
| P4 44x18x4 | 239836 |
| ŠROUB M6x18 TX25 | 710057 |
| ŠROUB M6x10 TX20 | 710066 |
| KLÍČ TX20 | 710240 |
| KLÍČ TX25 | 710245 |



! 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 falce 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

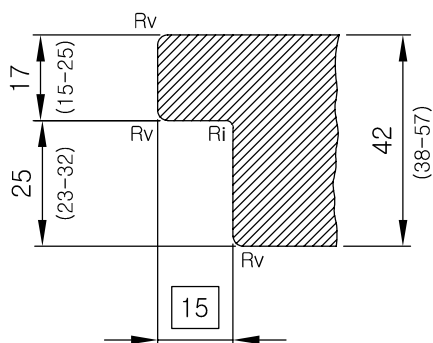
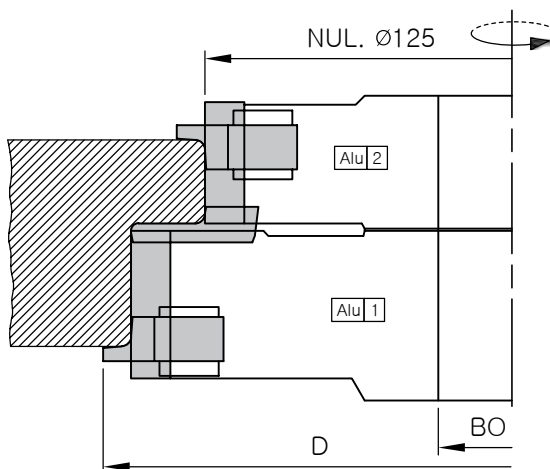
TECHNICKÉ PARAMETRY

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

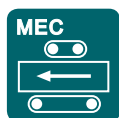
| D mm | BO mm | Z | ID No. |
|------|-------|-----|--------|
| 166 | 30 | 2+2 | 33106 |
| 166 | 40 | 2+2 | 33108 |

| 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 plátky, tato varianta je na vyžádání.



Ri - 1/1,5 mm
Rv - 2/2,5/3 mm / 45°



POUŽITÍ

k frézování výplní
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké dřevo i tvrdé dřevo

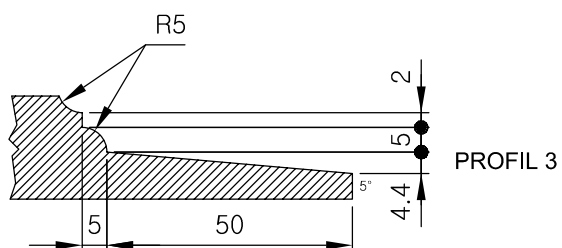
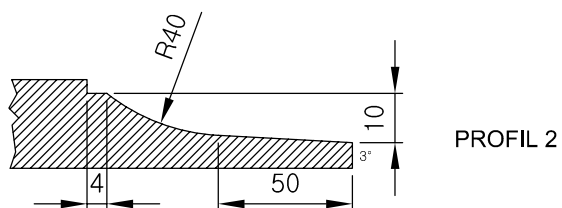
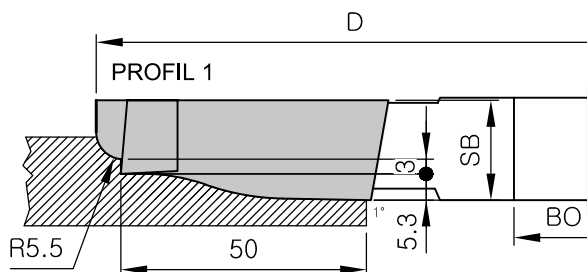
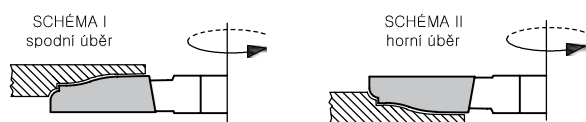
PRACOVNÍ PODMÍNKY

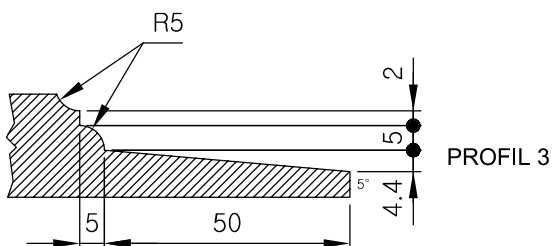
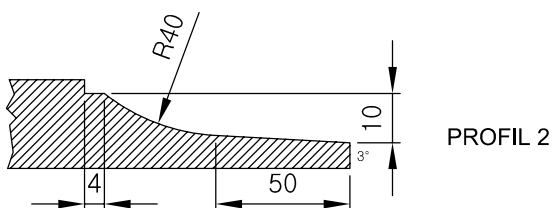
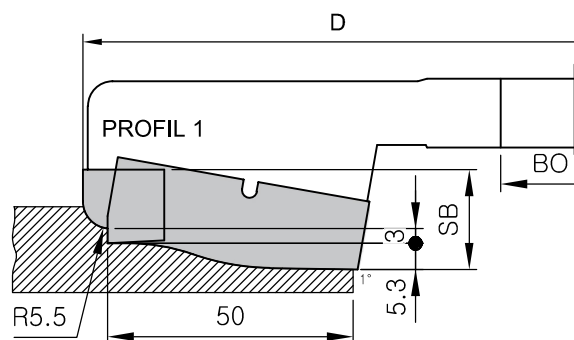
n_{max} : 6.000 ot/min

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 výplní do dveří
ruční posuv MAN

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké dřevo i tvrdé dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n: 4.000 – 6.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

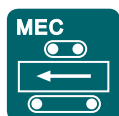
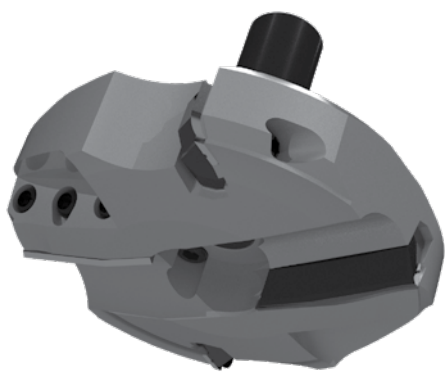
HW výměnné břitové destičky

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 52.2x14.6.x2 | 1 | 48211.P2 | 48201.P2 |
| VBD 15.8x14.5x2 | 1 | 48211.P1 | 48201.P1 |
| VBD 52.2x14.6.x2 | 2 | 48212.P2 | 48202.P2 |
| VBD 15.8x14.5x2 | 2 | 48212.P1 | 48202.P1 |
| VBD 52.2x14.6.x2 | 3 | 48213.P2 | 48203.P2 |
| VBD 15.8x14.5x2 | 3 | 48213.P1 | 48203.P1 |
| 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

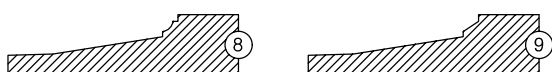
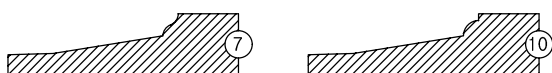
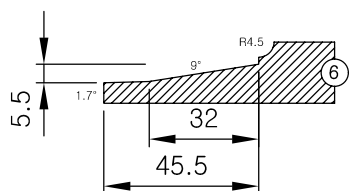
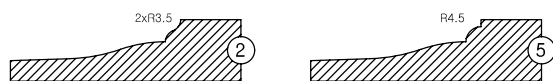
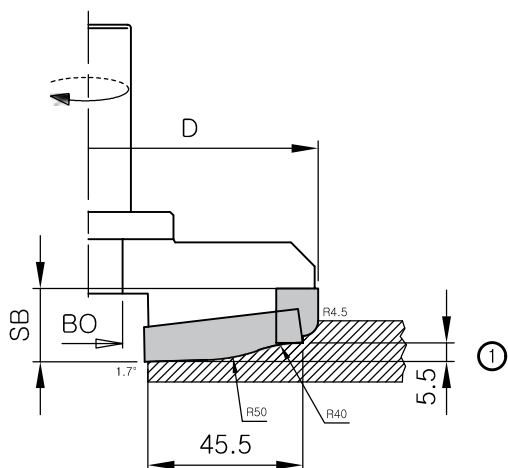
TECHNICKÉ PARAMETRY

