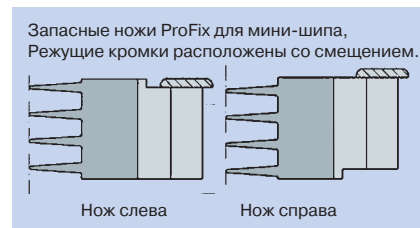
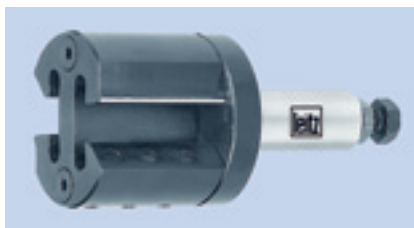


Исполнения инструмента
WY 600-2-20/WY 620-2-25
Фреза сборная ProFix PF 20-15°

Корпус ProFix из стали с хвостовиком для фиксирования концевого инструмента в зажимном патроне. Для монтирования профильных ножей ProFix для обработки минишипа с прямолинейно затылованными режущими кромками, расположенными параллельно оси, режущие кромки для обработки шипов расположены со смещением.



Использование

Для фрезерования самозаклинивающихся соединений по длине для изготовления точных по размеру строительных конструкций, например, сращенных на шип профильных брусков, оконных и дверных брусков, фоторамок соединенных на ус, для соединений дугообразных деталей, деталей для изготовления лестниц, мебели и различных стеллажей.

Режущий материал

HS, HW (Выбор материала зависит от обрабатываемого материала).

Оборудование

Станки с верхним расположением шпинделя с компьютерным управлением или без компьютерного управления, нестандартные фрезерные станки со шпинделями для фиксирования концевых фрез.

Частота вращения

Do = диаметр корпуса

Do = 56 мм, nmax. 15.000 мин⁻¹

Do = 80 мм, nmax. 11.000 мин⁻¹

Do = 100 мм, nmax. 9.000 мин⁻¹

Зона переточки

PF 20, 3,5 мм.

Количество режущих кромок/ Рабочая ширина

Z = 1+1, SB = 30,4 мм при длине шипа 10/10 мм.

V зависит от частоты вращения, до 18 м/мин⁻¹

Скорость подачи

	fz [мм]
Древесина мягких пород	0,30-0,40
Древесина твердых пород	0,40-0,50

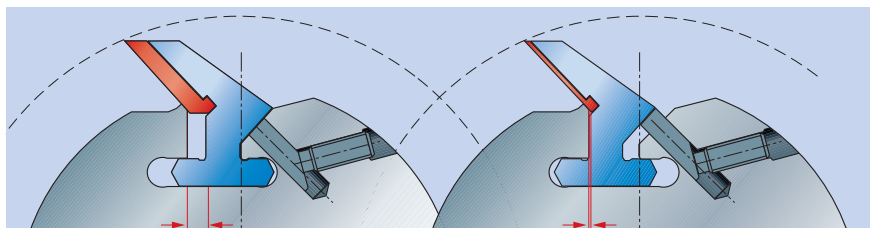
Технические параметры

Стальной корпус для фиксирования перетачиваемых профильных ножей HS или HW. Постоянный диаметр и профиль сохраняются до последней переточки. Как новые, так и переточенные ножи с помощью зажимной системы ProFix принудительно позиционируются и фиксируются по постоянному диаметру.

- Фиксирование ножа в замок и с помощью центробежной силы.
- Так как зажимные винты находятся позади режущей кромки, то они защищены от загрязнения.
- 1 корпус для шипов различных профилей или различных профилей соединения.

Рекомендации

- Простая замена ножей с точным позиционированием.
- Не требуется вспомогательных средств, например, шаблона для настройки.
- Постоянный профиль и диаметр (не требуется корректировки настроек станка).
- Сразу после замены ножей можно использовать в работе на станке.
- Зазор в основании шипа 0,4 мм, отсутствует зазор между шипами после прессования.
- Симметричность профиля относительно плоскости, проходящей через середину толщины детали (симметрия профиля = HD/2).



Система фиксирования ножей ProFix.

