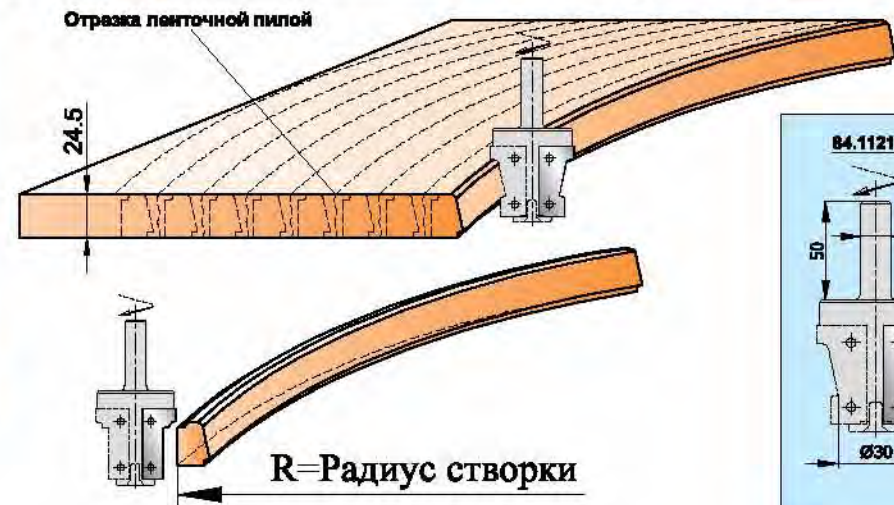
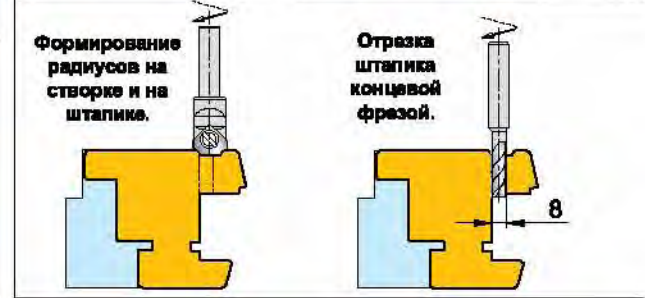
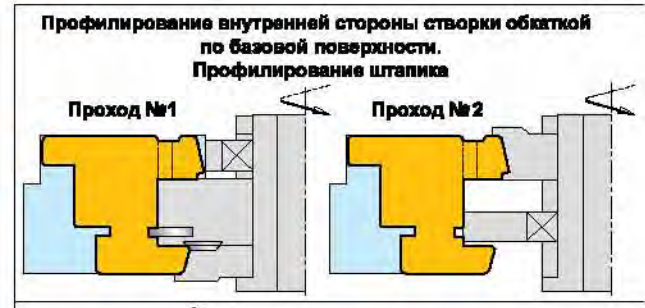
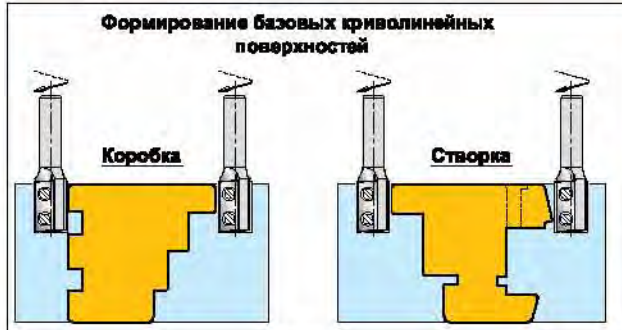
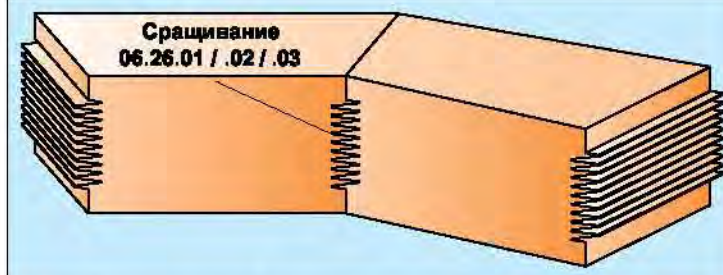
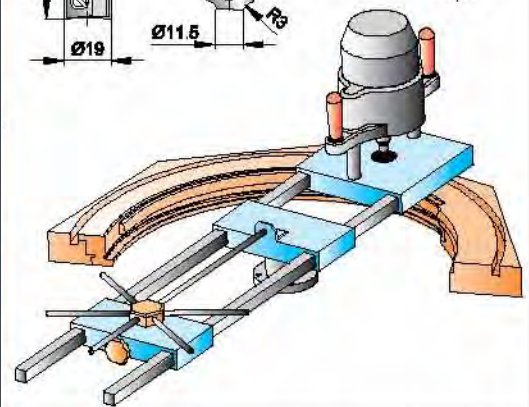
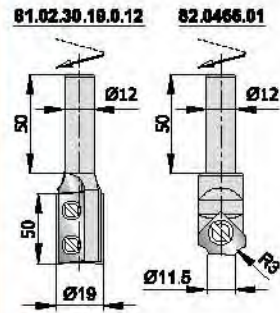
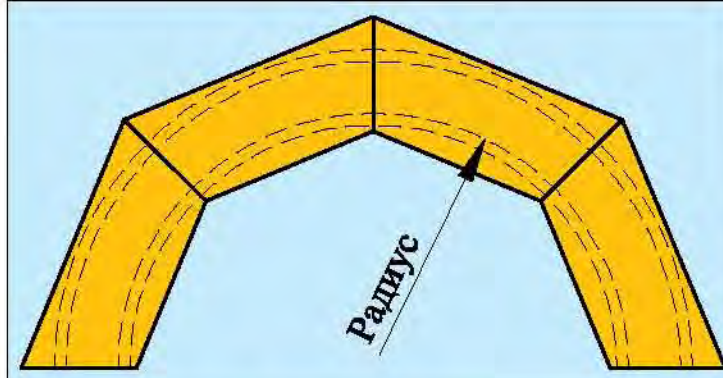


