



02

Profilování Zaoblování Srážení

\\ Fréza čtvrtkruhová vydutá

02 Profilování \ Zaoblování \ Srážení



POUŽITÍ

pro finální zaoblování hran

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké dřevo – provedení HS
tvrdé dřevo – provedení HW

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 12.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW pájené břitové destičky
HS pájené břitové destičky
Spodní i horní úběr

Schéma I: Spodní úběr

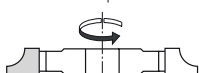
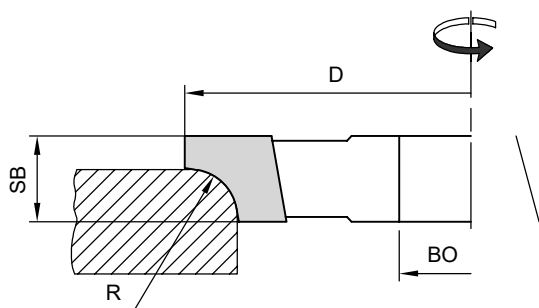
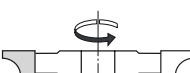


Schéma II: Horní úběr



D mm	SB mm	BO mm	R mm	Z	ID No. HS	ID No. HW
120	10	30	4	3	26004	26104
120	11	30	5	3	26005	26105
120	12	30	6	3	26006	26106
120	14	30	8	3	26008	26108
120	18	30	10	3	26010	26110
120	20	30	12	3	26012	26112
120	23	30	15	3	26015	26115
140	28	30	20	3	26020	26120
150	33	30	25	3	26025	26125
160	38	30	30	3	26030	26130

Schéma úběru uvádějte na objednávce

\\ Fréza čtvrtkruhová vypouklá

Schéma I: Spodní úběr

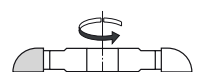
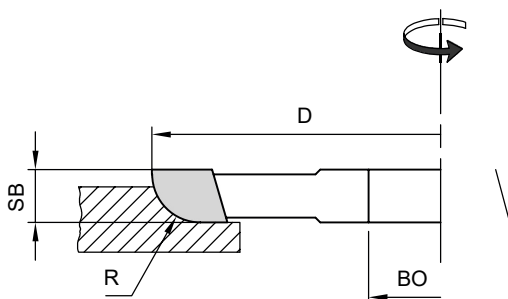
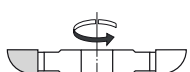


Schéma II: Horní úběr



D mm	SB mm	BO mm	R mm	Z	ID No. HS	ID No. HW
120	5	30	4	3	27004	27104
120	6	30	5	3	27005	27105
120	7	30	6	3	27006	27106
120	9	30	8	3	27008	27108
120	11	30	10	3	27010	27110
120	13	30	12	3	27012	27112
120	16	30	15	3	27015	27115
140	21	30	20	3	27020	27120
150	26	30	25	3	27025	27125
160	31	30	30	3	27030	27130



Schéma I: Spodní úběr

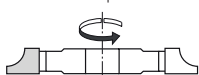
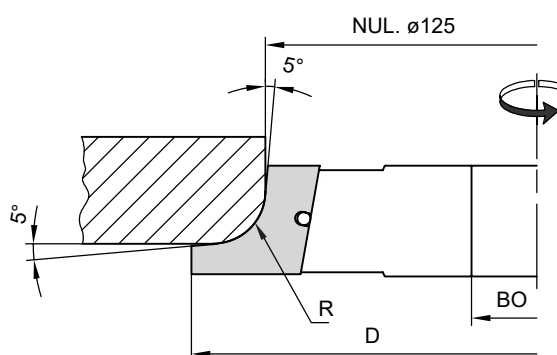
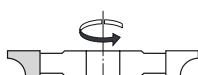


Schéma II: Horní úběr

**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

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

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	261021	R10	horní	261101
R3	spodní	262030	R12	spodní	261120
R3	horní	261031	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