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

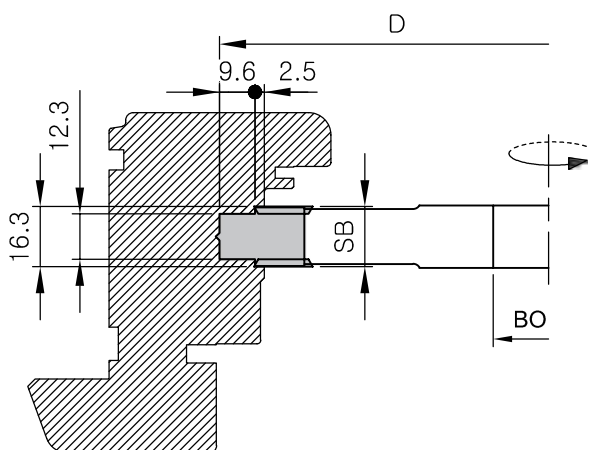
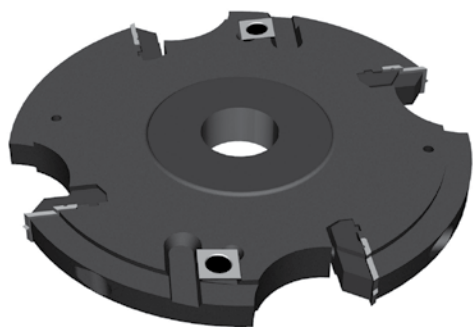
| D mm | SB mm | BO mm | ID No. |
|------|-------|-------|-----------|
| 135 | 20 | 20 | 122518626 |

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

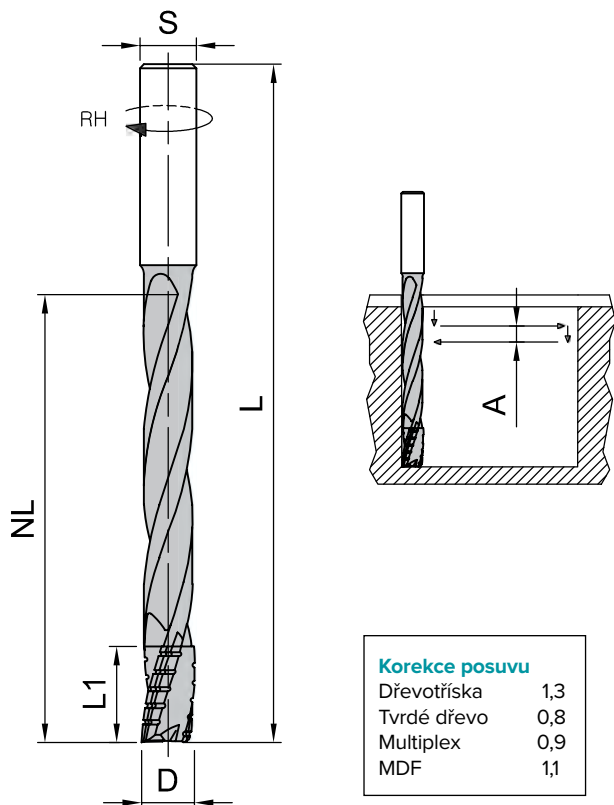
n: 4.000 – 7.500 ot/min

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 |



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

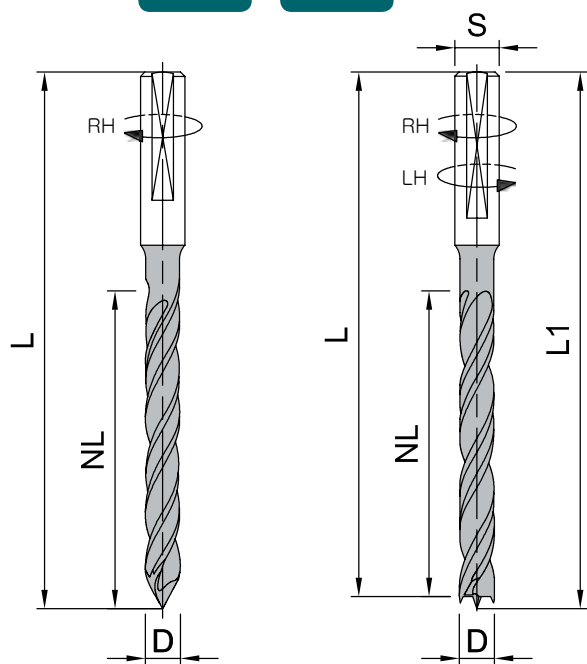
HW - monolitní fréza
provedení Z3
pozitivní úhel spirály
pracovní ostří broušeno ve tvaru RAPTOR

| 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, dvojitá spirálová drážka 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 frézy, vícestranné frézy,
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)

