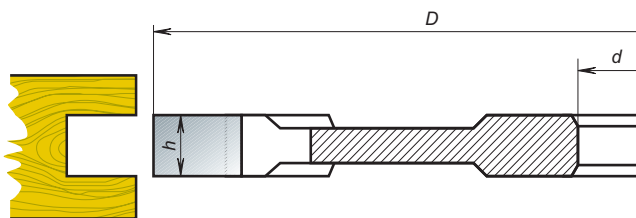
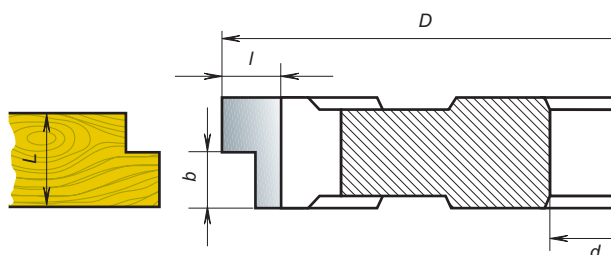
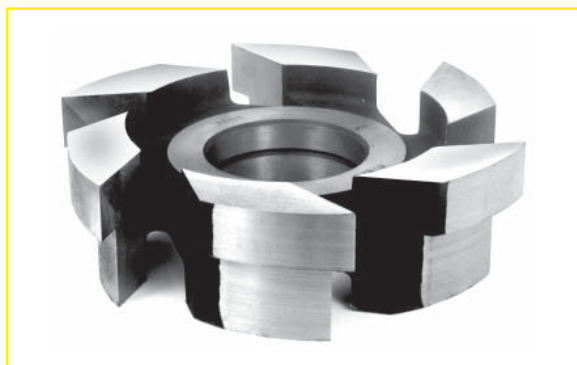


НАЗНАЧЕНИЕ: получение прямоугольных пазов и выборка четвертей при фрезеровании вдоль волокон в древесине, древесных материалах и клееной древесине на фрезерных и 4-х сторонних строгальных станках и автоматических линиях



Обозначение	D	d	B	n
П-01-0188	125	32	8	9000
П-01-0189			10	
П-01-0191			12	
П-01-0192			14	
П-01-0193			16	
П-01-0194			18	
П-01-0195			20	
П-01-0197	160	32	8	8000
П-01-0198			10	
П-01-0199			12	
П-01-0201			14	
П-01-0202			16	
П-01-0203			18	
П-01-0204			20	
П-01-0206	180	40	8	6200
П-01-0207			10	
П-01-0208			12	
П-01-0209			14	
П-01-0211			16	
П-01-0212			18	
П-01-0213			20	

П-01 Ч-01



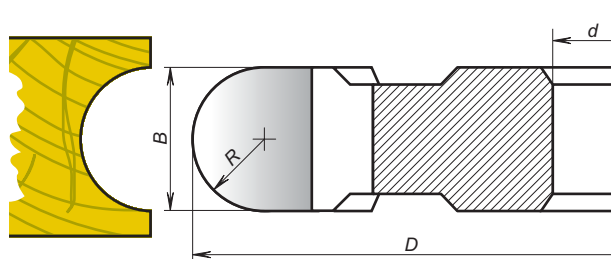
НАЗНАЧЕНИЕ: обработка четвертей и кромки в древесине мягких и твердых пород на фрезерных и 4-х сторонних строгальных станках, поточных и автоматических линиях

Обозначение	D	d	B	L	b	l	n
Ч-01-0011	160	40	32	12-15	5,5-7,0	6	8000
Ч-01-0012			40	16-20	7,5-9,5	8	
Ч-01-0019			50	21-30	10,0-14,5	10	
Ч-01-0013			60	32-40	15,5-19,5	16	
Ч-01-0014			32	12-15	5,5-7,0	6	
Ч-01-0015	180	60	40	16-20	7,5-9,5	8	6200
Ч-01-0016			50	21-30	10,0-14,5	10	
Ч-01-0020			60	32-40	15,5-19,5	16	
Ч-01-0017			32	12-15	5,5-7,0	6	

ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ РАДИУСОВ

Мікрон

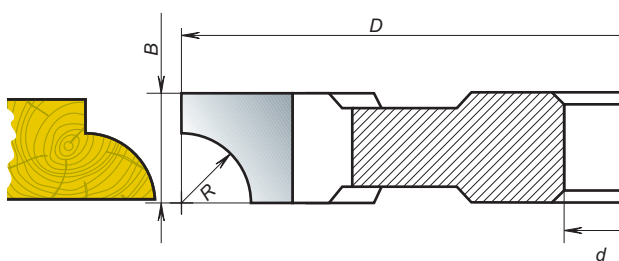
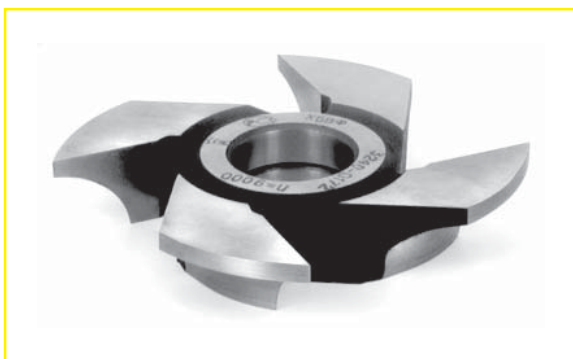
Ф-01 Ф-02 Ф-03



НАЗНАЧЕНИЕ:

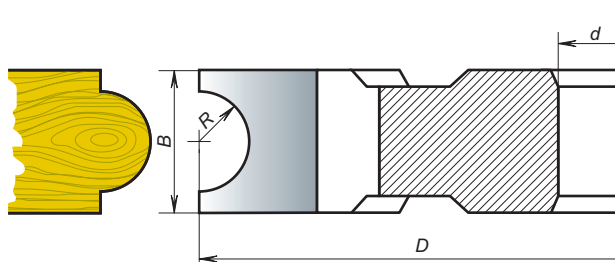
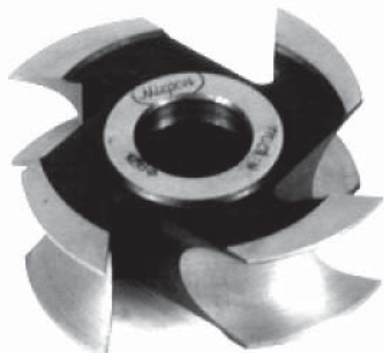
обработка галтелей
в деталях из древесины
мягких пород
на фрезерных станках

Обозначение	D	d	B	R	n
Ф-01-0013	125, 135	32, 40	6,3	3	9000
Ф-01-0014			8,3	4	
Ф-01-0015			10,4	5	
Ф-01-0016			12,4	6	
Ф-01-0017			16,5	8	
Ф-01-0018			20,6	10	
Ф-01-0019			24,7	12	
Ф-01-0020			28,8	14	
Ф-01-0021			32,9	16	
Ф-01-0022			36,2	18	
Ф-01-0023			40,3	20	
Ф-01-0024			45,6	22,5	
Ф-01-0025			50,3	25,0	
Ф-01-0026			60,3	30,0	



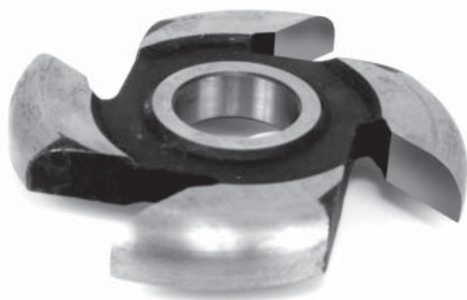
НАЗНАЧЕНИЕ: обработка полуштапов в деталях из
древесины мягких пород на фрезерных станках

Обозначение		D	d	B	R	n
Правые	Левые					
Ф-02-0163	Ф-03-0183	125, 135	32, 40	7	3	9000
Ф-02-0164	Ф-03-0184				4	
Ф-02-0165	Ф-03-0185			8	5	
Ф-02-0166	Ф-03-0186			9	6	
Ф-02-0167	Ф-03-0187			12	8	
Ф-02-0168	Ф-03-0188			15	10	
Ф-02-0169	Ф-03-0189			17	12	
Ф-02-0170	Ф-03-0190			19	14	
Ф-02-0171	Ф-03-0191			21	16	
Ф-02-0172	Ф-03-0192			23	18	
Ф-02-0173	Ф-03-0193			25	20	
Ф-02-0174	Ф-03-0194			27	22,5	
Ф-02-0175	Ф-03-0195			30	25,0	
Ф-02-0176	Ф-03-0196			35	30,0	

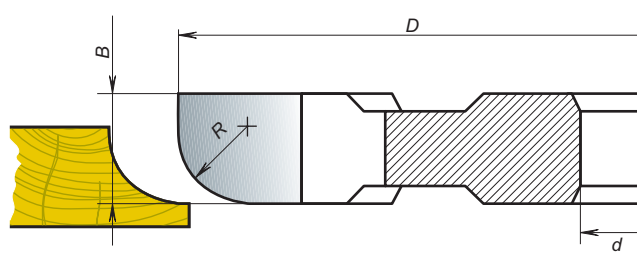


НАЗНАЧЕНИЕ: обработка штапов в деталях из древесины мягких и твердых пород на фрезерных станках

Обозначение	D	d	B	R	n
Ф-04-0113	125, 135	32, 40	12	3	9000
Ф-04-0114			14	4	
Ф-04-0115			16	5	
Ф-04-0116			18	6	
Ф-04-0117			22	8	
Ф-04-0118			30	10	
Ф-04-0119			34	12	
Ф-04-0120			38	14	
Ф-04-0121			42	16	
Ф-04-0122			46	18	
Ф-04-0123			50	20	
Ф-04-0124			55	22,5	
Ф-04-0125			60	25,0	
Ф-04-0126			70	30,0	



НАЗНАЧЕНИЕ: обработка полугалтелей в деталях из древесины мягких и твердых пород на фрезерных станках

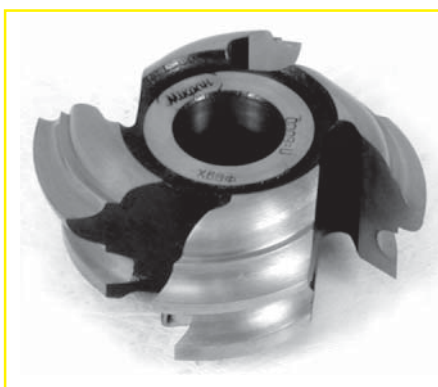


Обозначение		D	d	B	R	n
Правые	Левые					
Ф-05-0063	Ф-06-0083	125, 135	32, 40	7	3	9000
Ф-05-0064	Ф-06-0084				4	
Ф-05-0065	Ф-06-0085				5	
Ф-05-0066	Ф-06-0086				6	
Ф-05-0067	Ф-06-0087				8	
Ф-05-0068	Ф-06-0088				10	
Ф-05-0069	Ф-06-0089				12	
Ф-05-0070	Ф-06-0090				14	
Ф-05-0071	Ф-06-0091				16	
Ф-05-0072	Ф-06-0092				18	
Ф-05-0073	Ф-06-0093				20	
Ф-05-0074	Ф-06-0094				22,5	
Ф-05-0075	Ф-06-0095				25,0	
Ф-05-0076	Ф-06-0096				30,0	

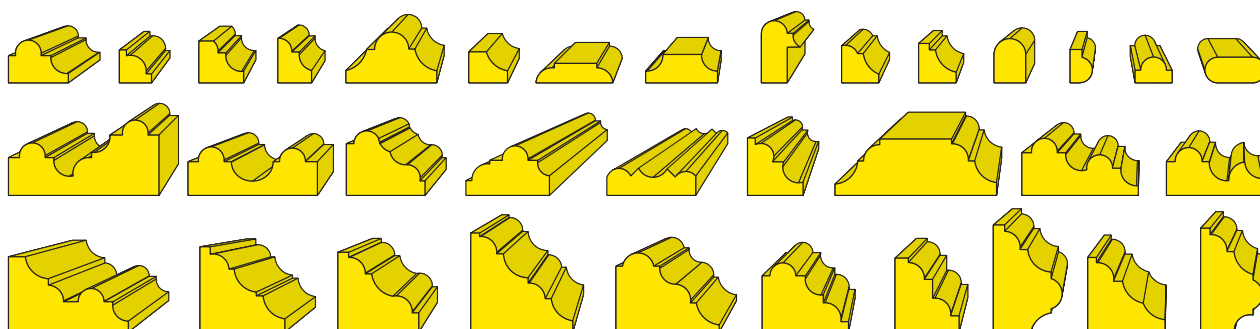
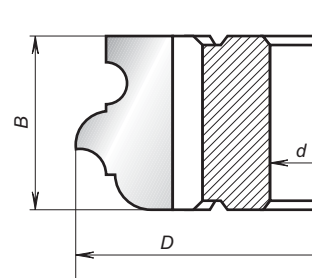
ФРЕЗЫ МУЛЬТИПРОФИЛЬНЫЕ

Мікрон

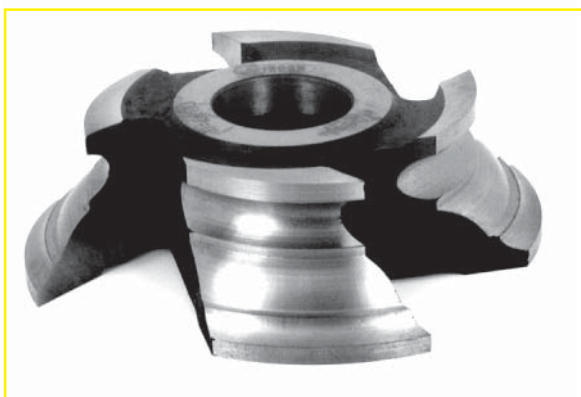
Ф-07 Ф-08



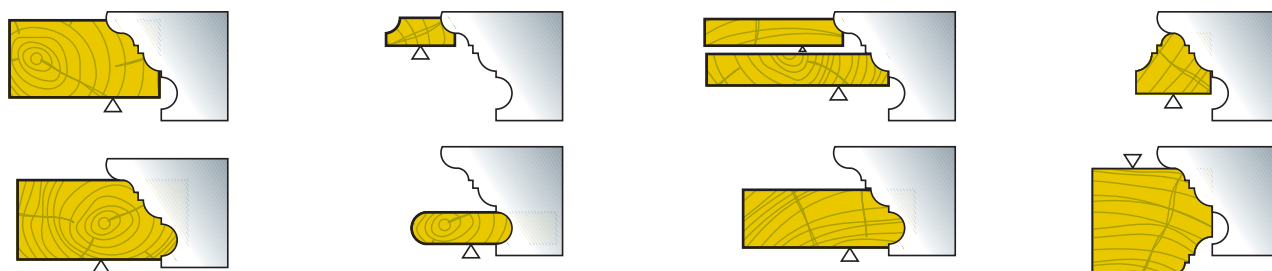
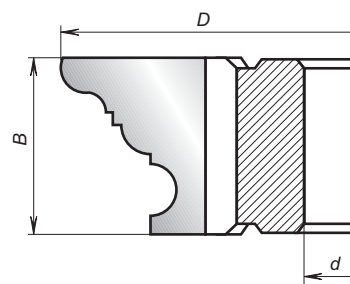
НАЗНАЧЕНИЕ:
изготовление профильных
поверхностей, деталей мебели
на фрезерных станках



Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
Ф-07-01	125	32	49	X6 ВФ, Р6 М5	4	9000



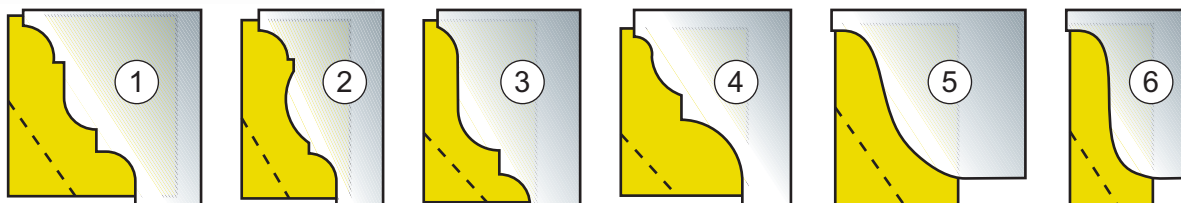
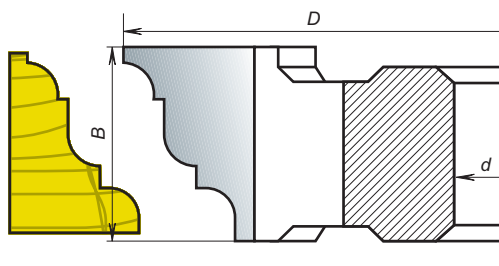
НАЗНАЧЕНИЕ: изготовление профильных
поверхностей деталей мебели на фрезерных станках



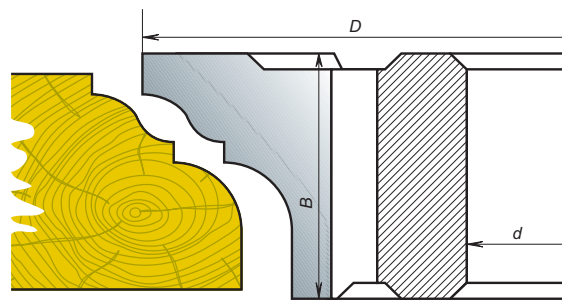
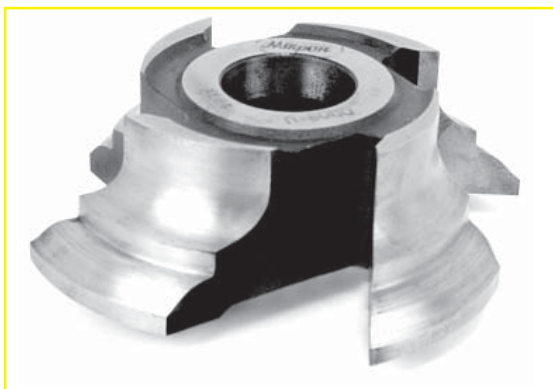
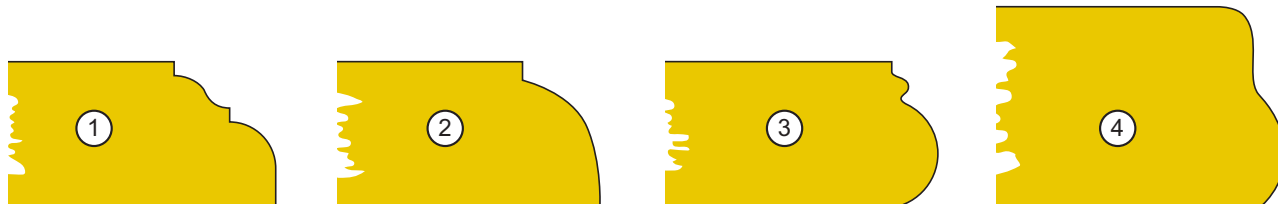
Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
Ф-08-01	130	32	40	X6 ВФ, Р6 М5	4	9000