POUŽITÍ

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

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

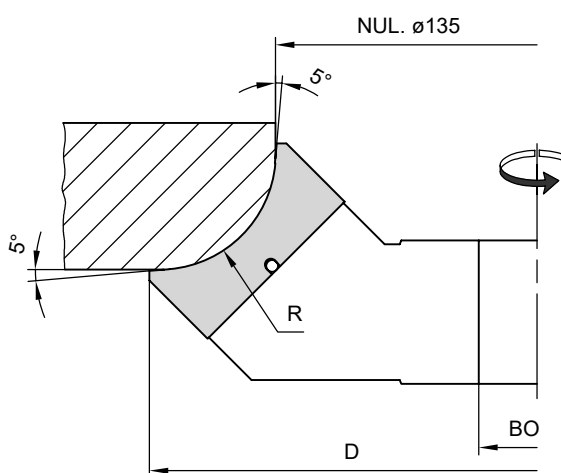
tvrdé i měkké dřevo, MDF

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 3.500-6.500 ot/min (podle typu)

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky (VBD) Z3
tělo nástroje – Al slitina



Spodní úběr

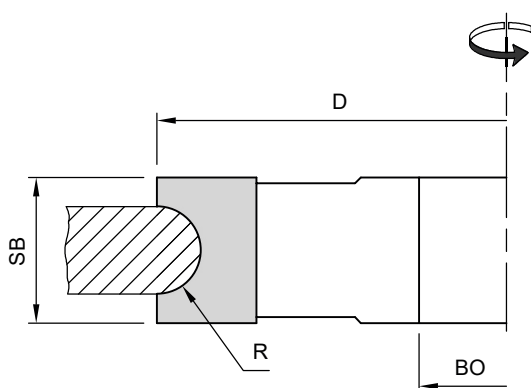
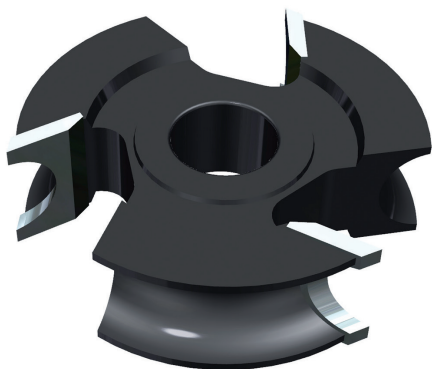
R mm	D mm	BO mm	Z	n ot/min	ID No.
R25	193	30/40	3	3500-6500	260250
R30	200	30/40	3	3500-6500	260300

Horní úběr

R mm	D mm	BO mm	Z	n ot/min	ID No.
R25	193	30/40	3	3500-6500	260251
R30	200	30/40	3	3500-6500	260301

Náhradní VBD

R mm	schéma obrábění	ID No.
R25	spodní	261250
R25	horní	261251
R30	spodní	261300
R30	horní	261301

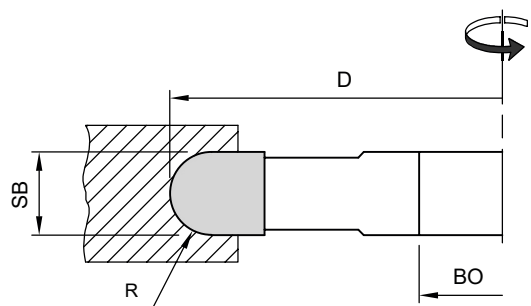
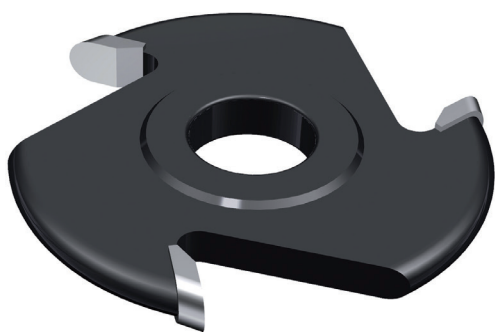
**POUŽITÍ**

pro finální zaoblování hran

OBRÁBĚNÝ MATERIÁLměkké dřevo – provedení HS
tvrdé dřevo – provedení HW**PRACOVNÍ PODMÍNKY** $n_{\max}$: 12.000 ot/min**TECHNICKÉ PARAMETRY**HW pájené břitové destičky
HS pájené břitové destičky

