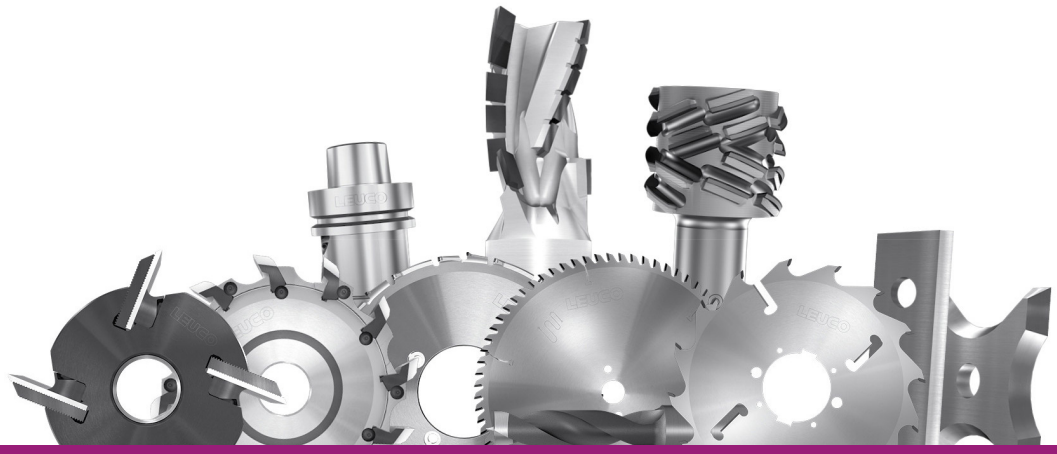


ФРЕЗЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ

КРОМКИ

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

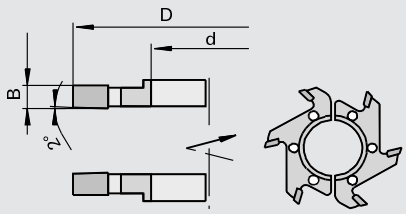
сайт: http://woodmachines.nt-rt.ru || эл. почта: loc@nt-rt.ru

122110

Фреза для прифуговки кромки HW, двухсекционная - IMA (BIMA)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- станки для оклейки кромок IMA, модель BIMA с устройством проклейки / агрегат фрезерования заподлицо 6135
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- исполнение из двух частей
- с двухсторонней зенковкой
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

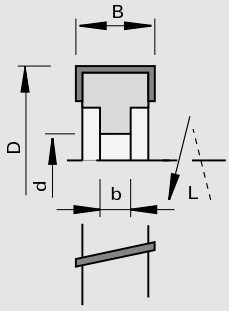
Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза для прифуговки кромки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

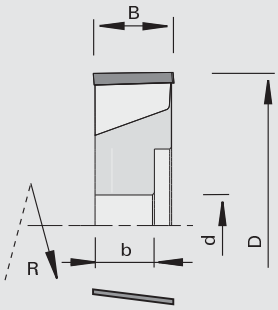
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∢		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	10.5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796	180795
100	25	15	30	4		15		160647 s	160109 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

122112

Фреза для прифуговки кромки HW- SCM-Stefani

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

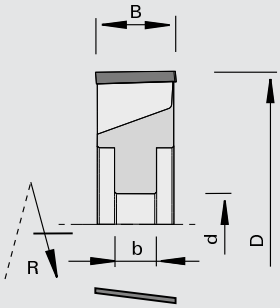
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∢		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	10	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182987 s	182988 s
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182985	182986
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182989 s	182990 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

122112

Фреза для прифуговки кромки HW- SCM-Stefani

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

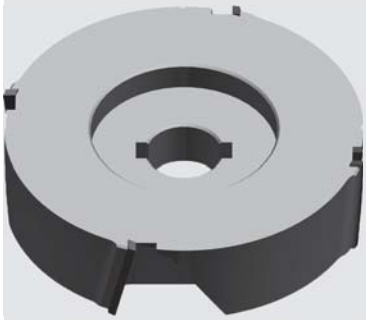
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∢		Идент. № [L]	Идент. № [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182991	182992
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-R	182617	182618
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

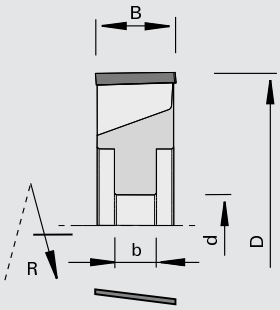
222210

Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкообличовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- уменьшенная зона заточки
- n max = 23 800 мин-1

Преимущества

Дополнения

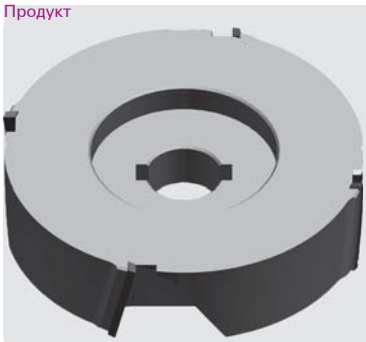
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∢		Идент. № [L]	Идент. № [R]
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 s	182975 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

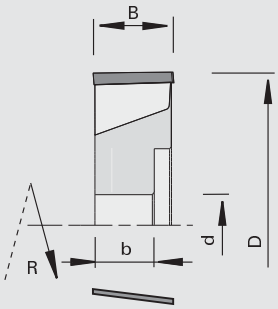
222510

Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкообличовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

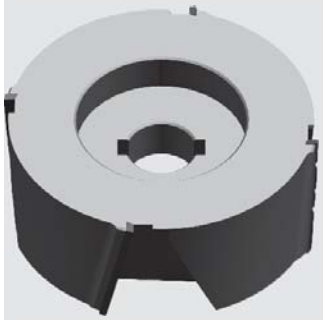
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∢		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	10	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182979 s	182980 s
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182977 s	182978 s
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182981 s	182982 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

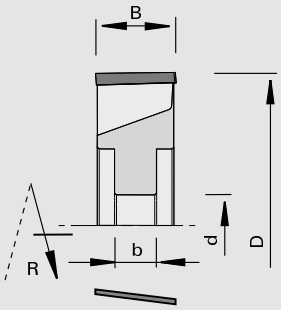
222510

Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

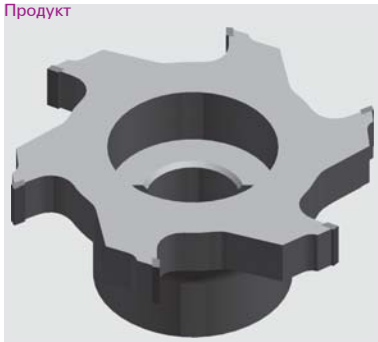
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∢		Идент. № [L]	Идент. № [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