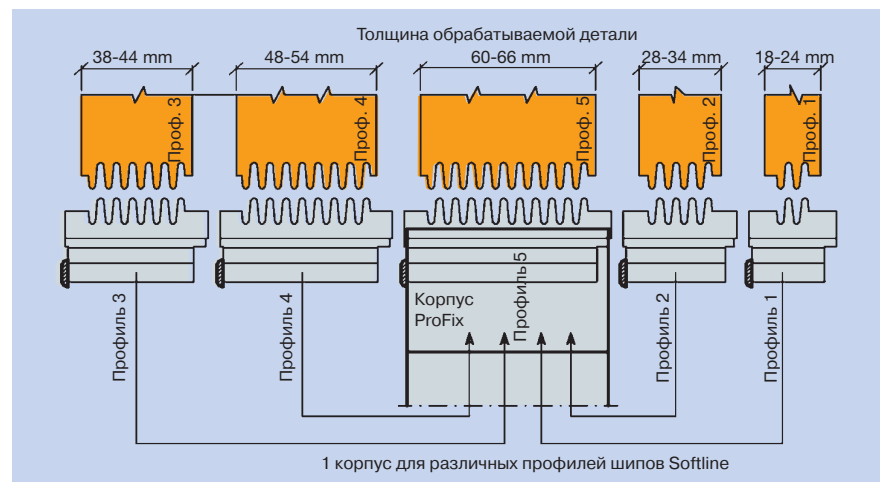
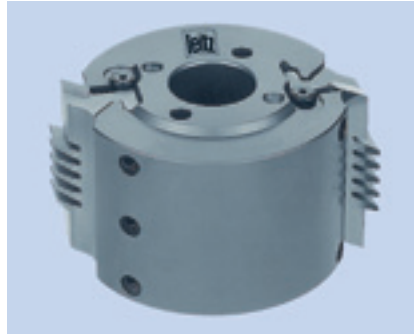
5. Фрезы концевые

5.3 Стандартные профили

5.3.1 Соединение на шип

WY 600-2-20/WY 620-2-25
Фреза сборная ProFix F PF 25-15°

Корпус ProFix стальной с хвостовиком для фиксирования концевого инструмента в зажимном патроне. Для монтирования профильных ножей ProFix для обработки мини-шипа с прямолинейно затылованными режущими кромками, расположенными параллельно оси.



Использование

Для фрезерования самозаклинивающихся соединений по длине для изготовления точных по размеру строительных конструкций, например, сращенных на шип профильных брусков, оконных и дверных брусков, фоторамок соединенных на ус, для соединений дугообразных деталей, деталей для изготовления деталей лестниц, мебели и различных стеллажей.

Режущий материал

HS, HW (Выбор материала зависит от обрабатываемого материала).

Оборудование

Станки с верхним расположением шпинделя с компьютерным управлением или без компьютерного управления, нестандартные фрезерные станки со шпинделями для фиксирования насадных фрез.

Частота вращения

Do = диаметр корпуса

Do = 80 мм, nmax. 11.000 мин⁻¹

Do = 100 мм, nmax. 9.000 мин⁻¹

Зона переточки

PF 25, 4,5 мм.

Количество режущих кромок

Z = 2, SB max. = 80 мм.

Скорость подачи

Зависимость частоты вращения до 18 м/мин⁻¹

	fz [мм]
Древесина мягких пород	0,30-0,40
Древесина твердых пород	0,40-0,50

Технические параметры

Стальной корпус для установки перетачиваемых профильных ножей HS или HW. Постоянный диаметр и профиль сохраняются до последней переточки. Как новые, так и переточенные ножи с помощью зажимной системы ProFix принудительно позиционируются и фиксируются по постоянному диаметру.

- Фиксирование ножа в замок и с помощью центробежной силы.
- Так как зажимные винты находятся позади режущей кромки, то они защищены от загрязнения.
- 1 корпус для шипов различных профилей или различных профилей соединения различной ширины.