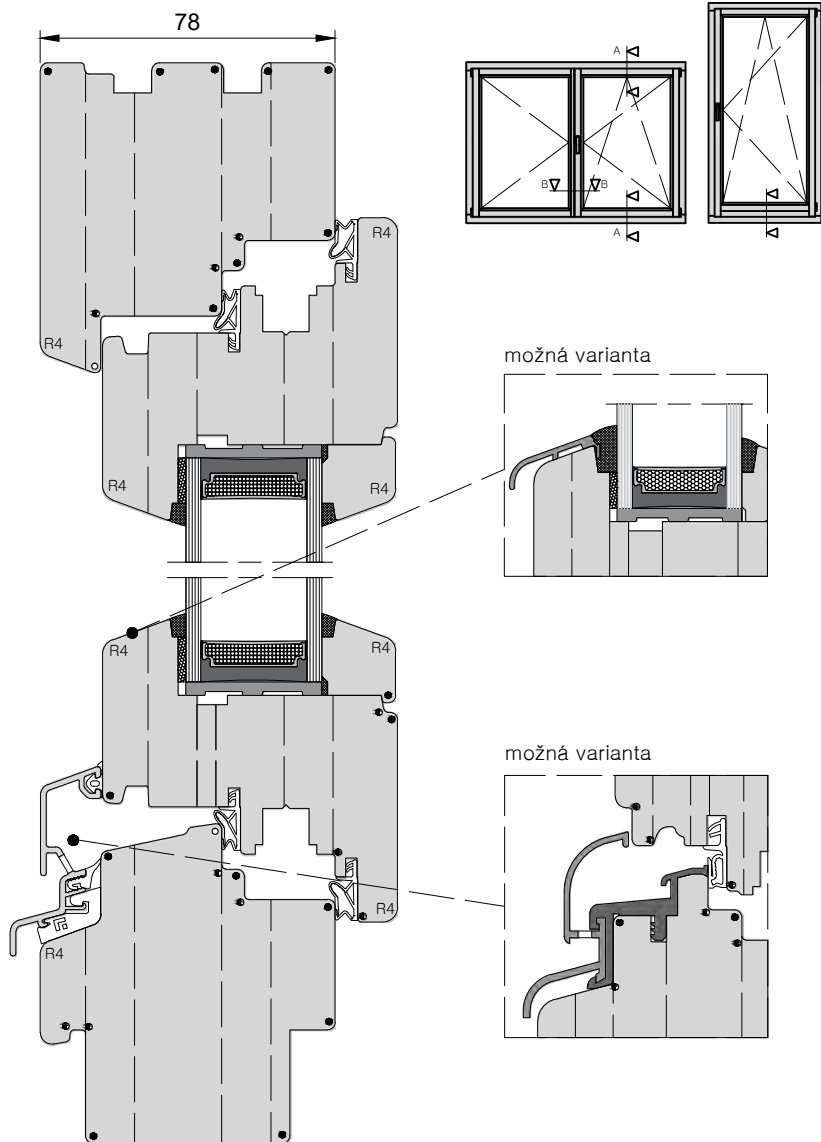
S NÁSTROJI ZÁKAZNÍK OBDRŽÍ

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

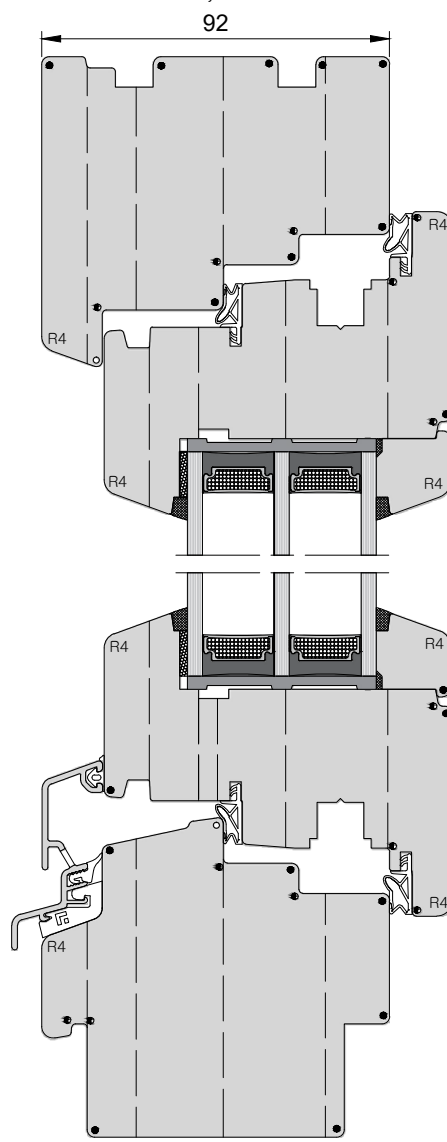
ZÁKAZNICKÁ PODPORA

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-obláštění...)
pružně reagujeme na nejmodernější trendy v dané oblasti, o kterých
informujeme naše zákazníky
na nástroje poskytujeme plný záruční i pozáruční servis

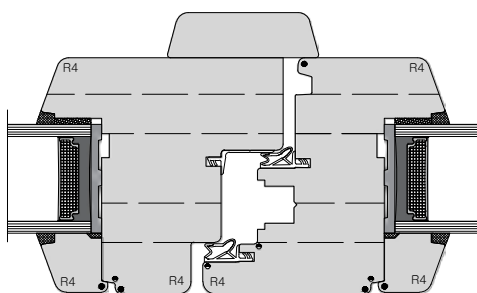
Varianta EUROOKNA – IV78
osazená dvousklem-řez A-A



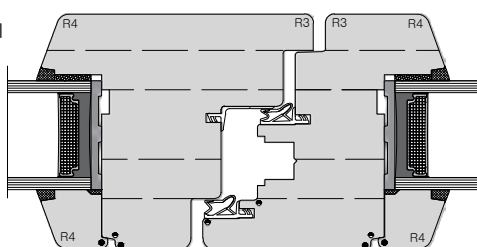
Varianta EUROOKNA – IV92
osazená trojsklem-řez A-A



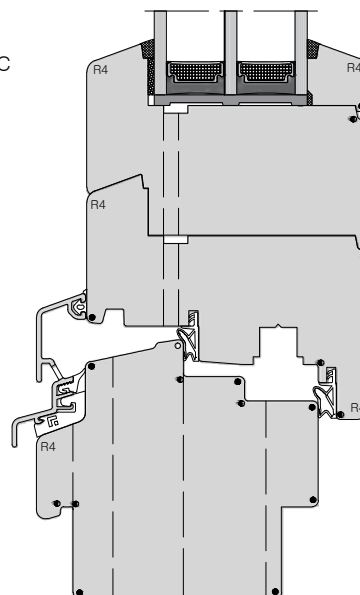
řez B-B
varianta I



řez B-B
varianta II

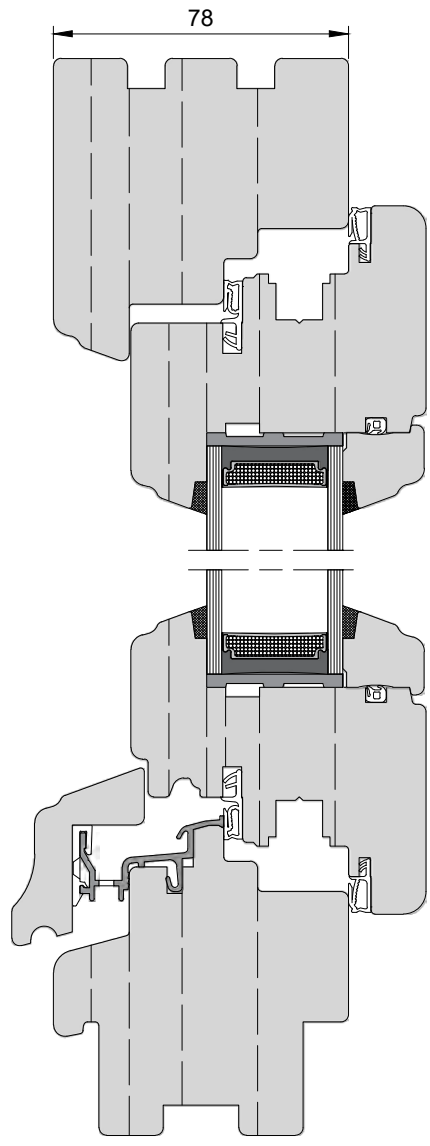


řez C-C

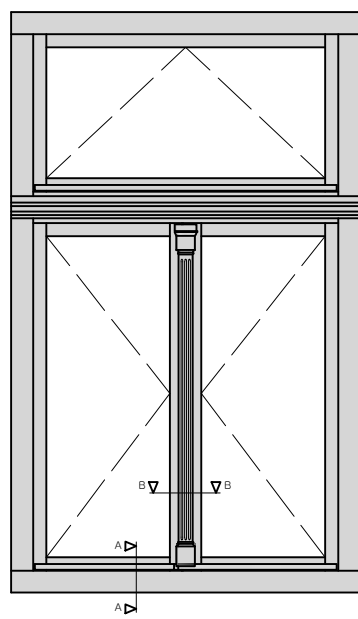
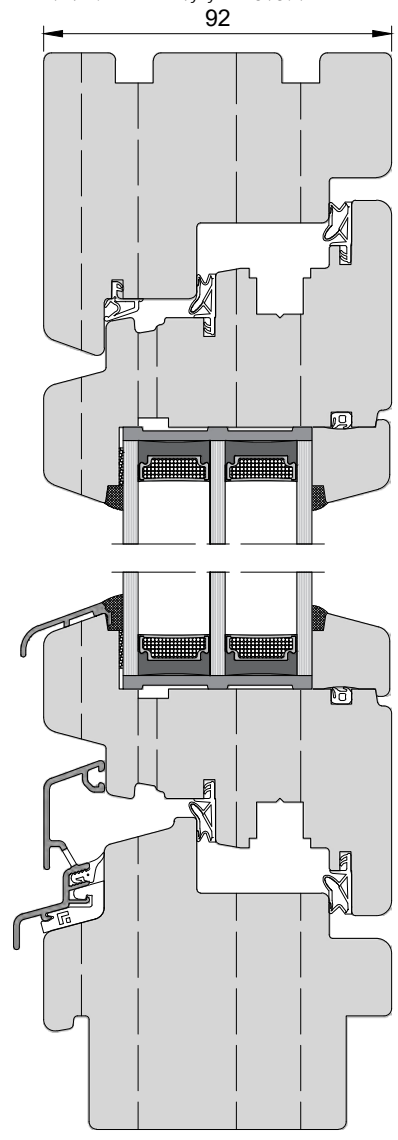


- R1
- R1.5
- R2

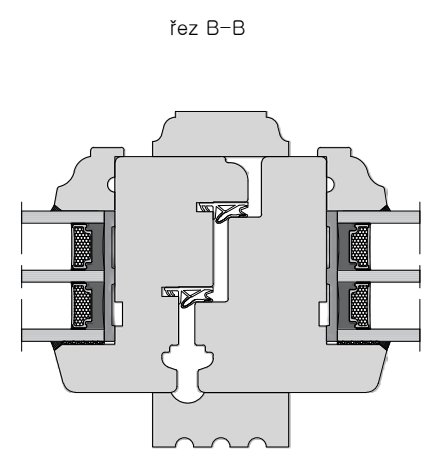
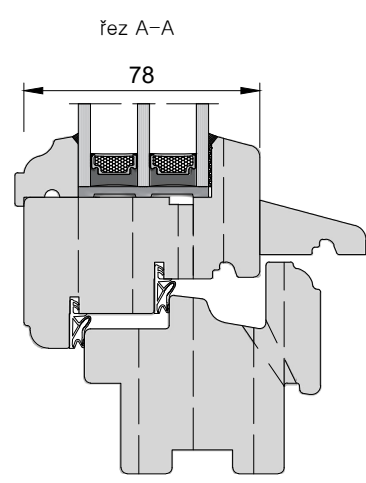
Varianta EUROOKNA – IV78-IV92
s celodřevěným zakrytím v rustik. tvaru