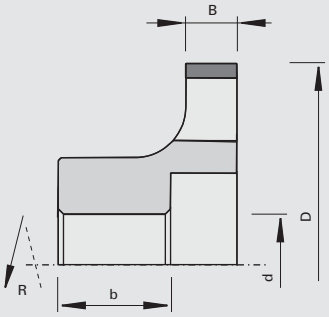
222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - Biesse

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Biesse RS 10
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- уменьшенная зона заточки
- n max = 23 800 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

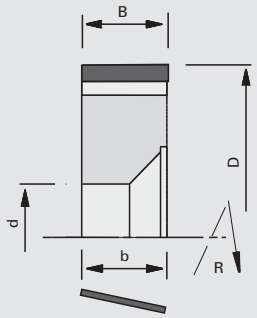
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
80	10	35	20	6	6x2,8	183717 s	183718 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

122110

Фрезы HW CM для снятия фаски - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

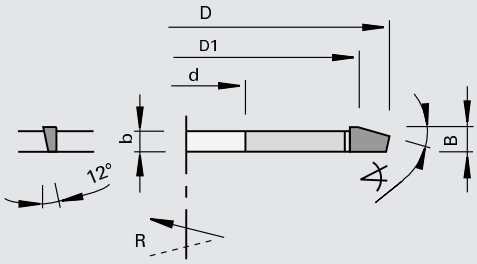
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∢	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s
70	19,5	19	20	4	5x2,3	12	18000	HOLZ-HER-1828	189651	189650
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мин-1]			

122115

Фреза для прифуговки кромки HW- Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n = 8 100 - 13 800 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

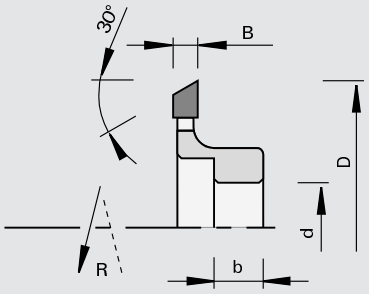
∢ фаски	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	осевой∢		Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	60	66	4	3	16	6	12	Brandt	819482 s	819481 s
16		96	5,8	5	40	12	12	Brandt	164658 s	164657 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]			

122100

Фреза для прифуговки кромки HW- IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

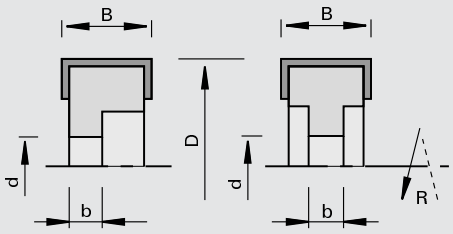
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
73	6	12	20	12	6x3,5	IMA	171240	171239
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

120100

Ножевые головки для прифуговки кромки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
50	12	10	16	4	5x2,3	Sudhoff, EBM, Ney		167258
50	12	10	16	2	5x2,3	Homag, Homburg		164066
50	15	10	16	4	5x2,3	EBM		179139
50	15	10	16	2	5x2,3	IMA, Raimann		164067
61	12	10	16	3	5x2,3	Homag		167899 s
61	20	11	16	3	5x2,3	Homag		167900 s
70	12	10	16	6	5x2,3	Brandt, Homag		164073
70	12	10	16	4	5x2,3	Brandt, Homag		164068
70	20	11	16	2	5x2,3	Reich		182077
70	20	11	16	4	5x2,3	Homag, Homburg, Biesse Akron 400 RS 502		164071
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott		164069
70	20	12.5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 s	164080 s
70	20	12.5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 s	164079 s
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER		164070 s
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER		164072
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	15	12	1.5	150515	003081
	20	12	1.5	150515	003082
	40	12	1.5	150515	164078
	[мм]	[мм]	[мм]		

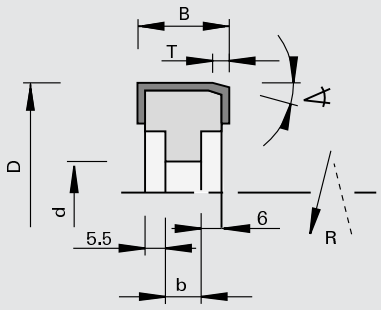
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	164526
Прижимные планки	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	164076
Прижимные планки	B=39	164072	925300	164077
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	180002
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	180214
Отвертка	SW3x100		985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[мм]			

120100

Ножевые головки для прифуговки кромки HW - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	B	b	Ø d	T	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	70	29,5	17	20	5	4	HOLZ-HER	164462	164463
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для левого направления вращения	29,5	12	1.5	150515	160618
для правого направления вращения	29,5	12	1.5	150515	160118
	[мм]	[мм]	[мм]		

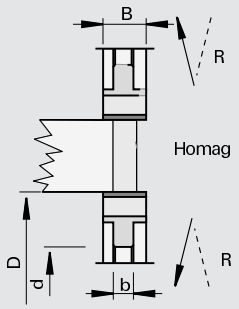
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=30	925300	164185
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

120101

Ножевые головки для прифуговки кромки HW - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. №
70	14,3	10	16	4	5x2,3	Homag	170247
70	20	10	16	4	5x2,3	Homag	168510 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14,3	14.3	2.5	150518	170248
	20	14.3	2.5	150518	168509
	[мм]	[мм]	[мм]		

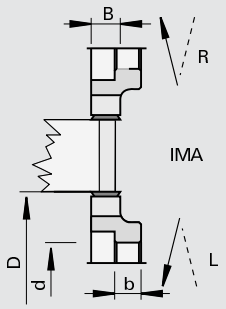
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	T15x100	985730	180470
	[мм]		

120101

Ножевые головки для прифуговки кромки HW - IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	14,3	13	20	4	6x3,5	IMA	172717	172718
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14,3	14.3	2.5	150518	170248
	[мм]	[мм]	[мм]		

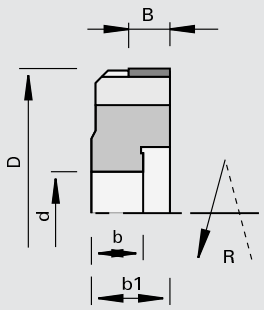
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	T15x100	985730	180470
	[мм]		

