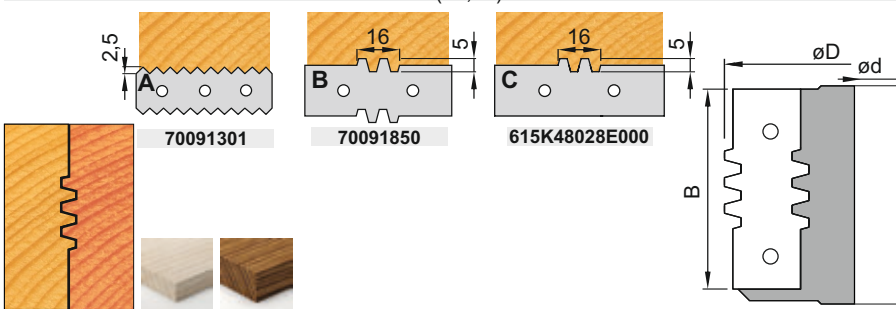




01-25 ŠPÁROVACIE ŽILETKOVÉ FRÉZY HW

	TYP	∅ D	B	∅ d	Z	Nr
ALU	A	125	50	30	2	7013120050030A
ALU	B	130	50	30	2	7018130050030A2
OCEL'	C	140	60	40 (30,35)	2	615K428E00030

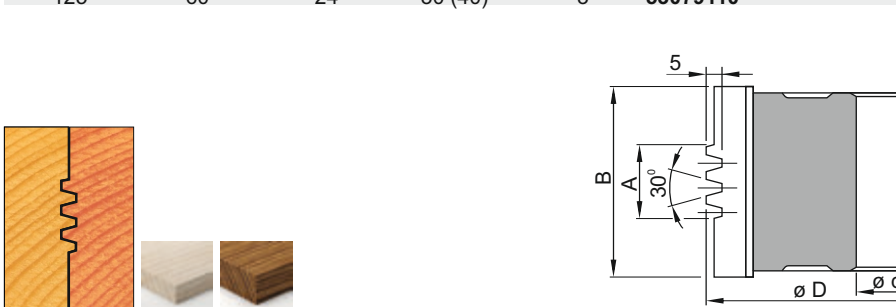


Špárovacie frézy jednoduchej dvojzubovej konštrukcie. Prevedenie s AL nosičom určené pre malé spodné frézozačky.

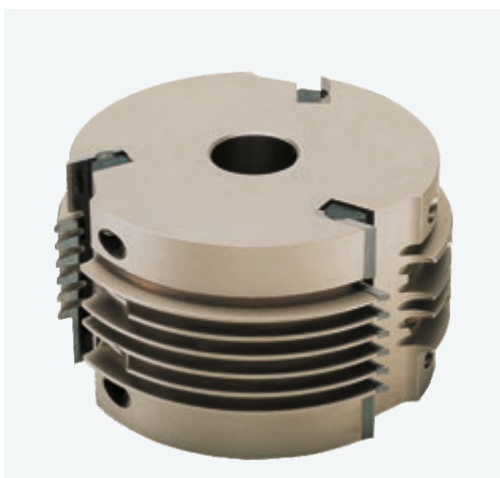


8355 ŠPÁROVACIE FRÉZY HW

∅ D	B	A	∅ d	Z	Nr
125	50	16	30 (40)	3	53071110
125	60	24	30 (40)	3	53079110

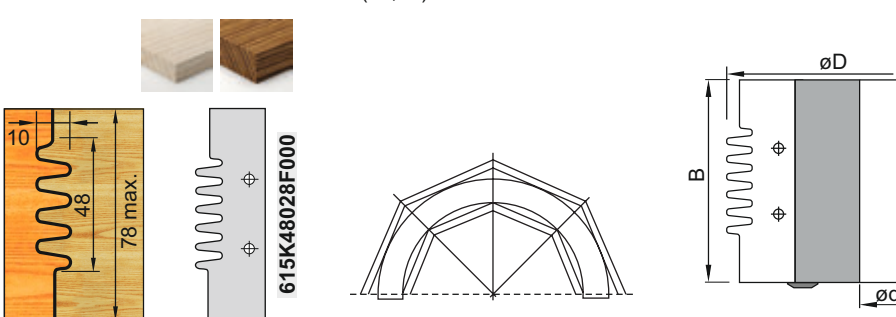


Špárovacie frézy s navareným plátkom určené pre spodné frézozačky a štvorstranné frézozačky. Dostatočne veľká zubová medzera umožňuje aj väčšie úbery materiálu a zabezpečuje dobrý odvod triesky.