**НАЗНАЧЕНИЕ:**

изготовление плинтуса из древесины мягких и твердых пород



Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
Ф-09-01	125, 150, 160, 180	32, 40, 60	49	Х6 ВФ, Р6 М5	4, 6	9000, 6200
Ф-09-02						
Ф-09-03						
Ф-09-04						
Ф-09-05			40			
Ф-09-06			50			

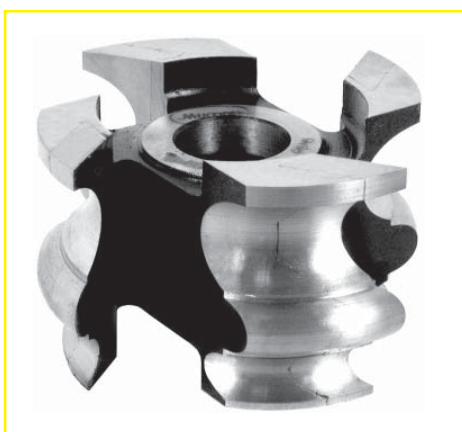
**НАЗНАЧЕНИЕ:** изготовление фигурных поверхностей деталей из древесины мягких и твердых пород

Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
Ф-10-01	130	32	45	Х6 ВФ, Р6 М5	4	9000
Ф-10-02						
Ф-10-03						
Ф-10-04			60			

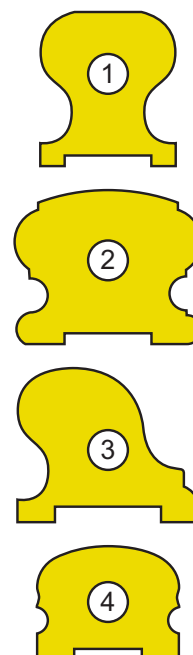
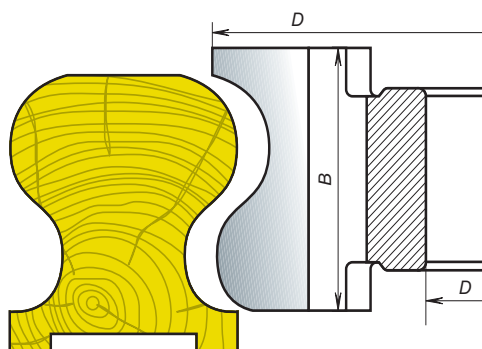
ФРЕЗЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПЕРИЛ И НАЛИЧНИКОВ

Мікрон

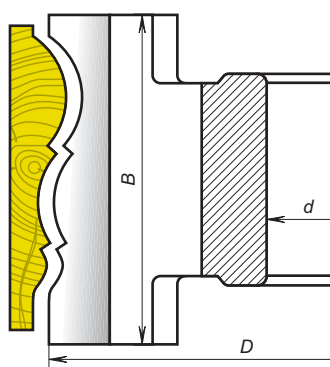
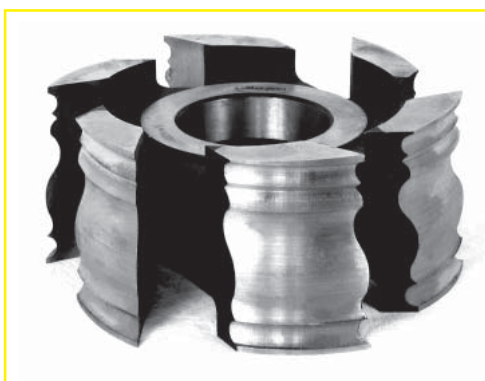
Ф-11 Ф-12



НАЗНАЧЕНИЕ: изготовление лесничных перил из древесины мягких и твердых пород



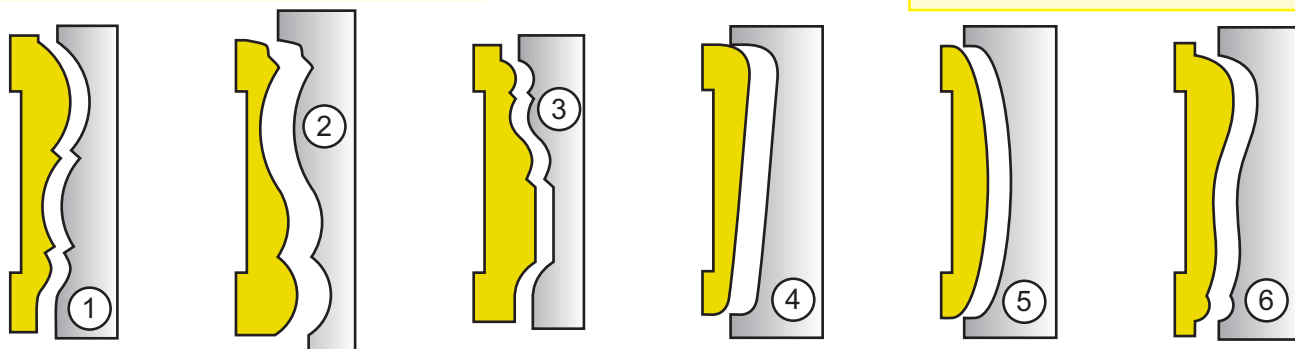
Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
Ф-11-01	125, 160, 180	32, 40, 60	65	Х6 ВФ, Р6 М5	4, 6	9000, 6200
Ф-11-02			75			
Ф-11-03			65			
Ф-11-04			45			



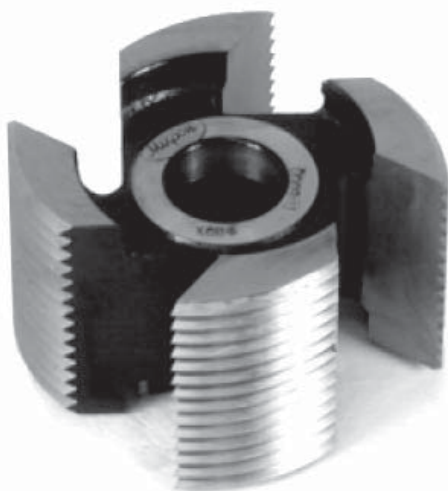
НАЗНАЧЕНИЕ: изготовление наличников из древесины мягких и твердых пород

ПРИМЕЧАНИЕ:

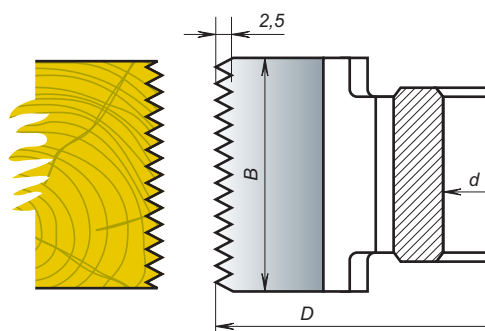
для универсальных фрезерных станков также изготавливаются сборные фрезы со сменными ножами всех представленных профилей и комплектуются по требованию заказчика



Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
Ф-12-01	125, 160, 180	32, 40, 60	70	Х6ВФ, Р6М5	4, 6	9000, 6200
Ф-12-02			80			
Ф-12-03						
Ф-12-04						
Ф-12-05						
Ф-12-06						



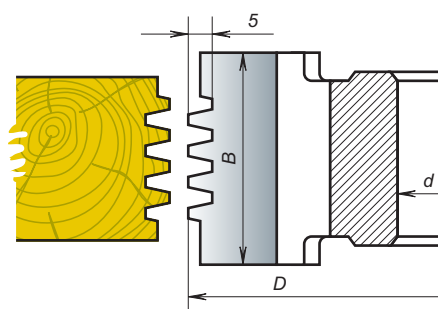
НАЗНАЧЕНИЕ: обработка боковых поверхностей деталей для сплачивания по ширине и получения панелей из натуральной древесины мягких и твердых пород



Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1C-01-01	125	32	70	Х6ВФ, Р6М5	4	9000
1C-01-02			55			
1C-01-03			40			



НАЗНАЧЕНИЕ: обработка поверхностей для получения панелей из натуральной древесины мягких и твердых пород путем сплачивания по ширине, а в деталях без торцевых нагрузок — также и по длине

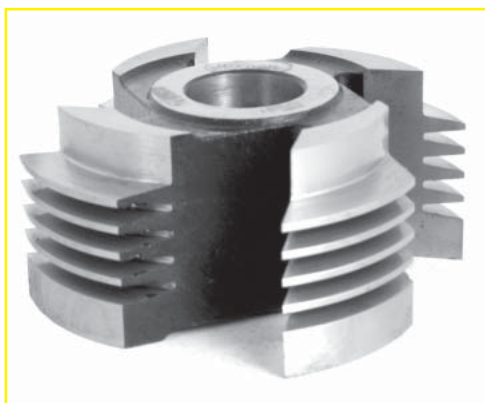


Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	b, мм	n max, мин ⁻¹
1C-02-01	125	32	56	Х6ВФ, Р6М5	4	32	9000
1C-02-02			48			24	
1C-02-03			40			16	

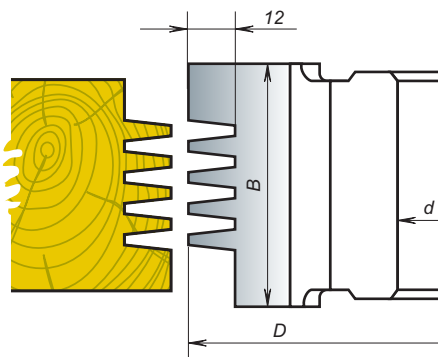
ФРЕЗЫ ДЛЯ СРАЩИВАНИЯ

Мікрон

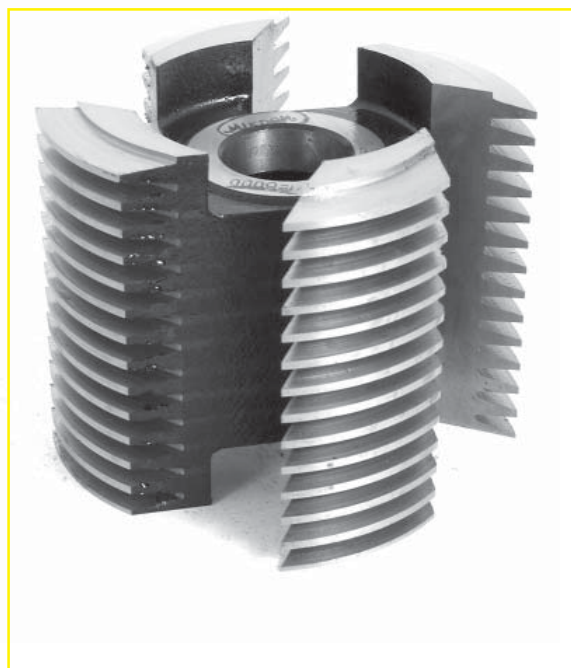
1C-03 1C-04



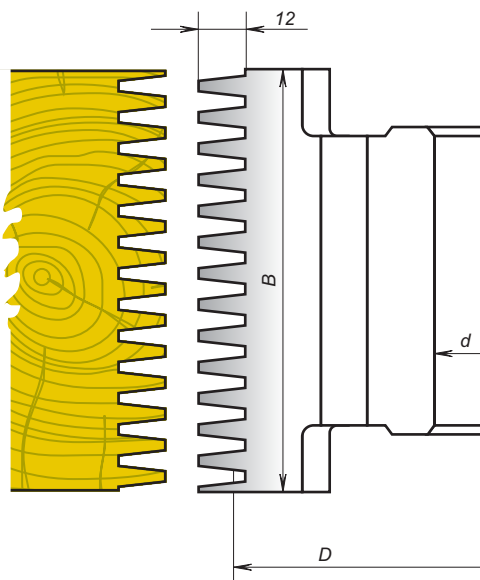
НАЗНАЧЕНИЕ: обработка торцевых поверхностей для сплачивания по длине элементов дверей и мебели с последующей обработкой на прямом участке сращивания



Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Количество шипов / b	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1C-03-01	125	32	56	4	X6BФ, P6M5	4	9000
1C-03-02			49	3			
1C-03-03			42	2			
1C-03-04			36	1			

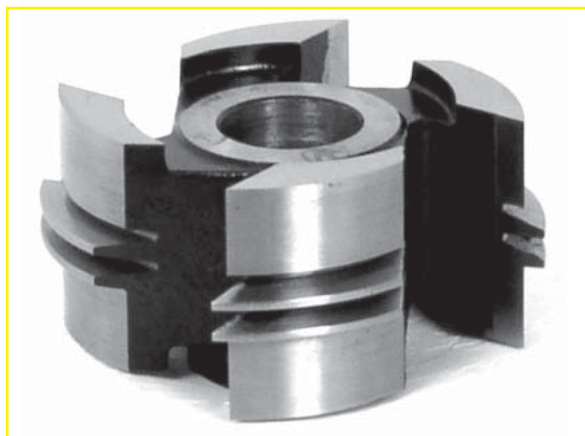


НАЗНАЧЕНИЕ: обработка торцевых поверхностей деталей для сплачивания по длине и получения панелей из натуральной древесины мягких и твердых пород



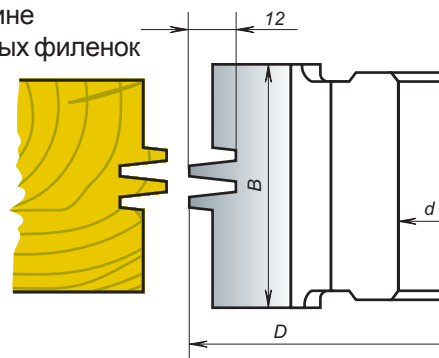
Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1C-04-01	125	32	102	X6BФ	4	9000
1C-04-02			70			
1C-04-03			50			

ФРЕЗЫ ДЛЯ СРАЩИВАНИЯ



НАЗНАЧЕНИЕ:

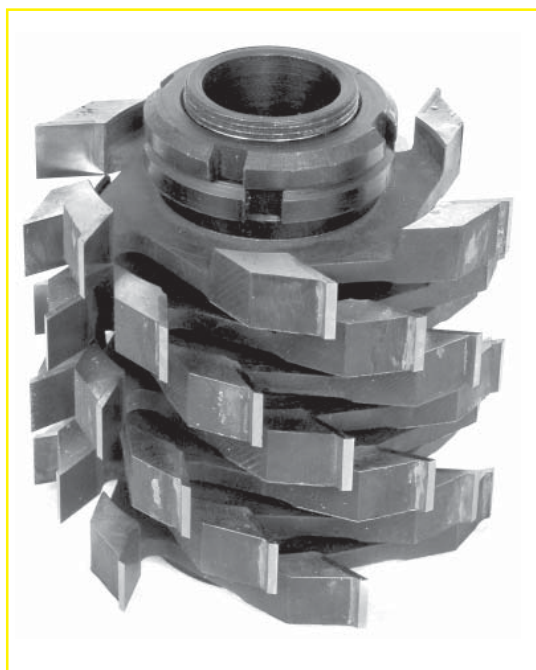
сплачивание по длине
дверных и мебельных филенок



1C-05 1K-01

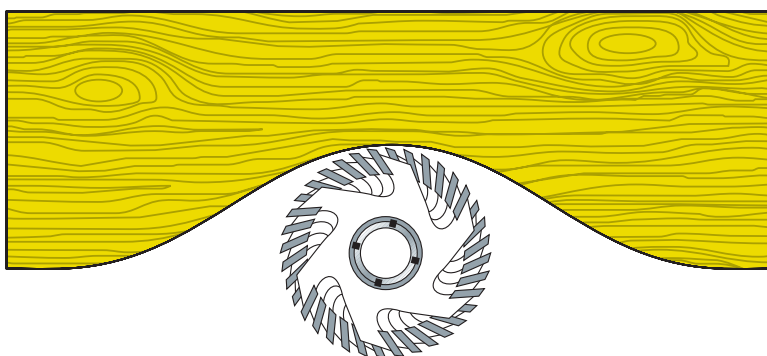
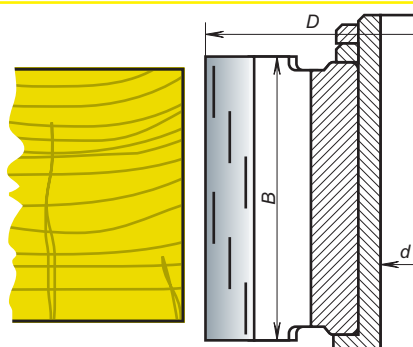
Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Количество шипов / b	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1C-05-01	125	32	56	4	Х6ВФ, Р6М5	4	9000
1C-05-02			49	3			
1C-05-03			42	2			
1C-05-04			36	1			

ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРИВОЛЕНЕЙНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ



НАЗНАЧЕНИЕ:

обработка криволинейных
поверхностей деталей
из древесины мягких и
твердых пород



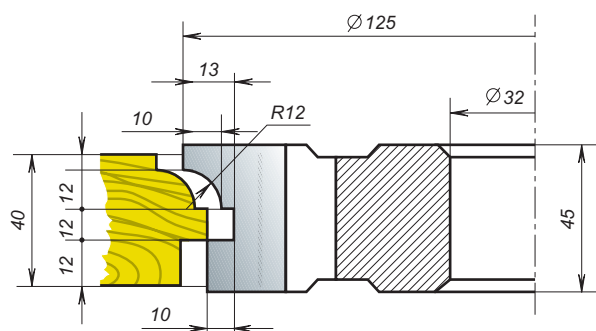
Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Количество фрез в наборе	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1K-01-01	90, 110	32, 40	52	4	Р6М5, ВК-8	6	6000, 9000
1K-01-02			65	5			
1K-01-03			78	6			
1K-01-04			91	7			
1K-01-05			104	8			
1K-01-06			117	9			

