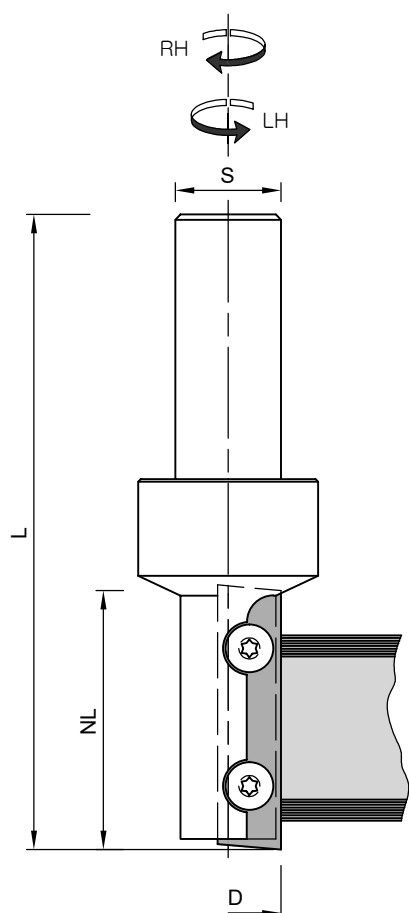




04

CNC

Stopkové nástroje



POUŽITÍ

na obvodové falcování, drážkování a srážení
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a stroje pro nástroje se stopkou

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, HDF, MDF, DTD, plast

PRACOVNÍ PODMÍNKY

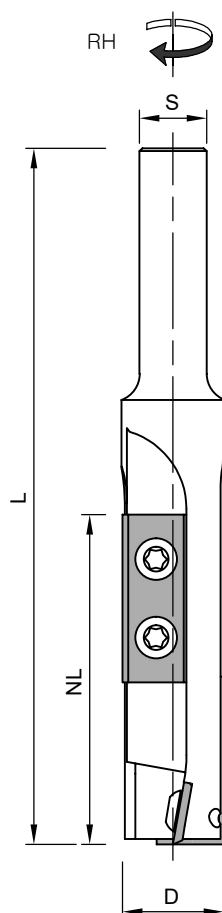
n_{max} : 20.000-24.000 ot/min
 v_f : 8-10 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

rovný břit, konstantní průměr nástroje
HW výměnná břitová destička (VBD) Z1
nástroj standardně osazen VBD na masivní dřevo
možnost zavrtávání

D mm	NL mm	L mm	S mm	Smysl otáčení	ID No.
20	28	105	20x50	RH	202810510
				LH	202810511
20	49	120	20x50	RH	204912010
				LH	204912011

Náhradní díly	Použití	Smysl otáčení	ID No.
VBD 30x12x1,5	Měkké a tvrdé dřevo	RH	0088140572
		LH	0088140574
VBD 30x12x1,5	HDF, MDF, DTD, plast	RH	0088140571
		LH	0088140573
VBD 50x12x1,5	Měkké a tvrdé dřevo	RH	0088140562
		LH	0088140564
VBD 50x12x1,5	HDF, MDF, DTD, plast	RH	0088140561
		LH	0088140563
ŠROUB M4x6 TX15			710080
KLÍČ TX15			710235

**POUŽITÍ**

na obvodové frézování a drážkování
frézování zádlabů
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra, horní frézečky a stroje pro nástroje se stopkou

OBŘÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, překližka, MDF, DTD, plast

PRACOVNÍ PODMÍNKY

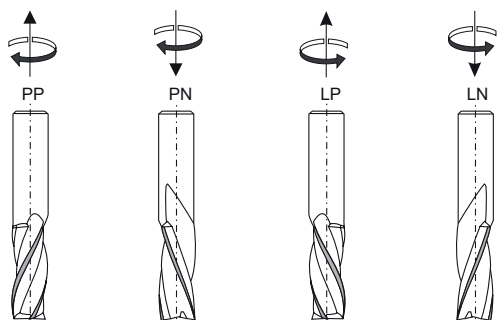
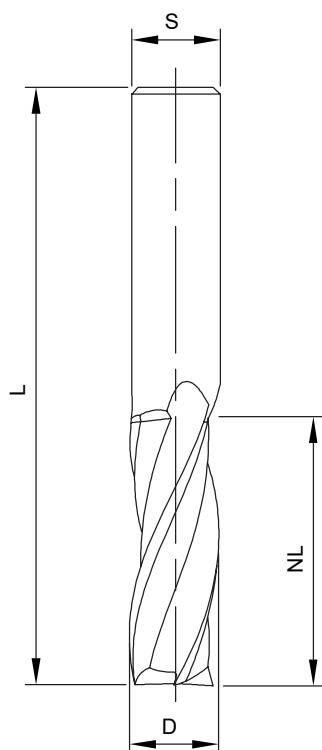
$n_{\max}$: 16.000-20.000 ot/min (podle typu)

TECHNICKÉ PARAMETRY

rovný břit, konstantní průměr nástroje
HW výměnné břitové destičky (VBD) Z1+1
nástroj standardně osazen VBD na masivní dřevo

D mm	NL mm	L mm	S mm	Smysl otáčení	ID No.
18	58	125	12x45	RH	185815610
18	58	130	25x55	RH	185813010
20	58	125	12x45	RH	205812510
20	58	130	25x55	RH	205813010

Náhradní díly	Použití	ID No.
VBD 30x12x1,5	Měkké a tvrdé dřevo	1203012150
VBD 30x12x1,5	MDF, plast	1303012150
VBD 7,5x11.3x1,5 pro D = 18		185815610
VBD 10x11.3x1,5 pro D = 20		205812510
ŠROUB M4x5 TX20		710047
KLÍČ TX20		710240



POUŽITÍ

na obvodové frézování a drážkování ve finální kvalitě opracování
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé dřevo, MDF, DTD, lamino

PRACOVNÍ PODMÍNKY

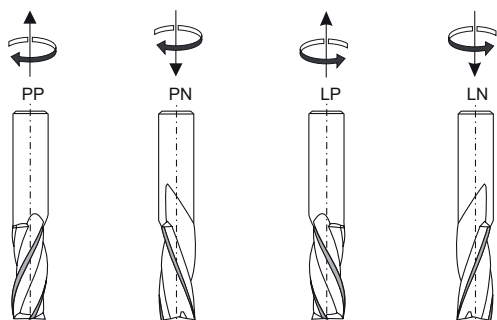
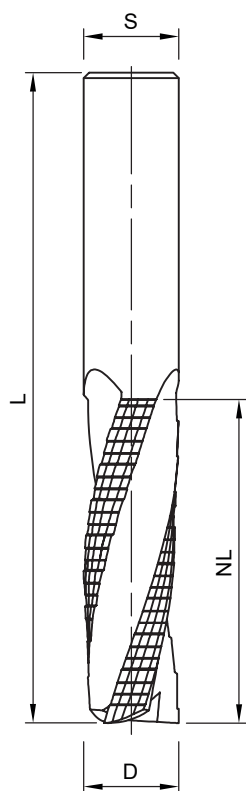
n_{max} : 30.000 ot/min
 v_f : do 10 m/min pro Z2
 v_f : více než 10 m/min pro Z3

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW monolitní fréza
varianty pozitivní nebo negativní spirály

- PP – pravá pozitivní šroubovice, vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
- PN – pravá negativní šroubovice, vynikající kvalita řezu na horní straně, dolní odvod třísek, řezná síla směřuje do stolu
- LP – levá pozitivní šroubovice, vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
- LN – levá negativní šroubovice, vynikající kvalita řezu na horní straně, dolní odvod třísek, řezná síla směřuje do stolu možnost volby povlaku řezných břitů