K428F ŠPÁROVACIE OKNÁRSKE FRÉZY HW

∅ D	B	∅ d	Z	Nr
140	80	30 (40,50)	3	615K428F00030



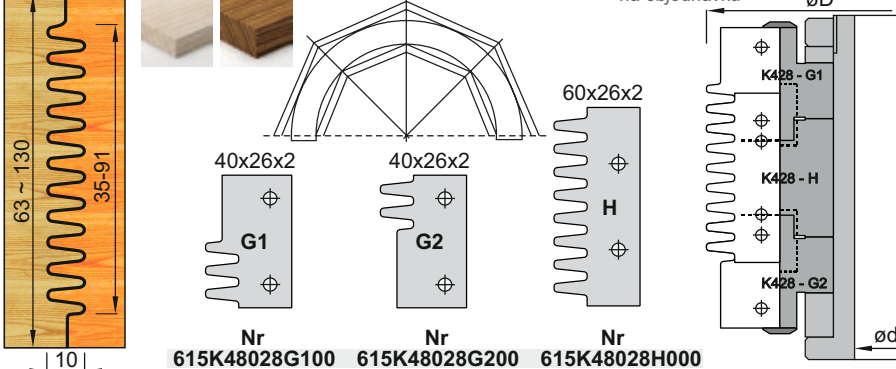
Nástroj s fixným rozmerom na spájanie segmentov pri výrobe oblúčkových okien a dverí.



K428GH NASTAVITELNÉ ŠPÁROVACIE OKNÁRSKE FRÉZY HW

∅ D	B	∅ d	Z	Nr
150	130	30 (40,50)	2	615K428GH0030

na objednávku

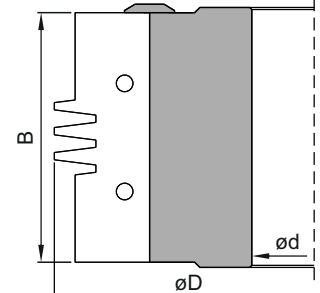
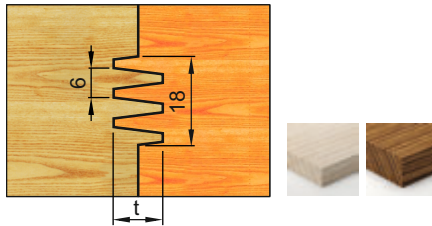


Nástroj s nastaviteľnou šírkou (63-130mm) na spájanie segmentov pri výrobe oblúčkových okien a dverí.



YH156 MINIZINKOVÉ FRÉZY LIGHT HW

$\varnothing D$	B	t	$\varnothing d$	Z	Nr
125	60	10	30	2	112SYH156AAM

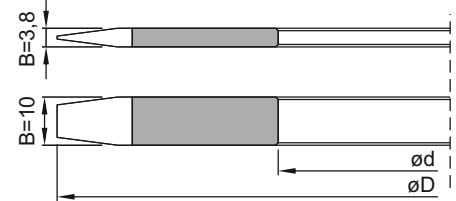
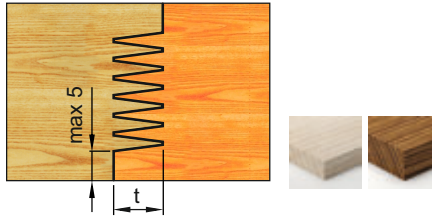


Nástroj na pozdĺžne nadpájanie pre nenáročné remeselné použitie. Tvar spoja nie je určený na pevnostné namáhanie vyžadovaným príslušnou normou.

