

Эксплуатационные параметры

Частота вращения/скорость подачи
Рекомендуемая скорость резания v_c и подача на зуб f_z для профильных концевых фрез:

	Фрезы HS v_c [м/с]	Фрезы HW v_c [м/с]	Фрезы DP v_c [м/с]
Древесина мягких пород	50-80	60-90	
Древесина твердых пород	40-60	50-80	(50-80)
ДСП, МДФ	–	60-80	60-80
Слоистая древесина	–	60-80	60-80
Плиты, облицованные синтетическими материалами	–	40-60	40-60

	Фрезы HS/HW/DP f_z [мм]
Массивная древесина, продольная обработка	0,3 - 0,5
Массивная древесина, поперечная обработка	0,25 - 0,35
ДСП, МДФ	0,3 - 0,5
Слоистая древесина	0,25 - 0,35

Фиксирование детали

При стационарной обработке деталей очень важно, чтобы они были достаточно хорошо зафиксированы.

При плохой фиксации деталей качество обработки в большинстве случаев будет недостаточно хорошим, при этом также значительно сокращается срок службы инструмента.

Плоские детали лучше всего надежно фиксировать на станке с помощью вакуумных присосок и при необходимости также с помощью дополнительных механических зажимных приспособлений.

Для фиксирования небольших деталей, а в особенности деталей с криволинейной поверхностью необходимо использовать специальные фиксирующие шаблоны или зажимные приспособления, которые производитель изготавливает сам.

Назначение	Профилирование
Обрабатываемый материал (рекомендуемый режущий материал)	Древесина твердых и мягких пород (HW1). Древесностружечные и древесноволокнистые материалы (ДСП, МДФ, HF и т.п.), необлицованные и облицованные синтетическими материалами и шпоном (HW2). Слоистые плиты (фанера и т.п.) (HW2). Термоактивные материалы (HW2). Термопластичные материалы (HW1, HW2). Полимерные синтетические материалы (Corian, Varicor и т.п.) (HW2). (напоминание: выпускаются бланкеты двух видов твердого сплава: HW1, HW2).
Оборудование	Фрезерные станки с верхним расположением шпинделя с компьютерным управлением или без компьютерного управления. Фрезерные станки нестандартного исполнения со шпинделями, позволяющими установку концевых фрез.
Вид обработки	Попутная и встречная обработка, ограниченный съем стружки.
Технические параметры	Профильные концевые фрезы типа VariForm можно использовать для фрезерования большого количества различных профилей. Инструмент может быть поставлен в 2 исполнениях: а) с профилируемым корпусом, используется для изготовления изделий небольшими партиями или поштучно. б) с профилируемой опорной пластиной, используется для изготовления изделий поштучно и в качестве образцов.

Эксплуатационные параметры **Частота вращения/скорость подачи**
Рекомендуемая скорость резания v_c и подача на зуб f_z для профильных концевых фрез:

	Фреза HW v_c [м/с]		Фреза HW f_z [мм]
Древесина мягких пород	60-90	Массивная древесина, продольная обработка	0,3-0,5
Древесина твердых пород	50-80	Массивная древесина, поперечная обработка	0,25-0,35
ДСП, МДФ	60-80	ДСП, МДФ	0,3-0,5
Слоистая древесина	60-80	Слоистая древесина	0,25-0,35
Плиты, облицованные синтетическими материалами	40-60		

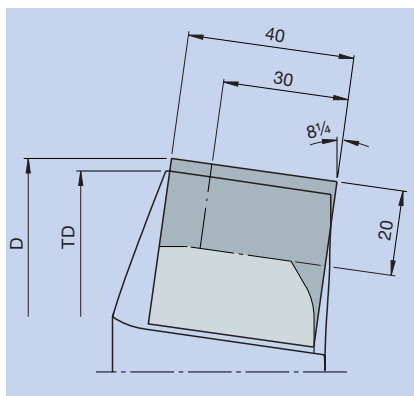
Фиксирование детали
При стационарной обработке деталей очень важно, чтобы они были достаточно хорошо зафиксированы.
При плохой фиксации деталей качество обработки в большинстве случаев будет недостаточно хорошим, при этом также значительно сокращается срок службы инструмента.
Плоские детали лучше всего надежно фиксировать на станке с помощью вакуумных присосок и при необходимости также с помощью дополнительных механических зажимных приспособлений.
Для фиксирования небольших деталей, а в особенности деталей с криволинейной поверхностью необходимо использовать специальные фиксирующие шаблоны или зажимные приспособления, которые производитель изготавливает сам.