222510

Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- уменьшенная зона заточки
- без осевого угла
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

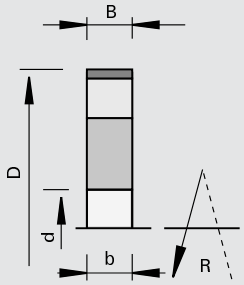
Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	10	12.5	19	20	4	6x3,5	175787 #	175786 #
70	10	12.5	19	20	6	6x3,5	175789	175788
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222510

Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - Brandt, Homag, Biesse

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- Biesse Akron 400 RS 502
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- уменьшенная зона заточки
- без осевого угла
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

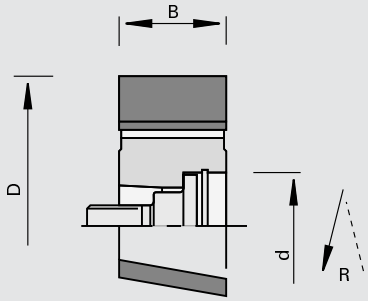
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
70	10	10	16	4	5x2,3	175779
70	10	10	16	6	5x2,3	175780
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

122110

Фреза HW для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	HSK 25R	4	177590	177589
70	35	HSK 25R	4	178035	178034
[мм]	[мм]	[мм]			

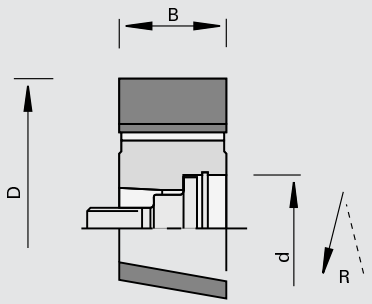
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

122110

Фреза HW для прифуговки кромки HSK 25R - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	HSK 25R	4	180765	180766
[мм]	[мм]	[мм]			

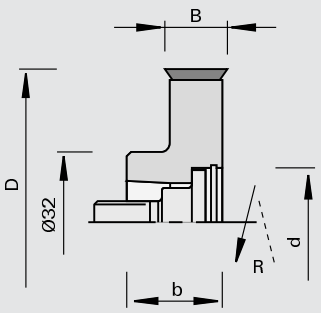
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

120101

Ножевые головки HW для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- режущие элементы без осевого угла, 4 режущих кромки
- режущий материал: HW HL Solid 15
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	14,3	23	HSK 25R	4	177592	177591
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14,3	14.3	2.5	150518	170248
	[мм]	[мм]	[мм]		

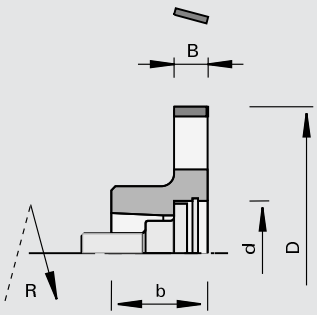
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	T15x100	985730	180470
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222510

Фреза алмазная DP для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкообличовочные станки Homag, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

- незатачиваемый из-за соблюдения базового нулевого диаметра
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	8	23	HSK 25R	4	177651	177652
70	15	23	HSK 25R	4	177653	177654
70	8	23	HSK 25R	6	180492	180493
70	15	23	HSK 25R	6	180494 s	180495 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

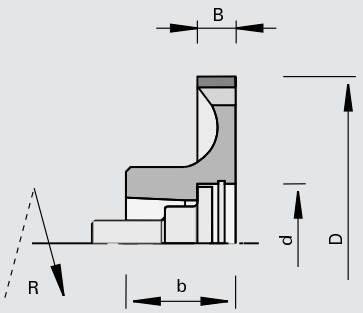
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222812

Фреза алмазная DP для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- Кромочники Homag Aggregat FF и чистовое фрезерование, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- с осевым углом

Преимущества

- максимальная точность вращения
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный
- выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- Z = 8 для подачи 45 - 60 м/мин
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- базовый размер постоянный
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	8,5	22.2	HSK 25R	4	180648	180649
70	8,5	22.2	HSK 25R	6	180650 s	180651 s
70	8,5	22.2	HSK 25R	8	180652 s	180653 s
70	15	23	HSK 25R	4	180934 s	180935 s
70	15	23	HSK 25R	6	180936 s	180937 s
70	8	23	HSK 25R	4	181176	181177
70	8	23	HSK 25R	6	181178	181179
70	8	23	HSK 25R	8	181180 s	181181 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

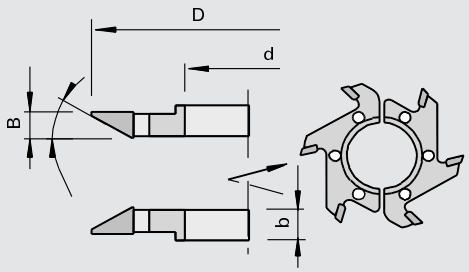
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

122110

Фреза HW для обработки кромок снятием фаски, двухсекционная - IMA (BIMA)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- станки для оклейки кромок IMA, модель BIMA с устройством проклейки / агрегат фрезерования заподлицо 6135
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- исполнение из двух частей
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

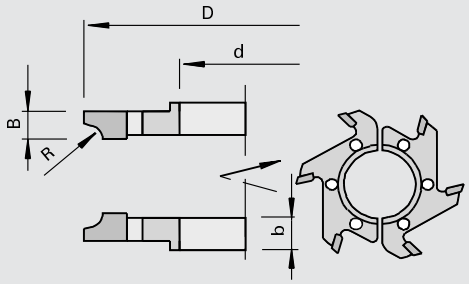
∢ фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
30	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180164	180163
2	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180161 s	180162 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза HW для скругления кромки двухсекционная - IMA (BIMA)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- станки для оклейки кромок IMA, модель BIMA с устройством проклейки / агрегат фрезерования заподлицо 6135
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- исполнение из двух частей
- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

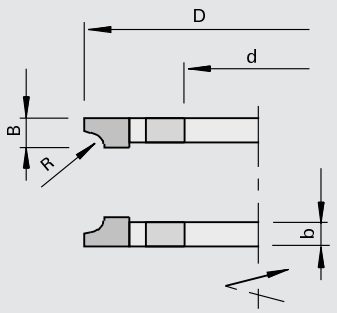
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	180155 #	180156 #
2	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
2,5	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	708379 s	708378 s
2,5	70	7,6	6	30	6	IMA (BIMA)	710972 s	710971 s
3	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	180165 #	180166 #
3	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
4	72	7,5	6	30	6	IMA (BIMA)	713621 s	713620 s
5	74	8	6	30	6	IMA (BIMA)	711046 s	711045 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122115