10-01/3

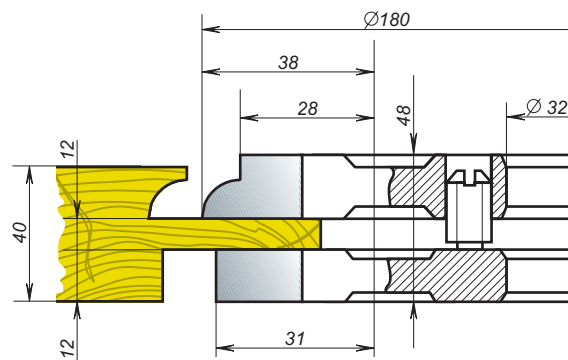
НАЗНАЧЕНИЕ: изготовление оконных рам



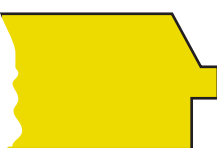
Горбылек оконных переплетов



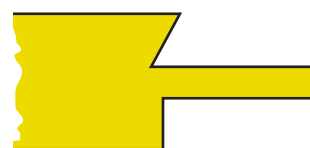
Шип оконного блока



1



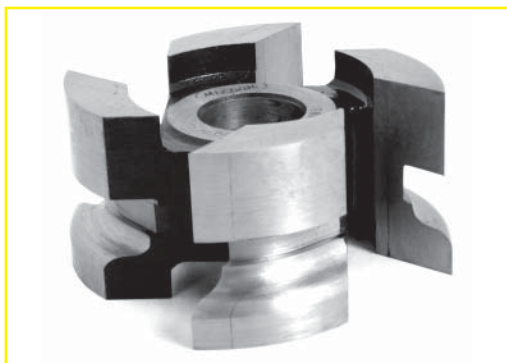
2



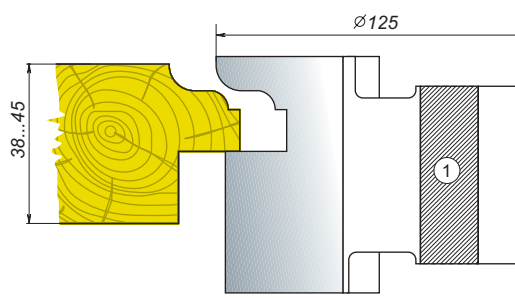
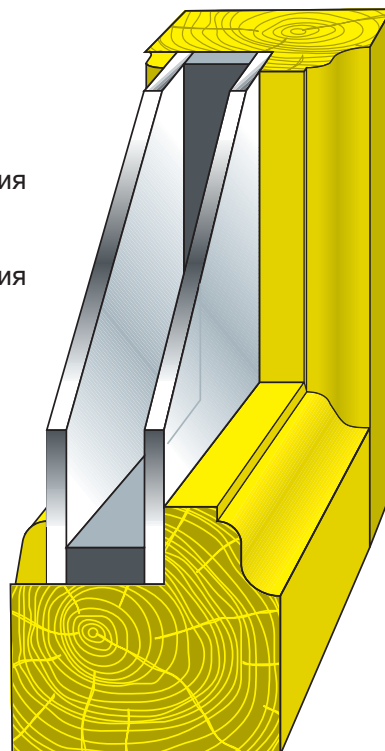
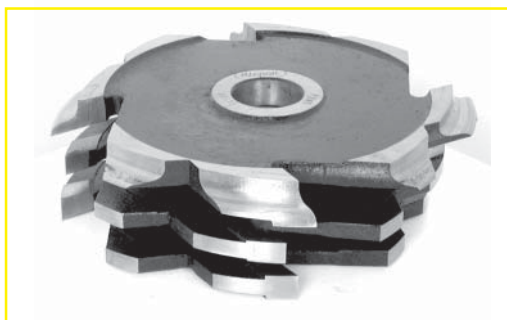
3



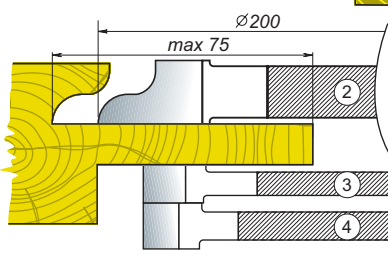
Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
10-01/3-01	125, 180	32, 40	45	Х6ВФ, Р6М5	4,	9000, 4500
10-01/3-02					6	
10-01/3-03					6	

**НАЗНАЧЕНИЕ:**

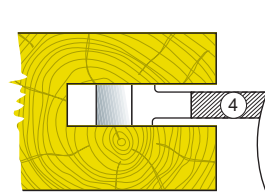
изготовление оконной рамы:

А - одношипового соединения
под стеклоБ - двухшипового соединения
под стеклопакетиз древесины мягких и
твердых пород

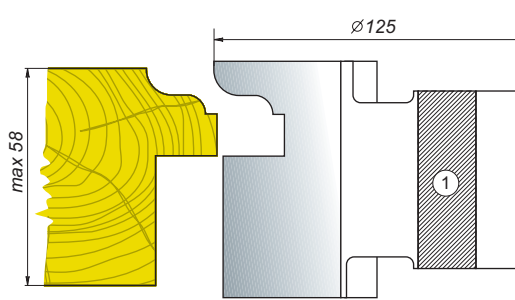
Калевка



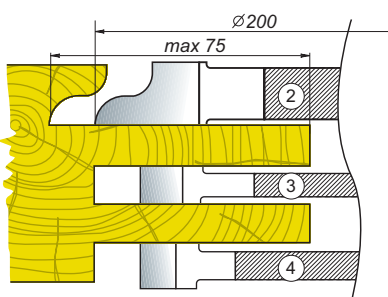
Шип



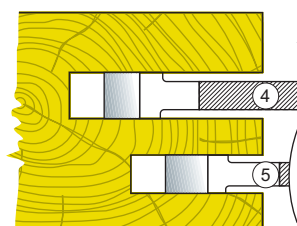
Проушина

Вариант А. Схема расположения фрез при изготовлении одношиповой оконной рамы

Калевка



Шип



Проушина

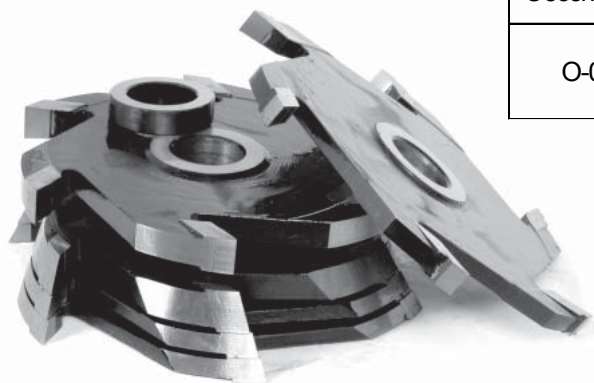
Вариант Б. Схема расположения фрез при изготовлении двухшиповой оконной рамы

№ фрезы	D, мм	d, мм	B, мм	h, мм	Материал режущих пластин	n max, мин ⁻¹
1	125	32, 40	60	11	P6M5	9000, 4500
2	200		15			
3	194		10			
4	194		12			
5	168		10			

ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОКОН

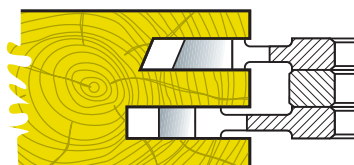
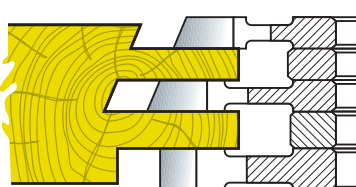
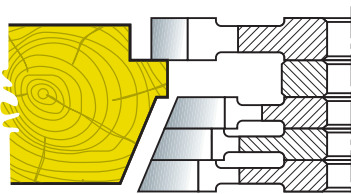
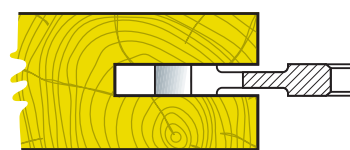
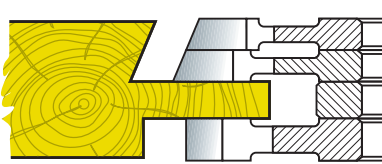
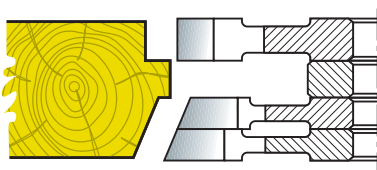
Мікрон

O-03/5 O-04

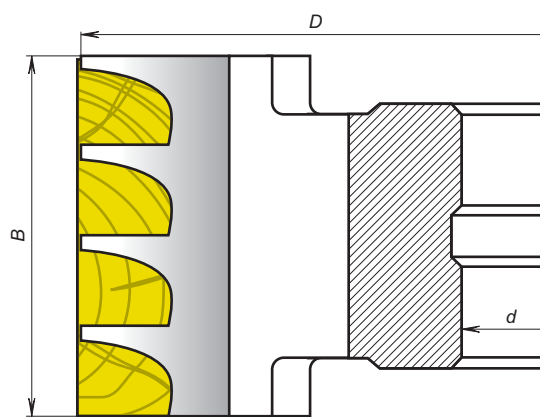


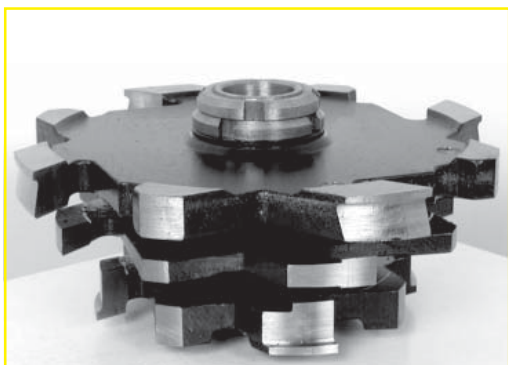
Обозначение	D max, мм	d, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
O-03/5	200	32, 40	P6M5, BK-8	4	4500

НАЗНАЧЕНИЕ: изготовление одно- и двухшипового окна из древесины мягких и твердых пород



НАЗНАЧЕНИЕ: изготовление оконного и дверного штапика из древесины мягких и твердых пород



**НАЗНАЧЕНИЕ:**

изготовление оконных блоков с поворотно-откидной фурнитурой (брус 68, фурнитура 12-18-9) на фрезерных станках.

Уплотнение размещено на створке.

Отливная панель модели Roto Centro 100 system glatter falz.

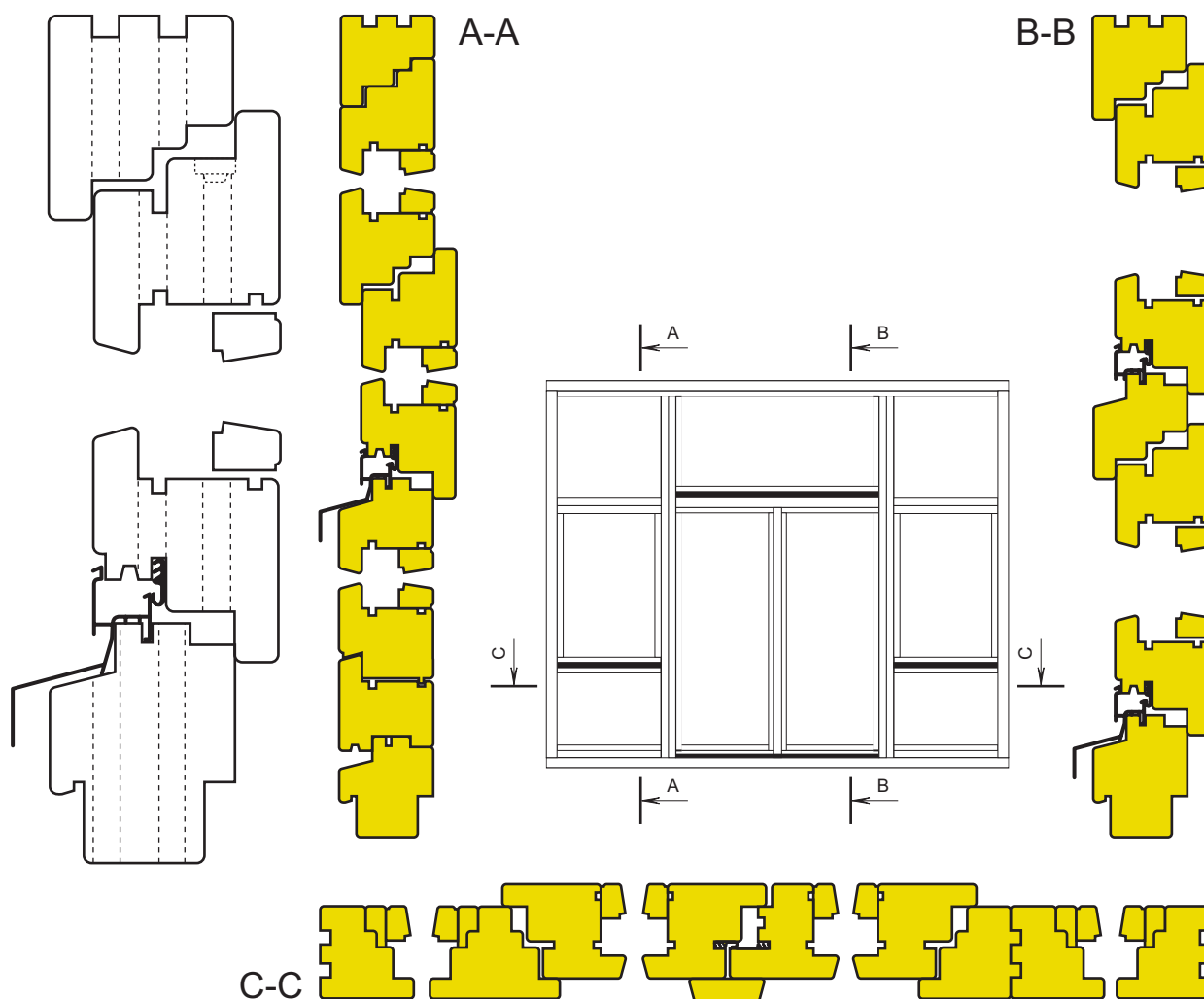
Поставка фрез осуществляется в деревянной упаковке поблочно.

Комплект состоит из 15 блоков (38 фрез).

Настройка производится фирмой-изготовителем.

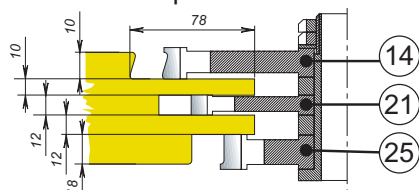
Последующая настройка и заточка производится потребителем.

Конструкция блоков допускает 3-4 перезаточки фрез без дополнительной настройки дистанционных колец. Последующую заточку и настройку рекомендуется производить в заводских условиях с полным соблюдением технологических размеров. Одну заточку и перенастройку производитель делает бесплатно.