D mm	NL mm	L mm	Z	Provedení spirály	ID No.
4	15	50	2	PP	201042
4	15	60	2	PN	202042
5	17	50	2	PP	201052
5	17	60	2	PN	202052
6	22	60	2	PP	201062
6	22	70	2	PN	202062
8	32	80	2	PP	201082
8	32	90	2	PN	202082
10	32	80	2	PP	201102
10	32	90	2	PN	202102
8	32	80	3	PP	201083
8	32	90	3	PN	202083
10	32	80	3	PP	201103
10	32	90	3	PN	202103
10	52	100	3	PP	231103
10	52	110	3	PN	232103
12	52	100	3	PP	201123
12	52	110	3	PN	202123
14	52	100	3	PP	201143
14	52	110	3	PN	202143
16	52	100	3	PP	201163
16	52	110	3	PN	202163
18	52	100	3	PP	201183
18	52	115	3	PN	202183
20	52	100	3	PP	201203
20	52	110	3	PN	202203
20	72	120	3	PP	201200
20	72	135	3	PN	202200
25	72	130	3	PP	201253
25	72	150	3	PN	202253



POUŽITÍ

na obvodové frézování a drážkování ve finální kvalitě opracování
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra
vysokorychlostní obrábění

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo, překližka, MDF, vícevrstvé lepené dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

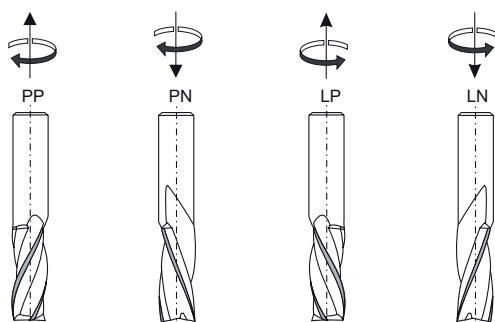
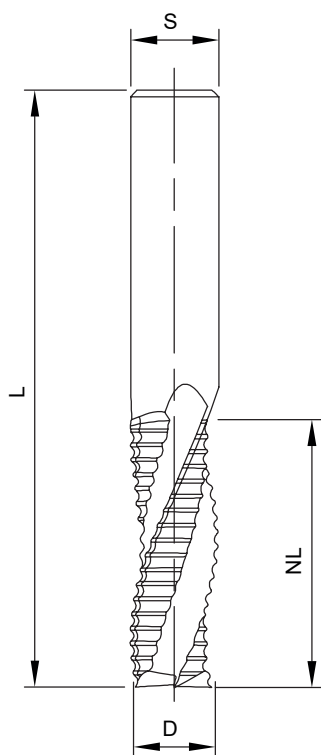
$n_{\max}$: 24.000-30.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW monolitní fréza Z3
břity s děličem třísky pro vysokorychlostní obrábění
varianty pozitivní nebo negativní spirála

- PP – pravá pozitivní šroubovice, vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
- PN – pravá negativní šroubovice, vynikající kvalita řezu na horní straně, dolní odvod třísek, řezná síla směřuje do stolu
- LP – levá pozitivní šroubovice, vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
- LN – levá negativní šroubovice, vynikající kvalita řezu na horní straně, dolní odvod třísek, řezná síla směřuje do stolu možnost volby povlaku řezných břitů

D mm	NL mm	L mm	S mm	Z	Provedení spirály	ID No.
12	45	95	12x45	3	PP	124509530
12	45	100	12x45	3	PN	124510031
16	55	110	16x50	3	PP	165511030
16	55	110	16x50	3	PN	165511031
20	72	120	20x55	3	PP	207212030
20	72	135	20x55	3	PN	207213531



POUŽITÍ

na obvodové frézování a drážkování
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé dřevo, MDF, DTD, lamino

PRACOVNÍ PODMÍNKY

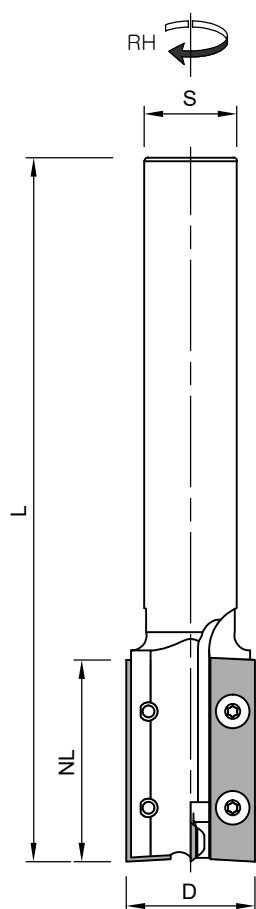
n_{max} : 30.000 ot/min
 v_f : do 10 m/min pro Z2
 v_f : více než 10 m/min pro Z3

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW monolitní fréza s přerušovaným ostřím
varianty pozitivní nebo negativní spirály

- PP – pravá pozitivní šroubovice, vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
- PN – pravá negativní šroubovice, vynikající kvalita řezu na horní straně, dolní odvod třísek, řezná síla směřuje do stolu
- LP – levá pozitivní šroubovice, vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
- LN – levá negativní šroubovice, vynikající kvalita řezu na horní straně, dolní odvod třísek, řezná síla směřuje do stolu možnost volby povlaku řezných břitů

D mm	NL mm	L mm	Z	Provedení spirály	ID No.
4	15	35	2	PP	101042
4	15	35	2	PN	102042
6	20	60	3	PP	101063
6	20	70	3	PN	102063
8	32	80	3	PP	101083
8	32	90	3	PN	102083
10	52	100	3	PP	101103
10	52	110	3	PN	102103
12	52	100	3	PP	101123
12	52	110	3	PN	102123
14	52	100	3	PP	101143
14	52	110	3	PN	102143
16	52	100	3	PP	101163
16	52	110	3	PN	102163
18	52	100	3	PP	101183
18	52	110	3	PN	102183
20	52	100	3	PP	101203
20	52	115	3	PN	102203
20	72	120	3	PP	101200
20	72	135	3	PN	102200
25	72	130	3	PP	101253
25	72	150	3	PN	102253

**POUŽITÍ**

frézování slévarenských modelů
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

modelářské dřevo, MDF, vícevrstvé lepené dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 12.000-18.000 ot/min (podle typu)

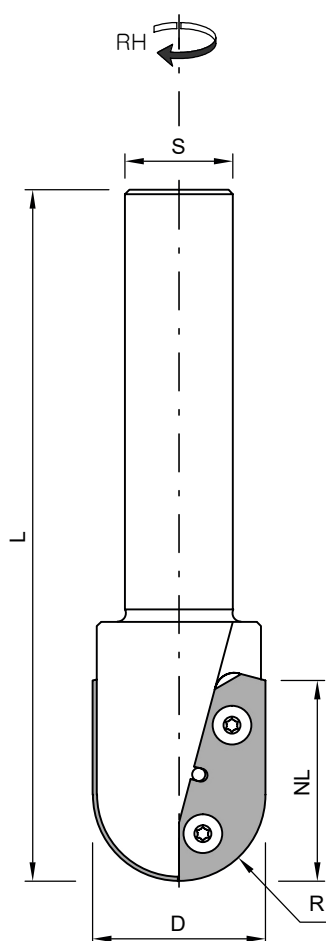
TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky (VBD) Z2+1
konstantní řezný průměr
extra dlouhá

Řezný nástroj

D mm	NL mm	L mm	S mm	n ot/min	ID No.
26	28,7	220	25	12.000-18.000	139014030
35	54,3	220	25	12.000-16.000	054213002