Фреза HW для скругления кромки цельная Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Brandt
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- цельное исполнение
- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- Ø 96 мм, Brandt, № запчасти 2 001-80-510-540
- Ø 66 мм, Brandt, № запчасти 2 001-80-480-500
- направление вращения см. эскиз

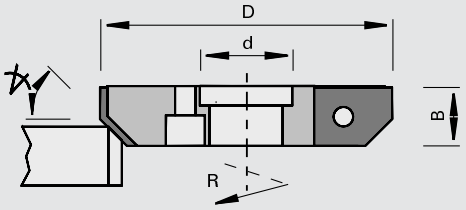
R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	66	60	6	6	16	6	Brandt	819471 s	819472 s
2,5	66	60	6	6	16	6	Brandt	819473 s	819474 s
3	66	60	6	6	16	6	Brandt	819475 s	819476 s
2	96	86	8	6	40	6	Brandt	820051 s	820052 s
2,5	96	86	8	6	40	6	Brandt	820053 s	820054 s
3	96	86	8	6	40	6	Brandt	820055 s	820056 s
3,5	96	86	8	6	40	6	Brandt	820057 s	820058 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

120102

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски для BAZ - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- BAZ Homag
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	60	12	19	3	179207 s	179206 s
15	60	12	19	3	178634 s	178633 s
30	60	13,5	19	3	178632	178631
45	60	12	19	3	178630 s	178629 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	угол фаски	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	5	12	16	2	151545	179174	179173
	15	12	16	2	151545	177042	177045
	30	13,5	16	2	151545	177043	177046
	45	12	16	2	151545	177823	177822
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

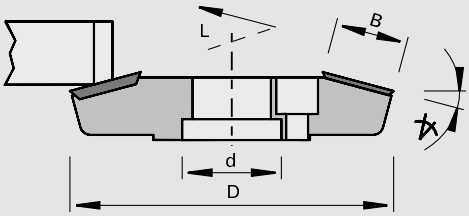
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=12	925300	178759
Магнитный упор	0,0	997800	016613
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

120101

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски для BAZ - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- BAZ Homag
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- специально для тонких устройств нанесения клея
- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
	[мм]	[мм]	[мм]		

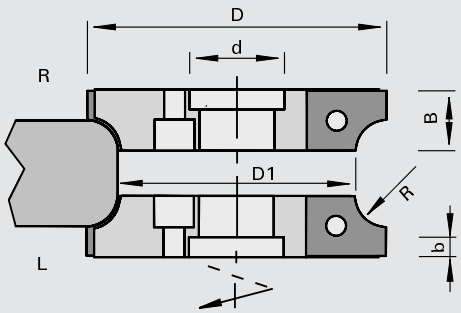
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	995125	176199
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки для BAZ - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- BAZ Homag
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 1,5 - 3 мм; R 4-5 мм
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	59	50	13	4	19	3	180749 &	180748 &
3	59	50	13	4	19	3	180751 &	180750 &
4	63	50	14	4	19	3	178795 s	178794 s
5	63	50	15	4	19	3	178797 s	178796 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	1,5	13	15	2	151546	181954	181953
	2	13	15	2	151546	181956	181955
	3	13	15	2	151546	181957	181958
	4	14	17	2	151545	177036	177040
	5	15	17	2	151545	177037	177041
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

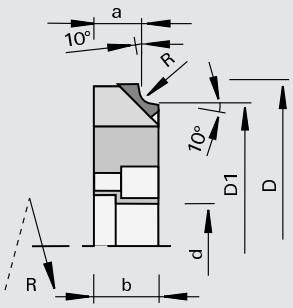
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=12	925300	178759
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - HOMAG

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- BAZ Homag
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

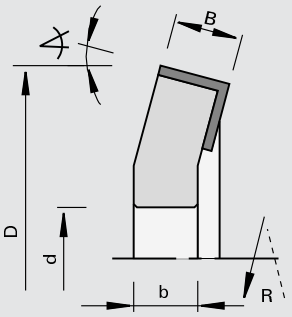
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179416	179417
3	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179418	179419
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

120120

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	65	12	11	16	3	5x2,3	Homag	167735	167734
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

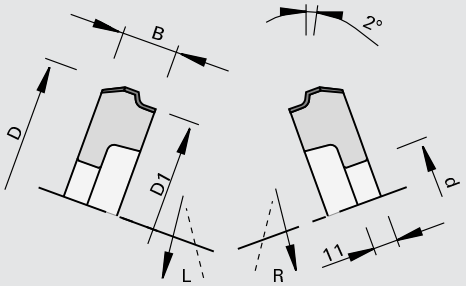
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	925300	164526
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки - Homag Softforming

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag, для Softforming-процесса
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 3 мм;
- R 5 - 8 мм.
- направление вращения см. эскиз

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163079 &	163080 &
3	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163081 &	163082 &
5	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163085 &	163086 &
6	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163087 &	163088 &
8	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163091 &	163092 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	20,5	15	2	151545	163062
	3	20,8	15	2	151545	163063
	5	30	17	2	151545	163065
	6	30,5	17	2	151545	163066
	8	30,5	17	2	151545	163068
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

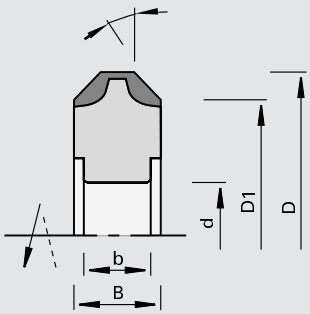
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	163077
Прижимные планки	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	163078
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Отвертка	SW3x100		985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120102

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. №
45	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	171189 &
45	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	173379 &
45	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag	173380 &
45	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	172728 &
45	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	173381 &
45	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	172729 &
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	угол фаски	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 57	45	12	12	1.5	151545	171190
для Ø D = 62/73/82	45	16	17.5	2	151545	169292
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