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





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

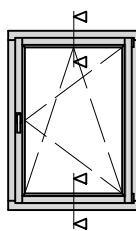
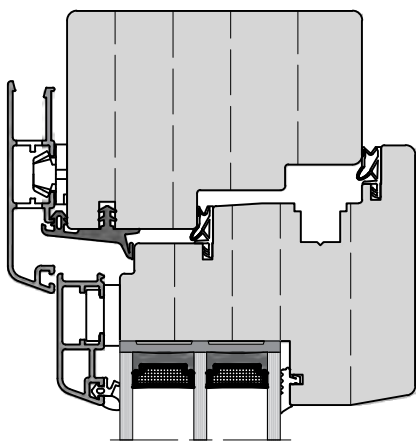
TECHNICKÉ PARAMETRY

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

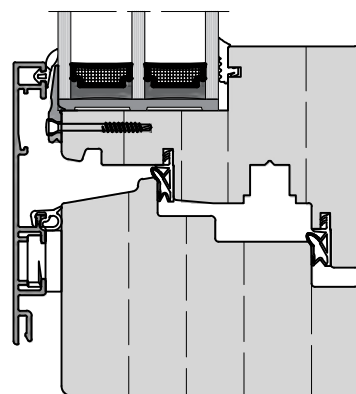
ZÁKAZNICKÁ PODPORA

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

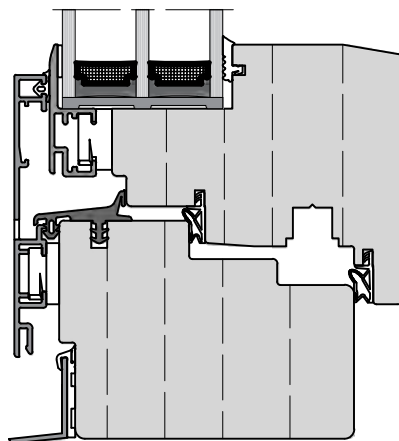
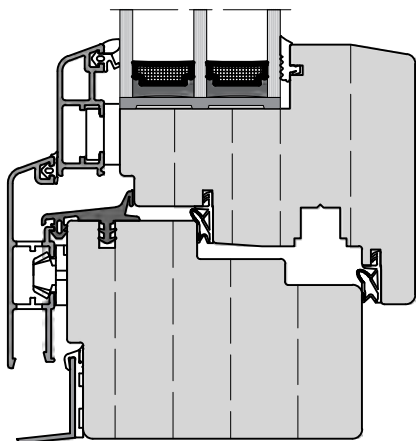
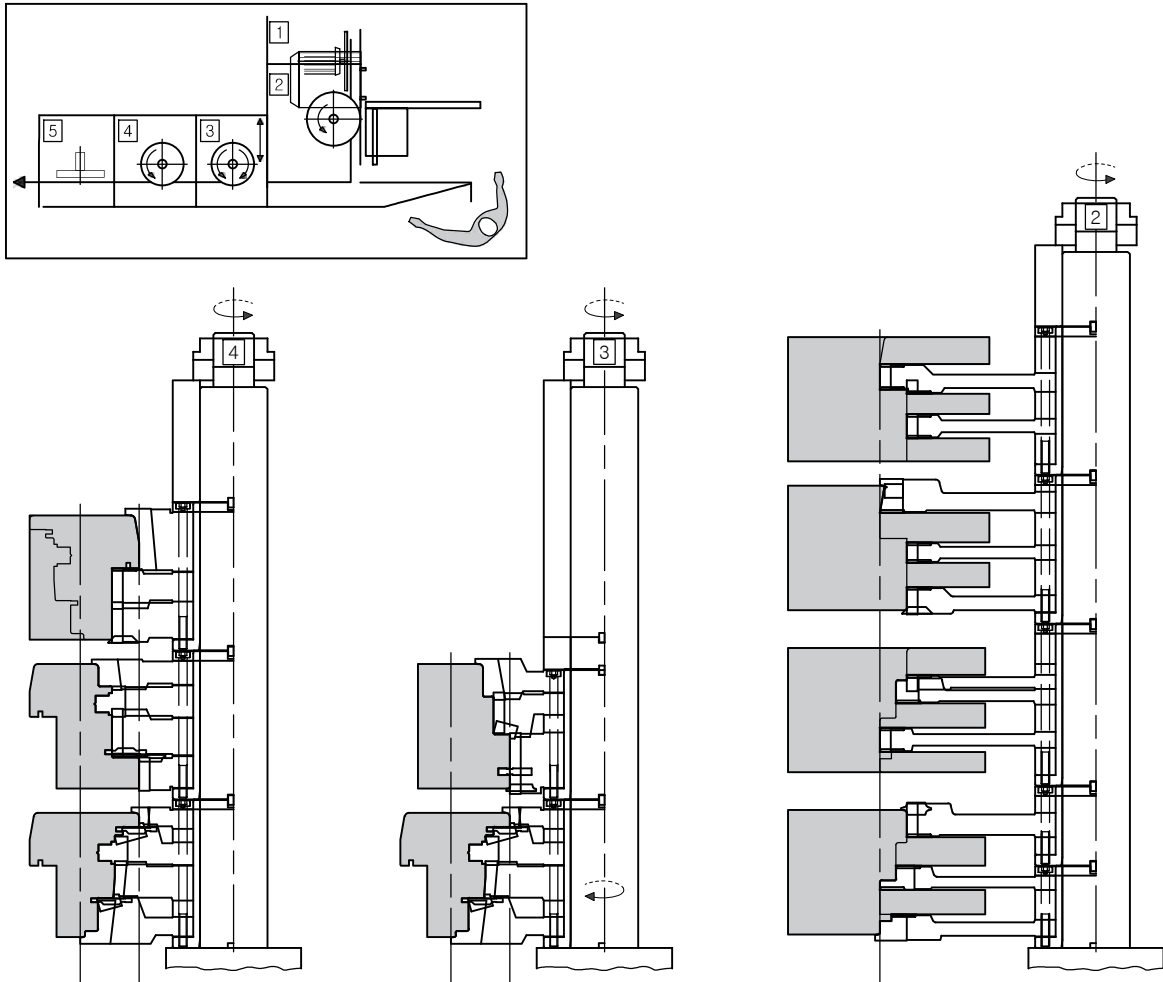


Schéma rohového centra na okna a následné rozložení nástrojových sad na jednotlivé hřídele //