Náhradní díly	Použití	ID No.
VBD 29,2x9x1,5	pro D = 26	139014030.P
VBD 10,5x10,5x1,5	pro D = 26	2201010150
VBD 55x12x1,5	pro D = 35	054213002.P
VBD 12x12x1,5	pro D = 35	2201212150
ŠROUB M4x5 TX20		710047
ŠROUB M4x6 TX15		710080
KLÍČ TX15		710235
KLÍČ TX20		710240



POUŽITÍ

na frézování hlubokých kontur při výrobě modelů
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

modelářské dřevo, MDF, vícevrstvé lepené dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 9.000-20.000 ot/min (podle typu)

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW VBD fréza Z2
konstantní řezný průměr
extra dlouhá

Řezný nástroj

R mm	D mm	NL mm	L mm	S mm	n ot/min	ID No.
10	20	40	200	25x60	15.000-18.000	259615001
20	40	46	160	25x60	16.000-20.000	174310001
30	60	60	220	25x60	9.000-14.000	054214004

pro R10

Náhradní díly	ID No.
VBD 40,5x10,2x1,5	259615001.1
VBD 40,5x9x1,5	259615001.2
ŠROUB M3,5x5 TX15	703.352
KLÍČ TX15	710235

pro R20

Náhradní díly	ID No.
VBD 49,4x18x2	174310001.1
VBD 49,3x18x2	174310001.2
ŠROUB M4x6 TX15	710080
KLÍČ TX15	710235

pro R30

Náhradní díly	ID No.
VBD 67,6x23,8x2	054214004.1
VBD 67x23,8x2	054214004.2
ŠROUB M5x8 TX25	711049
KLÍČ TX25	710245

POUŽITÍ

na frézování hlubokých kontur při výrobě modelů v dokončovací kvalitě
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

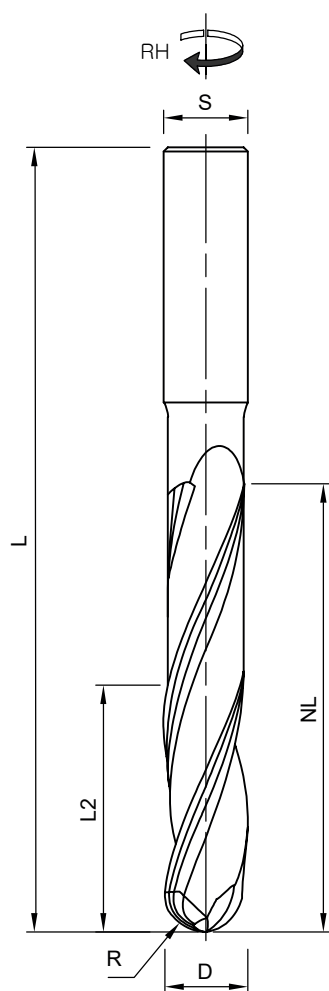
modelářské dřevo, MDF, vícevrstvé lepené dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 18.000-24.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW spirálová monolitní fréza Z2
při ostření se zmenšuje řezný průměr
dlouhé provedení

**Řezný nástroj**

R mm	D mm	L2 mm	NL mm	L mm	S mm	ID No.
3	6	9	35	70	6x35	205010
4	8	12	42	82	8x40	205020
5	10	15	55	95	10x40	205030
6	12	18	90	130	12x40	205040
8	16	24	100	154	16x54	205050
10	20	30	125	180	20x55	205060
12,5	25	38	160	222	25x62	205070
3	25	38	160	222	25x62	205080



POUŽITÍ

na frézování hlubokých kontur při výrobě modelů
strojní posuv MEC
pro 5-osé CNC obráběcí centra
produktivní frézování

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

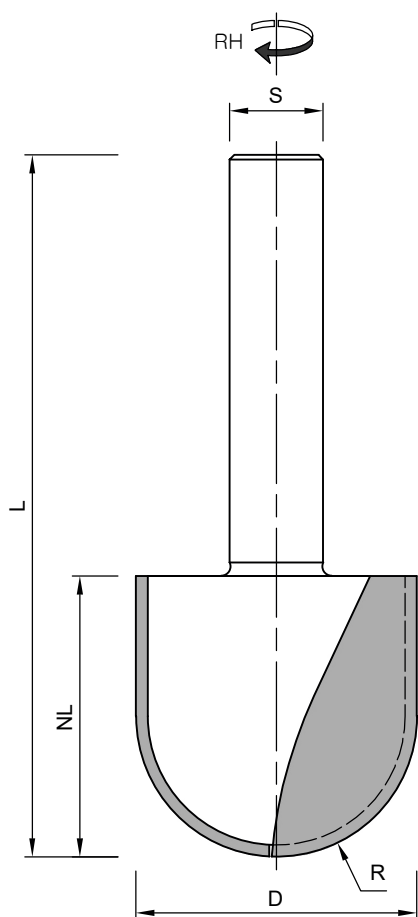
modelářské dřevo, MDF, vícevrstvé lepené dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 12.000-20.000 ot/min (podle typu)

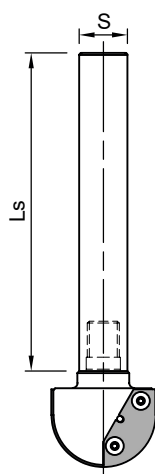
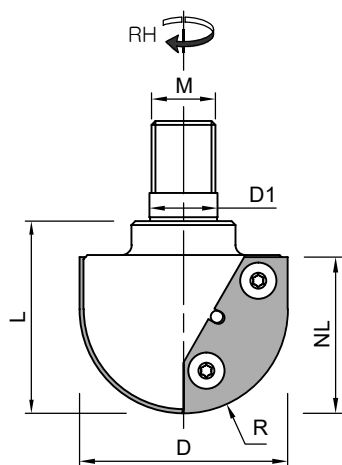
TECHNICKÉ PARAMETRY

HW pájená fréza Z2
při ostření se zmenšuje řezný průměr



Řezný nástroj

R mm	D mm	NL mm	L mm	S mm	n ot/min	ID No.
20	40	60	160	25	20.000	13900606
30	60	60	150	20	16.000	139007013
40	80	60	140	25	12.000	139006005

**POUŽITÍ**

na frézování hlubokých kontur při výrobě modelů
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

modelářské dřevo, MDF, vícevrstvé lepené dřevo

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 18.000 ot/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnná břitová destička (VBD) Z2
konstantní řezný průměr
modulární systém s válcovým upínačem

Řezný nástroj

R mm	D mm	NL mm	L mm	M	D1 mm	ID No.
15	30	30	40	10	10,5	107809004
26	52	39	50	16	17	107808002

Upínací trn

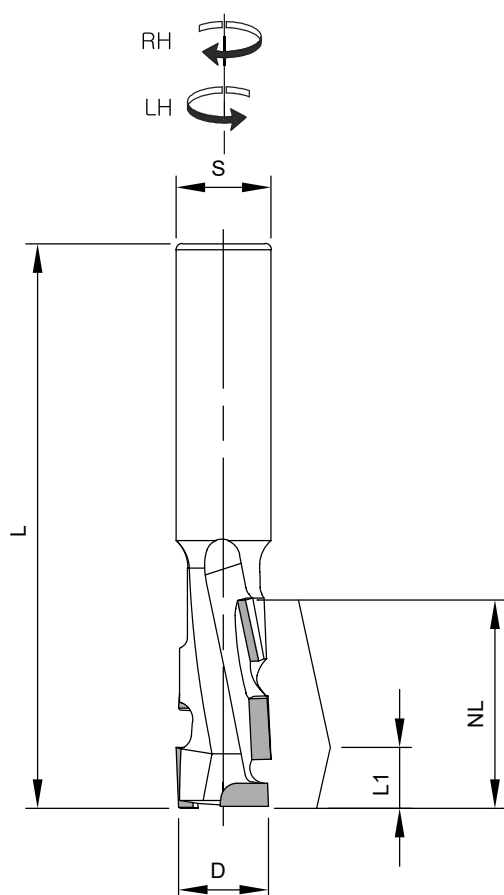
S mm	Ls mm	M	D1 mm	Materiál	ID No.
20	100	10	10,5	Ocel	900400
20	150	10	10,5	Densimet	900401
25	100	16	17	Ocel	900410
25	150	16	17	Densimet	900411

pro R15 — 107809004

Náhradní díly	ID No.
VBD 16x30x2-P1	107809004.1
VBD 13,4x30x2-P2	107809004.2
ŠROUB M4x6 TX20	710048
KLÍČ TX20	710240

pro R26 — 107808002

Náhradní díly	ID No.
VBD 19,2x44x2-P1	107808002.1
VBD 19,2x43,9x2-P2	107808002.2
ŠROUB M5x8 TX25	710049
KLÍČ TX25	710245