D mm	SB mm	BO mm	R mm	Z	ID No. HS	ID No. HW
120	18	30	4	3	24004	24104
120	20	30	5	3	24005	24105
120	22	30	6	3	24006	24106
120	25	30	7,5	3	24008	24108
120	30	30	10	3	24010	24110
120	35	30	12,5	3	24013	24113
120	40	30	15	3	24015	24115
140	45	30	17,5	3	24018	24118
140	50	30	20	3	24020	24120

Fréza půlkruhová vypouklá //

**POUŽITÍ**

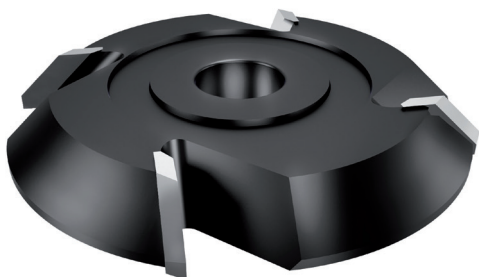
Žlábkování-drážkování se zaoblením vnitřních hran

OBRÁBĚNÝ MATERIÁLměkké dřevo – provedení HS
tvrdé dřevo – provedení HW**PRACOVNÍ PODMÍNKY** $n_{\max}$: 12.000 ot/min**TECHNICKÉ PARAMETRY**HW pájené břitové destičky
HS pájené břitové destičky

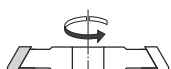
D mm	SB mm	BO mm	R mm	Z	ID No. HS	ID No. HW
120	8	30	4	3	25004	25104
120	10	30	5	3	25005	25105
120	12	30	6	3	25006	25106
120	15	30	7,5	3	25008	25108
120	20	30	10	3	25010	25110
120	25	30	12,5	3	25013	25113
120	30	30	15	3	25015	25115
140	35	30	17,5	3	25018	25118
140	40	30	20	3	25020	25120

\\ Úhlová fréza pájená

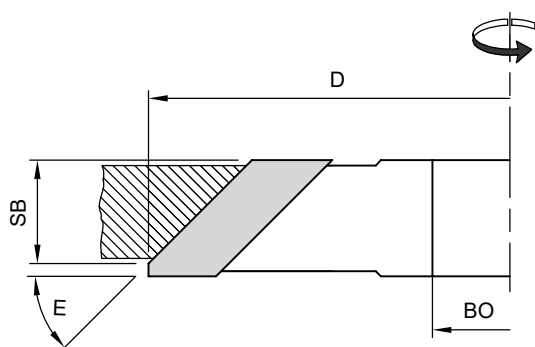
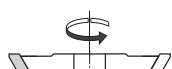
02 Profilování \ Zaoblování \ Srážení



SCHEMA I: SPODNÍ ÚBĚR



SCHEMA II: HORNÍ ÚBĚR



POUŽITÍ

pro finální srážení hran

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké dřevo – provedení HS
tvrdé dřevo – provedení HW

PRACOVNÍ PODMÍNKY

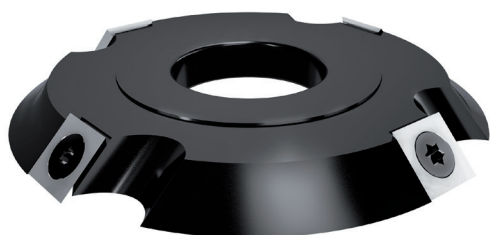
n_{max} : 12.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW pájené břitové destičky
HS pájené břitové destičky

D mm	SB mm	BO mm	E °	Z	ID No. HS	D No. HW
120	15	30	45	4	28001	28101
140	20	30	45	4	28002	28102
160	30	30	45	4	28003	28103

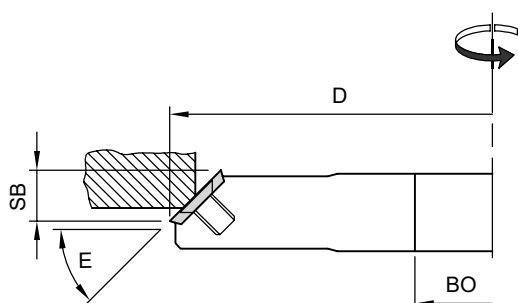
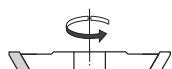
\\ Úhlová fréza s VBD