Příklad



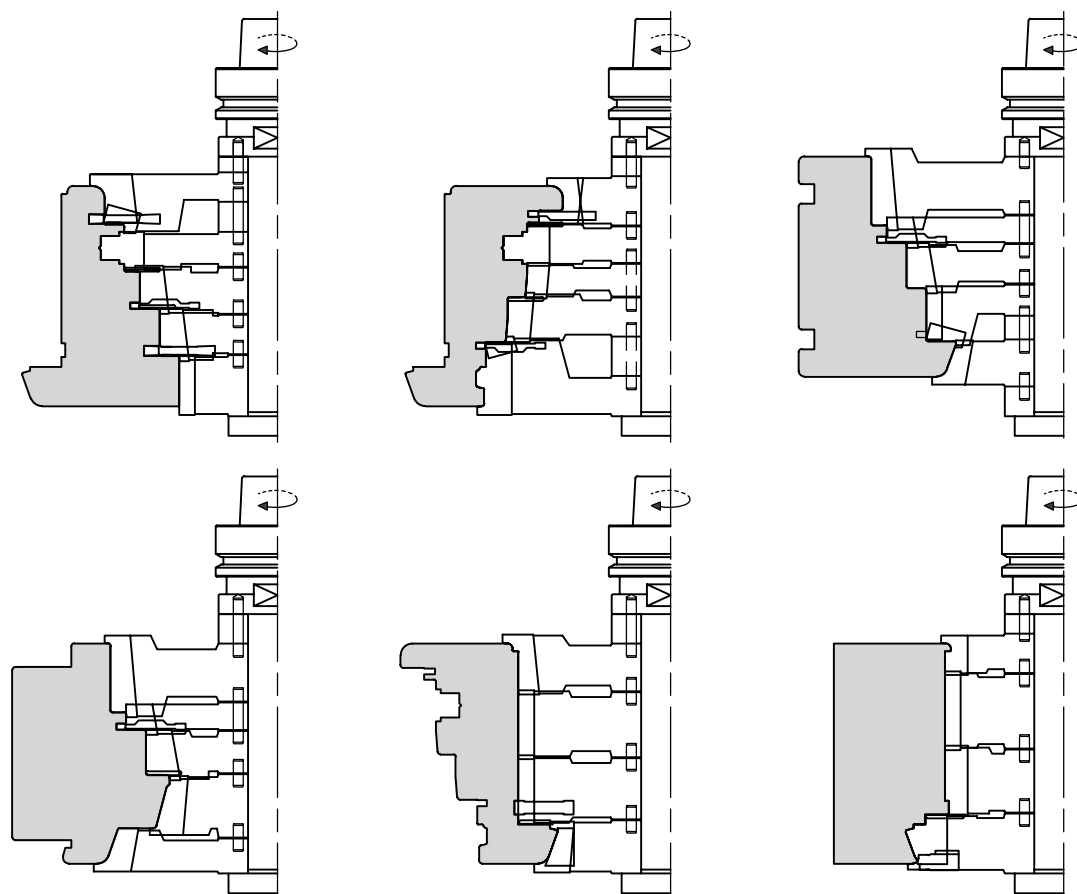
| | | | |
|---|--|--|---|
| max. ot/min : 6500 dop. ot/min : 6000 posuv podél : 6m/min posuv příčně : ---m/min | | | 151x15x40 DK-12 202x30.7x40 DK-0.7 178.1x26.5x40 DK-15.8 229x38x40 DK-0.5 P-40/30-105 |
|---|--|--|---|

⊙ R1
⊙ R1.5

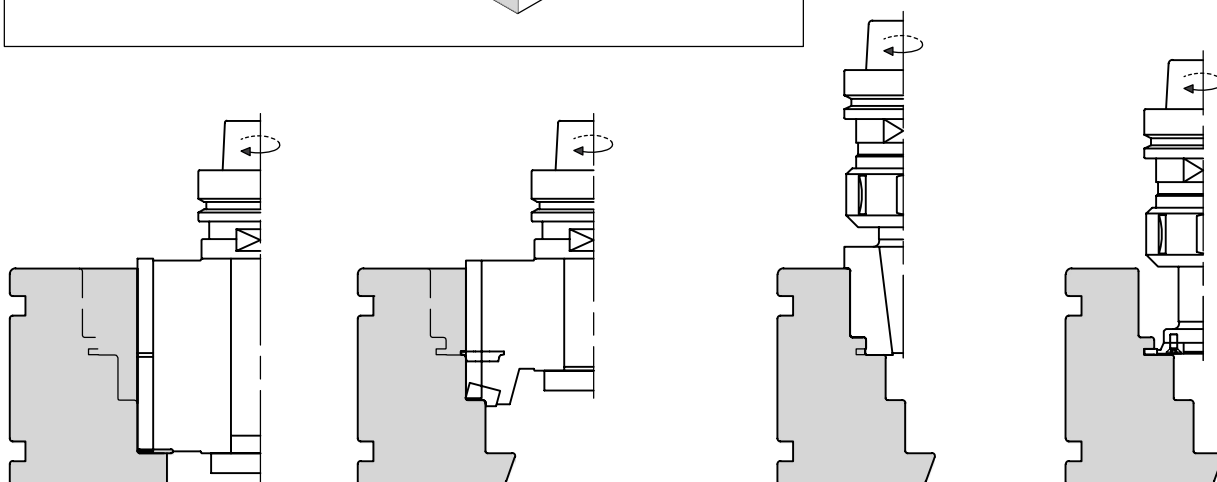
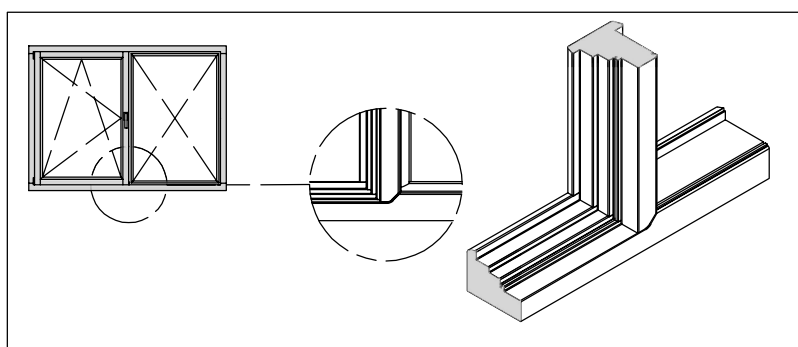
| | VYDONA s.r.o. Právčice 244 76324 Hulín, CZ tel:+420 573 351361 fax:+420 573 301370 e-mail: info@vydona.cz www.vydona.cz | EUROOKNO DŘEVO / Alu - IV92 | NÁZEV SESTAVY : VNĚJŠÍ PROFIL KŘÍDLA | ČÍSLO SESTAVY : 190005-Ke | NÁSTROJ : HW-VBD, z2 (2+2) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|---|---|--------------------------------------|---------------------------|----------------------------|------|----------------|----|--|----|--|----|--|----|--|----|---|----------|------------|--|---|------------|--|---|--|--|---|---|----------|-----------|--|---|--|--|--|--|--|---|---|----------|------------|--|---|----------------|--|---|--|--|---|---|----------|------------|--|---|------------|--|---|--|--|--|--|--|------------|--|---|--|--|--|--|--|
| | Č. VÝKRESU : 190005-Ke DATUM : 23.6.2015 VYPRACOVAL : Stanislav Vančura | <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></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></td> <td></td> <td></td> <td></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>1916-163P - R1</td> <td></td> <td>2</td> <td></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>190005.32P</td> <td></td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>190005.42P</td> <td></td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></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 | | | 2 | 2 | 190005.2 | 190005.2P | | 2 | | | | | | 2 | 3 | 190005.3 | 190005.31P | | 2 | 1916-163P - R1 | | 2 | | | 2 | 4 | 190005.4 | 190005.41P | | 2 | 190005.32P | | 2 | | | | | | 190005.42P | | 2 | | | | | |
| POS. | ČÍSLO NÁSTROJE | | | KS | | KS | | KS | | KS | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 190005.1 | 190005.11P | | 4 | 190005.12P | | 2 | | | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 190005.2 | 190005.2P | | 2 | | | | | | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 190005.3 | 190005.31P | | 2 | 1916-163P - R1 | | 2 | | | 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 190005.4 | 190005.41P | | 2 | 190005.32P | | 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.