Указание
Многие профили могут быть изготовлены только инструментом исполнения "профилируемый корпус".

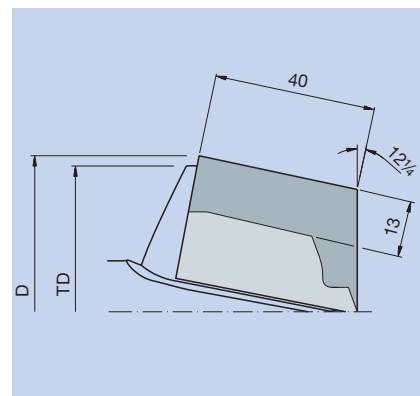


Используемые профильные поверхности

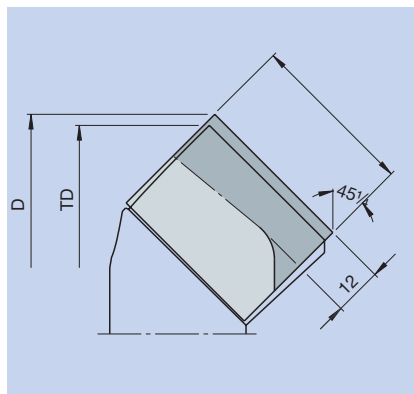
Исполнение с профилируемым корпусом.



Корпус, конус 8°, правое вращение, большой диаметр сверху, SB 30-50 мм.

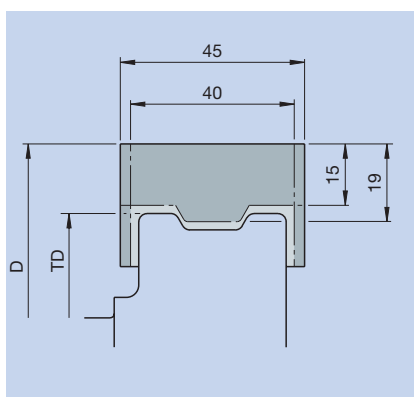


Корпус, конус 12°, правое вращение, большой диаметр сверху, SB 40 мм.

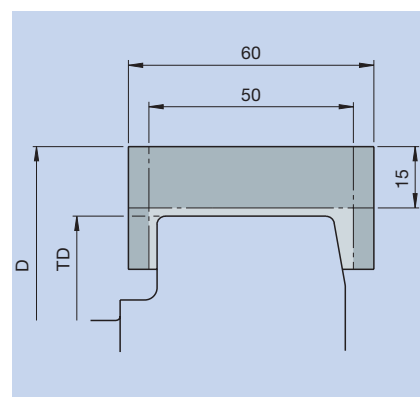


Корпус, конус 45°, правое вращение, большой диаметр сверху, SB 40 мм.

Исполнение с опорными пластинами.



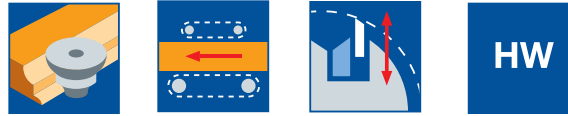
Корпус SB 40/45 мм.



Корпус SB 50/60 мм.



Фреза сборная профильная VariForm



Количество зубьев: Z 2

Частота вращения:

D 105 мм: n max. 12000 мин⁻¹
D 77 мм: n max. 14000 мин⁻¹

Используемая профильная поверхность:
См. стр. 494

Преимущества системы VariForm:

- 3- 4 переточки.
- модульная система:
одни и те же профильные ножи можно использовать в различных корпусах на разных станках.
- корпус соответствует глубине профиля, это позволяет свободно менять конструктивные решения с высокой степенью надежности.
- высокая точность и безопасность в работе благодаря фиксации ножей в 3 точках.