SCHEMA I: SPODNÍ ÚBĚR



SCHEMA II: HORNÍ ÚBĚR



POUŽITÍ

pro finální srážení hran

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké a tvrdé dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

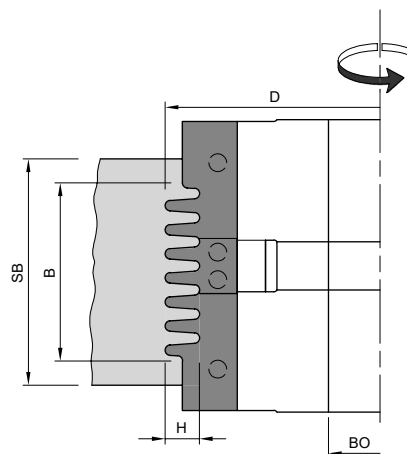
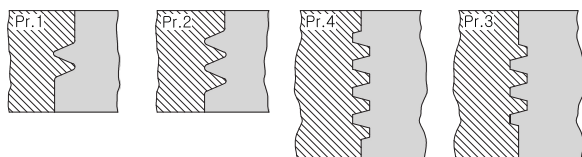
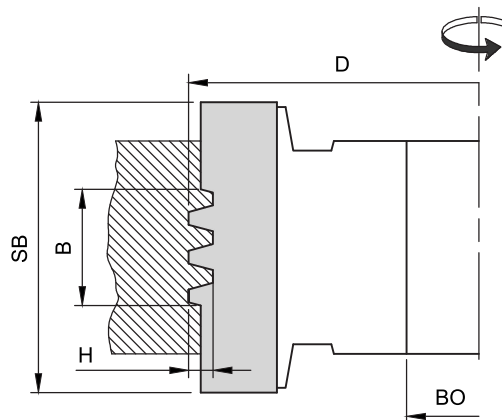
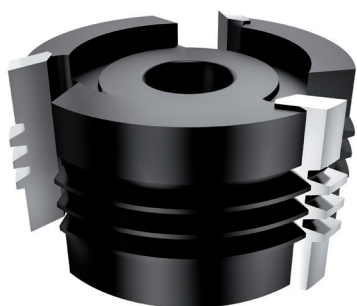
n_{max} : 12.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky (VBD)

D mm	SB mm	BO mm	E °	Z	ID No. HW
125	9,5	30/40	45	4	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 – provedení HS
tvrdé dřevo – provedení HW

PRACOVNÍ PODMÍNKY

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

TECHNICKÉ PARAMETRY

ocelové tělo nástroje
HW pájené břitové destičky
HS pájené břitové destičky

D mm	SB mm	BO mm	B mm	H mm	Z	Pr. No.	ID No. HS	ID No. HW
120	40	30	11,7	6	3	1	21001	21101
120	40	30	19,5	6	3	2	21012	21112
120	50	30	19,5	6	3	2	21022	21122
120	60	30	24	5	3	3	21003	21103
120	70	30	32	5	3	4	21004	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