Nástrojové osazení HSK63F upínačů



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





POUŽITÍ

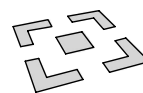
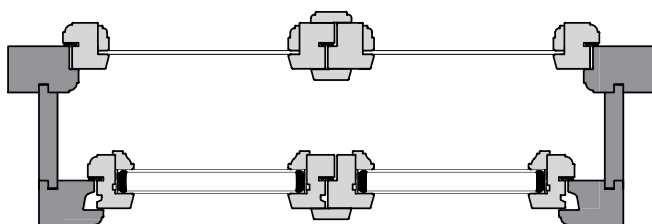
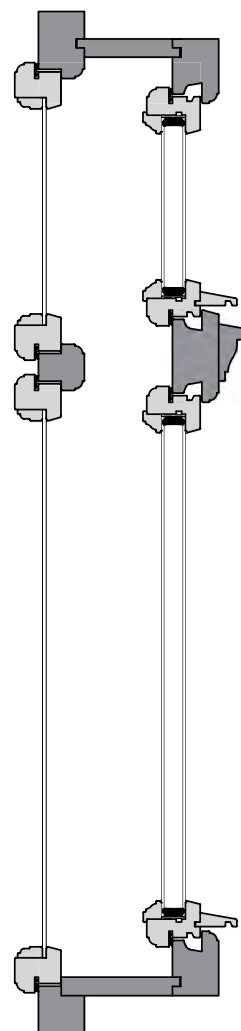
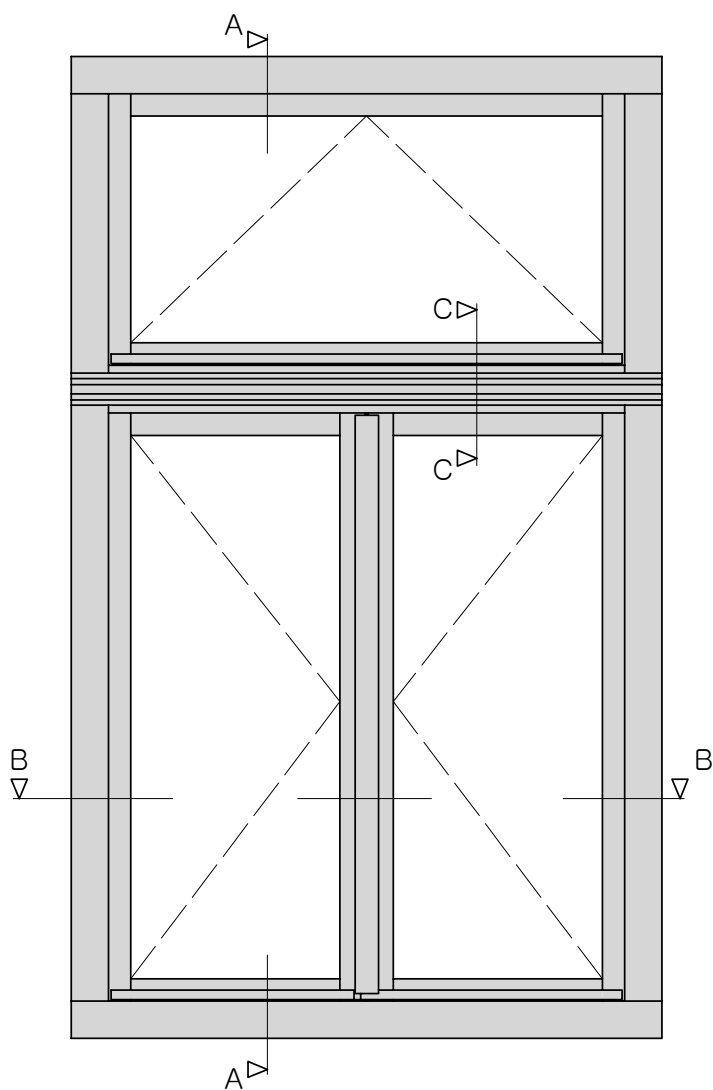
nástrojové sady jsou určeny k výrobě oken pro památkově chráněné budovy
nástroje vyrábíme na spodní frézky a vícestranné frézky, okenní
a dveřní centra a CNC obráběcí stroje

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

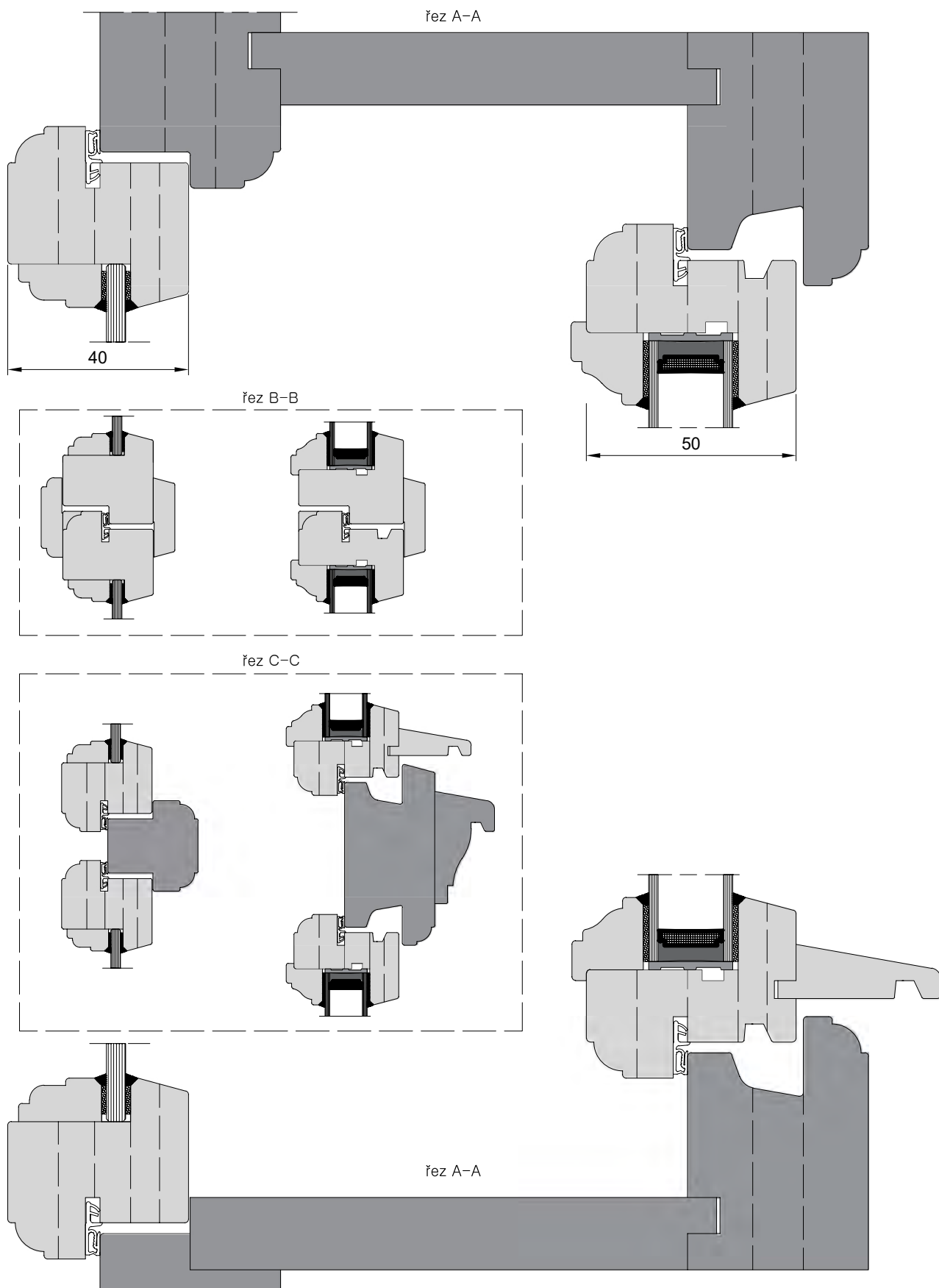
měkké i tvrdé dřevo
lepené hranoly z měkkého i tvrdého dřeva

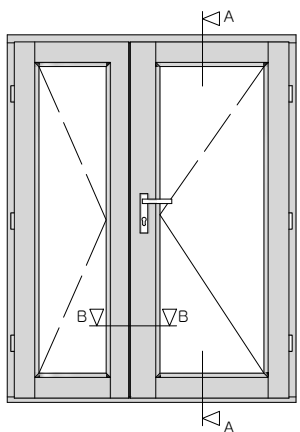
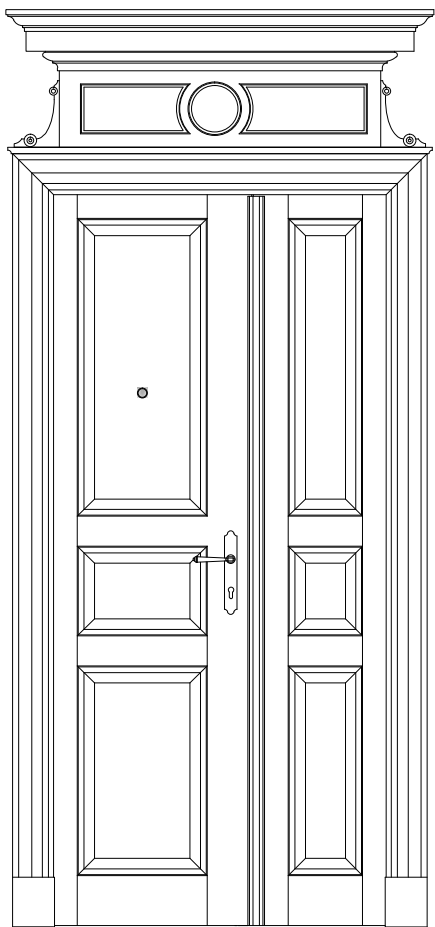
ZÁKAZNICKÁ PODPORA