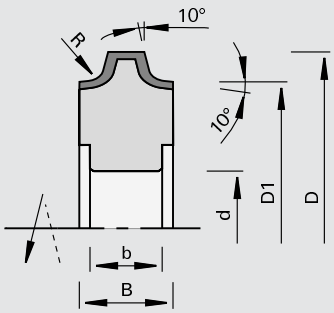
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	12x9,5x6	171189	925300	170342
Прижимные планки		173379, 173380, 173381	925300	169246
Прижимные планки	B=15,6	172728, 172729	925300	163488
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936		985730	009671
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. №
2	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170338 &
3	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170339 &
2	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177030
3	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177031 &
2	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	179997
3	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169241
5	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169243 &
2	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171128
3	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171129
4	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171130 &
5	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171131 &
6	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170254 &
8	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170256 &
9	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170257 &
2	78	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	182086 &
2	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170192 &
3	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170193 &
4	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170194 &
5	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170195 &
2	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171132 &
3	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171133 &
4	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171134 &
5	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171135 &
2	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166882 &
3	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166881 &
4	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166880 &
5	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166879 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 62/73/82	1,5	16	17.5	2	151545	176583
для Ø D = 58	2	12	13	2	151545	177033
для Ø D = 57	2	12	12	1.5	151545	170340
для Ø D = 78	2	16	15.5	2	151545	182087
для Ø D = 62/73/82	2	16	17.5	2	151545	163489
для Ø D = 58	3	12	13	2	151545	177032
для Ø D = 57	3	12	12	1.5	151545	170341
для Ø D = 62/73/82	3	16	17.5	2	151545	163490
для Ø D = 62/73/82	4	16	17.5	2	151545	163491
для Ø D = 62/73/82	5	16	17.5	2	151545	163492
для Ø D = 81	6	24	22	2	151545	170258
для Ø D = 81	8	24	22	2	151545	170260
для Ø D = 81	9	24	22	2	151545	170261
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

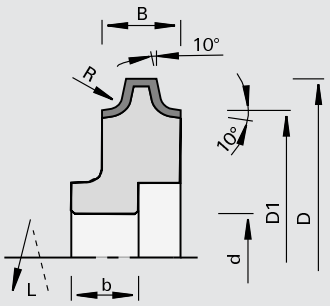
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10,5	177030, 177031	925300	175640
Прижимные планки	12x9,5x6	170338, 170339	925300	170342
Прижимные планки		169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997	925300	169246
Прижимные планки	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086	925300	163488
Прижимные планки	24x14,5x7	170254, 170256, 170257	925300	170262
Установочные винты	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031	995161	050565
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	166879, 166880, 166881, 166882, 169241, 169243, 170192, 170193, 170194, 170195, 170338, 170339, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997, 182086	995161	180214
Установочные винты	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257	995161	180001
Магнитный упор	0,0		997800	016613
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936		985730	009671
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[мм]			

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки IMA
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 5 мм
- направление вращения см. эскиз

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168373 &	168374 &
3	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 &	168354 &
4	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168375 &	168376 &
5	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168377 &	168378 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Сменные пластины для снятия фаски		16	17.5	2	151545	169292
Радиусные сменные ножи	2	16	17.5	2	151545	163489
Радиусные сменные ножи	3	16	17.5	2	151545	163490
Радиусные сменные ножи	4	16	17.5	2	151545	163491
Радиусные сменные ножи	5	16	17.5	2	151545	163492
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

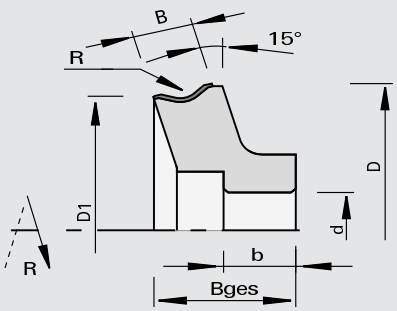
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=15,6	925300	163488
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки IMA
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 4 мм
- направление вращения см. эскиз

R	Ø D	Ø D1	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172712 &	172711 &
3	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172710 &	172709 &
2	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172708 &	172707 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	13	16	2	151555	172713
	3	13	16	2	151555	172714
	4	13	16	2	151555	172715
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

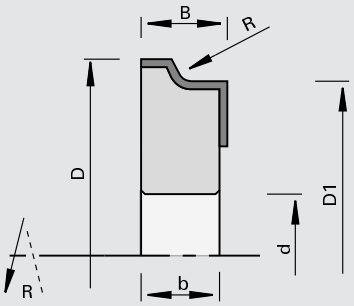
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=12	925300	162095
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки - Brandt, EBM, Reich

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Brandt, EBM, Reich
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 3 мм Ø 56 мм
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138	172137
3	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 s	172139 s
2	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 s	178214 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	2	12	14.5	2	151545	172142	172141
	3	12	14.5	2	151545	172144	172143
	2	16,1	14	2	151545	178219	178218
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

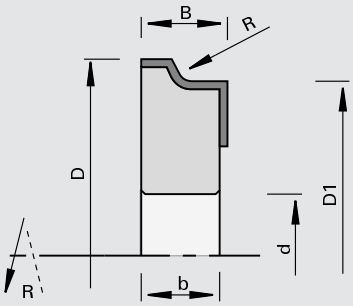
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	171221
Прижимные планки	B=15	178214, 178215	925300	178213 o
Установочные винты	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	180028
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	178214, 178215	995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	009671
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	178214, 178215	985730	009672
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Brandt
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза в массивной древесине благодаря осевому углу

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 3 мм
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	180441 &	180440 &
3	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389 &	173388 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	3	16,1	14	2	151545	178221	178220
	2	19,6	15.2	2	151545	173817	173816
	3	19,6	15.2	2	151545	173393	173392
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

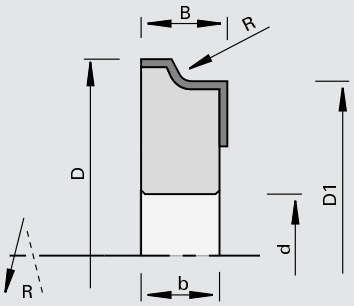
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=17	925300	167971
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки - Brandt, EBM, Reich

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Brandt, EBM, Reich
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 3 мм
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	179995	179996
2,5	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177325 &	177326 &
3,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177327	177328
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	2	15	14.5	2	151545	177317	177318
	2,5	15	14.5	2	151545	177319	177320
	3	15	14.5	2	151545	177321	177322
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