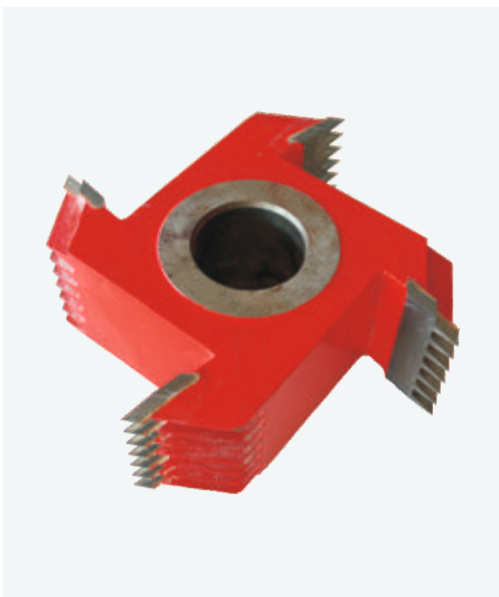


FJ160 MONOMINIZINK HW

$\varnothing D$	B	t	$\varnothing d$	Z	Nr
160	3,8	10	50 (70)	4	228FJ1603850.4
160	10	10	50 (70)	4	228FJ1601050.4

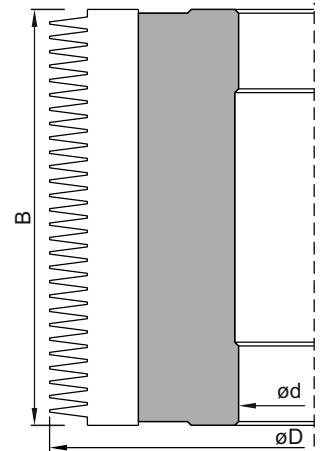
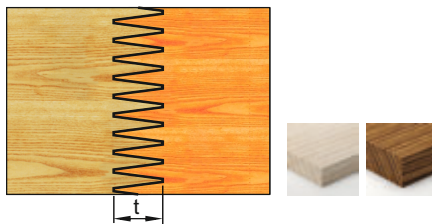


Priemyselný typ nástroja pre zinkovacie stroje s roztrieskavačom. Naskladaním jednotlivých kotúčových fréz je možné dosiahnuť požadovanú výšku obrábaného materiálu. S použitím krajových fréz je možné vytvoriť uzavretý zink.



147 MINIZINKOVÉ FRÉZY HW

$\varnothing D$	B	t	$\varnothing d$	Z	Nr
140	110	10	30 (40)	4	290147

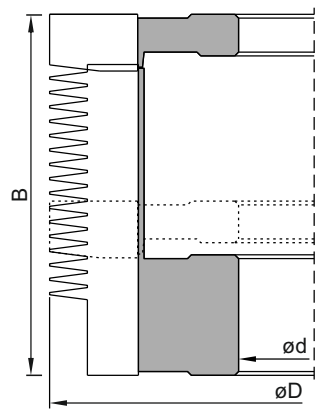
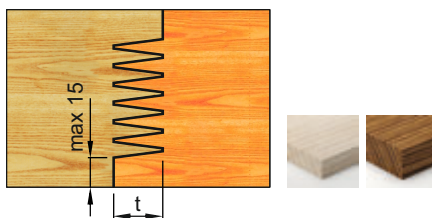


Nástroj s otvoreným tvarom spoja a plným profilom 10/10.