Рекомендации

- Простая замена ножей с точным позиционированием.
- Не требуется вспомогательных средств, например, шаблона для настройки.
- Постоянный профиль и диаметр (не требуется корректировки настроек станка).
- Сразу после замены ножей можно использовать в работе на станке.
- Зазор в основании шипа 0,05 мм, отсутствует зазор между шипами.
- Симметричность профиля относительно плоскости, проходящей через середину толщины детали (симметрия профиля = $HD/2$).

5. Фрезы концевые

5.3 Стандартные профили

5.3.1 Соединение на шип

Рабочая операция

Используется для профилирования, выборки четверти при изготовлении межкомнатных дверей, а также для фрезерования фигурейных профилей.

Обрабатываемый материал

Древесина мягких пород, древесина твердых пород, слоистая древесина, облицованная твердо-волокнистыми плитами или шпоном.

Оборудование

Фрезерные станки с верхним расположением шпинделя и обрабатывающие центры.

Фреза сборная Z2/2 для фрезерования фигурейных профилей

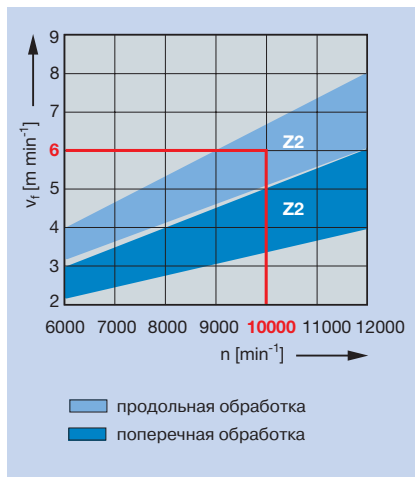
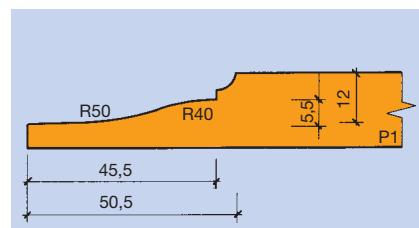
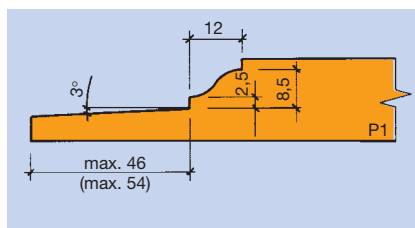


Диаграмма для расчета скорости подачи v_f в зависимости от частоты вращения и направления обработки для массивной древесины (фрезерование фигурейных профилей).

Образцы профилей

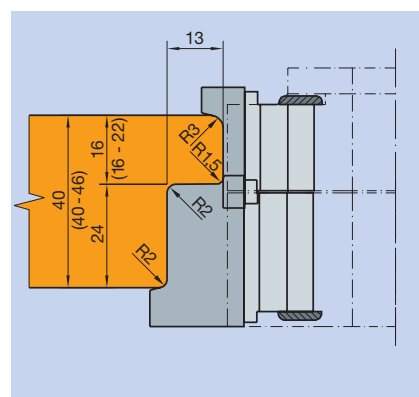
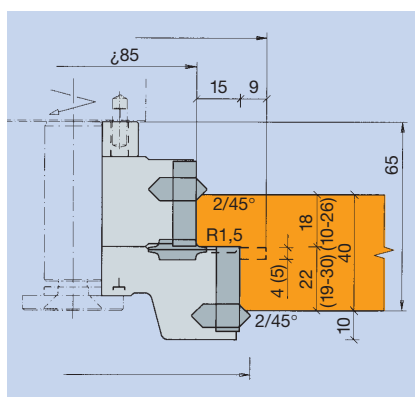


Фреза сборная профильная Z2 для обгонки наружного контура дверной коробки

При оформлении заказа важно

Так как блоки инструментов возможно переставлять, то, в зависимости от исполнения профиля напlava, глубина фальца или ширина паза также могут быть разными – см. образцы профилей на страницах Лексикона.

Образцы профилей



ID Nr. 023538 – P 1
 Глубина фальца 13 мм
 Ширина фальца 24 мм