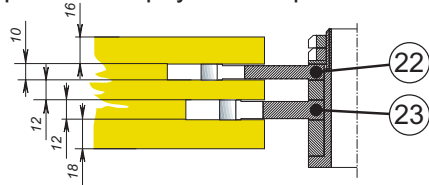


O-05/37

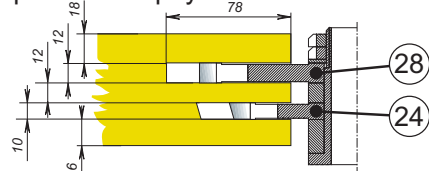
Блок 1 Коробочный шип



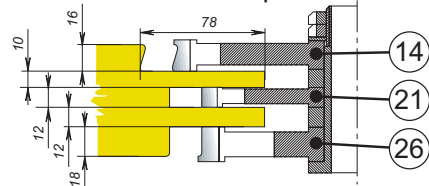
Блок 2 Коробочная проушина верхняя



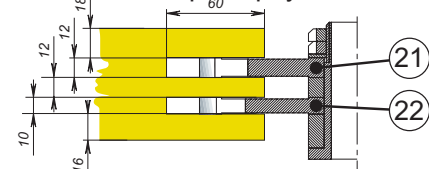
Блок 3 Коробочная проушина нижняя



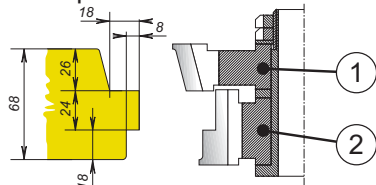
Блок 4 Створка-шип



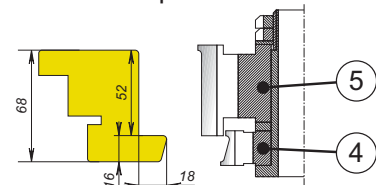
Блок 5 Створка-проушина



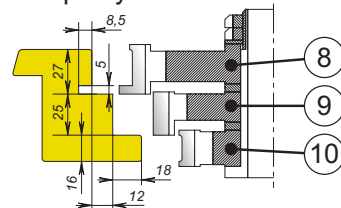
Блок 6 Коробка-погонаж-низ



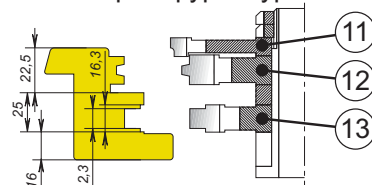
Блок 7 Створка-погонаж



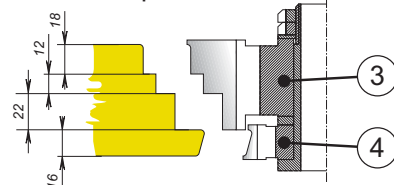
Блок 8 Створка-уплотнитель



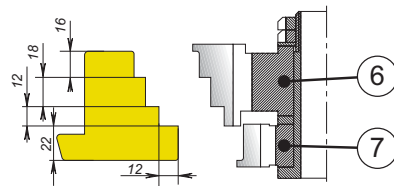
Блок 9 Створка-фурнитура



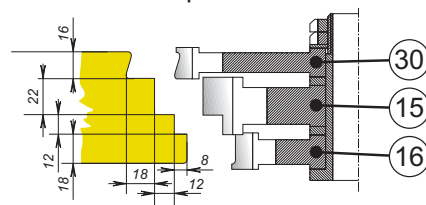
Блок 10 Коробка-погонаж



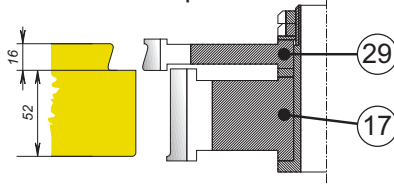
Блок 11



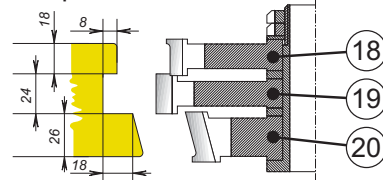
Блок 12 Коробка-импост



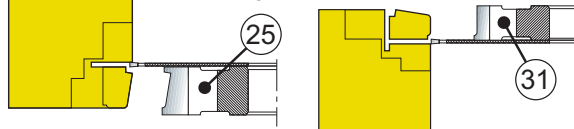
Блок 13 Створка-импост



Блок 14 Коробка-импост-отлив



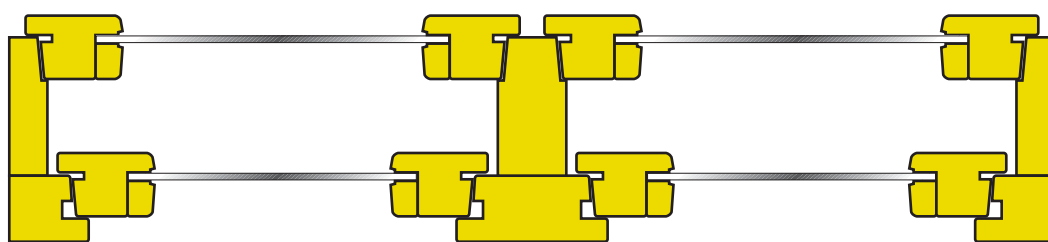
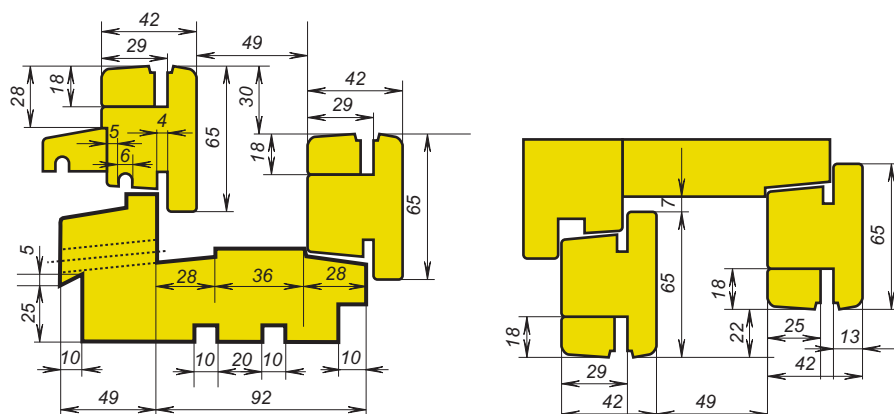
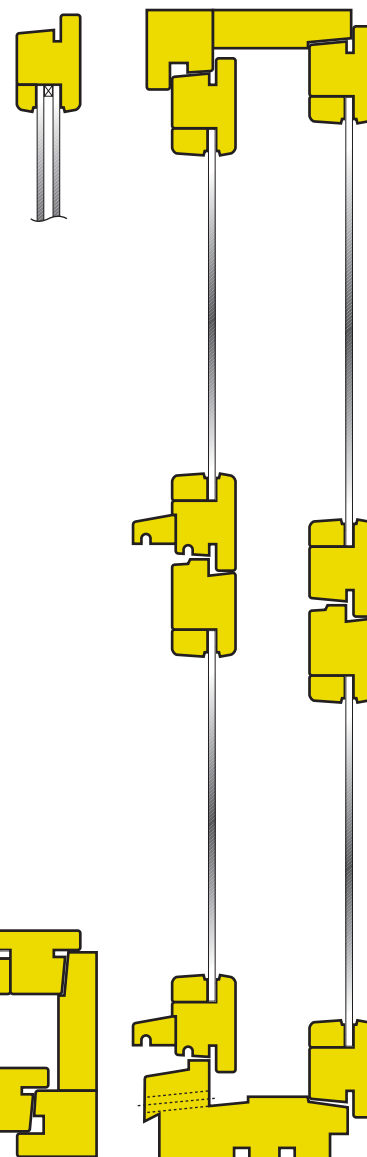
Штапик



Комплект напайных затылованных фрез
(материал режущих пластин - сталь Р6М5)
для изготовления 2-х створчатых оконных блоков (Р)
по ГОСТ 11214
состоит из 18 блоков (31 фреза)

НАЗНАЧЕНИЕ:

изготовление оконных блоков из древесины твердых и мягких пород. Фрезы собраны на станке с посадочным диаметром 40 мм. Возможна установка на станках с посадочным диаметром 32 мм. По желанию потребителя возможна поставка комплекта инструмента для изготовления окон на четырехсторонних станках, угловых центрах.

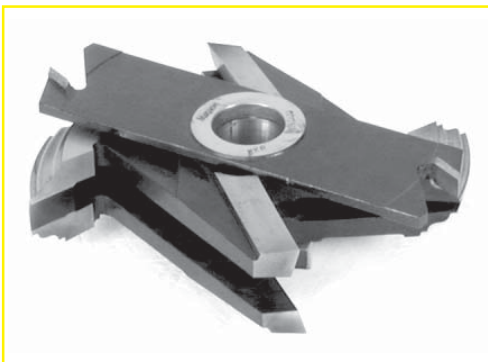


ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДВЕРЕЙ

Мікрон

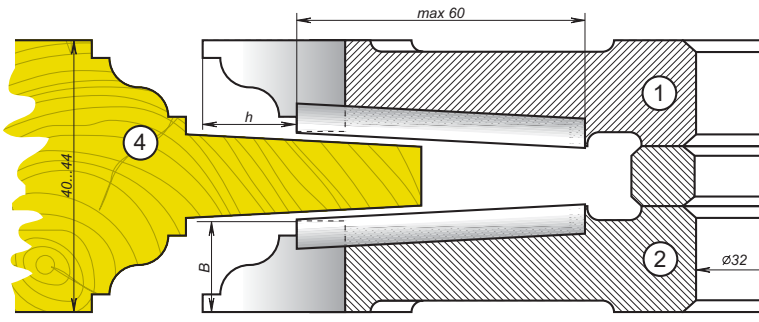
1Д-01/3

НАЗНАЧЕНИЕ: обработка профильных поверхностей обвязки и филенок дверей

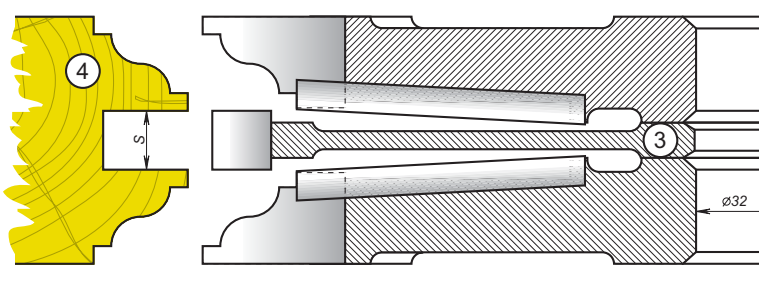


ВАРИАНТЫ КОМПОНОВКИ ФРЕЗ:

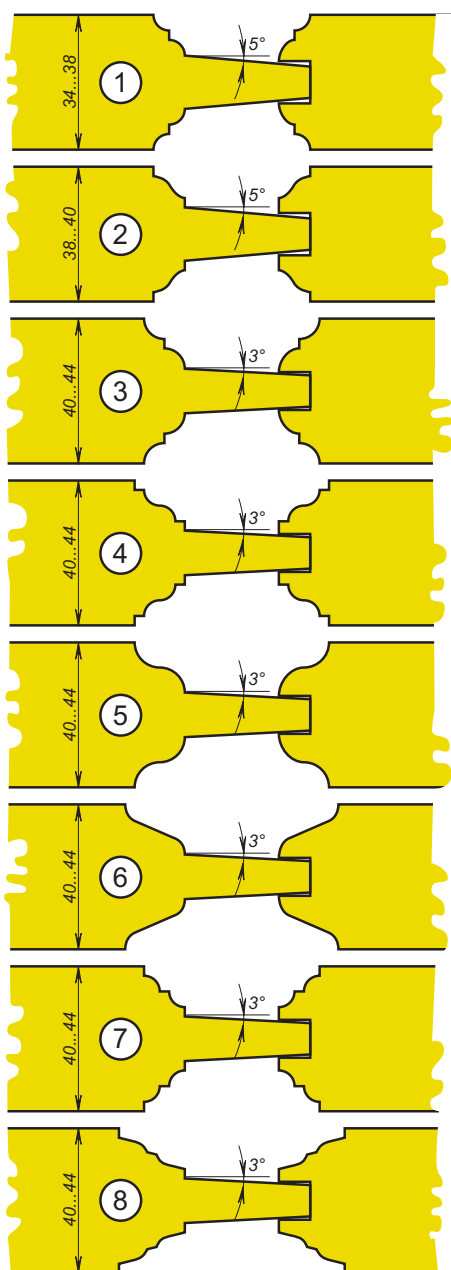
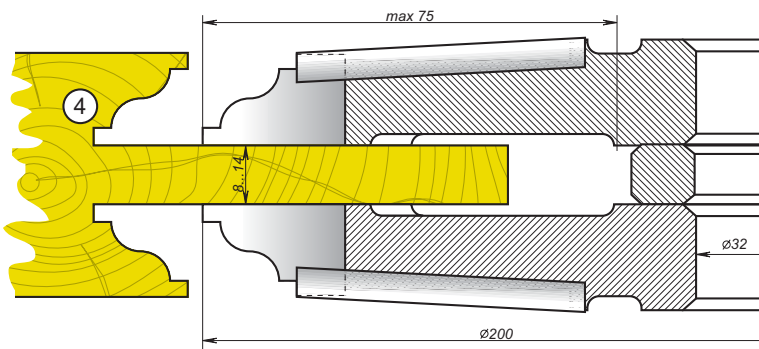
Вариант А: изготовление дверной филенки



Вариант В: изготовление дверной калевки



Вариант С: изготовление дверного шипа

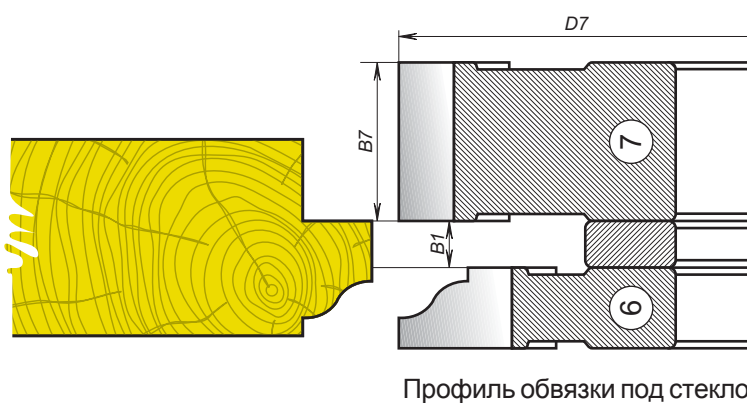
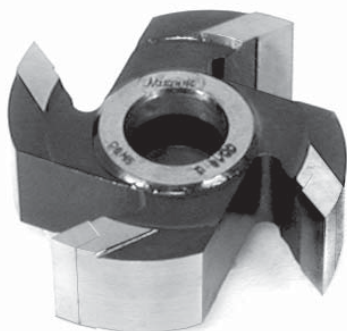
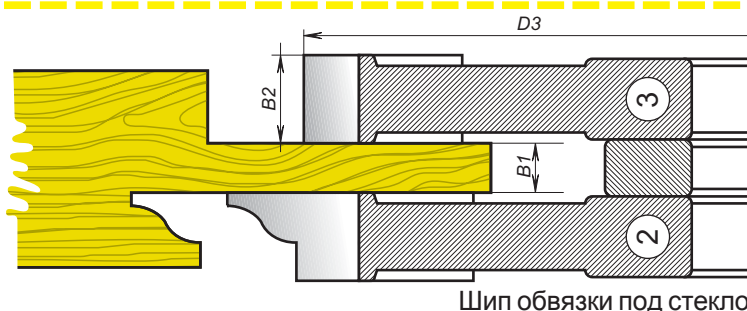
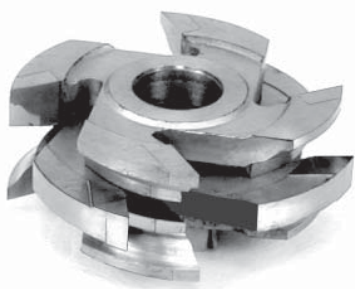
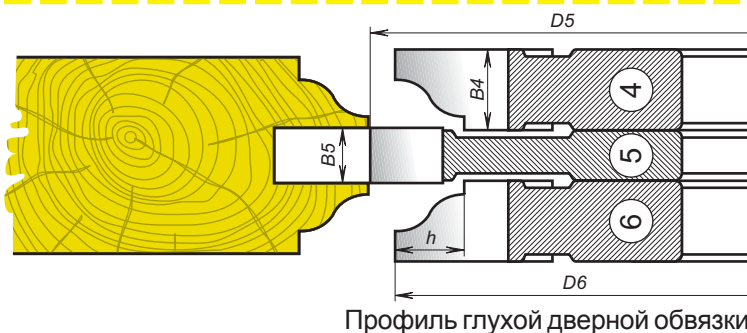
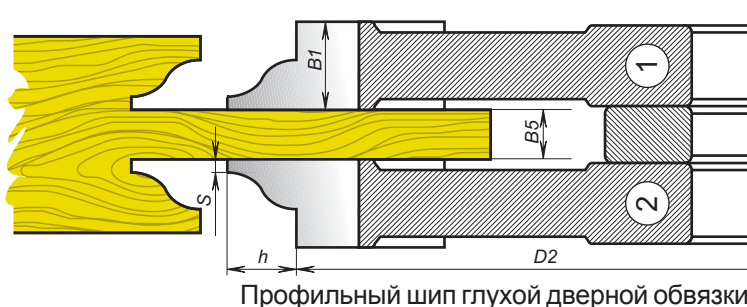


Обозначение	B, мм	D, мм	h, мм	S, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1Д-01/3-01	13	200	10	8, 10, 12, 14	Х6ВФ, Р6М5, ВК-8	2+2	4500
1Д-01/3-02	15		11				
1Д-01/3-03			13				
1Д-01/3-04	16		16		Х6ВФ, Р6М5		
1Д-01/3-05		206	19		Х6ВФ, Р6М5, ВК-8		
1Д-01/3-06			200		13		
1Д-01/3-07		210	21		Х6ВФ, Р6М5		
1Д-01/3-08							

НАЗНАЧЕНИЕ:

изготовление глухих дверных блоков и
обвязок под стекло без термошва

1Д-02/7



Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	h, мм	S, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1Д-02/7-01	125, 220	32, 40	13	10	8, 10, 12, 14	Х6ВФ, Р6М5	4	9000, 4500
1Д-02/7-02			15	11				
1Д-02/7-03			16	15				
1Д-02/7-04				16				
1Д-02/7-05				19				
1Д-02/7-06				13				
1Д-02/7-07				21				
1Д-02/7-08								

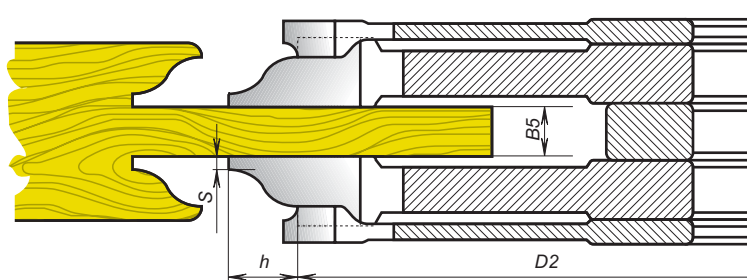
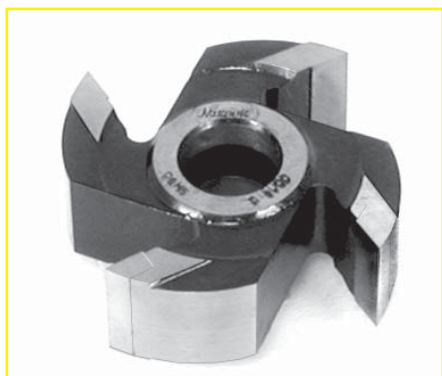
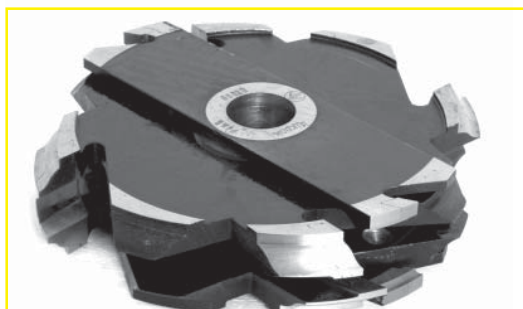
КОМПЛЕКТ ФРЕЗ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОБВЯЗКИ

Мікрон

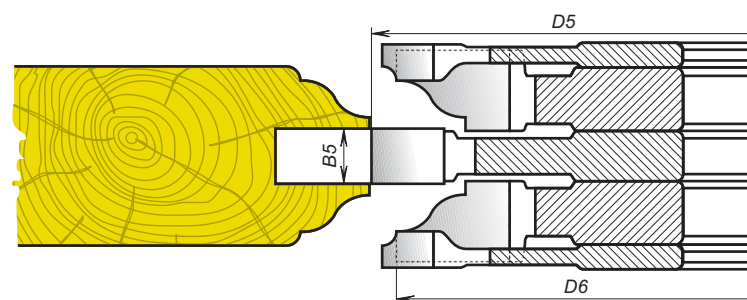
1Д-02/11

НАЗНАЧЕНИЕ:

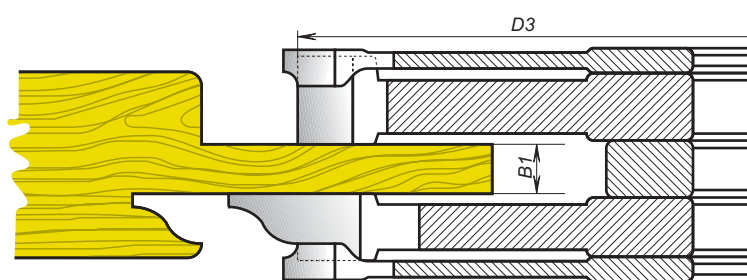
изготовление глухих дверных блоков и обвязок под стекло с термшвом и без термшва



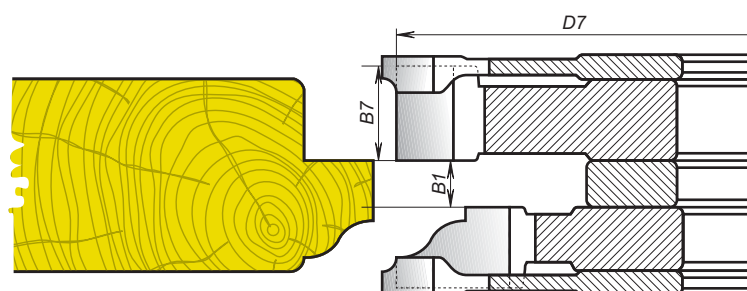
Профильный шип глухой дверной обвязки.