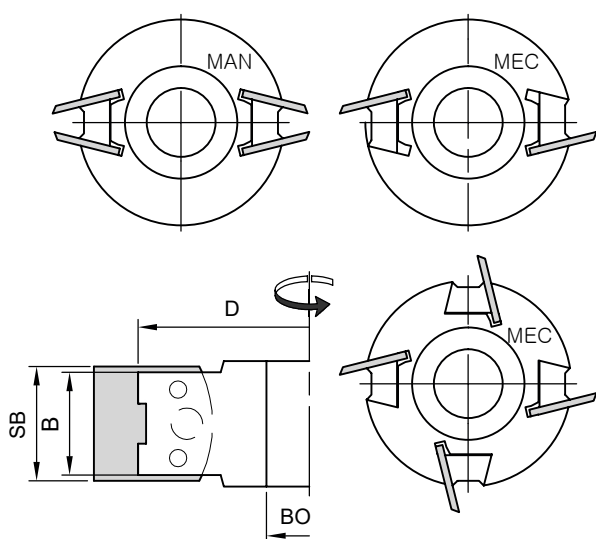
TECHNICKÉ PARAMETRY

stavitelná fréza
ocelové tělo nástroje
HW výměnné břitové destičky

D mm	SB mm	BO mm	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		710045



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

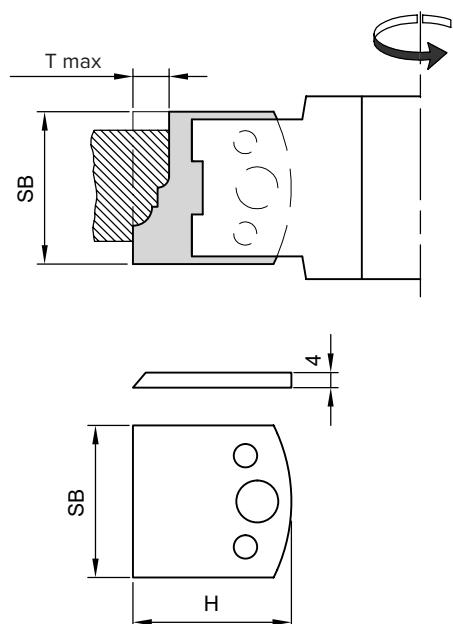
n_{max} : 8.000 ot/min (podle typu)

TECHNICKÉ PARAMETRY

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

D mm	B mm	BO mm	Z	Provedení	ID No.
100	38	30	2	MAN	71100
100	38	30	2	MEC	71200
120	38	30	2	MAN	71120
120	38	30	2	MEC	71220
120	38	40	4	MEC	71300

Vybroušování zakázkových profilů do nožů pro univerzální hlavu



POUŽITÍ

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

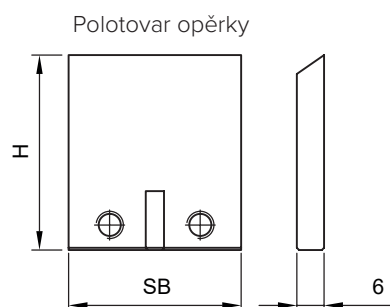
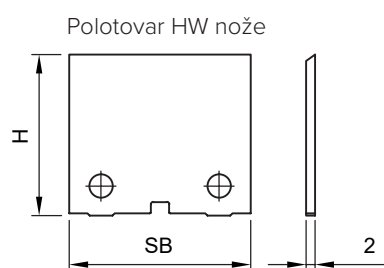
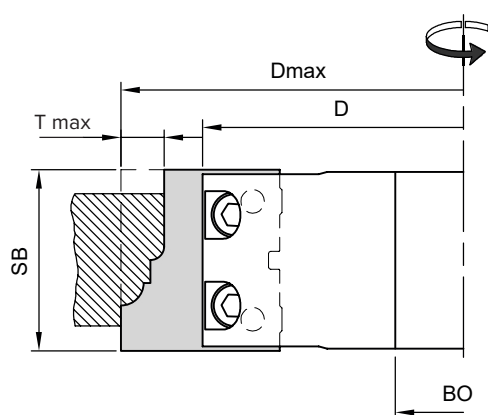
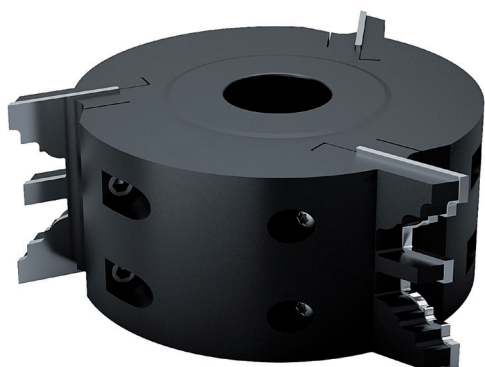
OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

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	ID No.
ŠROUB M10x1-20 6HR 6	710046
ŠROUB M5x16 TX25	711053
KLÍČ TX25	710245
KLÍČ 6HR 6	710206

Polotovar HW nože

SB mm	H mm	T_{max} mm	D_{max} 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

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