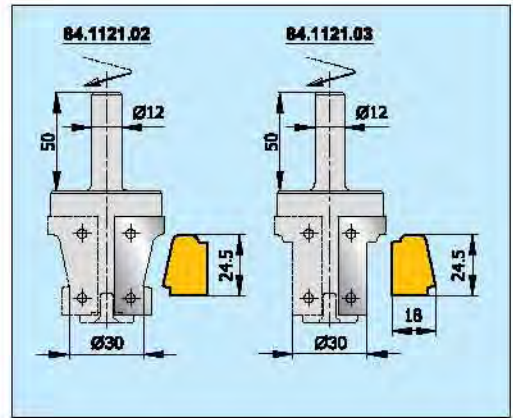


КОНЦЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ

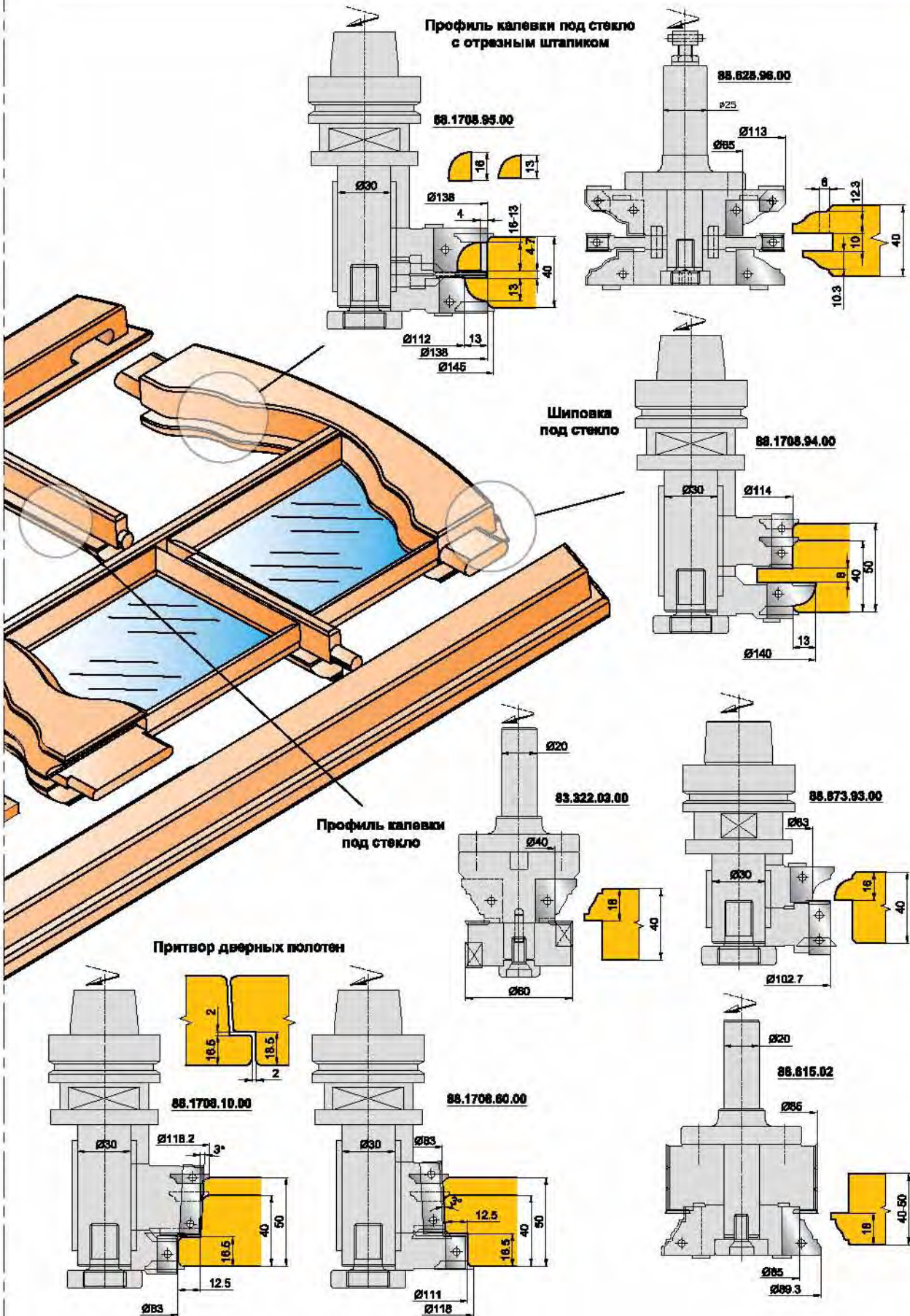
Изготовление арочного окна на фрезерных станках



Изготовление штапика из доски



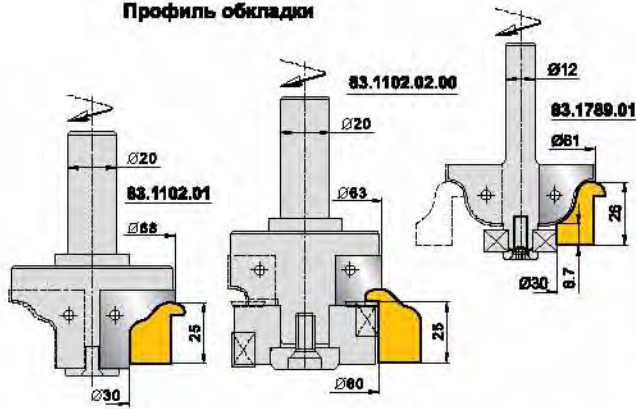
Изготовление дверного полотна концевыми фрезами



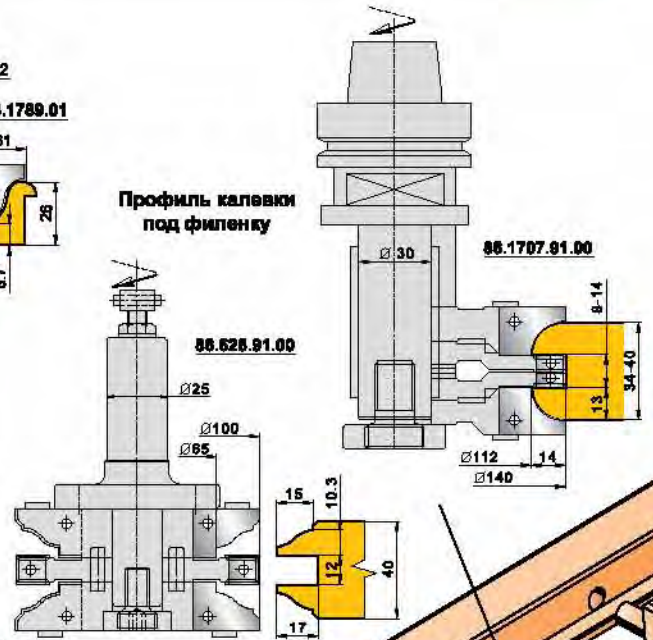
КОНЦЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ

Изготовление дверного полотна концевыми фрезами

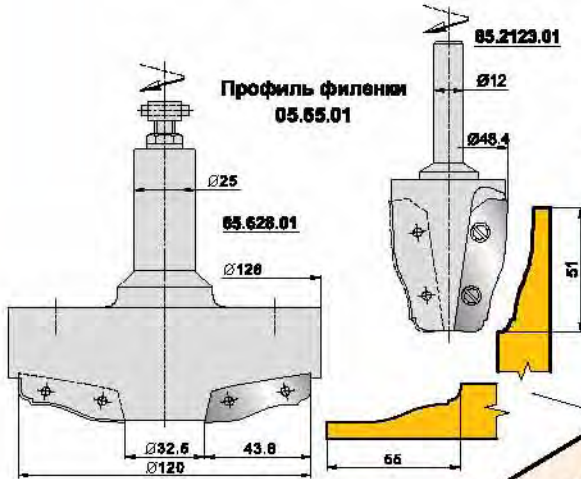
Профиль обкладки



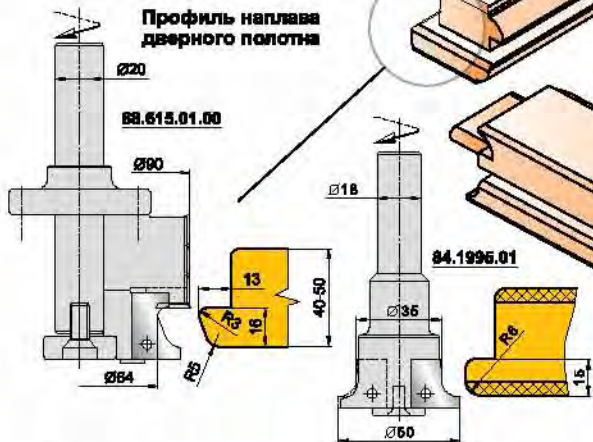
Профиль калевки под филенку



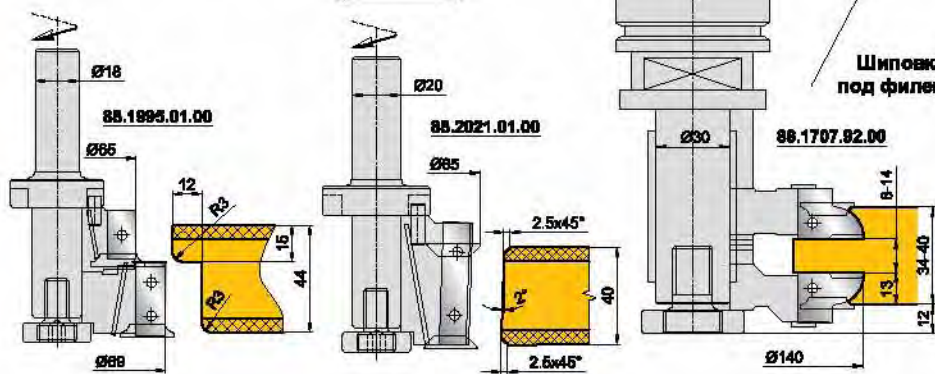
Профиль филенки 05.65.01



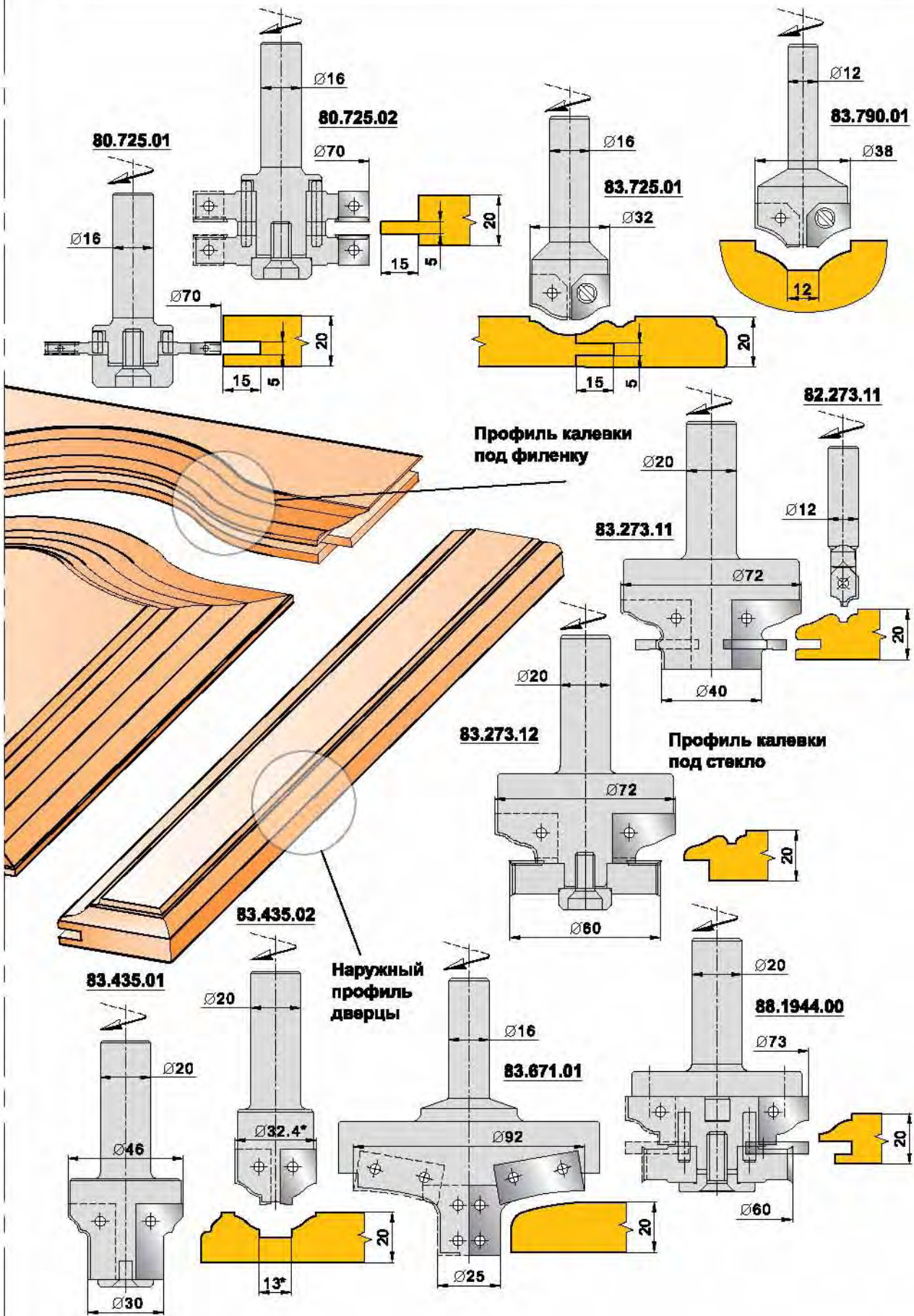
Профиль напlava дверного полотна