Профиль глухой дверной обвязки.



Шип обвязки под стекло.



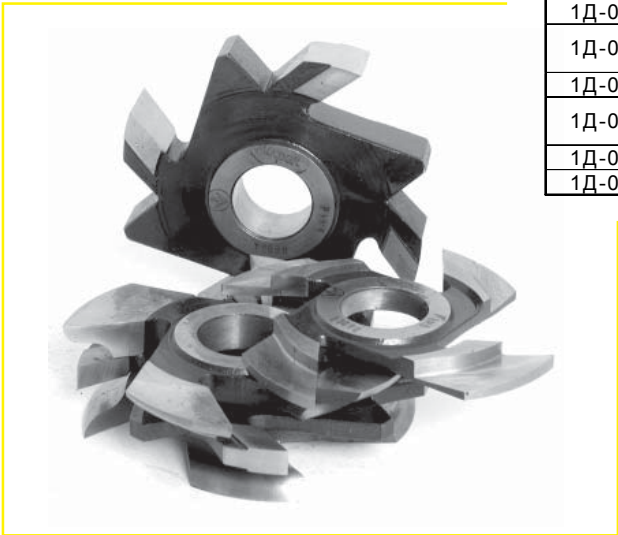
Профиль обвязки под стекло.

Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	h, мм	S, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1Д-02/11-01	125, 220	32, 40	13	10	8, 10, 12, 14	Х6ВФ, Р6М5	4	9000, 4500
1Д-02/11-02			15	11				
1Д-02/11-03			16	15				
1Д-02/11-04				16				
1Д-02/11-05				19				
1Д-02/11-06				13				
1Д-02/11-07				21				
1Д-02/11-08								



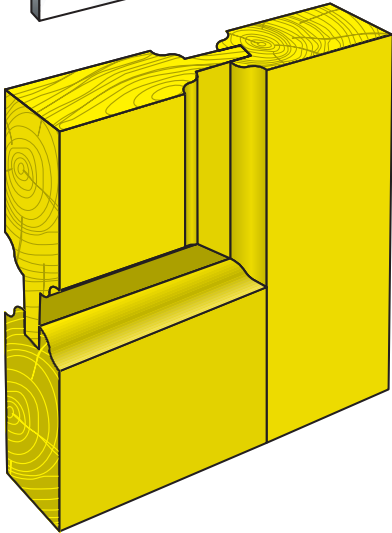
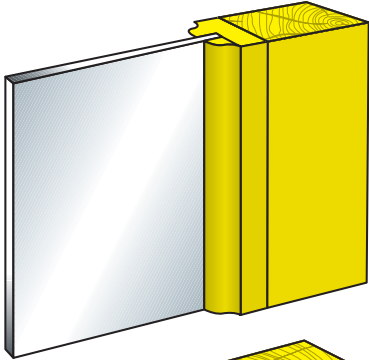
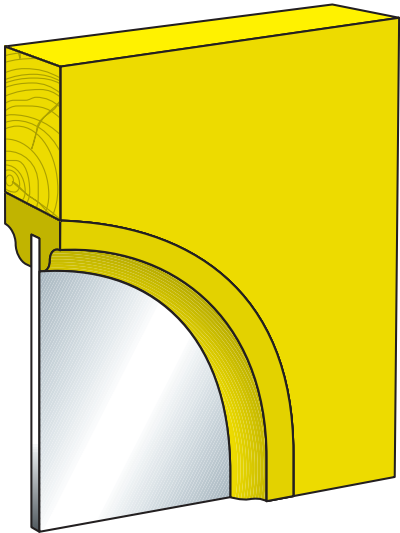
КОМПЛЕКТ ФРЕЗ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОБВЯЗКИ

НАЗНАЧЕНИЕ: производство глухой дверной обвязки и обвязки под стекло

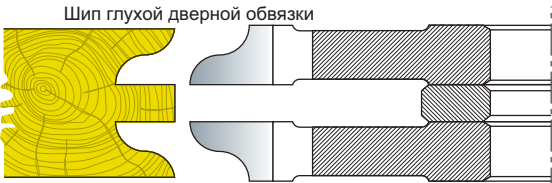


Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	h, мм	S, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹	
1Д-03/5-01	125 145	32, 40	13	10	8, 10, 12, 14	Х6ВФ, Р6М5, ВК-8	4	9000	
1Д-03/5-02			15	11					
1Д-03/5-03			16	15					
1Д-03/5-04				16		Х6ВФ, Р6М5			
1Д-03/5-05				19		Х6ВФ, Р6М5, ВК-8			
1Д-03/5-06						13			Х6ВФ, Р6М5
1Д-03/5-07									
1Д-03/5-08			21						

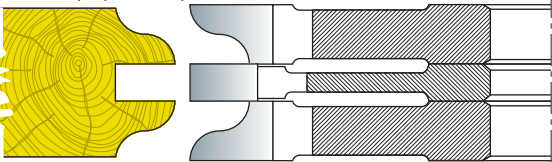
1Д-03/5



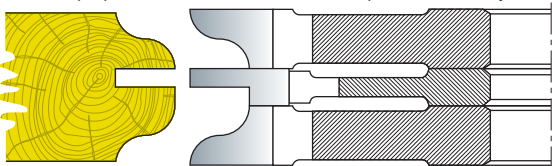
Шип глухой дверной обвязки



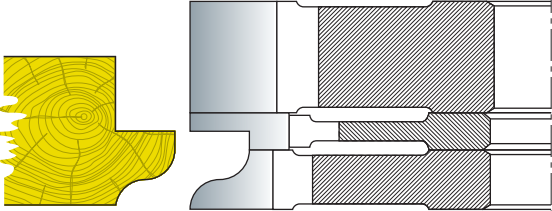
Профиль дверной обвязки



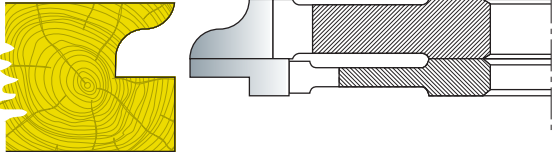
Профиль обвязки под стекло для криволинейных участков со штапиком



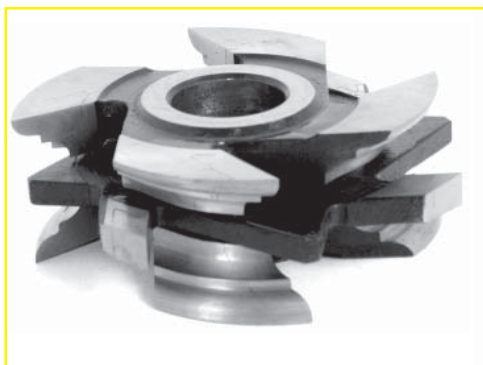
Профиль обвязки под стекло без штапика



Шип обвязки под стекло

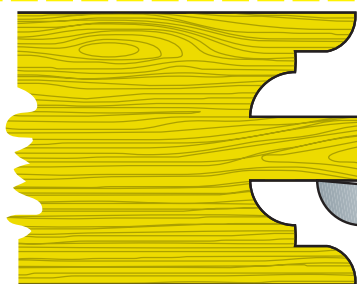
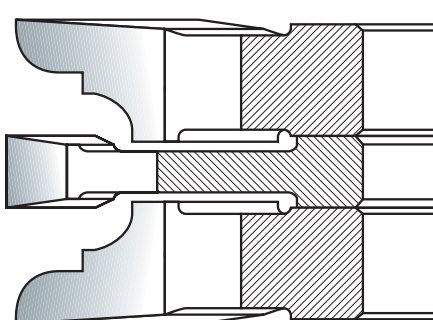
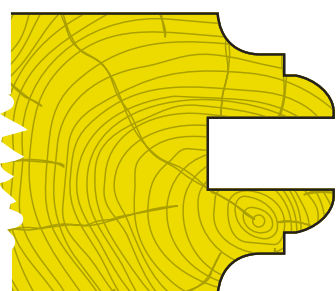


1Д-04/4

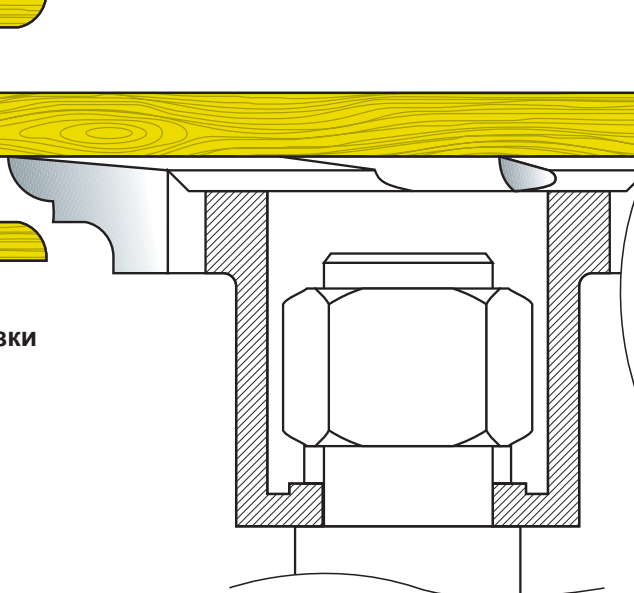


НАЗНАЧЕНИЕ:
изготовление глухой
дверной обвязки без
ограничения длины
шипа

Профиль дверной обвязки



Профильный шип дверной обвязки



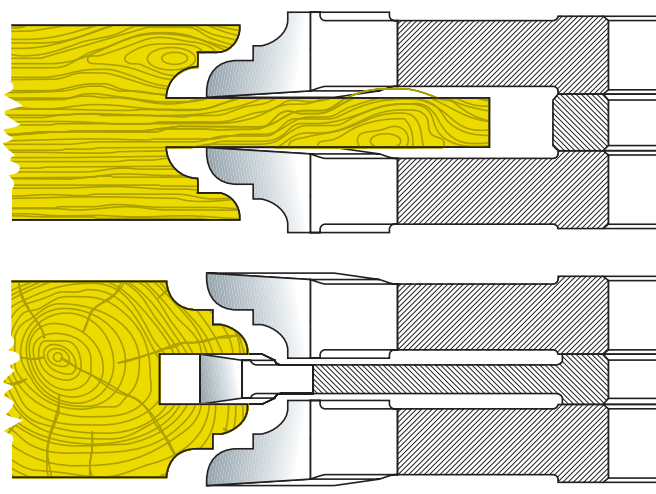
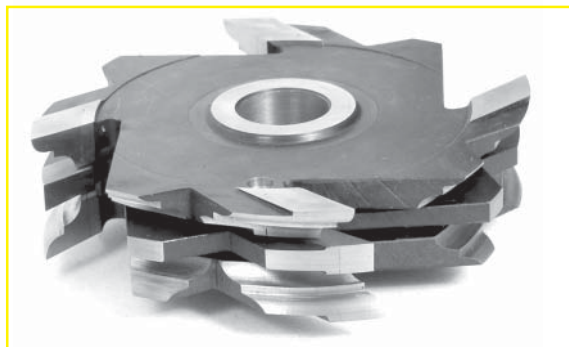
Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	h, мм	S, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1Д-04/4-01	125, 135	32, 40	13	10	8, 10, 12, 14	Х6ВФ, Р6М5, ВК-8	4	9000
1Д-04/4-02			15	11				
1Д-04/4-03			16	15		Х6ВФ, Р6М5, ВК-8		
1Д-04/4-04				16				
1Д-04/4-05				19		Х6ВФ, Р6М5		
1Д-04/4-06				13				
1Д-04/4-07				21		Х6ВФ, Р6М5		
1Д-04/4-08								



ФРЕЗЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДВЕРЕЙ

НАЗНАЧЕНИЕ:

производство глухой дверной обвязки

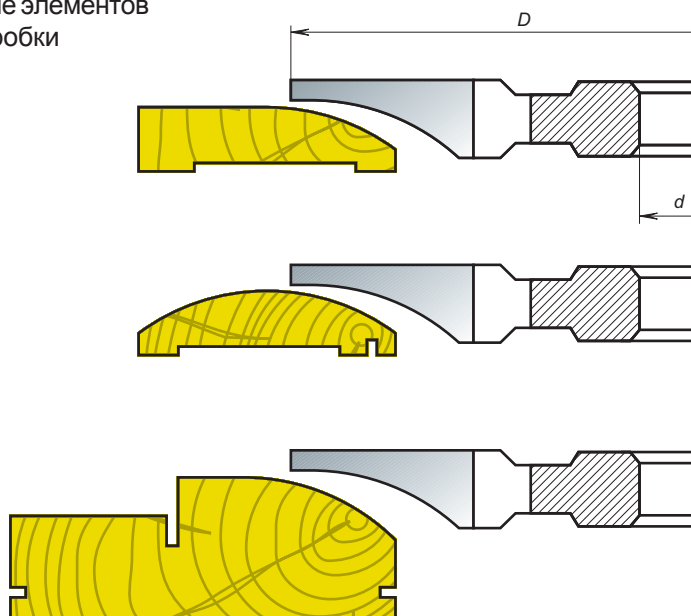
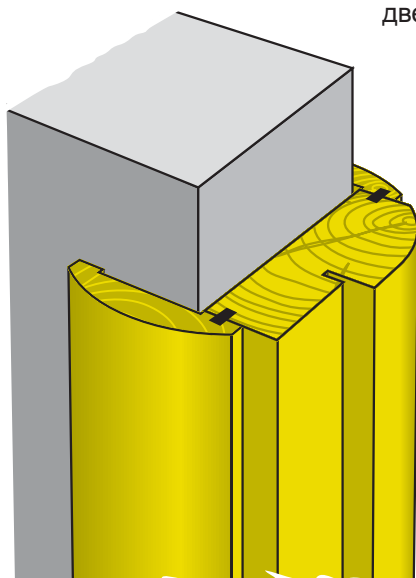


1Д-05/3 1Д-06

Обозначение	B, мм	D, мм	d, мм	h, мм	S, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1Д-05/3-01	13	145, 180, 220	32, 40	10	8, 10, 12, 14	Х6ВФ, Р6М5, ВК-8	4	6200, 4500
1Д-05/3-02	16			11				
1Д-05/3-03				15		Х6ВФ, Р6М5, ВК-8		
1Д-05/3-04				16				
1Д-05/3-05				19		Х6ВФ, Р6М5		
1Д-05/3-06				13				
1Д-05/3-07				21				
1Д-05/3-08								

НАЗНАЧЕНИЕ:

изготовление элементов дверной коробки



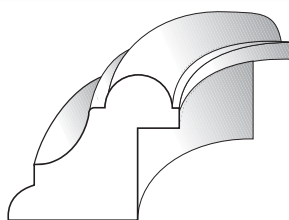
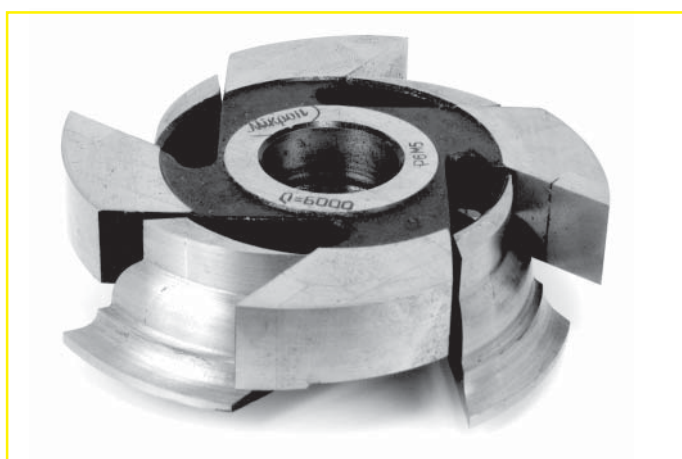
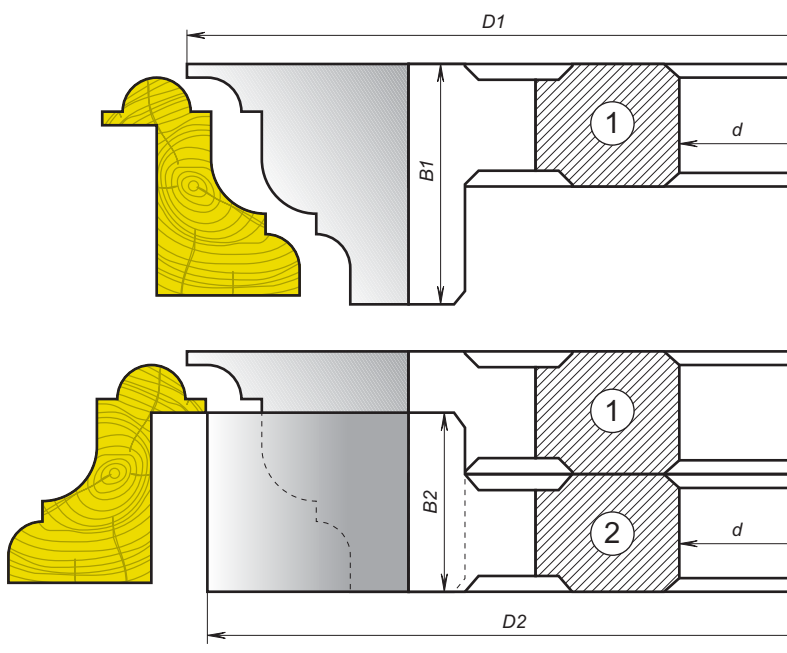
Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1Д-06	200	32	18	Х6 ВФ, 36 М5	4	4500

ФРЕЗЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДВЕРНОГО ШТАПИКА

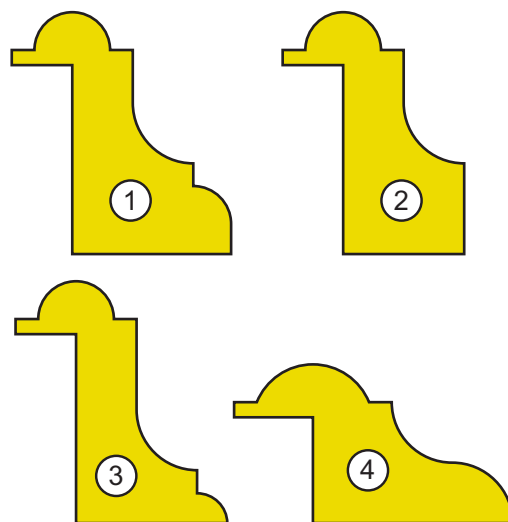
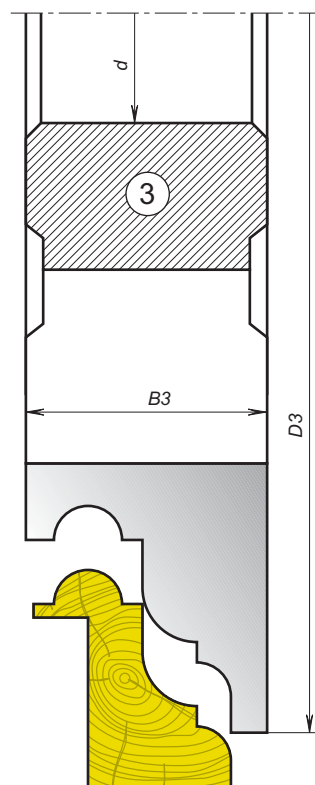
Мікрон

1Д-07/2 1Д-08

Вариант А: комплект фрез для изготовления прямолинейного и криволинейного штапика



Вариант В: фреза для изготовления прямолинейного штапика



Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1Д-07/2-01	135	32	16,	Х6ВФ, Р6М5	4	9000
1Д-07/2-02			18,			
1Д-07/2-03			19			
1Д-07/2-04						
1Д-08-01	135	32	36	Х6ВФ, Р6М5	4	9000
1Д-08-02						
1Д-08-03						
1Д-08-04			45			

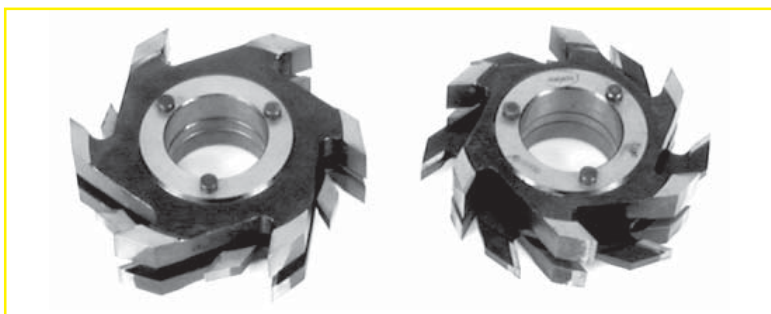
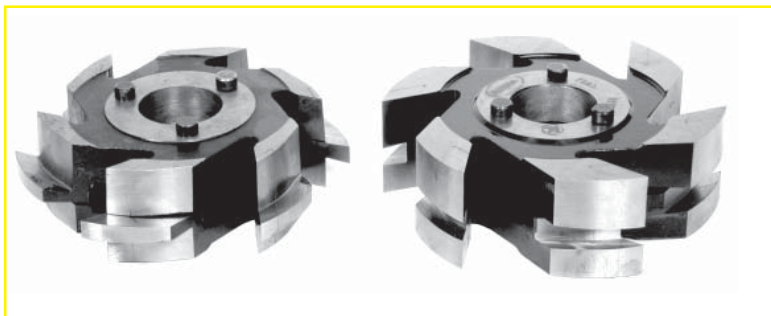


КОМПЛЕКТ ФРЕЗ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОЛОВОЙ ДОСКИ

НАЗНАЧЕНИЕ:

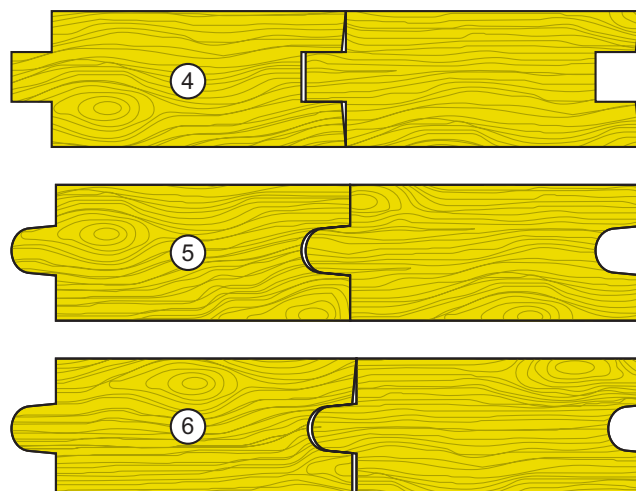
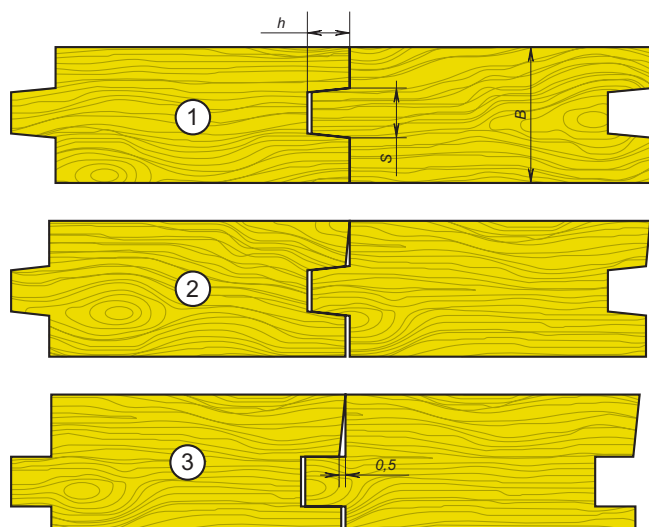
изготовление половой доски из древесины мягких и твердых пород на фрезерных и 4-х сторонних строгальных станках

2ПГ-01/2



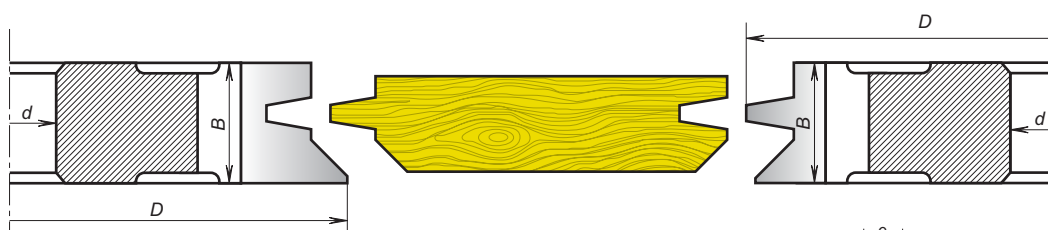
ПРИМЕЧАНИЕ.

Для профилей №3 и №4 фрезы — составные.

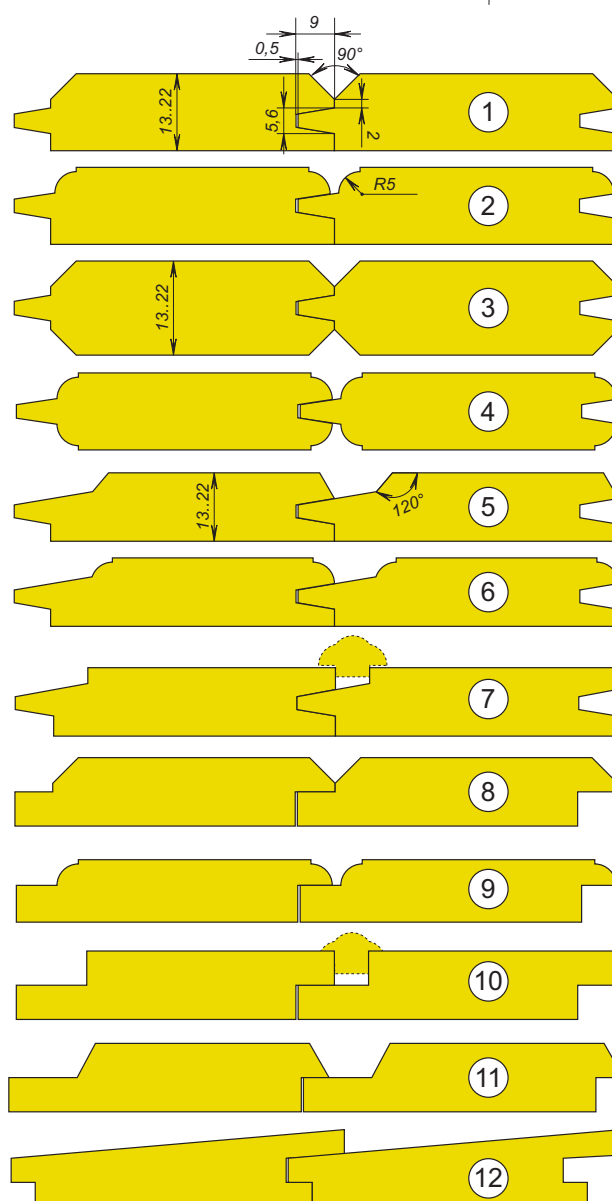


Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	h, мм	S, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
2ПГ-01/2-01	125, 135, 160, 180	32, 40, 60	32, 40, 50, 60	8, 10, 12	8, 10, 12, 14	X6ВФ, Р6М5	4, 6	9000, 6200
2ПГ-01/2-02						X6ВФ, Р6М5, ВК-8		
2ПГ-01/2-03								
2ПГ-01/2-04								
2ПГ-01/2-05								
2ПГ-01/2-06								

ПГ-02/2



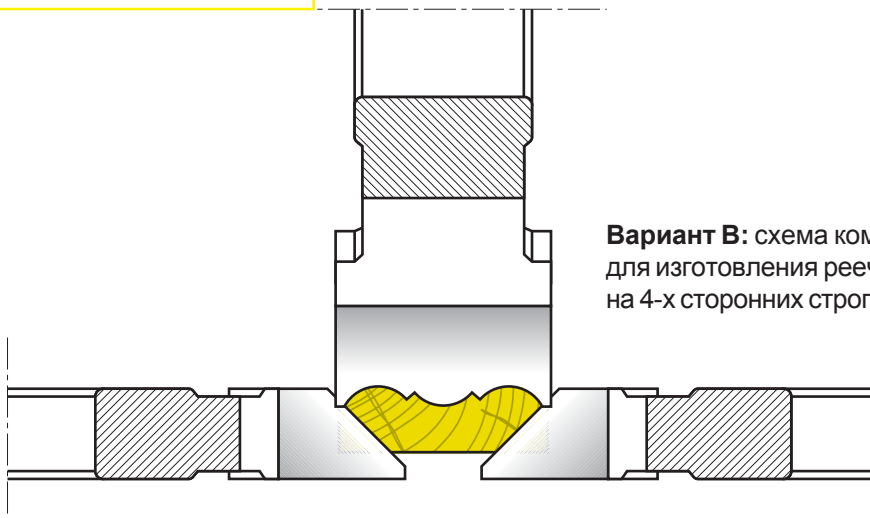
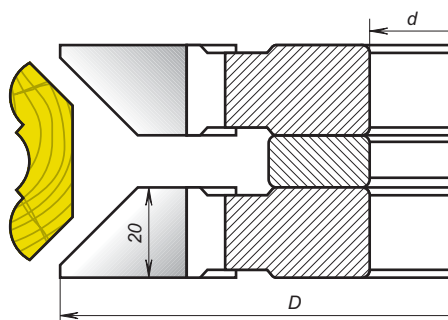
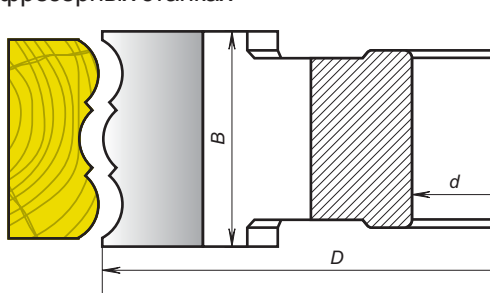
НАЗНАЧЕНИЕ: изготовление облицовочной доски (вагонки) из древесины мягких и твердых пород на фрезерных и 4-х сторонних строгальных станках



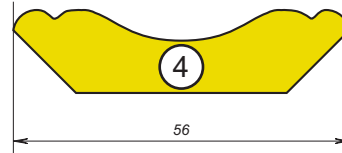
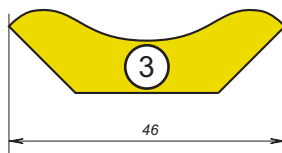
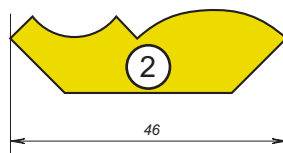
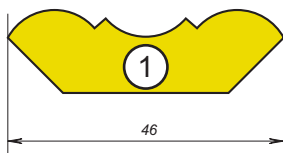
ПРИМЕЧАНИЕ. Для универсальных фрезерных станков фрезы изготавливаются одного вращения.



Вариант А: схема компоновки фрез для изготовления реечного плинтуса на фрезерных станках



Вариант В: схема компоновки фрез для изготовления реечного плинтуса на 4-х сторонних строгальных станках

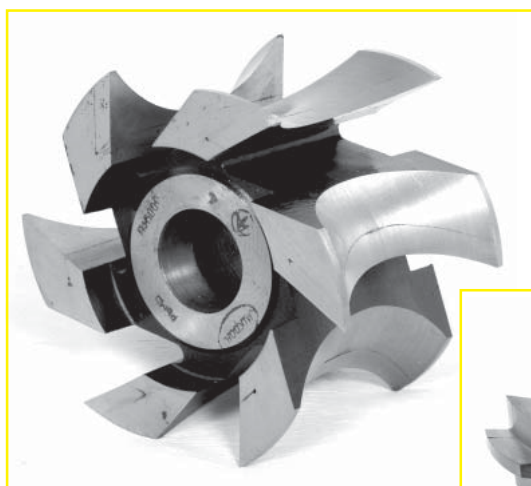


Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
ПГ-03/3-01	125, 160, 180	32, 40, 60	50	Х6ВФ, Р6М5	4, 6	9000, 6200
ПГ-03/3-02						
ПГ-03/3-03						
ПГ-03/3-04			60			

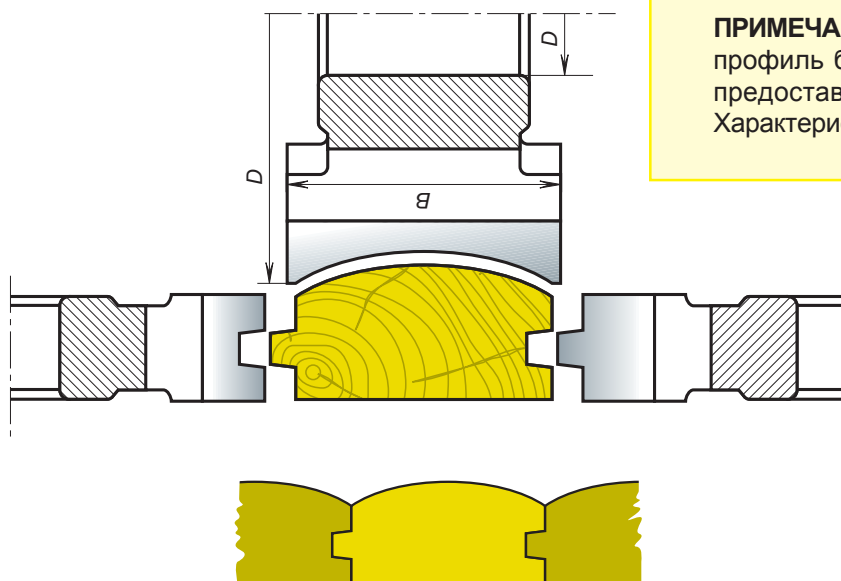
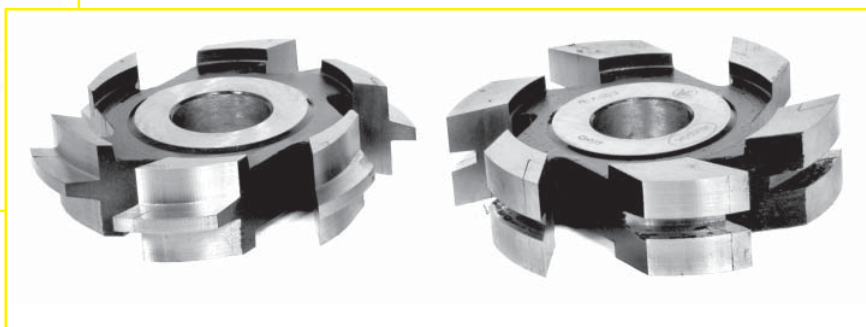
ФРЕЗЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЕВРОБРУСА