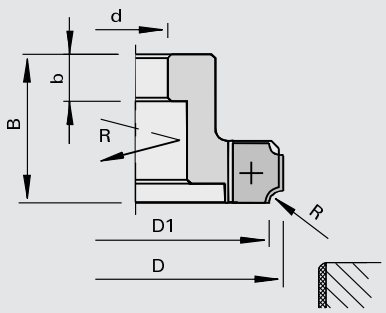
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=13	925300	177332
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

120115

Ножевые головки HW для скругления кромки - EBM, Hebrock

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки EBM, Hebrock, модель: радиусная фреза для фасонных деталей FRF 130
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- цельное исполнение
- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	74	67	16	12	16	6	783001 s	783003 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	16	13.5	2	151586	180151
	3	16	13.5	2	151586	180152
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

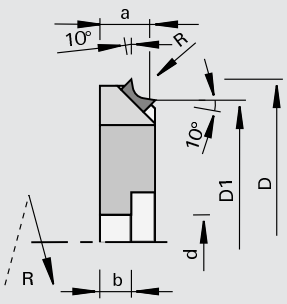
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	925300	168344
Установочные винты	M8x12 DIN EN ISO 4028	995161	180001
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная DP для скругления кромки - Homag, Brandt, Ott

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag, Brandt, Ott
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза

Дополнения

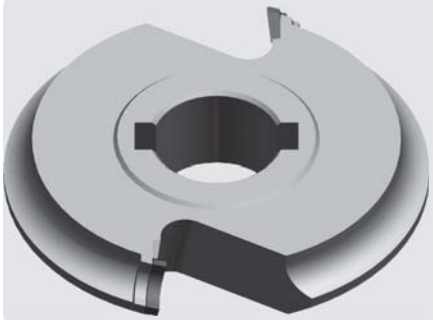
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2,0	69	61	9.1	12	16	4	5x2,3	177312	177311
3,0	69	61	9.1	12	16	4	5x2,3	177314 s	177313 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

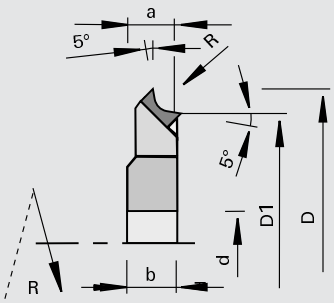
222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

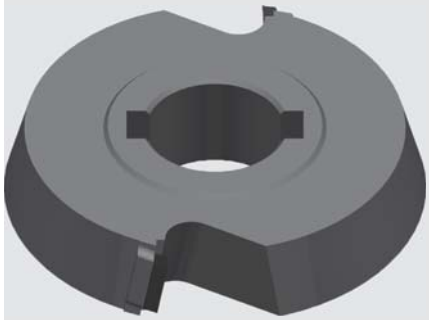
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182141	182142
2,5	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182143 #	182144 #
3,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182145	182146
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

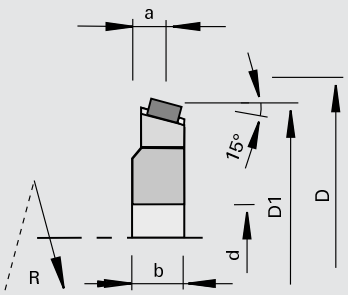
222512

DIAMAX Фрезы алмазные для снятия фаски - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

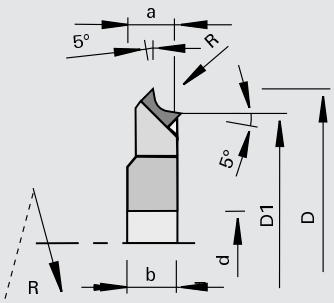
∢ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	52	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182147 s	182148 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки CM - HOLZ-HER 1832

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1832
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

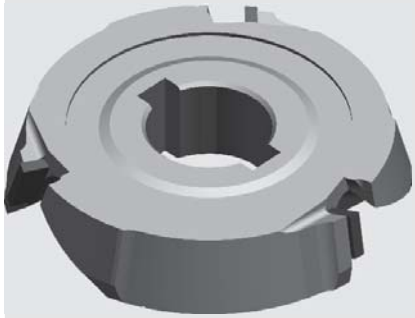
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
2	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182684
2,5	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182685
3	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182686 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

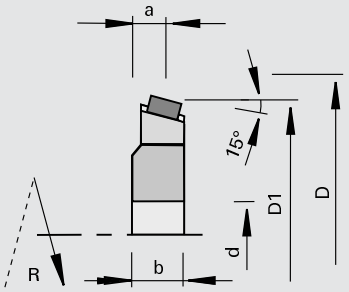
222512

DIAMAX Фрезы алмазные CM для снятия фаски - HOLZ-HER 1832

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1832
- для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

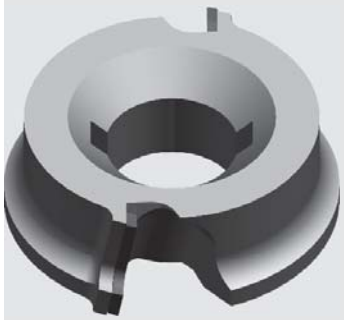
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
15	53	50	10	12	16	3	5x2,3	182687 s
45	56	50	10	12	16	3	5x2,3	182688 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

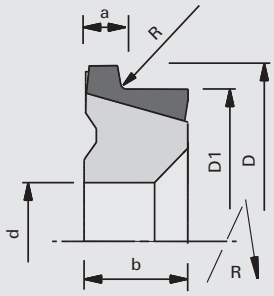
222312

Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - HOLZ-HER 1827

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1827
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки около 2 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

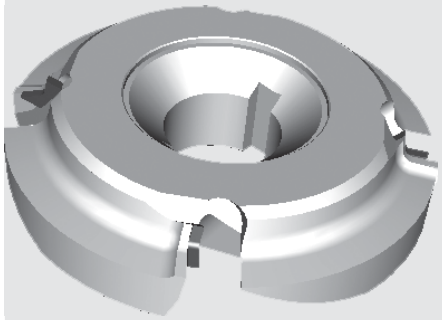
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183099 s	183100 s
2	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183101 s	183102 s
2,5	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183103 s	183104 s
3	57	50	8	17	20	2	5x2,2	183105 s	183106 s
5	60	50	8	17	20	2	5x2,2	183107 s	183108 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

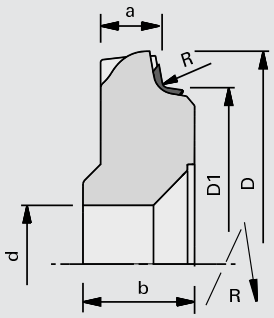
222312

Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - HOLZ-HER 1833

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1833
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