Шпiвка под филенку

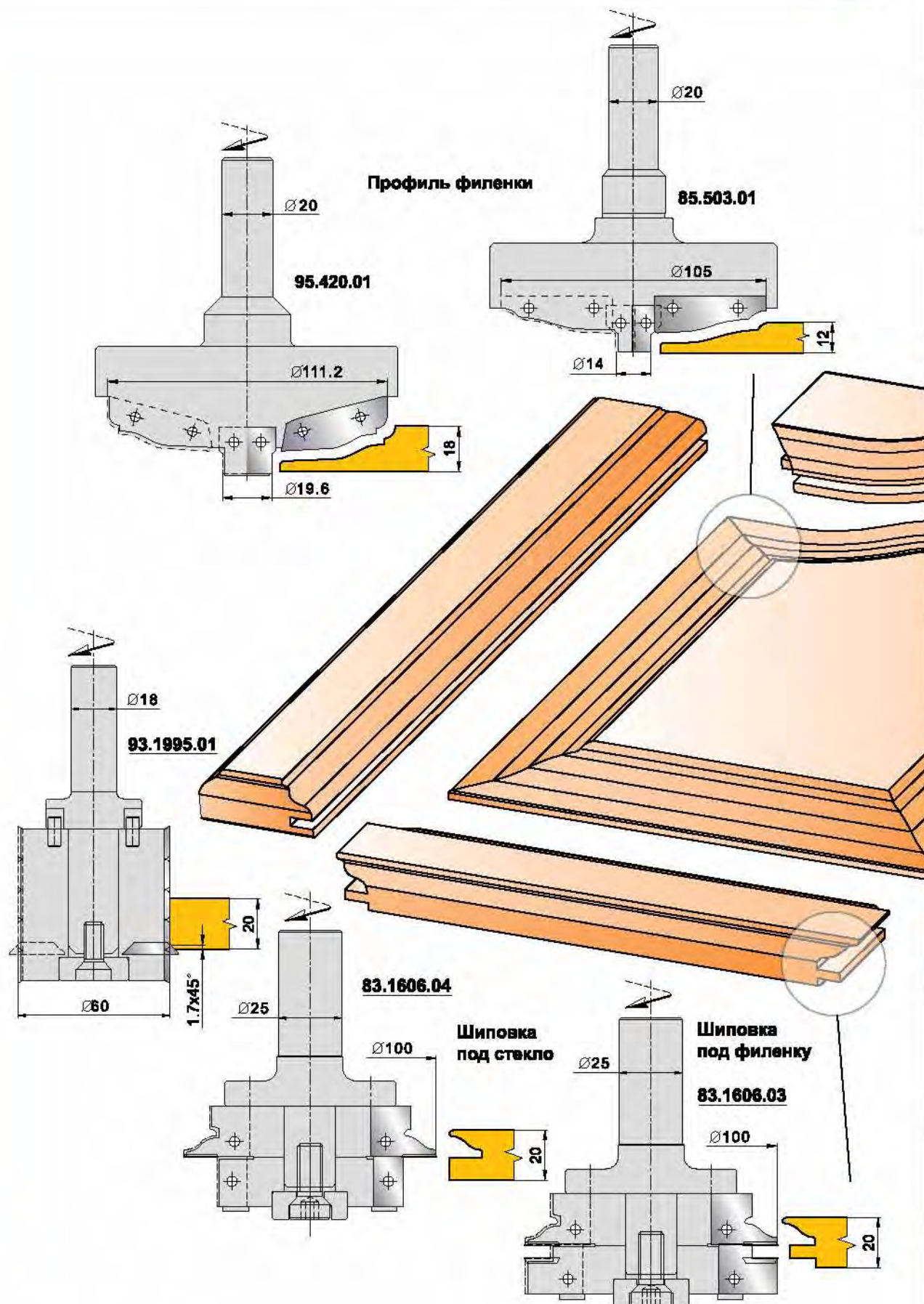


Изготовление мебельной дверцы
концевыми фрезами

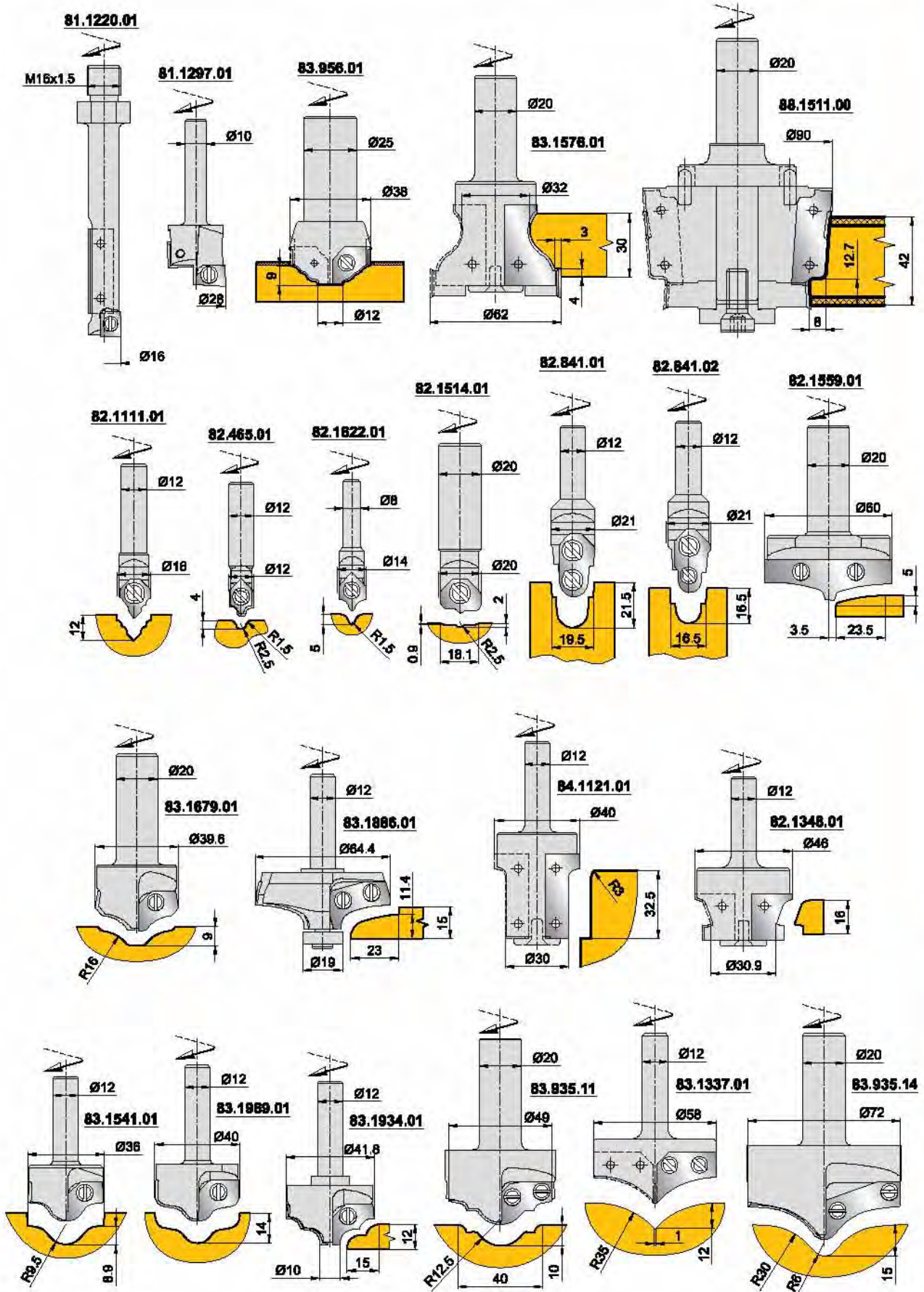


КОНЦЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ

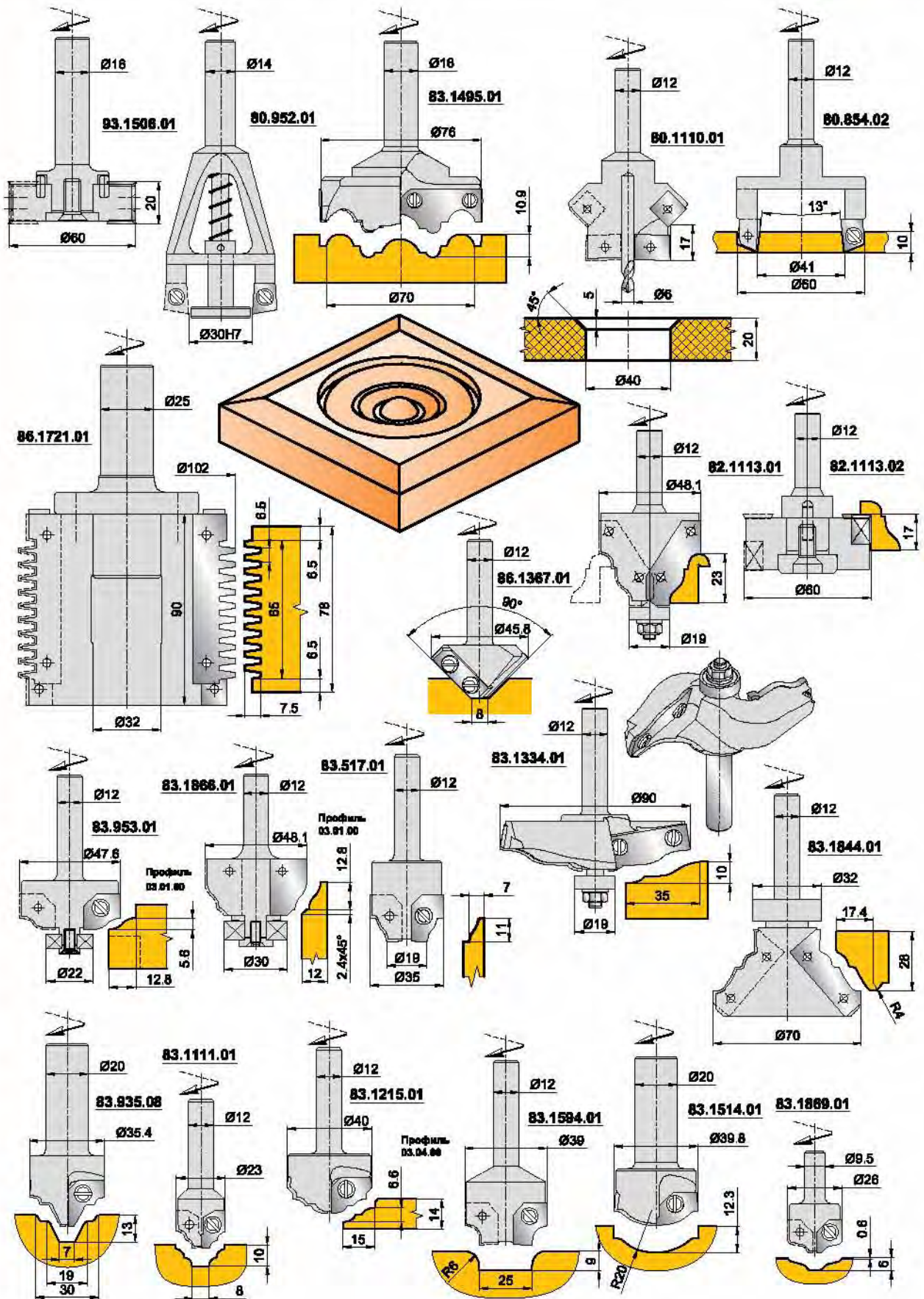
Изготовление мебельной дверцы
концевыми фрезами