Мікрон

ПГ-04/3



НАЗНАЧЕНИЕ: изготовление строительного бруса из древесины мягких и твердых пород



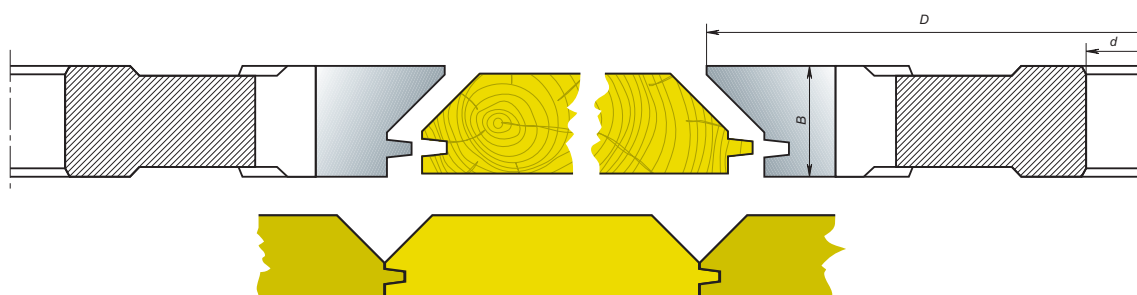
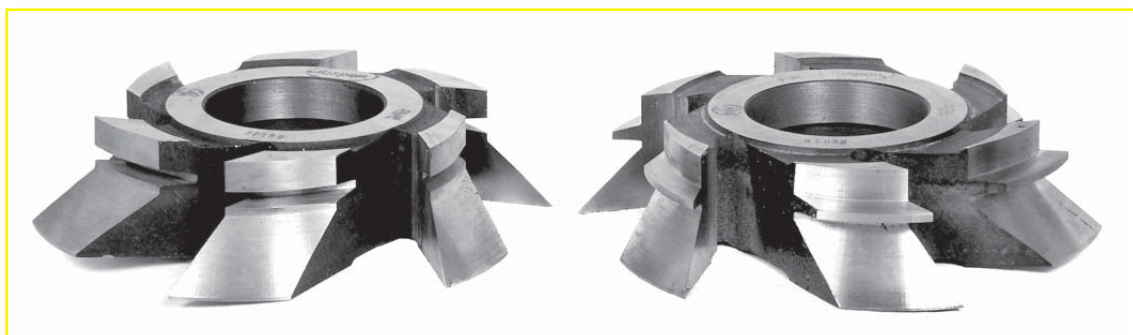
ПРИМЕЧАНИЕ:

профиль боковых фрез для комплекта предоставляется на выбор заказчика. Характеристика фрез описана на стр. 23

Для верхней фрезы:

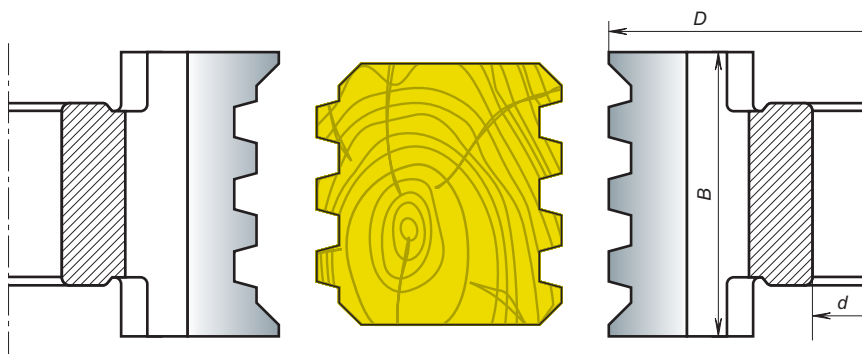
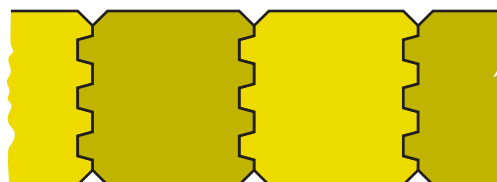
Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
ПГ-04-01	180, 160	60 40	90	Х6ВФ, Р6М5	6	6200
ПГ-04-02			110			
ПГ-04-03			130			

НАЗНАЧЕНИЕ: изготовление строительного бруса из древесины мягких и твердых пород



Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
ПГ-05/2-01	180 160	60 40	40	Х6ВФ, Р6М5	6	6200

НАЗНАЧЕНИЕ:
изготовление евробруса



ПРИМЕЧАНИЕ:
Количество и глубина шипов определяется заказчиком

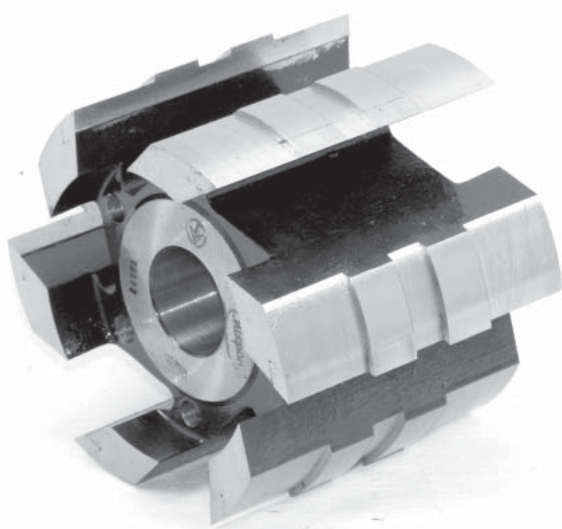
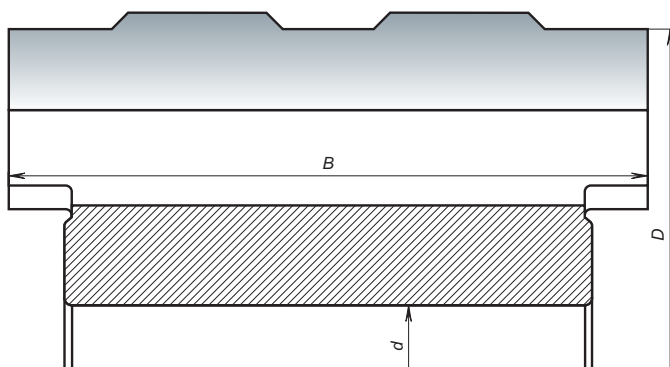
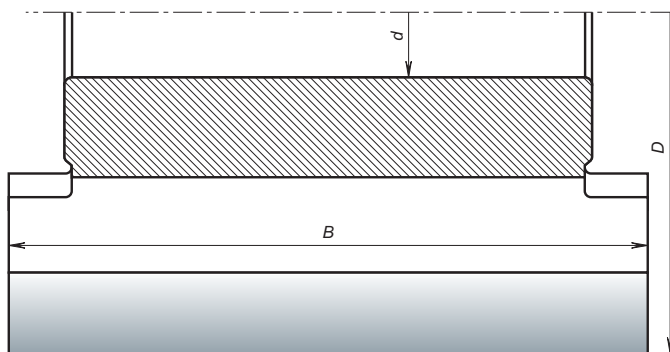
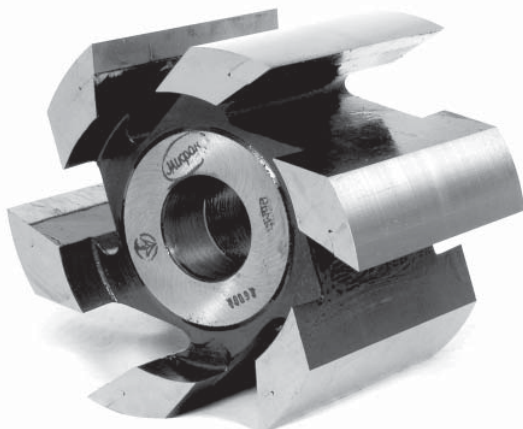
Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Количество шипов / b	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
ПГ-06/2-01	160, 180	40, 60	180	2, 3	Х6ВФ, Р6М5	4	9000
ПГ-06/2-02			160				
ПГ-06/2-03			140				
ПГ-06/2-04			120				

ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОГОНАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Мікрон

ПГ-07 ПГ-08
НАЗНАЧЕНИЕ: обработка
лицевой стороны
облицовочной доски.

Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
ПГ-07-01	135, 160, 180	32, 40, 50, 60	60	P6M5	4, 6	6200, 9000
ПГ-07-02			90			
ПГ-07-03			110			
ПГ-07-04			130			
ПГ-07-05			160			



Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
ПГ-08-01	135, 160, 180	32, 40, 50, 60	60	P6M5	4, 6	6200, 9000
ПГ-08-02			90			
ПГ-08-03			110			
ПГ-08-04			130			
ПГ-08-05			160			

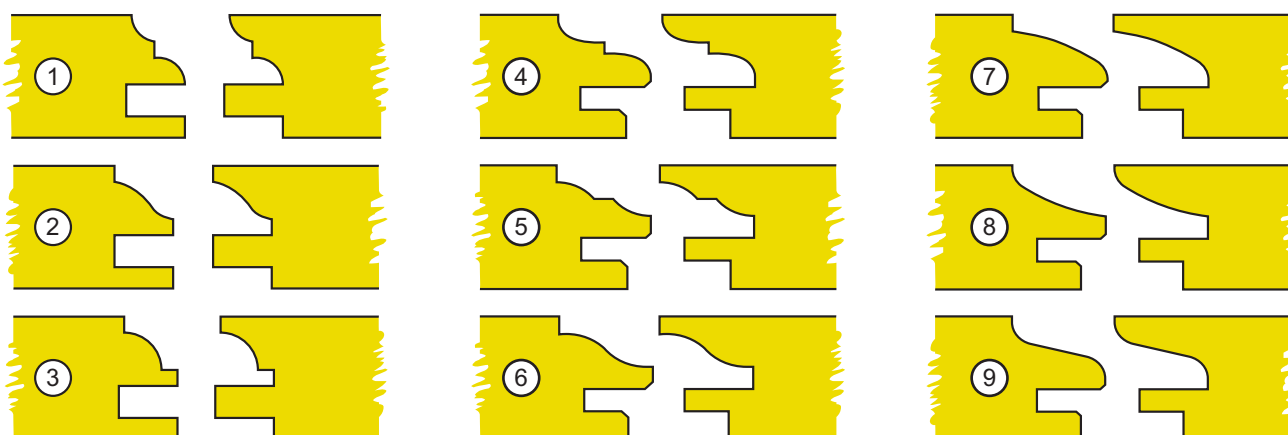
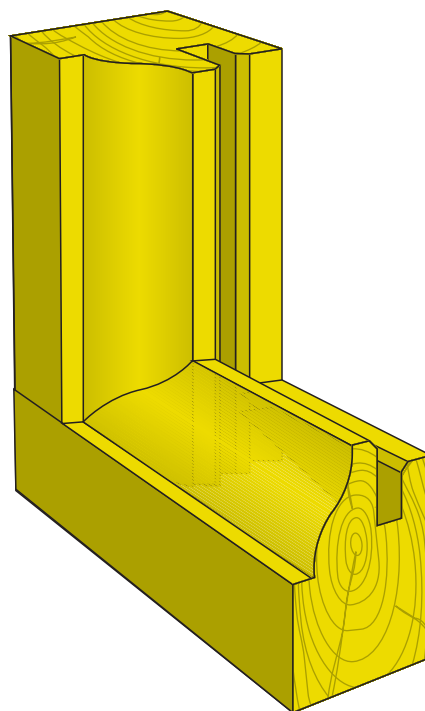
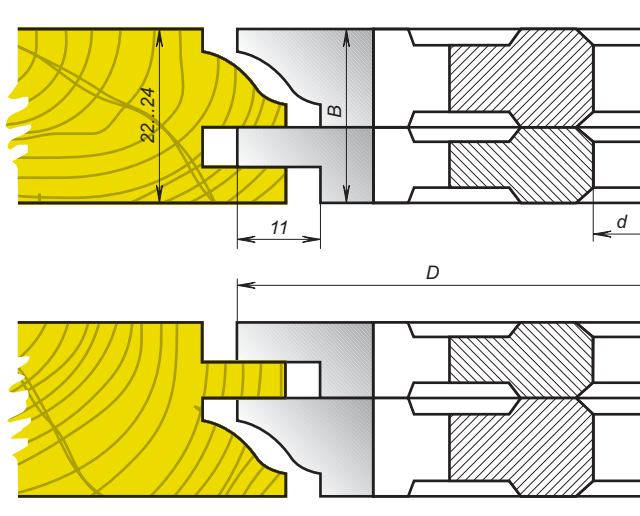
НАЗНАЧЕНИЕ: обработка
тыльной стороны
облицовочной доски.

ПРИМЕЧАНИЕ: параметры фрезы (размеры и
количество пазов) определяются заказчиком.

**НАЗНАЧЕНИЕ:**

обработка профильных поверхностей мебельной обвязки из натуральной древесины твердых и мягких пород.

ПРИМЕЧАНИЕ: в комплекте с режущими пластинами из сплава ВК-8 четвертная фреза состоит из двух фрез.



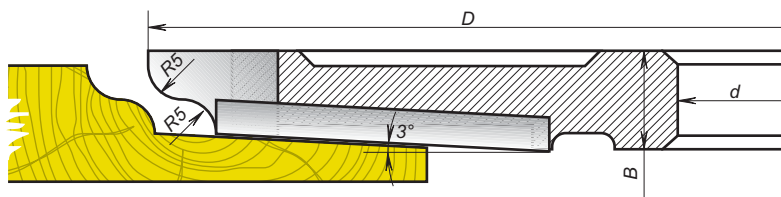
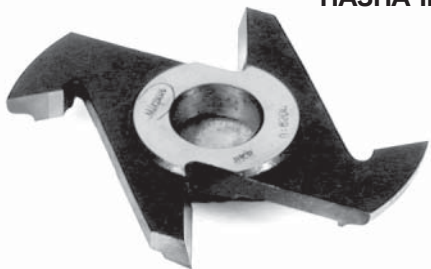
Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Z	Материал режущих пластин	n max, мин ⁻¹
1М-01/2-01...09	125	32	25	4	Х6 ВФ, Р6 М5, ВК-8	6200, 9000

КОМПЛЕКТ ФРЕЗ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ

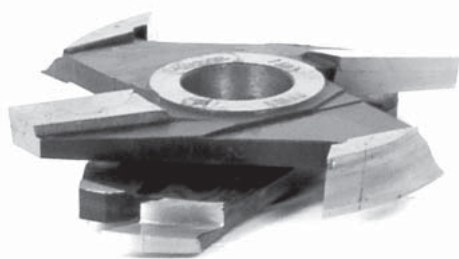
Мікрон

1М-02 1М-03/2

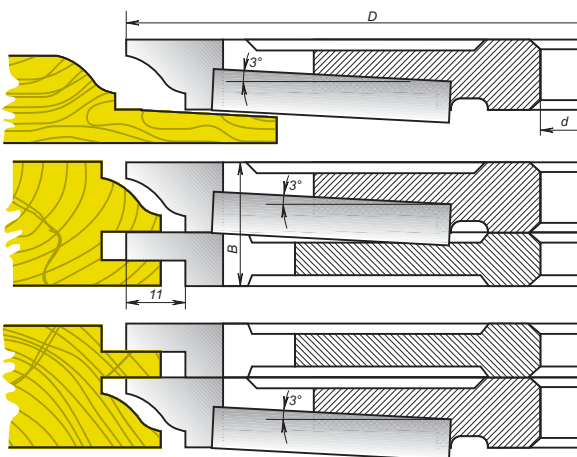
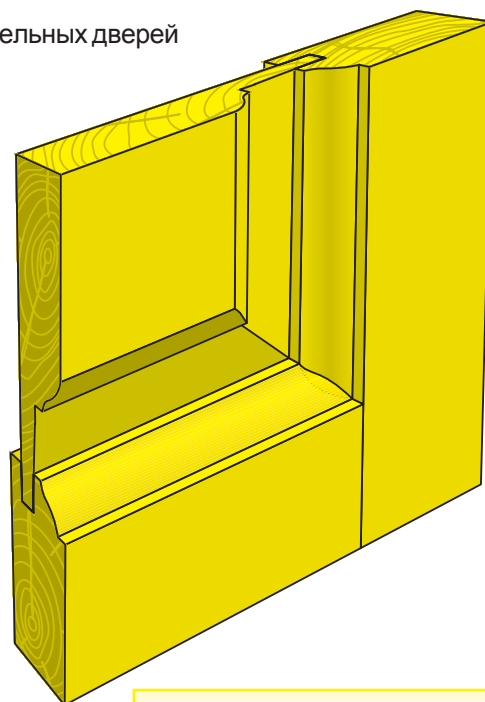
НАЗНАЧЕНИЕ: изготовление профильных поверхностей филенок мебели и дверей



Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1М-02-01	160, 180, 200	32	16, 18, 19	Х6ВФ, Р6М5, ВК-8	2+2	6000, 4500
1М-02-02						
1М-02-03						
1М-02-04						
1М-02-05						
1М-02-06	240					