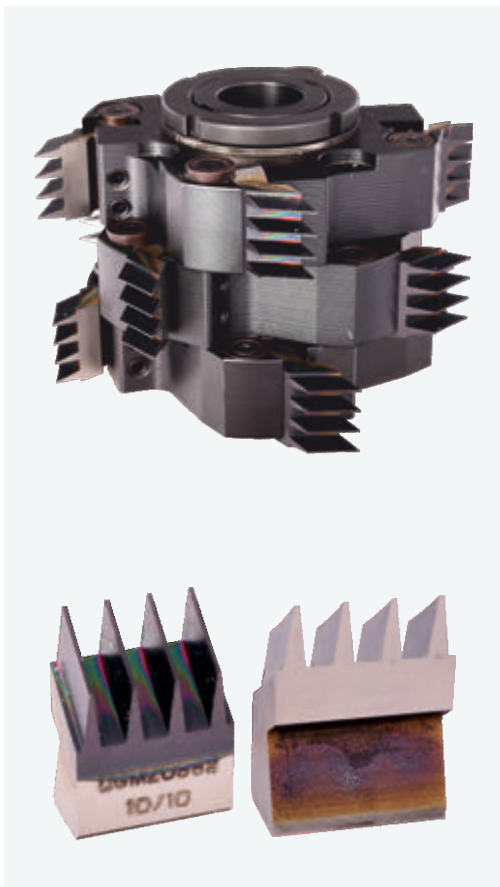


147D NASTAVITEĽNÉ MINIZINK FRÉZY HW

$\varnothing D$	B	t	$\varnothing d$	Z	Nr
140	10 - 90	10	30	4+4	290147D



Staviteľný nástroj s uzatvoreným tvarom spoja a plným profilom 10/10



TG05F HSC, HW

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	Nr
160	30,4	40 (50)	4	112STG05FC03
250	30,4	40 (60)	6	112STG05FC04 <i>na objednávku</i>
170	30,4	40 (50)	4	112STG05FC05
250	37,2	40 (50)	6	112STG05FC06 <i>na objednávku</i>
180	37,2	40 (50)	4	112STG05FC07
260	37,2	40 (50)	6	112STG05FC08 <i>na objednávku</i>

$\varnothing D$	B	t	Rozteč	Nr
HS	28,4	10/10	3,8	112SCGMZ0S62
HW	28,4	10/10	3,8	112SCGMZ0M62
HS	28,4	10/11	3,8	112SCGMZ0S63
HW	28,4	10/11	3,8	112SCGMZ0M63
HS	28,4	15/15	3,8	112SCGMZ0S64
HS	28,4	15/16,5	3,8	112SCGMZ0S65
HS	32,5	20/20	6,2	112SCGMZ0S66
HS	32,5	20/22	6,2	112SCGMZ0S67



Široký sortiment nosičov a nožov vysokej priemyselnej kvality. Výsledná cena je daná použitým nosičom a vybraným typom a počtom nožov. HS nože sú štandardne povlakované pre dlhšiu životnosť.



TC06FC HSC

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	Nr
160	30,4	40 (50)	4	112STG06FC03
160	30,4	40 (50)	6	112STG06FC13
250	30,4	40 (50,60)	6	112STG06FC04
250	30,4	40 (50,60)	8	112STG06FC14
250	30,4	40 (50,60)	10	112STG06FC18
250	30,4	40 (50,60)	12	112STG06FC28
250	30,4	40 (50,60)	14	112STG06FC44
250	30,4	40 (50,60)	16	112STG06FC54

Nôž 10/11 112CGMZ0S72

Vysoko výkonný systém frézovacích nástrojov. Unikátny systém samocentrických nožov robí výmenu nožov ešte jednoduchšiu a rýchlejšiu. Výsledná cena je daná použitým nosičom a počtom nožov. HS nože sú štandardne povlakované pre dlhšiu životnosť.



TECHNICKÉ INFORMÁCIE

<p>OTVORENÝ ZINK</p> <p>Ozubený profil je frézovaný v celej výške materiálu. Využíva sa na konštrukčné prvky v stavebnom stolárstve, ako napr. KVH hranyoly.</p>	<p>ZINK VYTVORENÝ FRÉZOVANÍM CELÉHO PROFILU t= 10/10 ; 15/15; 20/20</p> <p>Výroba spojov na jednoduchších strojoch, kde je iba frézovací hriadeľ. Tesnosť a presnosť spoja je daná iba kvalitou nástroja.</p>
<p>UZATVORENÝ ZINK</p> <p>Ozubený profil je umiestnený v strednej časti frézovaného materiálu. Krajové časti sú frézované natupo, aby spoj na pohľadových plochách nepôsobil rušivo.</p>	<p>ZINK VYTVORENÝ ZAKRÁTENÍM ROZTIESKOVACOM NA DĹŽKU, A FRÉZOVANÍM ČIASTOČNÉHO PROFILU t= 10/11 ; 15/16,5 ; 20/22.</p> <p>Priemyselná výroba spojov. Zoradením rozrieskavacej a frézovacej jednotky je možné regulovať tesnosť spoja v jeho päte. Toto riešenie zároveň menej zaťažuje frézovací nástroj, nakoľko konce spoja sú obrbené roztrieskavacom. Týmto sa predlžuje životnosť frézovacieho nástroja oproti predošlému systému.</p>