Фрезы концевые общего назначения



Фрезы концевые общего назначения



Фрезы концевые общего назначения

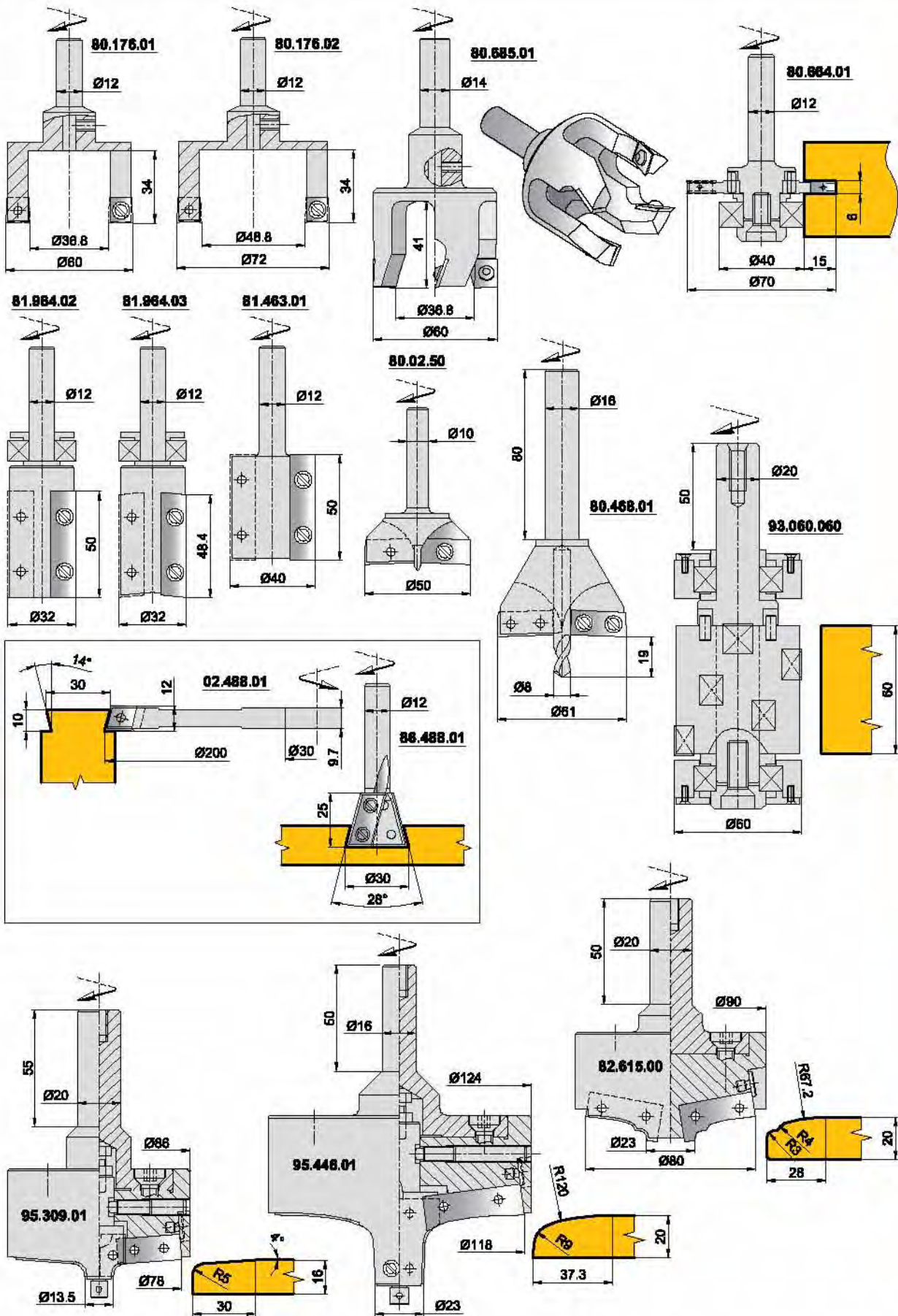
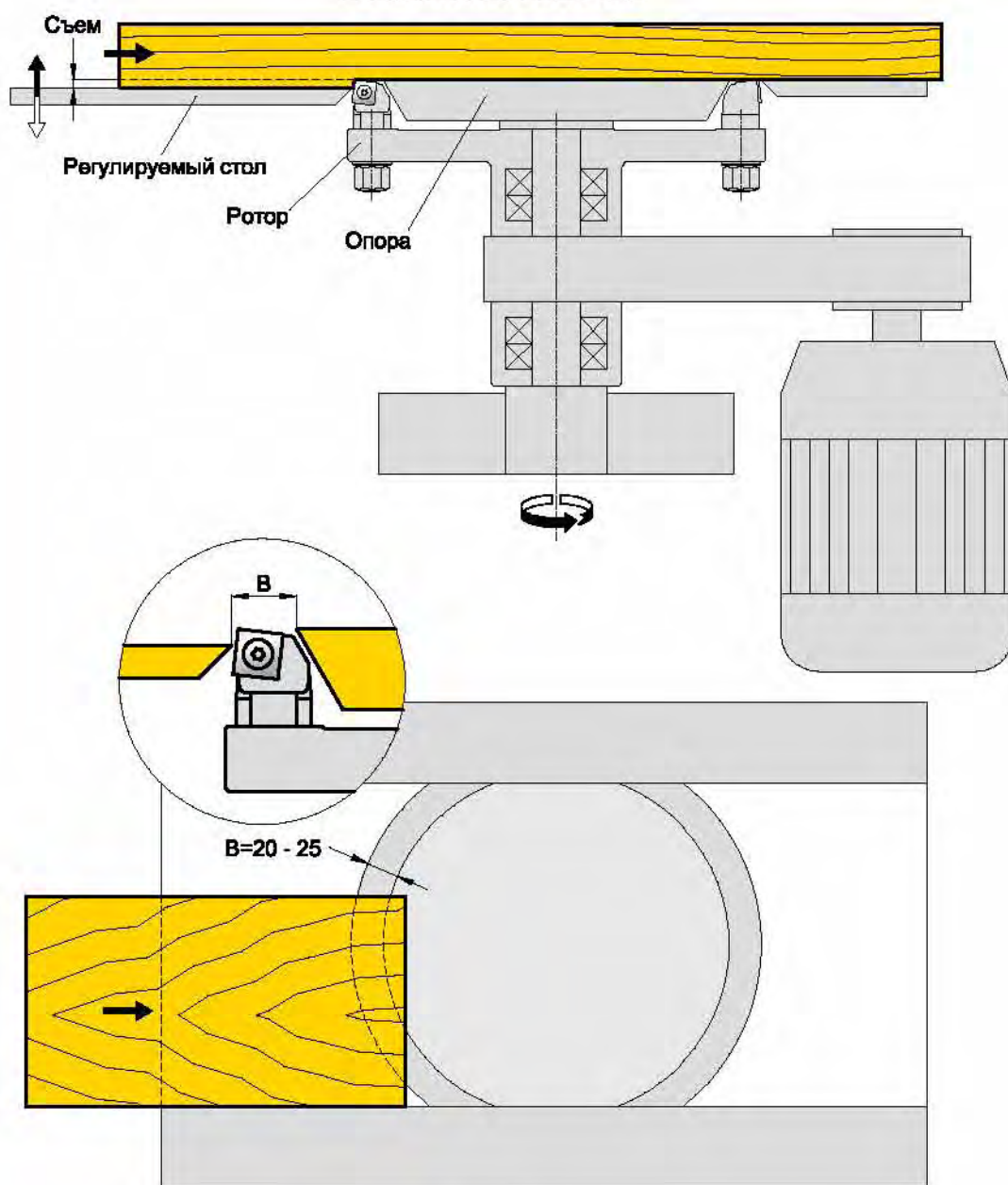
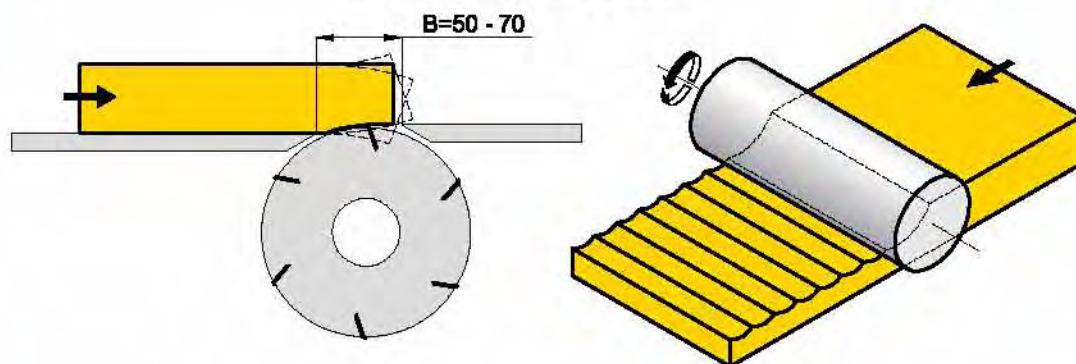


Схема роторного строгания.

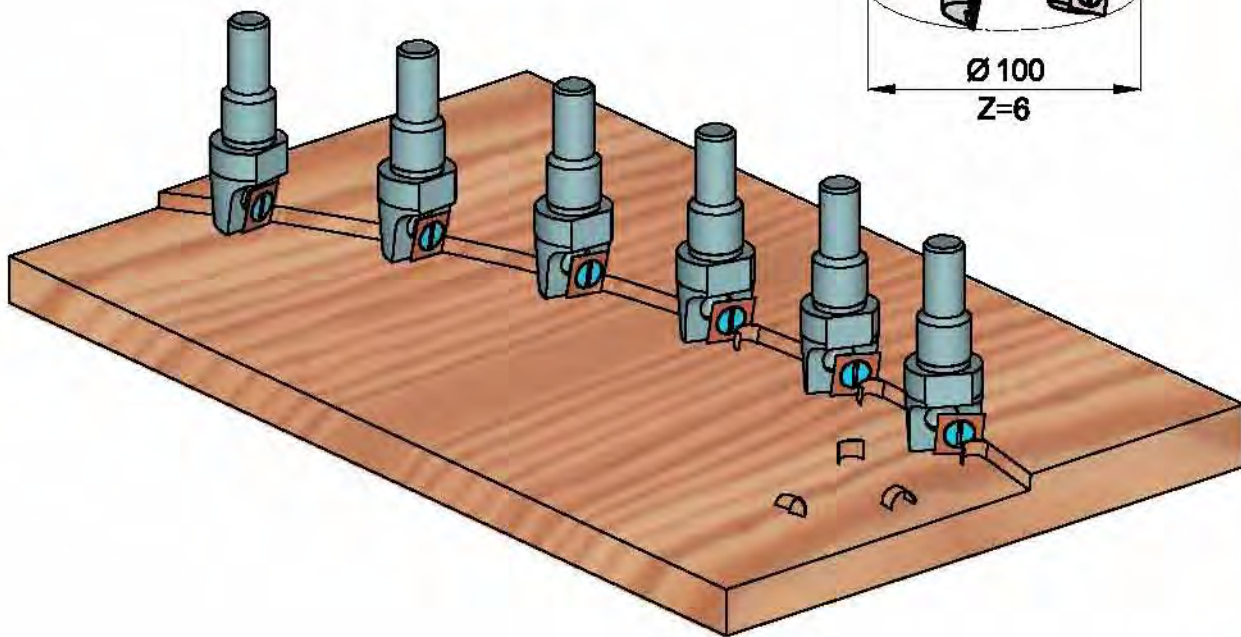
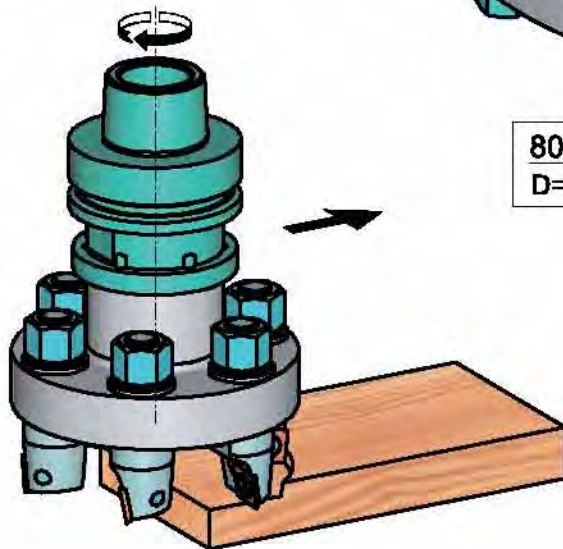
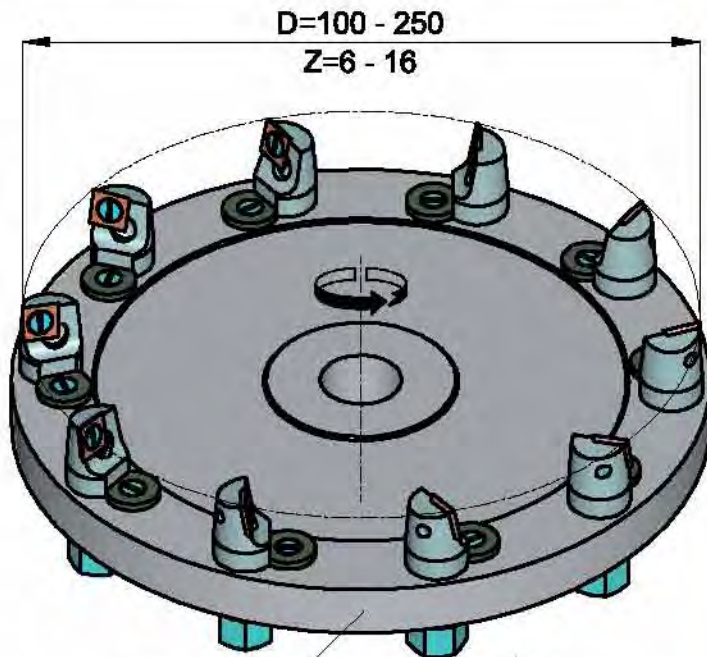
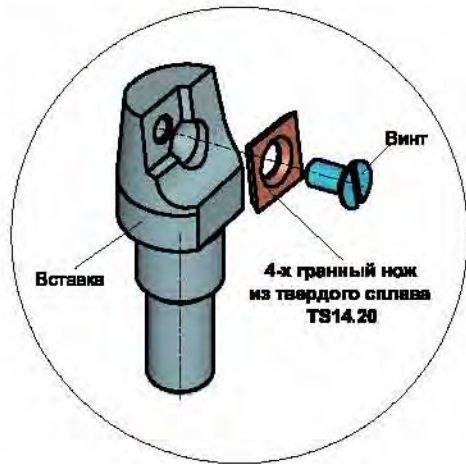


Традиционная схема строгания.



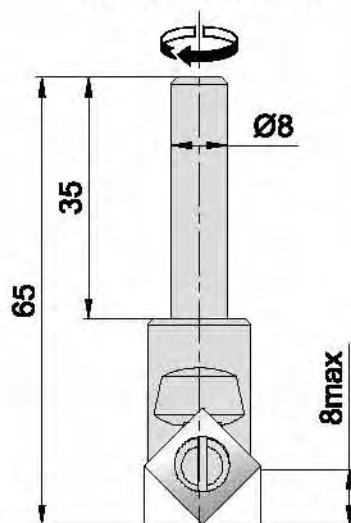
80.XXXX

Фрезы роторного типа для строгания.