POUŽITÍ

na formátování, srovnávání a drážkování
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

exotické dřeviny, MDF, DTD, vícevrstvé lepené dřevo, plasty

PRACOVNÍ PODMÍNKY

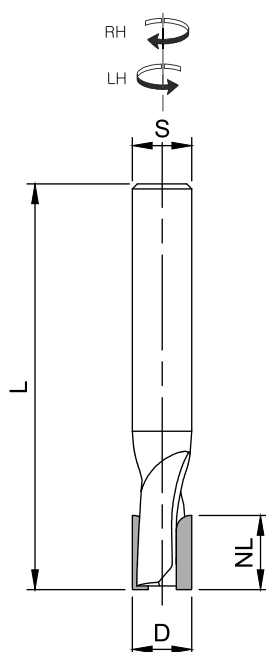
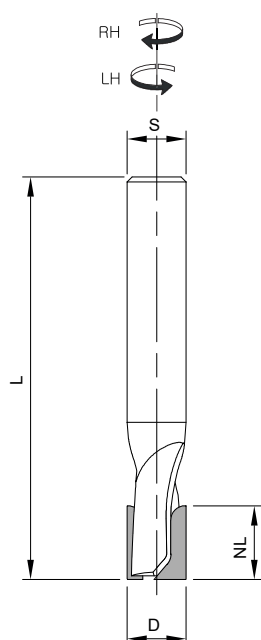
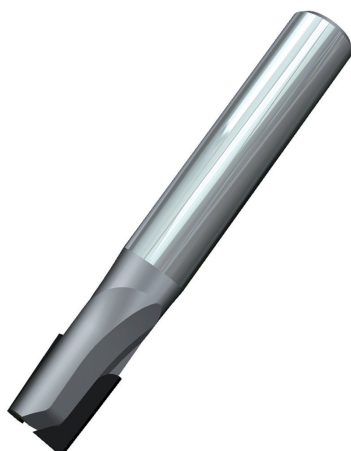
$n_{\max}$: 18.000-24.000 ot/min

v_f : 4-8 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z1+1
řezné hrany – pájené DP destičky
zavrtávací břit – pájená HW destička
výška plátek $H = 2,5$ až $3,8$ mm
počet přestřžení až 4x v závislosti na opotřebení
varianty provedení LH a RH

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Provedení spirály	ID No.
8	26	80	8,3	10x45	2	RH	082608010
10	26	70	10	12x42	2,5	RH	102607010
10	26	70	10	12x42	2,5	LH	102607011
10	35	80	10	12x40	2,5	RH	103508010
10	38	85	9,2	12x42	2,5	RH	103808510
12	26	70	10	12x40	2,8	RH	122607010
12	26	70	10	12x40	2,8	LH	122607011
12	35	80	10	12x40	2,8	RH	123508010
12	35	80	10	12x40	2,8	LH	123508011
12	45	95	10,5	12x50	2,8	RH	124509510
16	26	85	10,2	16x50	3,5	RH	162608510
16	35	95	10,2	16x50	3,5	RH	163509510
16	45	105	10,4	16x50	3,5	RH	164510510
18	26	90	10,2	20x50	3,8	RH	182609010
18	35	95	10,2	20x50	3,8	RH	183509510
18	43	110	10	20x50	3,5	RH	184311010
18	43	110	10	25x50	3,5	LH	184311011
18	45	105	10,4	20x50	3,8	RH	184510510
18	54	110	10,4	20x50	3,8	RH	185411010
20	26	90	10,4	20x54	3,8	RH	202609010
20	45	105	10,4	20x50	3,8	RH	204510510
20	54	110	10,6	20x50	3,8	RH	205411010
20	65	122	10,9	20x50	3,8	RH	206512210
25	25	85	9,7	25x50	3,8	RH	252508510
25	25	85	9,7	25x50	3,8	LH	252508511

**POUŽITÍ**

na formátování, srovnávání a drážkování
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

exotické dřeviny, MDF, DTD, vícevrstvé lepené dřevo, plasty

PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 18.000-24.000 ot/min
 v_f : 4-8 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z1 a Z2
řezné hrany – pájené DP destičky
zavrtávací břit
tělo nástroje z HW nebo Fe

Se zavrtávacím břitem

D mm	NL mm	L mm	S mm	Z	Provedení axiálního úhlu	Materiál nosného těla	Provedení spirály	ID No.
5	12	60	6x40	1	0°	HW	RH	051206010
6	15	60	6x40	2	negativ	Fe	RH	061506025
8	12	60	8x35	2	negativ	HW	RH	081206027
8	12	60	8x35	2	negativ	HW	LH	081206028
8	22	60	8x30	2	0°	HW	RH	082206020
8	22	60	8x30	2	0°	HW	LH	082206021
8	22	60	8x30	2	0°	Fe	RH	082206023
8	22	60	8x30	2	0°	Fe	LH	082206024
8	20	65	8x35	1	0°	Fe	RH	082006510
10	12	60	10x40	2	0°	HW	RH	101206020
10	15	60	10x40	2	negativ	Fe	RH	101506025
10	15	60	10x40	2	negativ	Fe	LH	101506026

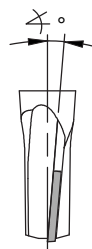
Bez zavrtávacího břitu

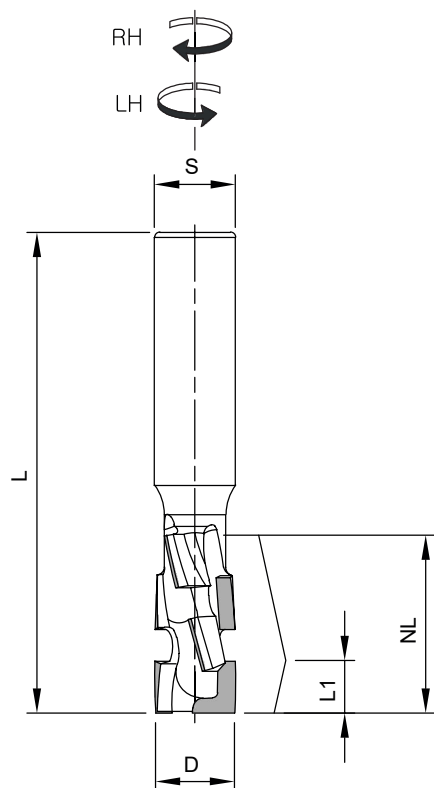
D mm	NL mm	L mm	S mm	Z	Provedení axiálního úhlu	Materiál nosného těla	Provedení spirály	ID No.
6	15	60	6x40	1	0°	Fe	RH	061506018
6	15	60	6x40	1	0°	Fe	LH	061506019
6	15	60	6x35	2	0°	HW	RH	061506026
6	15	60	6x35	2	0°	HW	LH	061506027
6	15	60	6x40	2	0°	Fe	RH	061506028
6	15	60	6x40	2	0°	Fe	LH	061506029
10	15	70	10x40	2	negativ	Fe	RH	101507026