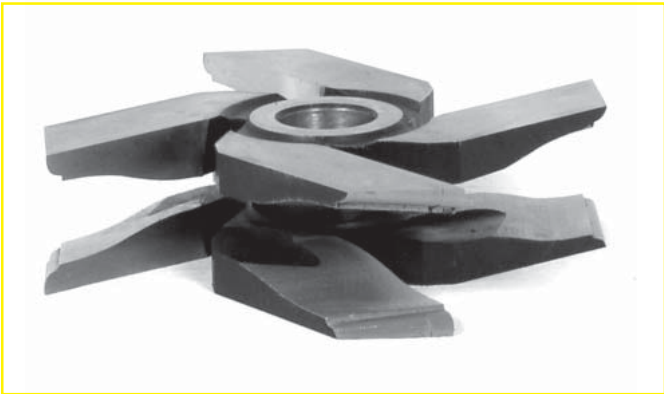


НАЗНАЧЕНИЕ:
изготовление мебельных дверей



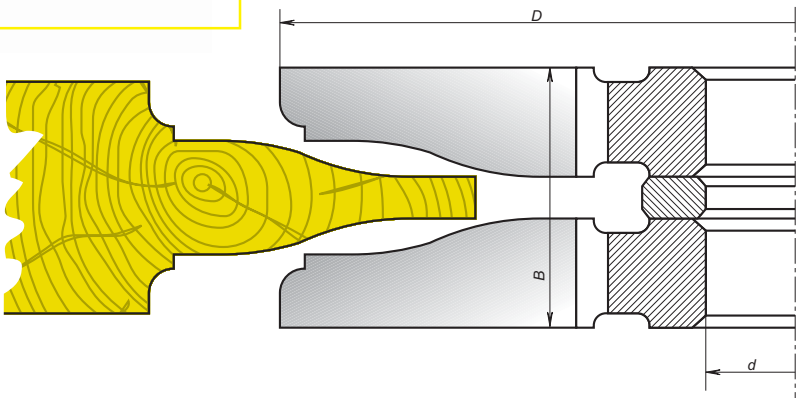
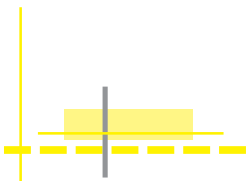
Обозначение	D, мм	d, мм	B, мм	Z	n max, мин ⁻¹
1М-03/2-01	160, 170	32	25	4, 2+2	6200
1М-03/2-02					
1М-03/2-04					
1М-03/2-05					
1М-03/2-06					
1М-03/2-09					

ПРИМЕЧАНИЕ:
в комплекте с режущими пластинами из сплава ВК-8 четвертная фреза состоит из двух фрез

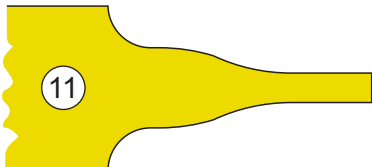
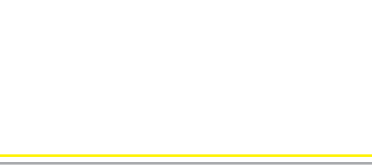
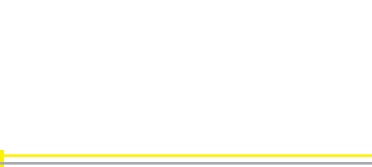
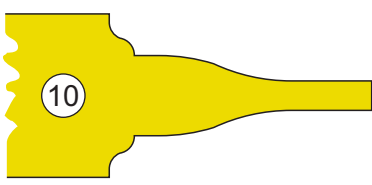
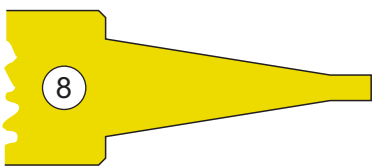
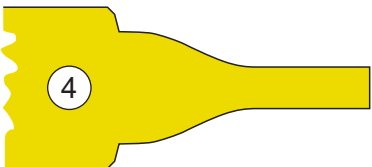
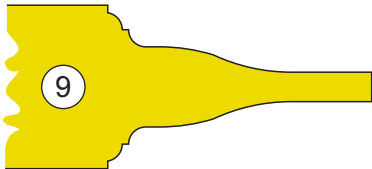
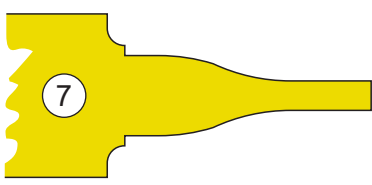
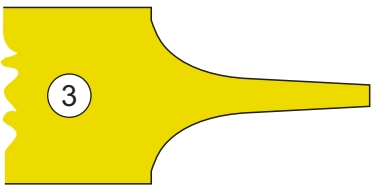
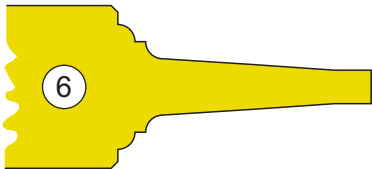
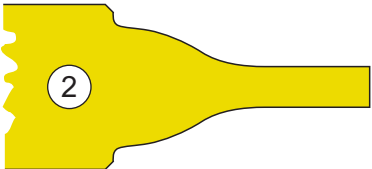


НАЗНАЧЕНИЕ:
профилирование дверных и
мебельных филенок

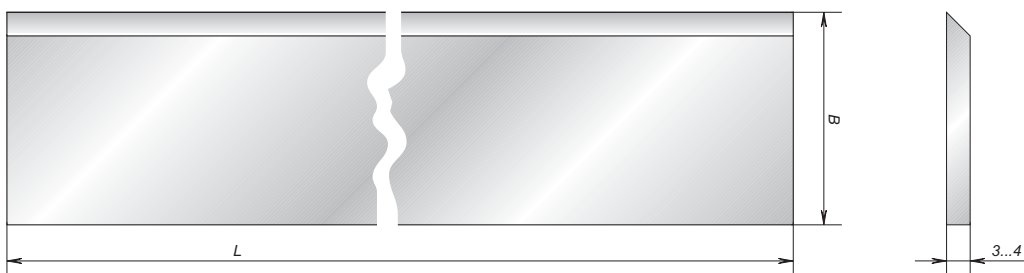
1М-04/2



Обозн	D, мм	d, мм	1	5	материал режущих пластин	Z	n max, мин ⁻¹
1М-04/2-01...11	200	32	18		Х6ВФ, Р6М5	4	4500



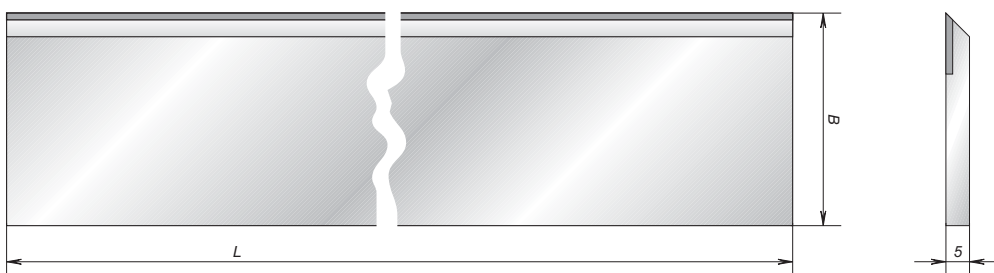
HC01 HC02 HC03



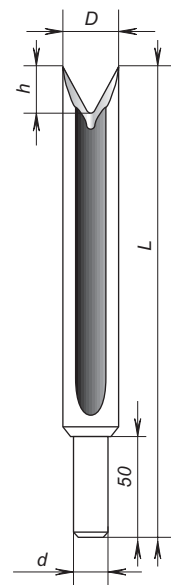
НАЗНАЧЕНИЕ:

обработка древесины мягких и твердых пород на рейсмусных, фугувальных, 4-х сторонних строгальных станках и паркетных линиях.

Обозначение	B	L	Материал режущей кромки
HC01-25	25	25	P6 M5, 9 XC, 9 XΦ
HC01-40		40	
HC01-60		60	
HC02-25	30...40	20	
HC02-40		40	
HC02-60		60	
HC02-80		80	
HC02-90		90	
HC02-100		100	
HC02-110		110	
HC02-130		130	9 XC, 9 XΦ
HC02-140		140	
HC02-170		170	
HC02-200		200	
HC02-260		260	
HC02-310		310	
HC02-325		325	
HC02-410		410	
HC02-610		610	
HC02-640		640	



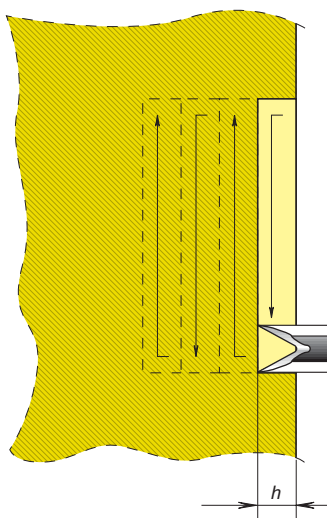
Обозначение	B	L	Материал режущей кромки
HC03-40	40	40	BK-8, BK-15
HC03-60		60	
HC03-90		90	
HC03-110		110	

**НАЗНАЧЕНИЕ:**

фрезерование пазов в деталях столярных изделий из древесины твердых и мягких пород

Обозначение	L	d	D	h	Материал режущей кромки	n max, мин ⁻¹
СВ0108	100, 120, 140, 160	10, 12	8	6,7	P6 M5	
СВ0110			10	8,4		
СВ0112		12	12	10,5		
СВ0114			14	11,7		
СВ0116			16	13,4		
СВ0118			18	15,1		
СВ0120			20	16,5		

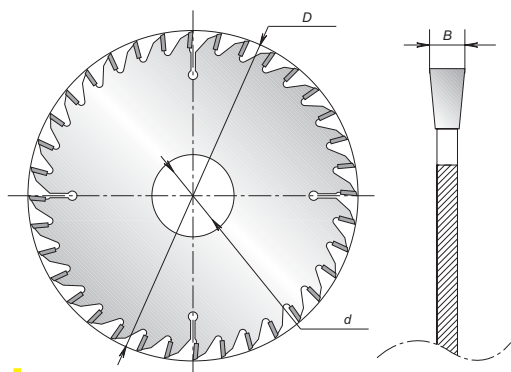
Схема
фрезерования



ПИЛЫ ДИСКОВЫЕ

Мікрон

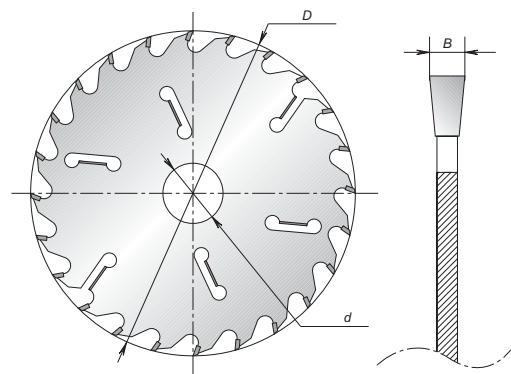
ПД01 ПД02 ПД03 **НАЗНАЧЕНИЕ:** поперечный и продольный распил древесины мягких и твердых пород, ДСП и ламинанта



Обозначение	D	d	B	Z	Материал режущей кромки
ПД01-250	250	30, 32, 40, 50	3,4	24...56	ВК-8, ВК-15
ПД01-315	315		3,4; 3,5	36...72	
ПД01-355	355		4,0	24...72	
ПД01-400	400		4,1	24...72	
ПД01-450	450		4,3	36...96	

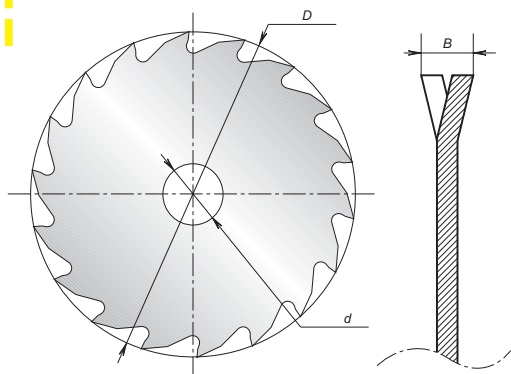
НАЗНАЧЕНИЕ:

продольный раскрой древесины мягких и твердых пород на станках с ручной и автоматической подачей



Обозначение	D	d	B	Z	Материал режущей кромки
ПД02-250	250	32, 50, 70, 80, 90	3,4	16	ВК-8, ВК-15
ПД02-300	300			18	
ПД02-315	315		3,6	20	
ПД02-355	355		4,0	20, 24	
ПД02-400	400		4,3	24	
ПД02-450	450		4,5	24, 28	
ПД02-500	500		4,8	28, 32	
ПД02-560	560		5,0	28, 30	

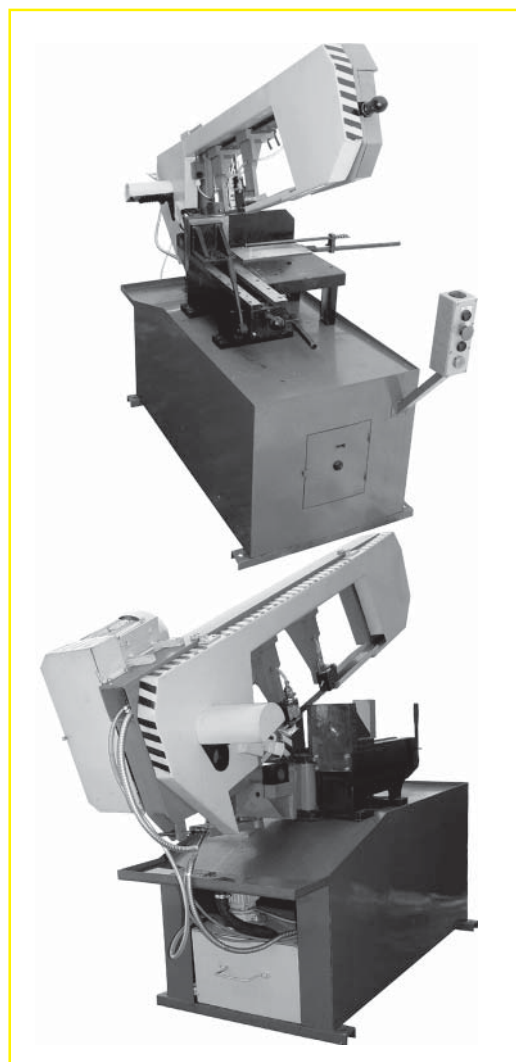
НАЗНАЧЕНИЕ: распиловка древесины мягких пород на станках с ручной подачей



Обозначение	D	d	B	Z	Материал режущей кромки
ПД03-315	315	32, 50	2,2	24, 36	9 ХФ, 9 ХС
ПД03-355	355		2,4	36, 48	
ПД03-400	400		2,6	48, 56	
ПД03-450	450		2,8		

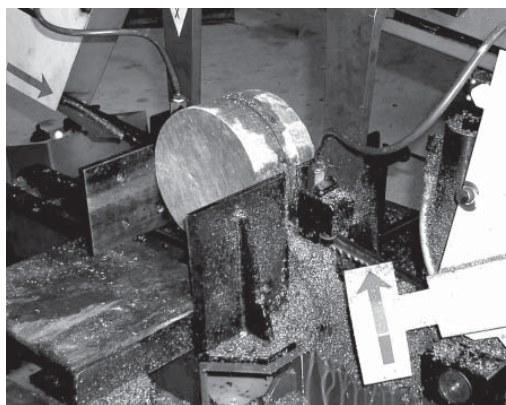


НАЗНАЧЕНИЕ: распиловка изделий разных форм из инструментальной стали и мягких металлов под различными углами



Техническая характеристика

Угол резания	90°...45°		
Наибольшая высота и ширина при угле резания, мм:			
90°	270	140x270	270x270
45°	270	300x130	270x270
60°	190	190x130	180x180
Длина ленточной пилы, мм	3800		
Высота ленточной пилы, мм	27		
Ширина ленточной пилы, мм	0,9	1,1	
Ширина пропила (не более), мм	1,2	1,5	
Линейная скорость резания при распиловке ленточной пилой, мм/с	28, 45, 68		
Скорость резания при распиловке ленточной пилой, дм ² /мин	0,3 – 0,8		



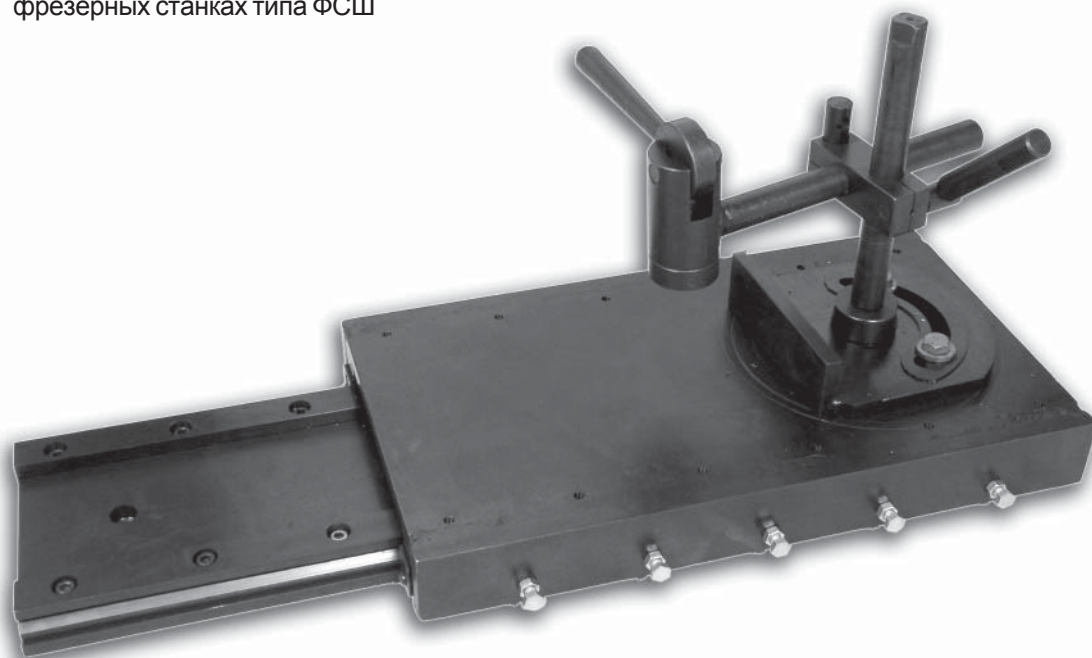
Основные параметры Электрооборудования пилы

Род сети питания		Переменный
Частота тока в сети, Гц		50
Напряжение сети, В		380
Количество электродвигателей, шт		2
Силовой двигатель	Частота оборотов, об/мин	1500
	Мощность, кВт	1,1
Электродвигатель насоса, мощность, кВт		0,26

Габаритные размеры устройства, мм

Длина	2050
Ширина	810
Высота	1270
Масса, кг (не более)	600

НАЗНАЧЕНИЕ: шипование заготовок на фрезерных станках типа ФСШ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Габаритные размеры, мм	Длина	300
	Ширина	260
	Высота	500
Рабочий ход стола, мм	300	
Высота детали над столом, мм	45	
Масса, кг	22	