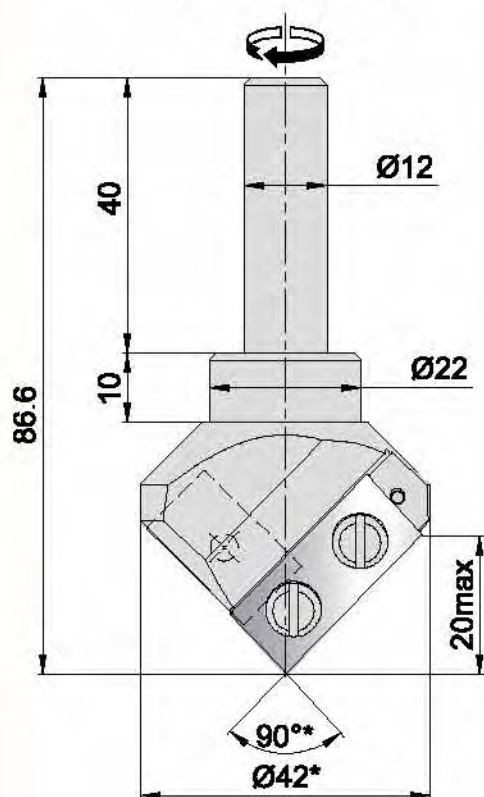


КОНЦЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ

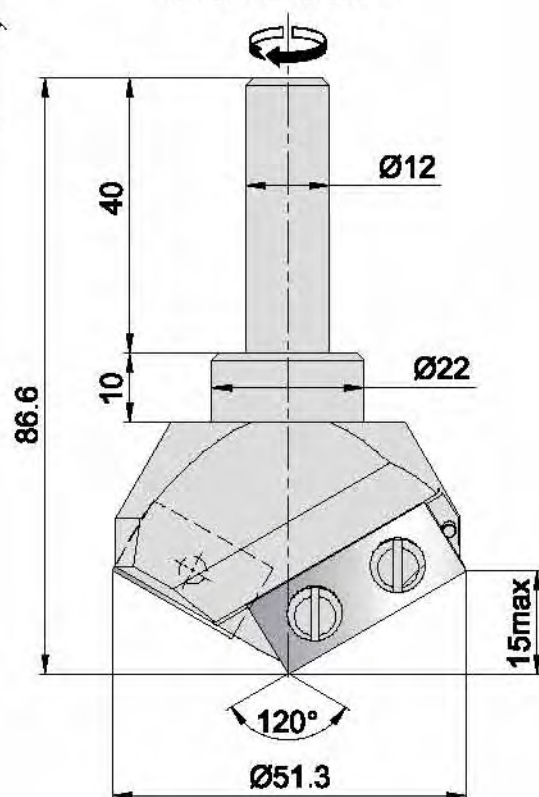
82.01.12.17.00.08



82.01.30.40.00.12

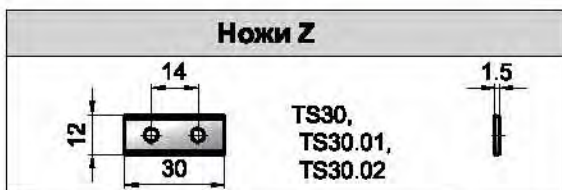
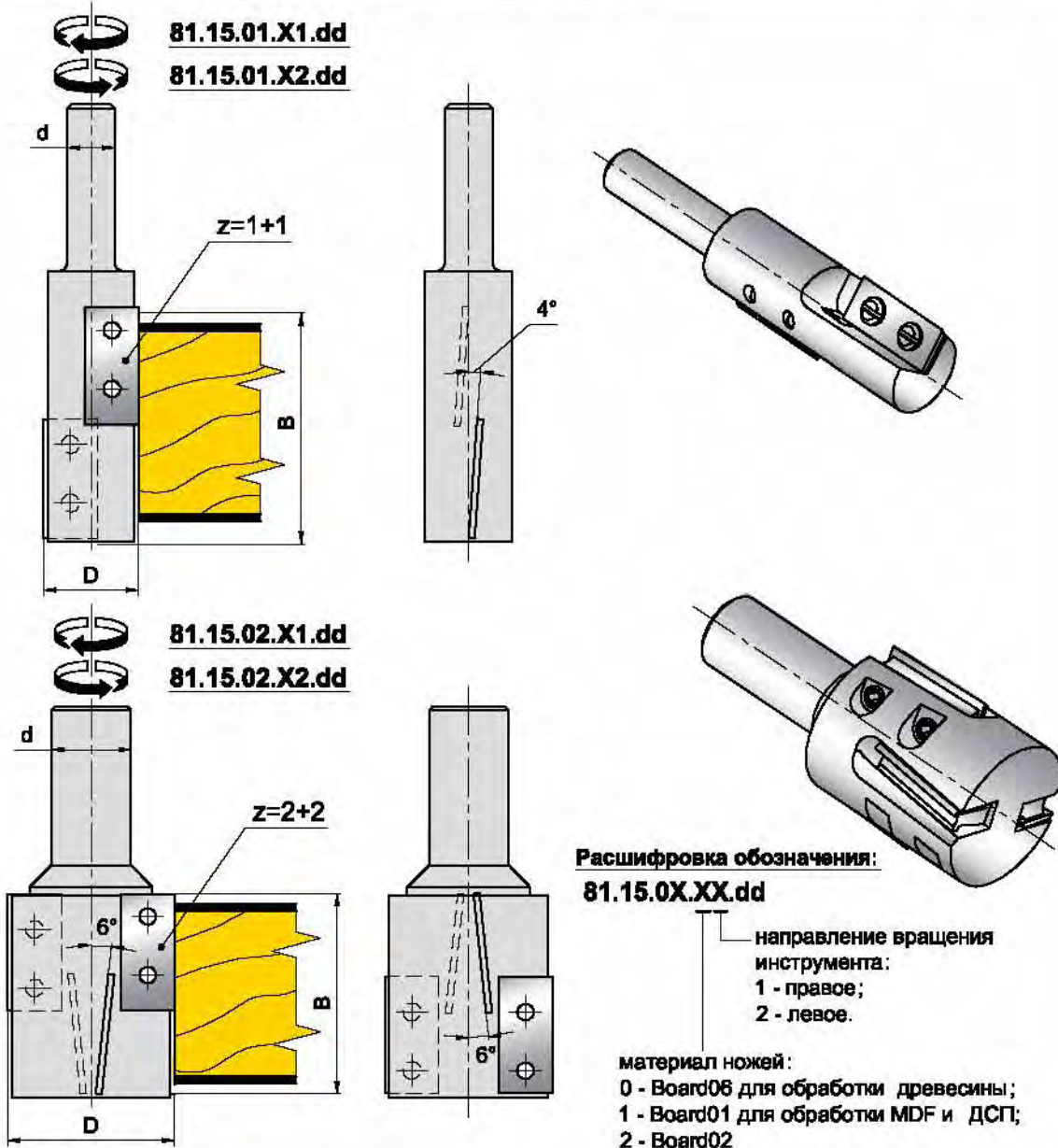


82.02.30.50.00.12

**Примечание:**

По индивидуальному заказу изготавливаются фрезы с углом 60°-120°.

Обозначение фрезы	D мм	d мм	B мм	Ножи Z	
				Обозначение	Кол.
82.01.12.17.00.08	17	8 - 16	8	TS12	1
82.01.30.40.00.12	42	12 - 16	20	82.01.30.40.01	1
				TS20	1
82.02.30.50.00.12	51.3	12 - 16	15	TS30	1
				TS20	1



Пример обозначения:
81.15.01.01.14 - фреза типа 1 (z=1+1), ножи - Board06, правого вращения, диаметр хвостовика 14мм

Примечание:
Возможна доукомплектация фрез роликами для работы по шаблону.

Обозначение фрезы	D мм	d мм	B мм	Ножи Z	
				Обозначение	Кол.
81.15.01.0X.dd	24	12 - 16	58	TS30 (Board06)	1 + 1
81.15.01.1X.dd	24	12 - 16	58	TS30.01 (Board01)	1 + 1
81.15.01.2X.dd	24	12 - 16	58	TS30.02 (Board02)	1 + 1
81.15.02.0X.dd	42	16 - 25	50	TS30 (Board06)	2 + 2
81.15.02.1X.dd	42	16 - 25	50	TS30.01 (Board01)	2 + 2
81.15.02.2X.dd	42	16 - 25	50	TS30.02 (Board02)	2 + 2

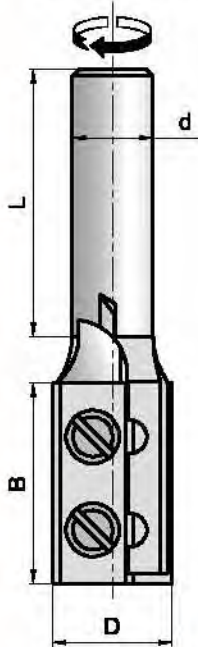
КОНЦЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ

81.01.XX.XX
81.02.XX.XX
81.03.XX.XX

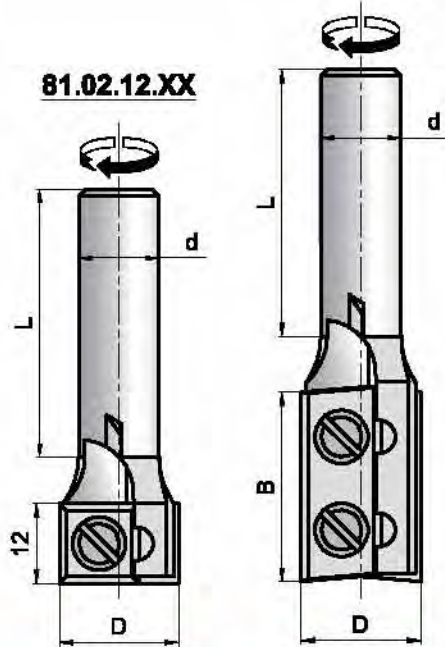
Фрезы концевые цилиндрические



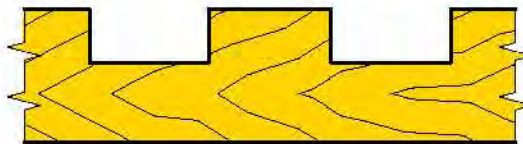
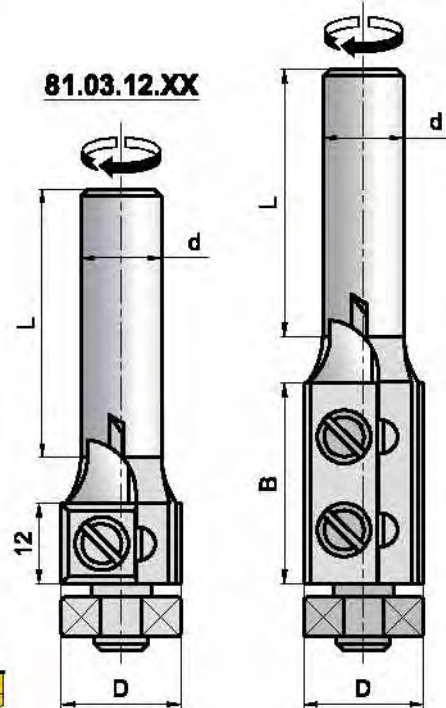
81.01.XX.XX