0°

NEGATIV

POZITIV





POUŽITÍ

na formátování, srovnávání a drážkování
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

exotické dřeviny, MDF, DTD, vícevrstvé lepené dřevo, plasty

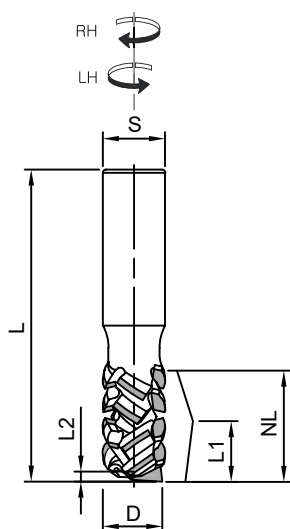
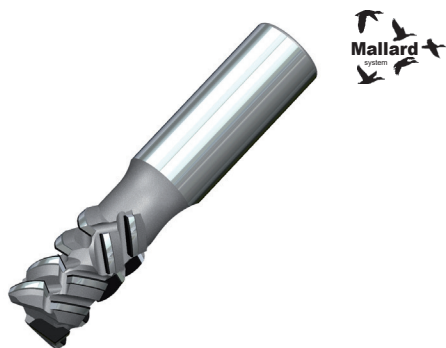
PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 18.000-24.000 ot/min
 v_f : 5-15 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z2+1
řezné hrany – pájené DP destičky
zavrtávací břit – pájená HW destička
výška plátek $H = 2,5$ až $3,8$ mm
počet přestřehů až 4x v závislosti na opotřebení
varianty provedení LH a RH

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Provedení spirály	ID No.
16	20	80	8	16x50	3,4	RH	162008020
16	26	85	10	16x50	3,4	RH	162608520
16	35	95	10	16x50	3,4	RH	163509520
18	26	90	10	20x50	3,5	RH	182609020
18	30	90	11,2	20x50	3,5	RH	183009020
18	30	90	11,2	20x50	3,5	LH	183009021
18	35	95	10,2	20x50	3,5	RH	183509520
18	45	105	10,5	20x50	3,5	RH	184510520
18	45	105	10,5	20x50	3,5	LH	184510521
18	54	110	10,6	20x50	3,5	RH	185411020
20	26	90	10	20x53	4	RH	202609020
20	45	105	10,5	20x50	4	RH	204510520
20	54	110	10,5	20x50	4	RH	205411020
20	65	122	11	20x50	4	RH	206512220
22	45	105	9,3	20x50	3,5	RH	224510520
22	45	105	9,3	20x50	3,5	LH	224510521
25	48	115	12	25x55	4	RH	254811520

**POUŽITÍ**

na formátování, srovnávání, drážkování
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké i tvrdé dřevo, exotické dřeviny, MDF, DTD,
vícevrstvé lepené dřevo, plasty

PRACOVNÍ PODMÍNKY

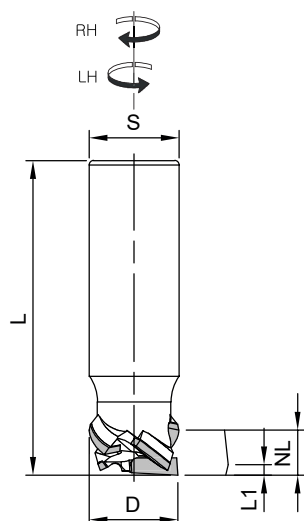
$n_{\max}$: 18.000-24.000 ot/min
 v_f : 12-20 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z2+1
řezné hrany a zavrtávací břit – pájené DP destičky
výška plátků $H = 2,6$ mm (pro $D = 20$ mm)
výška plátků $H = 3$ mm (pro $D = 25$ mm)
počet přestřžení až 5x v závislosti na opotřebení
možné provedení LH nebo RH
vysoká kvalita obrobeneho povrchu a čistě opracované hrany
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	L2 mm	S mm	H mm	Provedení spirály	ID No.
20	26	90	15	5	20x50	3	RH	2026090M0
20	35	100	19,4	5	20x50	3	RH	2035100M0
25	52	115	27,5	4,3	25x50	3,5	RH	2550115M0

DP drážkovací fréza na mělké drážky MALLARD //

**POUŽITÍ**

na falcování, drážkování mělkých drážek
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké i tvrdé dřevo, exotické dřeviny, MDF, DTD, vícevrstvé lepené dřevo,
plasty, laminované a dýhované desky

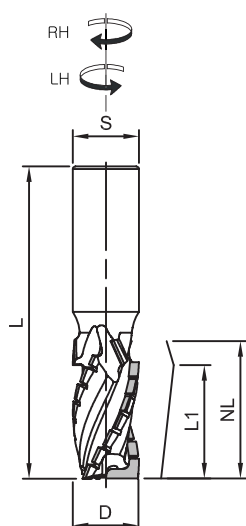
PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 24.000 ot/min
 v_f : 10-20 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z1, Z2
řezné hrany a zavrtávací břit – pájené DP destičky
výška plátků $H = 3,5$ mm
počet přestřžení až 4x v závislosti na opotřebení
asymetrické (AS) uspořádání břitů
vysoká kvalita obrobeneho povrchu a čistě opracované hrany
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran
vysoká produktivita obrábění, minimální hloubka drážky 1,5 mm

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Z	Uspořádání břitů	ID No.
16	10	70	1,5	16x48	3,5	1	AS	1610070M0
20	10	70	3,3	20x48	3,5	2	AS	2010070M0



POUŽITÍ

na formátování, srovnávání, drážkování
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké i tvrdé dřevo, exotické dřeviny, MDF, DTD, OSB, vícevrstvé lepené dřevo, plasty, laminované a dýhované desky

PRACOVNÍ PODMÍNKY

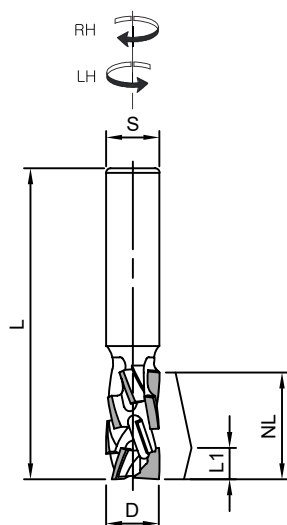
n_{max} : 24.000 ot/min
 v_f : 20-30 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z3
řezné hrany a zavrtávací břit – pájené DP destičky
výška plátků H = 3,5 mm
počet přeastření až 6x v závislosti na opotřebení
PP = pravá pozitivní šroubovice
vynikající kvalita řezu na spodní straně, horní odvod třísek
vysoká produktivita obrábění

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Provedení spirály	ID No.
25	55	118	46,2	25x55	3,5	RH	255211830

\\ DP stopková fréza Z3 NESTING



POUŽITÍ

na formátování, srovnávání, drážkování a NESTING
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

exotické dřeviny, MDF, DTD, vícevrstvé lepené dřevo, plasty

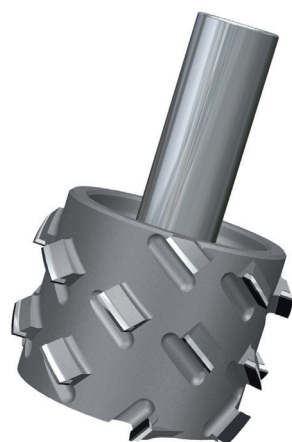
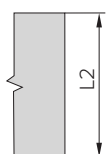
PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 20.000-24.000 ot/min
 v_f : 18-35 m/min