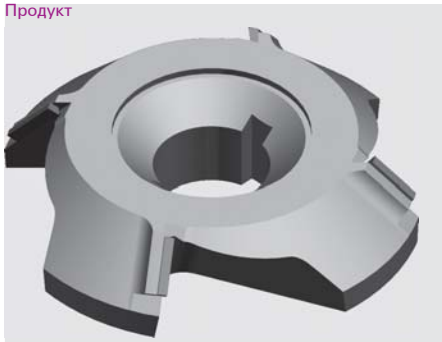
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182501	182500
2	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182503	182502
2,5	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182505	182504
3	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182507	182506
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

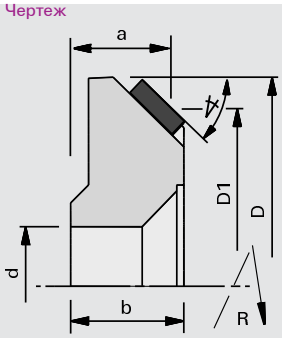
222312

Фрезы алмазные DP CM для снятия фаски - HOLZ-HER 1833

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1833
- для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

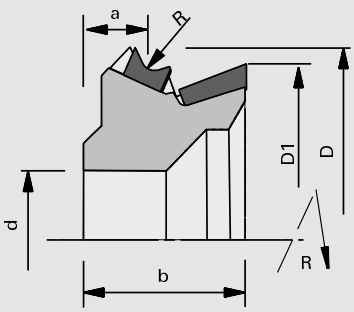
∡ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	72.5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509	182508
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222312

Фрезы алмазные DP CM для скругления кромки - HOLZ-HER 1826

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1826
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

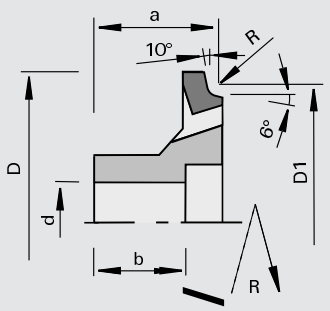
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	57.3	50	10.76	23	20	2	5x2,2	182481	182480
2	57.3	50	11.02	23	20	2	5x2,2	182483	182482
2,5	57.3	50	11.15	23	20	2	5x2,2	182485	182484
3	57.3	50	11.28	23	20	2	5x2,2	182487 #	182486 #
5	57.3	50	11.80	23	20	2	5x2,2	182489 s	182488 s
1	57.3	50	10.76	23	20	3	5x2,2	182491 s	182490 s
2	57.3	50	11.02	23	20	3	5x2,2	182493 s	182492 s
2,5	57.3	50	11.15	23	20	3	5x2,2	182495 s	182494 s
3	57.3	50	11.28	23	20	3	5x2,2	182497 s	182496 s
5	57.3	50	11.80	23	20	3	5x2,2	182499 s	182498 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

122110

Фрезы HW для скругления кромки и снятия фасок - SCM-Stefani

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой и агрегатом Round/K
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

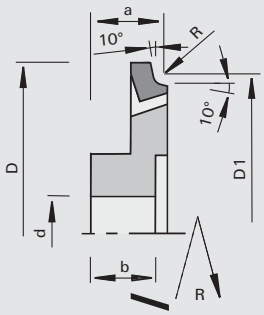
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	55.7	49,9	25.7	20	16	3	5x2,3	182446 s	182447 s
1,5	55.7	50,9	25.7	20	16	3	5x2,3	182448 s	182449 s
2,0	55.7	51,9	25.7	20	16	3	5x2,3	182450	182451
2,5	55.7	52,9	25.7	20	16	3	5x2,3	182452 s	182453 s
3,0	55.7	53,9	25.7	20	16	3	5x2,3	182454	182455
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

122122

Фрезы HW для скругления кромки и снятия фасок - SCM-IDM

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-IDM с ED-системой и агрегатом C1 / C2
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

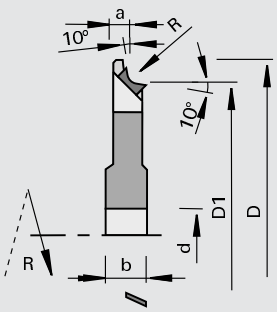
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	70	62,031	14.5	14	16	4	5x2,3	182911 s	182910 s
1,5	70	63,046	14.5	14	16	4	5x2,3	182909 s	182908 s
2,0	70	64,062	14.5	14	16	4	5x2,3	182907	182906
2,5	70	65,077	14.5	14	16	4	5x2,3	182905 s	182904 s
3,0	70	66,092	14.5	14	16	4	5x2,3	182903 s	182902 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - SCM-Stefani

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 20 000 мин-1
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

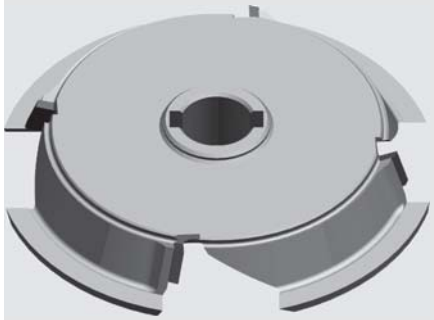
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	73	61,7	8.1	12	12	4	4x2,15	182288 s	182289 s
1,5	73	61,7	7.6	12	12	4	4x2,15	182290 s	182291 s
2,0	73	61,7	7.1	12	12	4	4x2,15	182292	182293
2,5	73	61,7	6.6	12	12	4	4x2,15	182294 s	182295 s
3,0	73	61,7	6.1	12	12	4	4x2,15	182296 s	182297 s
4,0	73	61,7	5.1	12	12	4	4x2,15	182298 s	182299 s
5,0	73	61,7	4.1	12	12	4	4x2,15	182300 s	182301 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

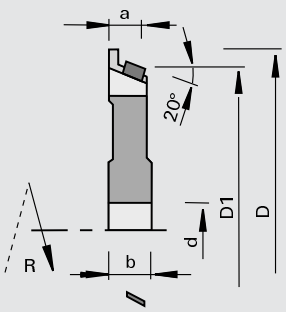
222512

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 20 000 мин-1
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