81.02.XX.XX

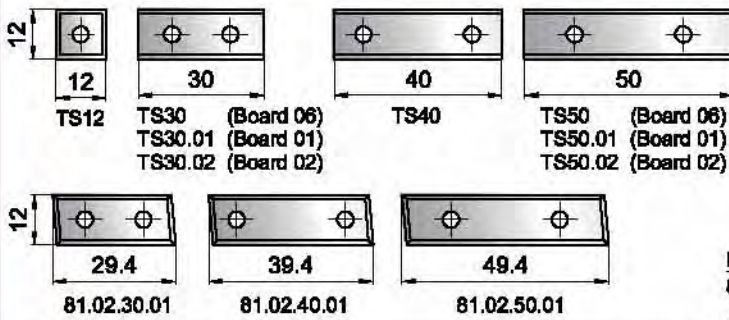


81.03.XX.XX



$n_{max} = 12000 \text{ мин}^{-1}$

Ножи



Расшифровка обозначения фрезы:

81.0X.XX.XX.X.dd

- тип
- диаметр хвостовика
- материал ножей:
 - 0 - Board 06 (по древесине)
 - 1 - Board 01 (по MDF и ДСП)
 - 2 - Board 02
- диаметр резания
- ширина резания

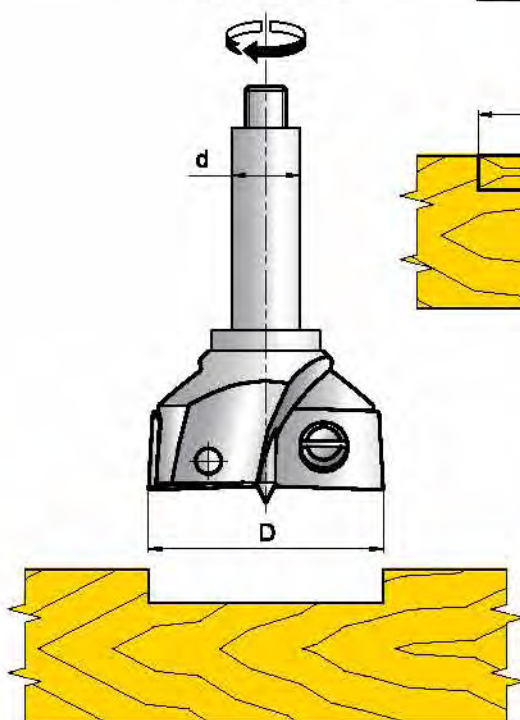
Пример обозначения фрезы:

81.01.50.19.1.12 - фреза типа 01, шириной 50мм, диаметр 19мм, ножи - Board 01, хвостовик d=12мм

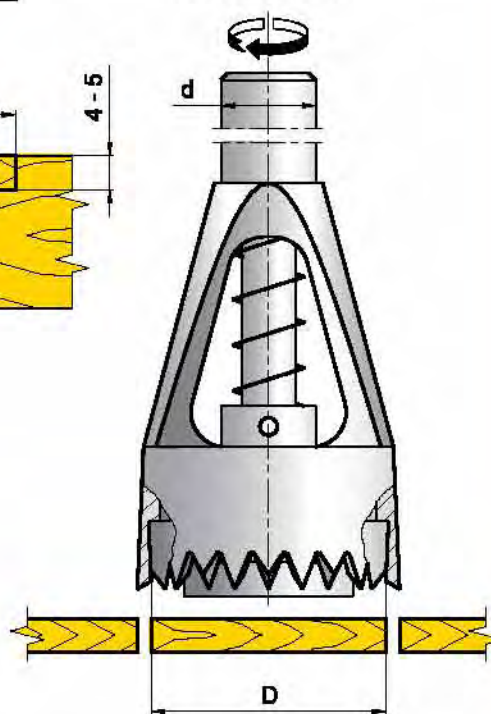
Обозначение фрезы	D мм	d мм	B мм	L мм	Ножи	
					Обозначение	Кол.
81.01.30.19.X.12	19	12	30	50	TS30 / TS30.01/02	2
81.01.40.19.X.12	19	12	40	50	TS40	2
81.01.50.19.X.12	19	12	50	50	TS50 / TS50.01/02	2
81.02.12.19.X.12	19	12	12	50	TS12	2
81.02.30.19.X.12	19	12	28	50	81.02.30.01	2
81.02.40.19.X.12	19	12	38	50	81.02.40.01	2
81.02.50.19.X.12	19	12	48	50	81.02.50.01	2
81.03.12.19.X.12	19	12	12	50	TS12	2
81.03.30.19.X.12	19	12	30	50	TS30 / TS30.01/02	2
81.03.40.19.X.12	19	12	40	50	TS40	2
81.03.50.19.X.12	19	12	50	50	TS50 / TS50.01/02	2

12

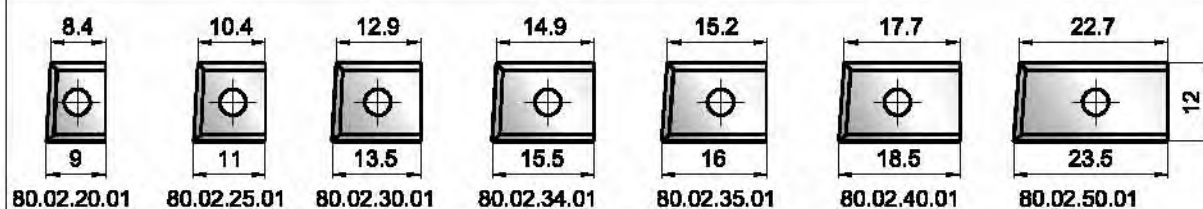
Концевая фреза для
выборки гнезд
80.02.XX.XX



Концевая фреза для для
изготовления заглушек
80.03.XX.XX

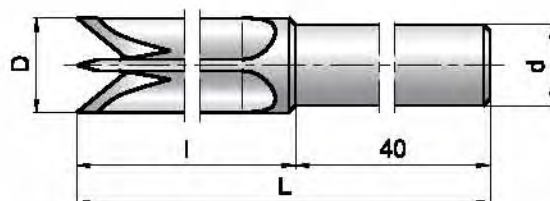


Ножи Z

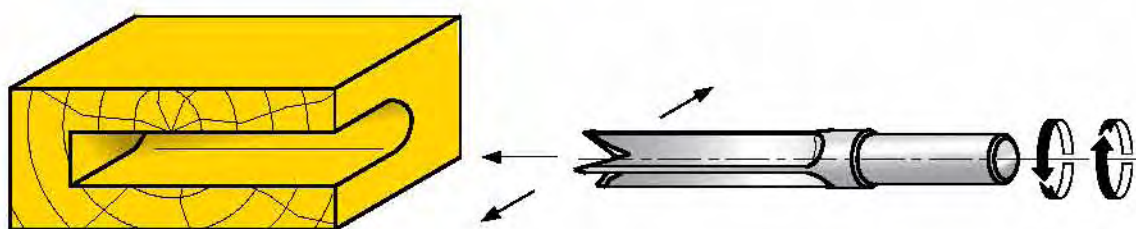
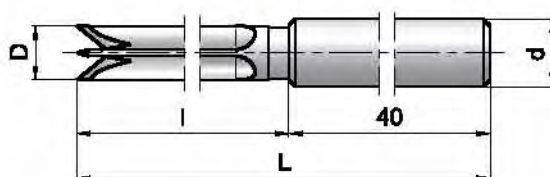


Обозначение фрезы	D мм	d мм	Ножи Z	
			Обозначение	Кол.
80.02.20.10	20	10	80.02.20.01	2
80.02.25.10	25	10	80.02.25.01	2
80.02.30.10	30	10	80.02.30.01	2
80.02.34.10	34	10	80.02.34.01	2
80.02.35.10	35	10	80.02.35.01	2
80.02.40.10	40	10	80.02.40.01	2
80.02.50.10	50	10	80.02.50.01	2
80.03.20.14	20	14	-	-
80.03.25.14	25	14	-	-
80.03.30.14	30	14	-	-
80.03.35.14	35	14	-	-
80.03.40.14	40	14	-	-
80.03.50.14	50	14	-	-

Тип 1



Тип 2

*** Примечание:**

Для фрез с $D > 14$ мм глубина резания (l) определяется по согласованию с заказчиком.

Обозначение фрезы	Тип	D* мм	d мм	L мм	l мм
80.01.08	2	8	10	125	85
80.01.10	1	10	10	125	85
80.01.12	1	12	12	125	85
80.01.14	1	14	12	125	85
80.01.16	1	16	12	125	85
80.01.18	1	18	12	125	85
80.01.20	1	20	12	125	85
80.01.22	1	22	12	125	85