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

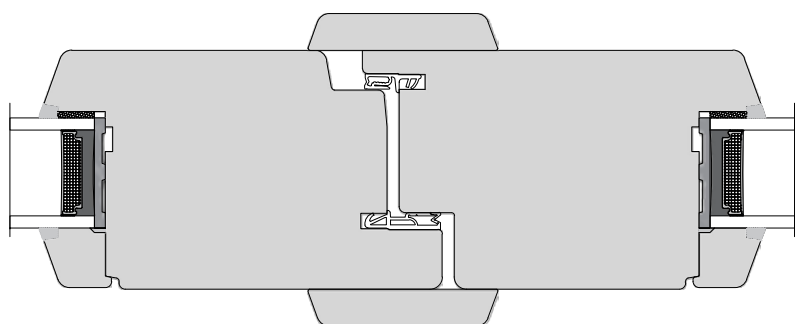


NÁRODNÍ
PAMÁTKOVÝ
ÚSTAV





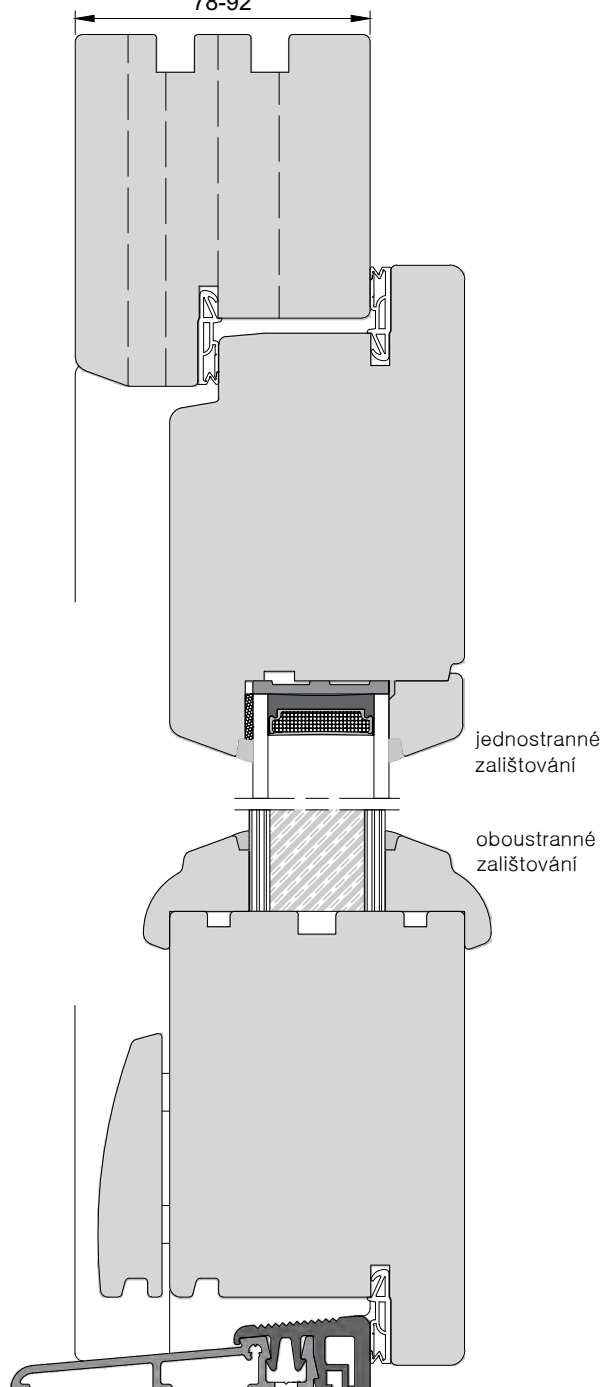
řez B-B

**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 výrobci 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

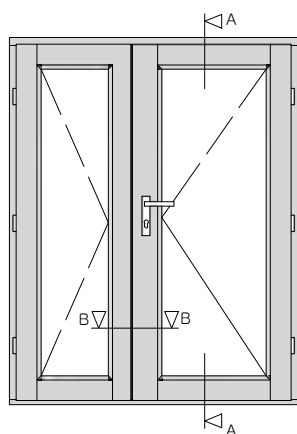
nástrojové sady jsou určeny k výrobě vchodových dveří ve dvoufalcovém provedení nástroje vyrábíme na spodní a vícestranné frézky, okenní a dveřní centra a CNC obráběcí stroje

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

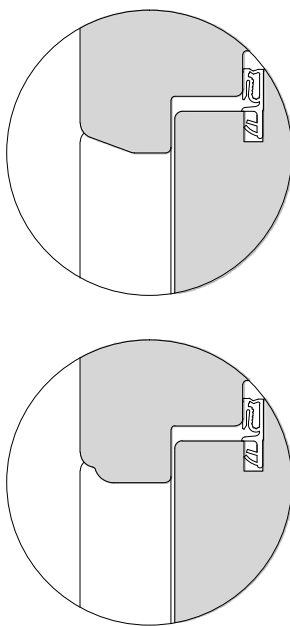
lepené hranoly z měkkého i tvrdého dřeva

TECHNICKÉ PARAMETRY

sady vyrábíme s pájenými plátky i s VBD (výměnné břitové destičky)
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 pouzdech nebo upínacích na CNC, které dodržují nulovou linii výškově i průměrově