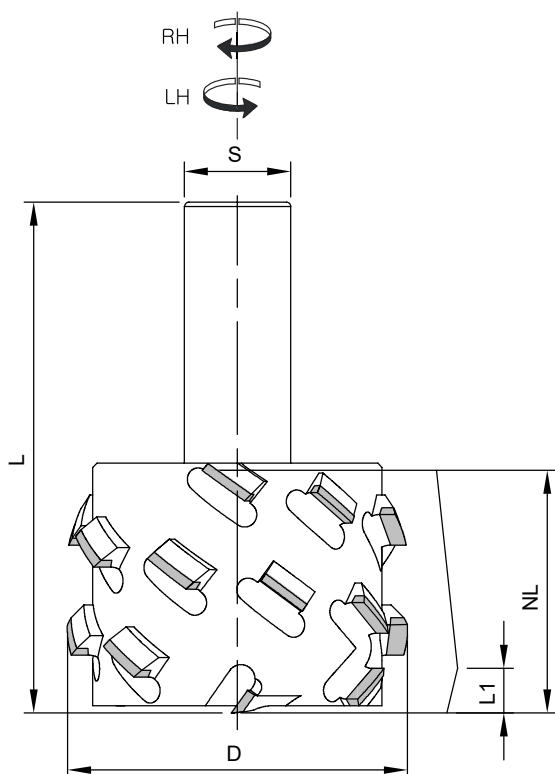
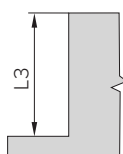
TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z3
řezné hrany a zavrtávací břit – pájené DP destičky
počet přeastření až 4x v závislosti na opotřebení
tělo nástroje ze speciální slitiny s vysokou hustotou
pro extrémně náročné aplikace

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Provedení spirály	ID No.
12	24	70	7	12x40	2,8	RH	122407030

Formátování
srovnávání

Falcování

**POUŽITÍ**

na falcování, formátování, srovnávání, drážkování
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké i tvrdé dřevo, exotické dřeviny, MDF, DTD,
vícevrstvé lepené dřevo, plasty

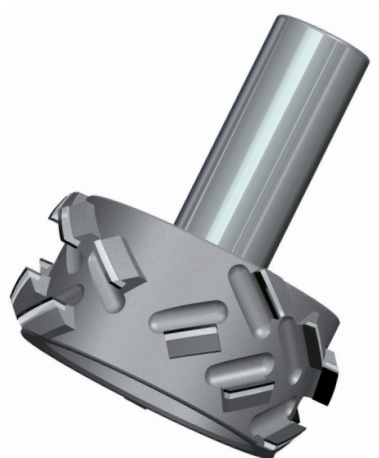
PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 10.000-18.000 ot/min
 v_f : 10-20 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z2
pájené DP destičky
výška plátek $H = 4,2$ mm
počet přeostržení až 6x v závislosti na opotřebení
uspořádání břitů asymetrické AS
vysoká kvalita obrobeneho povrchu a čistě opracované hrany
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran
vysoká produktivita obrábění
možnost LH + RH

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Uspořádání břitů	ID No.
80	36	95	10,5	25x60	4,2	AS	8036095M0
80	57	120	10,5	25x60	4,2	AS	8057120M0



POUŽITÍ

na formátování, srovnávání, drážkování
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

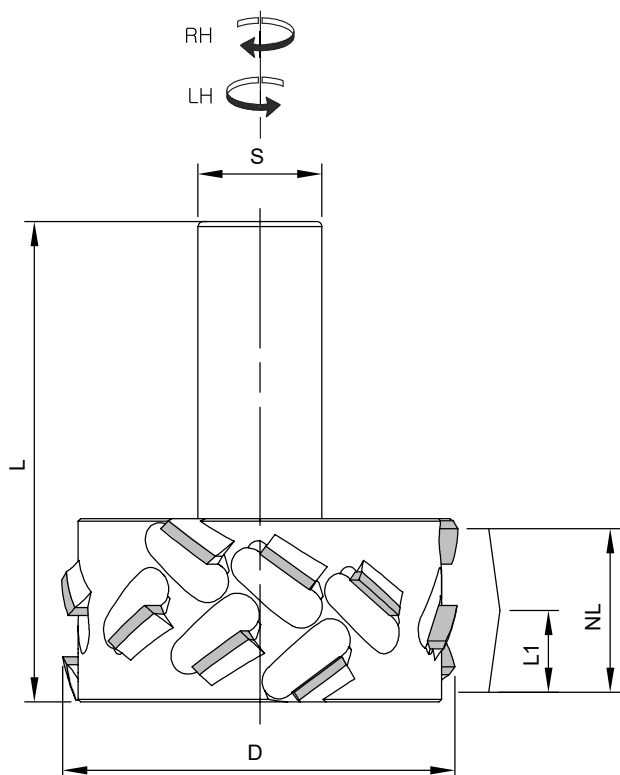
měkké i tvrdé dřevo, exotické dřeviny, MDF, DTD,
vícevrstvé lepené dřevo, plasty

PRACOVNÍ PODMÍNKY

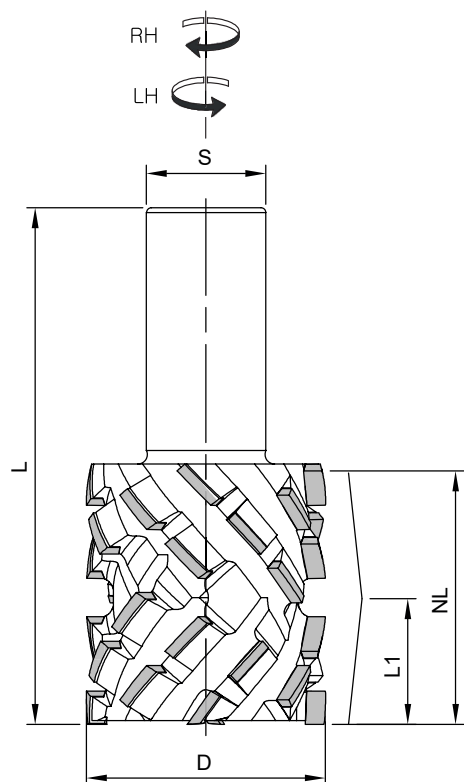
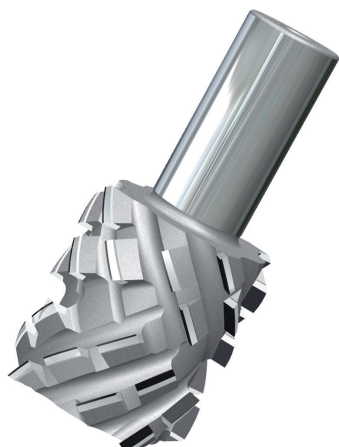
n_{max} : 10.000-18.000 ot/min
 v_f : 10-50 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z3
řezné hrany a zavrtávací břit – pájené DP destičky
výška plátek $H = 4,2$ mm
počet přeostržení až 6x v závislosti na opotřebení
možné provedení LH nebo RH
možné uspořádání břitů AS nebo SY
vysoká kvalita obrobeneho povrchu a čistě opracované hrany
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran
vysoká produktivita obrábění



D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Uspořádání břitů	ID No.
80	33	97	16,5	25x60	4,2	SY	8033097M0
80	53	117	26,5	25x60	4,2	SY	8053117M0
100	43	128	21,5	25x75	4,2	SY	10043128M0
100	53	138	26,5	25x75	4,2	SY	10053138M0

**POUŽITÍ**

na falcování, formátování
strojní posuv MEC
pro CNC obráběcí centra a horní frézky

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké i tvrdé dřevo, exotické dřeviny, MDF, DTD,
vícevrstvé lepené dřevo, plasty, laminované a dýhované desky