Непрофилированный корпус, конус 8°, механическая подача, Z 2

D	TD	SB	Хвостовик	Глуб. проф. max.	ID Nr.	ID Nr.
мм	мм	мм	мм	мм	LL	RL
100	97	30/8°	25x60	20	135420 ●	135421 ●
102	99	40/8°	25x60	20	135422 ●	135423 ●
105	101	50/8°	25x60	20	135424 ●	135425 ●

Корпус профилируется по профилю, предложенному клиентом. Ножи не входят в комплектацию.

Бланкеты для корпуса с конусом 8°, HW

Высота	SB	Глуб. проф. max.	ID Nr.	ID Nr.
мм	мм	мм	Нож HW1	Нож HW2
40	30	20	636233 ●	636220 ●
40	40	20	636240 ●	636227 ●
40	50	20	636272 ●	636284 ●

Непрофилированный корпус, конус 12°, механическая подача, Z 2

D	TD	SB	Хвостовик	Глуб. проф. max.	ID Nr.	ID Nr.
мм	мм	мм	мм	мм	LL	RL
77	72	40/12°	25x60	30	135428 ●	135429 ●

Корпус профилируется по профилю, предложенному клиентом. Ножи не входят в комплектацию.

Бланкеты для корпуса с конусом 12°, HW

Высота	SB	Глуб. проф. max.	ID Nr.	ID Nr.
мм	мм	мм	Нож HW1	Нож HW2
30	40	30	636252 ●	636253 ●

Непрофилированный корпус, конус 45°, механическая подача, Z 2

D	TD	SB	Хвостовик	Глуб. проф. max.	ID Nr.	ID Nr.
мм	мм	мм	мм	мм	LL	RL
105	101	40/45°	25x60	35	135426 ●	135427 ●

Корпус профилируется по профилю, предложенному клиентом. Ножи не входят в комплектацию.

Бланкеты для корпуса с конусом 45°, HW

Высота	SB	Глуб. проф. max.	ID Nr.	ID Nr.
мм	мм	мм	Нож HW1	Нож HW2
30	40	30	636238 ●	636225 ●

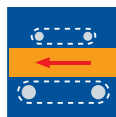
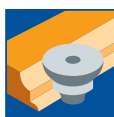
Запасные части

Наименование	Размер	ID Nr.
	мм	
Болт	M5x10x13,5	007383 ●
Ключ	T25, L = 100	005502 ●

- поставка со склада
- минимальный срок поставки



Фреза сборная профильная VariForm



Количество зубьев: Z 2

Частота вращения:

D 110 мм: n max. 12000 мин⁻¹

Используемая профильная поверхность:

См. стр. 494

Преимущества системы VariForm:

- 3- 4 переточки.
- модульная система: одни и те же профильные ножи можно использовать в различных корпусах на разных станках.
- корпус соответствует глубине профиля, это позволяет свободно менять конструктивные решения с высокой степенью надежности.
- высокая точность и безопасность в работе благодаря фиксации ножей в 3 точках.

Корпус, механическая подача, Z 2

D	TD	SB	Хвоствик	Глуб.проф.мах.	ID Nr.
мм	мм	мм	мм	мм	RL
110	76	40/45	25x60	15	135400 ●
110	76	50/60	25x60	15	135401 ●

С прижимной планкой, без опорной пластины и без ножей.

Бланкеты, HW

Высота	SB	Глуб.проф.мах.	ID Nr.	ID Nr.
мм	мм	мм	Нож HW1	Нож HW2
40	40	15	636240 ●	636227 ●
40	45	15	636244 ●	636231 ●
40	50	15	636272 ●	636284 ●
40	60	15	636276 ●	636288 ●

Пластины опорные

Высота	SB	Глуб.проф.мах.	ID Nr.
мм	мм	мм	
40	40	15	645000 ●
40	45	15	645001 ●
40	50	15	645002 ●
40	60	15	645003 ●

Запасные части

Наименование	Размер	для SB	ID Nr.
	мм	мм	
Планка прижимная	36314,7322,8	40/45	009761 ●
Планка прижимная	44314,7322,8	50/60	009762 ●
Штифт	DIN 915, M10x2		006044 ●
Ключ	SW5, L=100		117506 ●

- поставка со склада
- минимальный срок поставки