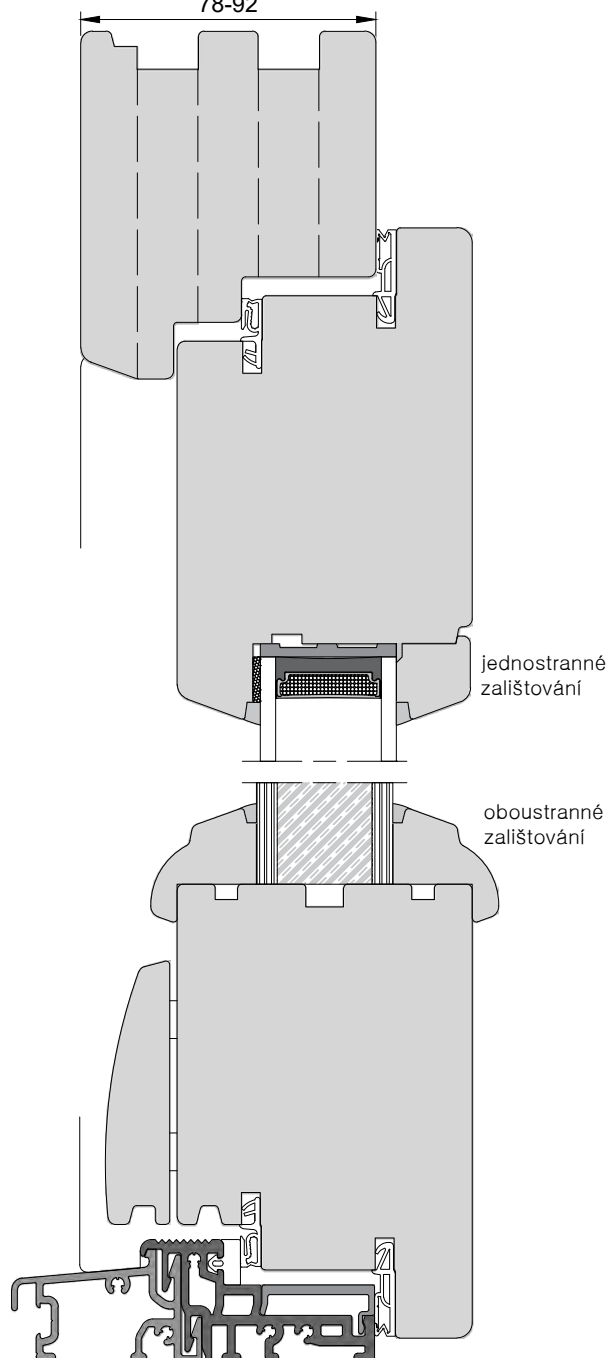


varianty rámové naléhavky z exteriéru

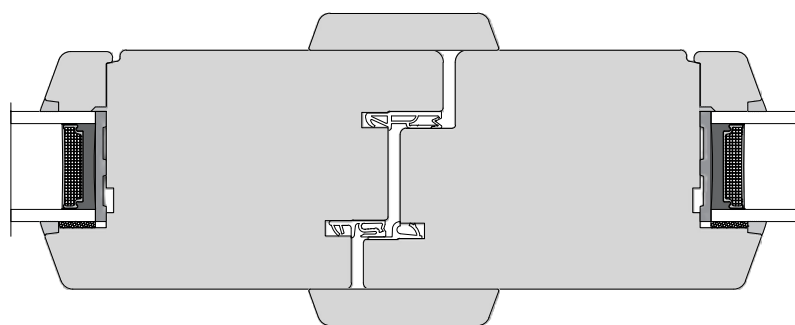


řez A-A

78-92



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

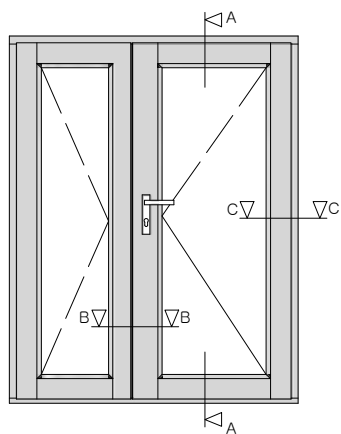
OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

lepené hranoly z měkkého i tvrdého dřeva

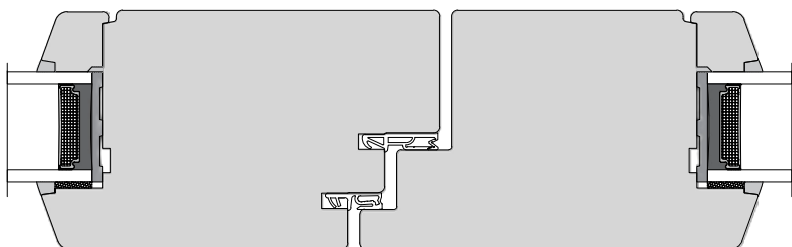
TECHNICKÉ PARAMETRY

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

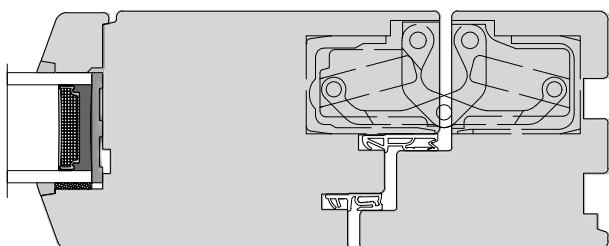
jednotlivé profily jsou složeny z několika fréz a ty jsou seřizeny na upínacích pouzdrech nebo upínacích na CNC, které dodržují nulovou linii výškově i průměrově



řez B-B



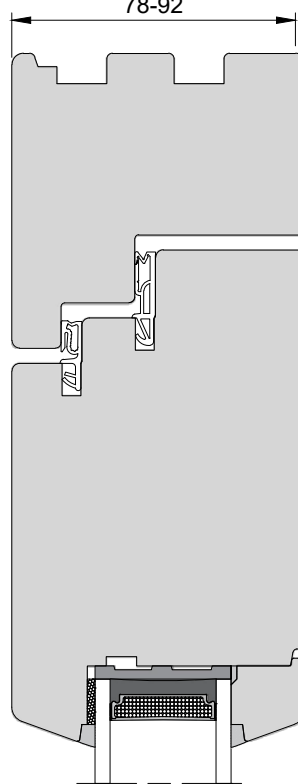
řez C-C



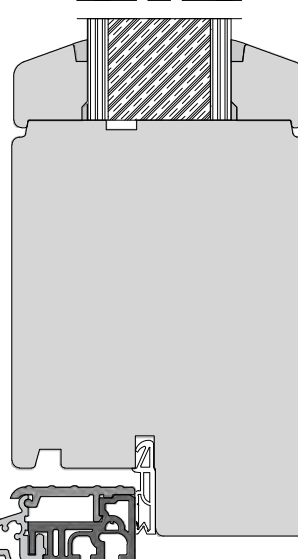
zapuštěné
skryté kování

řez A-A

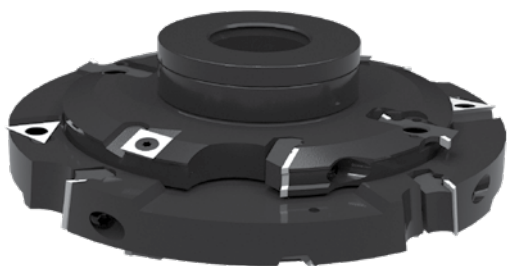
78-92



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

měkčího i tvrdé dřevu

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n: 4.000-7.000 ot/min

v_f: 4-8 m/min

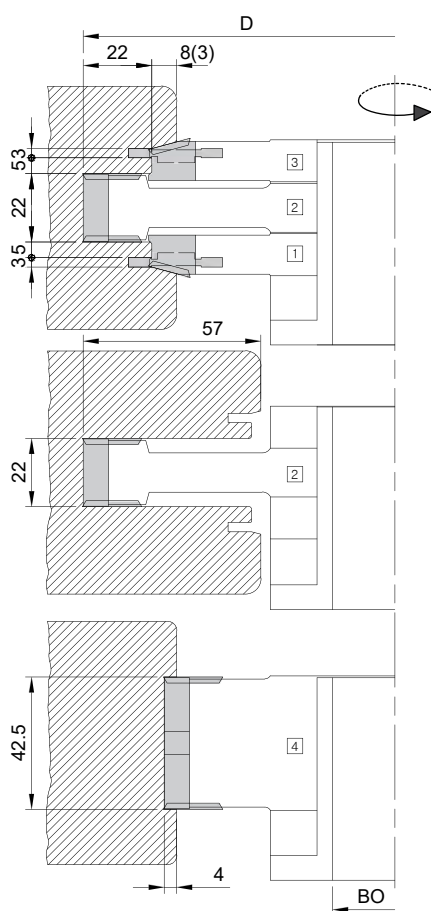
TECHNICKÉ PARAMETRY

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



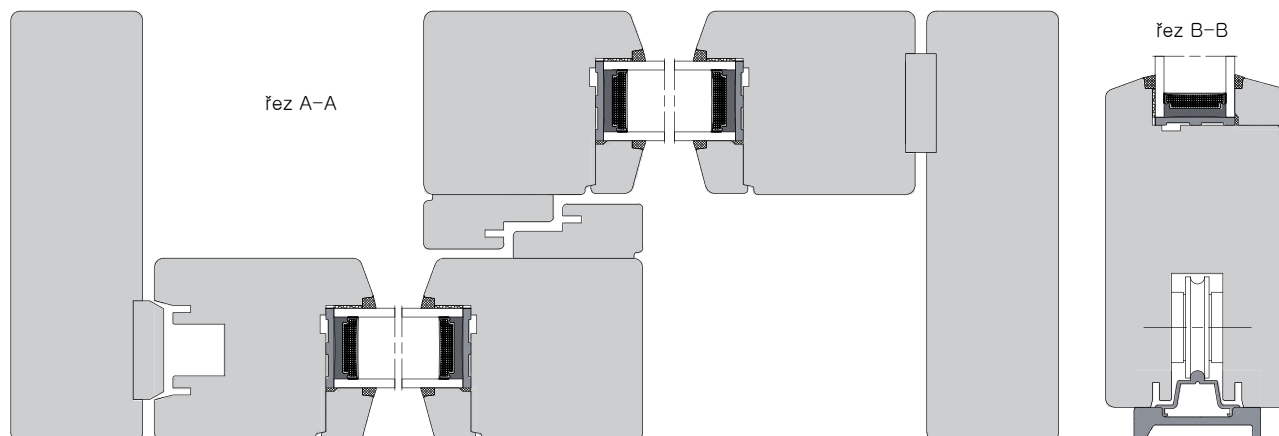
Frézovací sada - 4 díly

| 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 |





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)



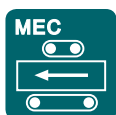
VÝMĚNNÁ BŘITOVÁ DESTIČKA S DP ŘEZNÝM PLÁTKEM ©



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
www.vydona.cz