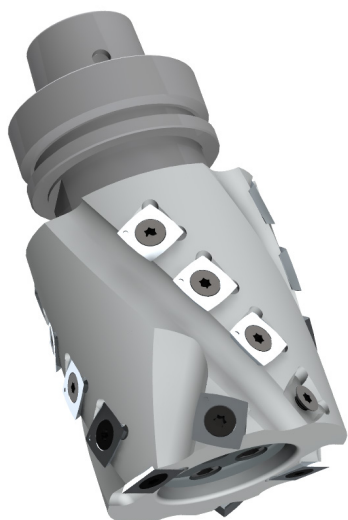
PRACOVNÍ PODMÍNKY

$n_{\max}$: 24.000 ot/min
 v_f : až 30 m/min

TECHNICKÉ PARAMETRY

provedení Z4+2+4
řezné hrany – pájené DP destičky
výška plátků $H = 4,2$ mm
počet přeastření až 6x v závislosti na opotřebení
uspořádání břitů symetrické SY
vysoká kvalita obrobeneho povrchu
a čistě opracované hrany na horní i spodní straně,
najíždění a vyjíždění z materiálu bez štípání hran
vysoká produktivita obrábění
obsahuje stavěcí šroub pro seřízení vysunutí nástroje

D mm	NL mm	L mm	L1 mm	S mm	H mm	Uspořádání břitů	ID No.
50	53	108	26,5	25x50	4,2	SY	505310840



POUŽITÍ

určeno k podélnému i příčnému frézování, falcování
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

měkké a tvrdé dřevo
překližka

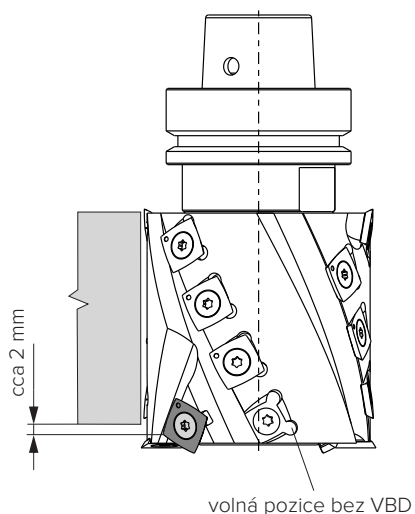
PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 16.000 ot/min

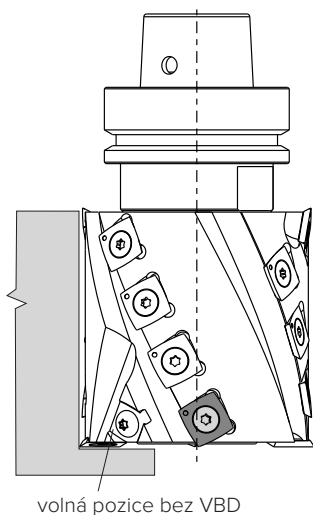
TECHNICKÉ PARAMETRY

tělo nástroje z pevnostní slitiny hliníku
HW výměnné břitové destičky VBD – 4 řezné hrany s rádiusem R50 (obvod)
HW výměnné destičky VBD – 4 řezné hrany rovné (čelo) provedení Z2 = 4 spirály
malé třísky usnadňují průchod odsáváním

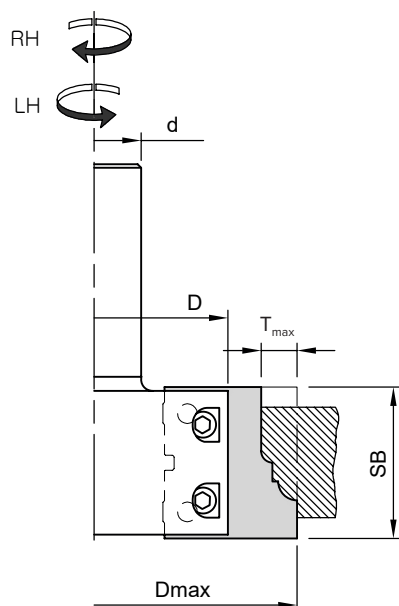
konfigurace 1: formátování - srovnávání



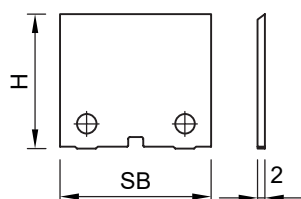
konfigurace 2: falcování



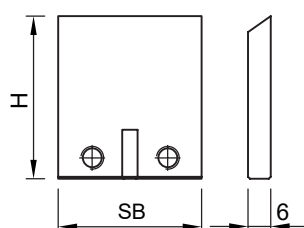
D mm	SB mm	BO mm	Z	Počet destiček	ID No.
80	81,4	30	2+2	16+2	122517539
Náhradní díly					ID No.
VBD 14x14x2					2101414200
VBD 15x15x2,5-R50					2101515252
ŠROUB M5x10 TX20					710086
KLÍČ TX20					710240



Polotovaz HW nože



Polotovaz opěrky

**POUŽITÍ**

pro CNC obráběcí centra
strojní posuv MEC
pro všechny typy profilů

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

masivní dřevo a deskové materiály

PRACOVNÍ PODMÍNKY

n_{max} : 9.000-20.000 ot/min (podle typu)

TECHNICKÉ PARAMETRY

ocelový nosič nástroje
HW VBD pro univerzální použití
provedení s levým nebo pravým smyslem otáčení
rychlá výměna profilových nožů, bezpečné a přesné polohované upnutí

Nosič s klínkem

D mm	d mm	SB mm	Z	ID No. LH	ID No. RH
71	25x60	40	2	911020	901020
71	25x60	60	2	911010	901010

Náhradní díly

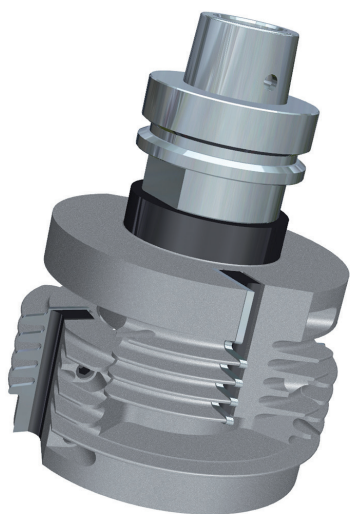
	ID No.
ŠROUB M8x1-20 6HR 5	710045
ŠROUB M5x16 TX25	711053
KLÍČ TX25	710245
KLÍČ 6HR 5	710205

Polotovaz HW nože

SB mm	H mm	D _{max} mm	T _{max} mm	ID No.
40	20,5	82	3.1	901026
40	25,5	91	8.1	901027
40	30,5	100	13.1	901028
40	35,5	110	18.1	901029
60	25,5	91	8.1	901037
60	35,5	110	18.1;	901038

Polotovaz 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



POUŽITÍ

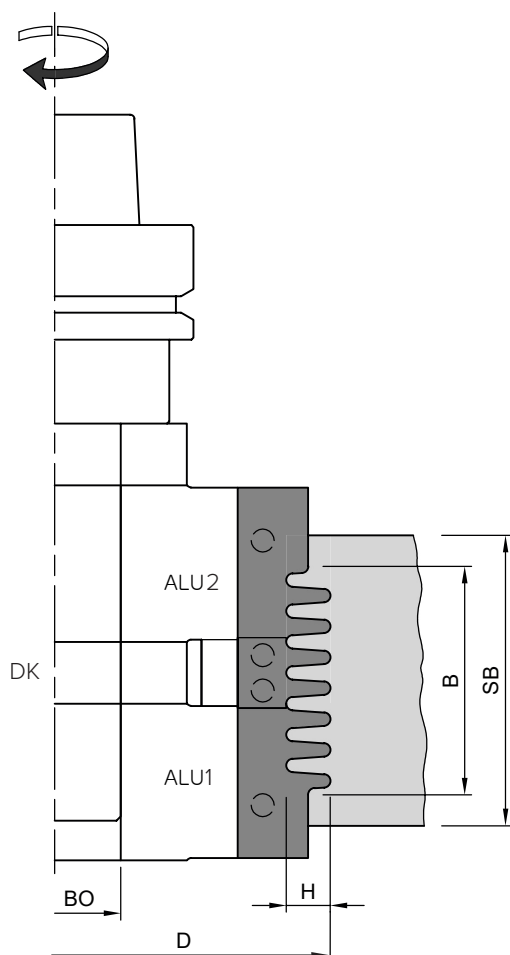
určeno k příčnému spojování segmentů
při výrobě obloukových oken
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

tvrdé i měkké dřevo

TECHNICKÉ PARAMETRY

stavitelná fréza
tělo nástroje z Al slitiny
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	21107

SB mm	B mm	DKmm
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**

pro různé kombinace srážení a zaoblování na CNC strojích
strojní posuv MEC

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL

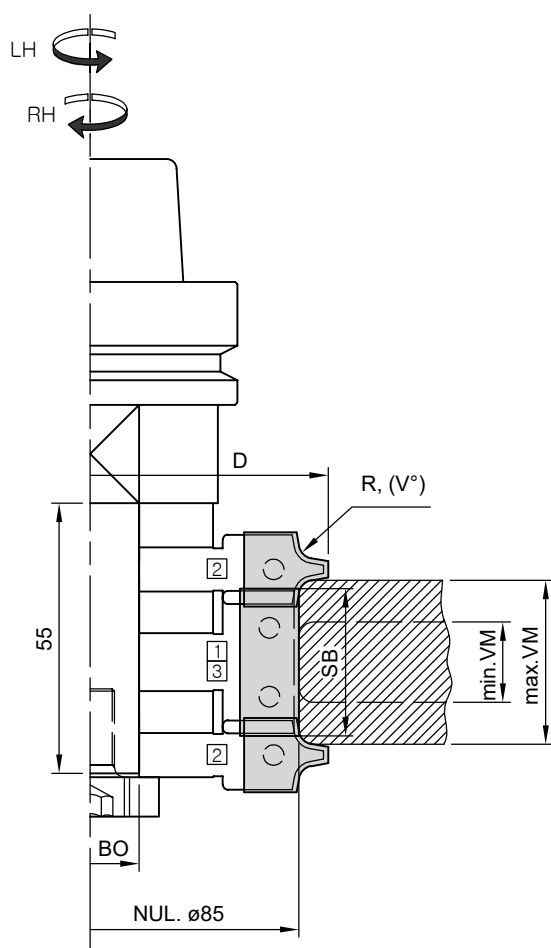
měkké i tvrdé dřevo, MDF

PRACOVNÍ PODMÍNKY

podle typu

TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky VBD
provedení Z2
ocelový nosič nástroje
lze použít pro levé i pravé otáčky
možno osadit destičkami pro zaoblení R2/R3/R4/R5 a srážení max 5x45°

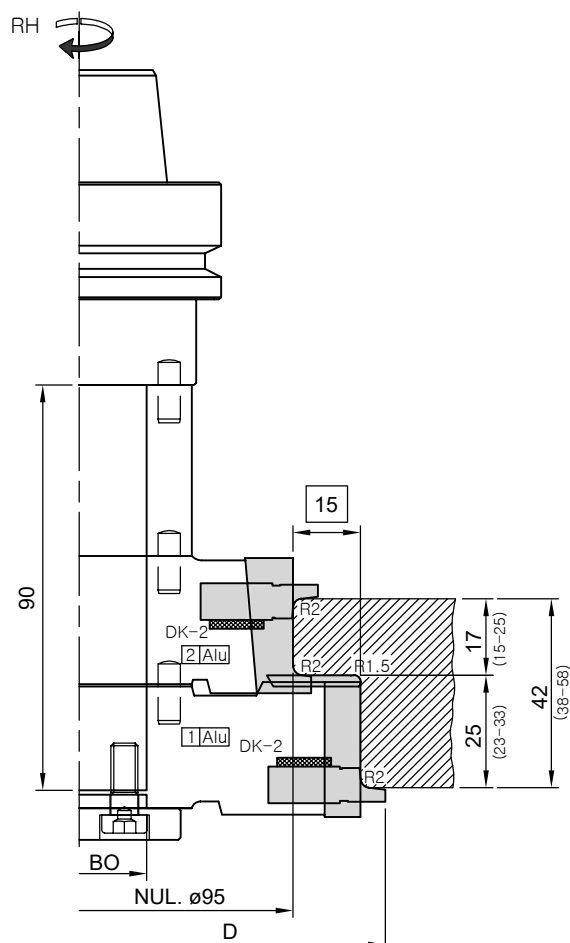
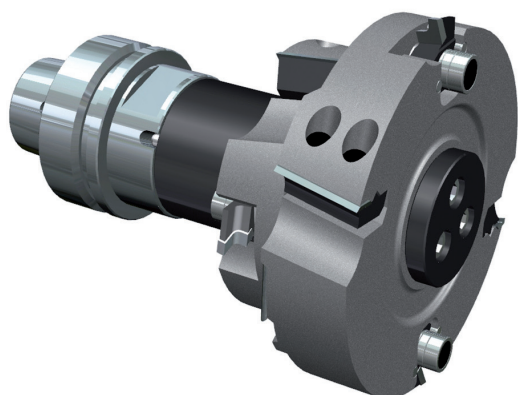


D mm	BO mm	SB mm	Pozice	ID No.
85	20	30	1	900051
85	20	15,1	3	900061
97	20	50	2	900052

Náhradní díly	Pozice	ID No.
VBD 15,1x19x2-R2	2	900053
VBD 15,1x19x2-R3	2	900054
VBD 15,1x19x2-R4	2	900055
VBD 15,1x19x2-R5	2	900056
VBD 15,1x19x2-45°	2	900057
VBD 30x12x1,5	1	1103012150
VBD 50x12x1,5	3	1105012150

Výška obráběného materiálu podle profilů

Číslo nosičů	max VM	min VM
2+1+2	28+2R	10+2R
2+3+2	48+2R	18+2R



TECHNICKÉ PARAMETRY

HW výměnné břitové destičky VBD
provedení Z2+2
nosič nástroje ze slitiny hliníku
stavitelnost pomocí distančních kroužků
variabilita venkovního zaoblení R2/R2,5/R3/45°
nástroj osazen na HSK 63 F

D mm	SB mm	BO	Z	ID No.
136	58	30	2+2	243115006

Náhradní díly	Pozice	ID No.
VBD 30x8x1,5	1	14050
VBD 26x15x7,5-R2-L	1	261020
VBD 22x22x2,5-R1,5	1	RG03M
VBD 26x15x7,5-R2-P	2	261120
VBD 30x15x2	2	2431150062
ŠROUB M6x1-18 TX25	1/2	710057
ŠROUB M6x1-20 TX20	1/2	710070
ŠROUB M5x0,8 TX20	1	710064

Možné varianty zaoblení

Náhradní břitové destičky	Pozice	ID No.
VBD 26x15x7,5-R2,5-P	2	261125
VBD 26x15x7,5-R3-P	2	261130
VBD 26x15x7,5-45°-P	2	262145
VBD 26x15x7,5-R2,5-L	1	261025
VBD 26x15x7,5-R3-L	1	261030
VBD 26x15x7,5-45°-L	1	262045