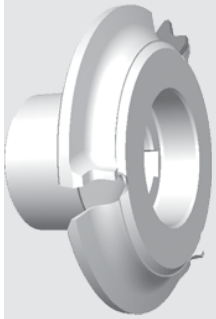
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	73	61,7	8.7	12	12	4	4x2,15	182302	182303
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

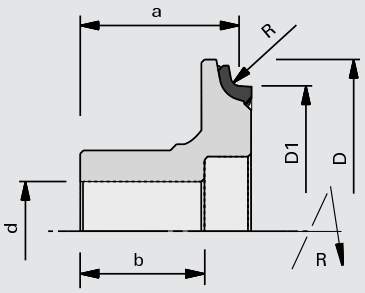
222310

Фреза алмазная DP для скругления кромки - SCM-IDM

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-IDM с ED-системой и агрегатом Round/K
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 20 000 мин-1
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

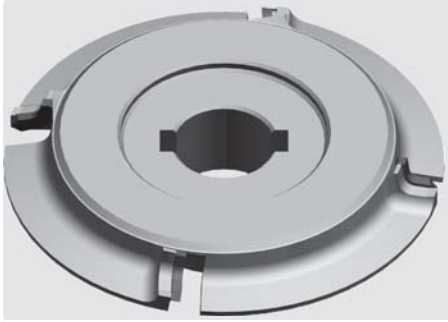
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	54	49,93	25.7	20	16	3	5x2,3	182418 s	182417 s
1,5	54.5	50,93	25.7	20	16	3	5x2,3	182416 s	182415 s
2	55.3	51,93	25.7	20	16	3	5x2,3	182414 s	182413 s
2,5	55.7	52,93	25.7	20	16	3	5x2,3	182424 s	182423 s
3	55.7	52,93	25.7	20	16	3	5x2,3	182412 s	182411 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

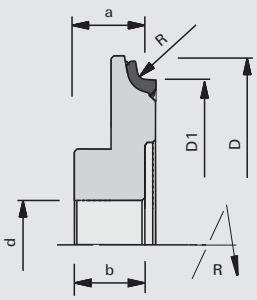
222310

Фреза алмазная DP для скругления кромки - SCM-IDM

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-IDM с ED-системой и агрегатом C1 / C2
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

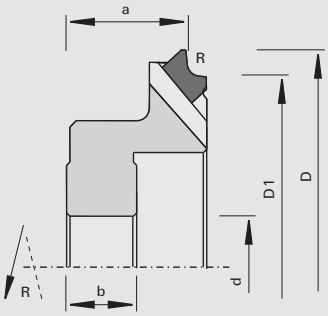
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	70	60	14.5	14	16	3	5x2,2	182901 s	182900 s
1,5	70	60	14.5	14	16	3	5x2,2	182899 s	182898 s
2,0	70	60	14.5	14	16	3	5x2,2	182897 s	182896 s
2,5	70	60	14.5	14	16	3	5x2,2	182895 s	182894 s
3,0	70	60	14.5	14	16	3	5x2,2	182893 s	182892 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222210

DIAMAX Фреза алмазная DP для закругления кромки - Biesse

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- уменьшенная зона заточки
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

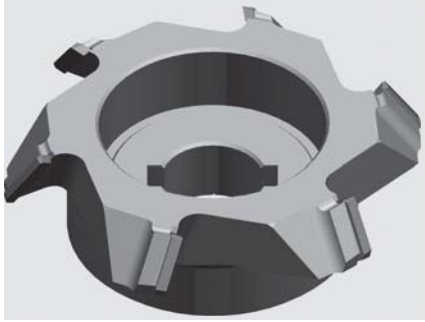
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183699 s	183700 s
2	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183701 s	183702 s
3	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183703 s	183704 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

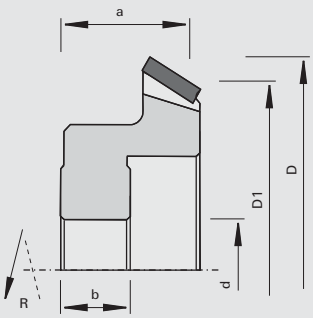
222210

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски - Biesse

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202
- для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

- с осевым углом
- уменьшенная зона заточки
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

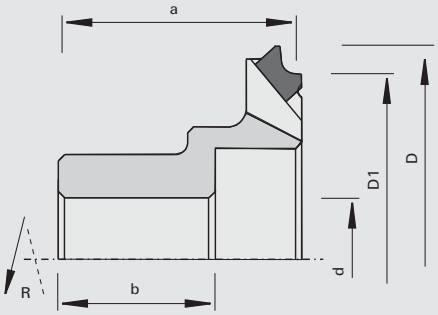
∢ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	68	60	20.7	22	16	6	5x2,3	183705 s	183706 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для закругления кромки - Biesse

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Biesse
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- уменьшенная зона заточки
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

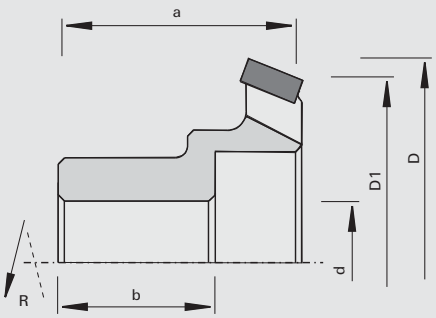
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183709 s	183710 s
2	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183711 s	183712 s
3	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183713 s	183714 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222510

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски - Biesse

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Biesse
- для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- уменьшенная зона заточки
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза

Дополнения

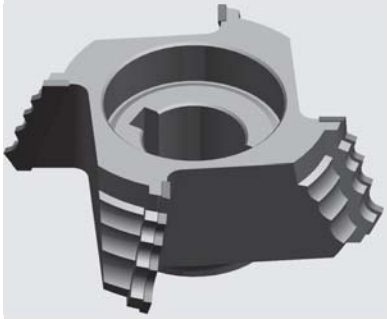
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183715 s	183716 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

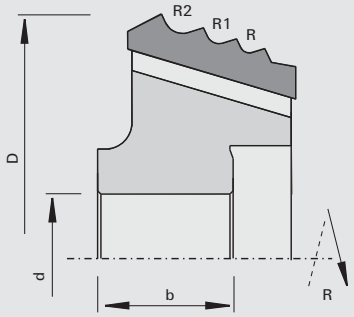
222360

Фреза алмазная DP для обработки кромки закругление/фаска Multi HSK 25R - Biesse

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Biesse RF 40
- для закругления и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки 1,0 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

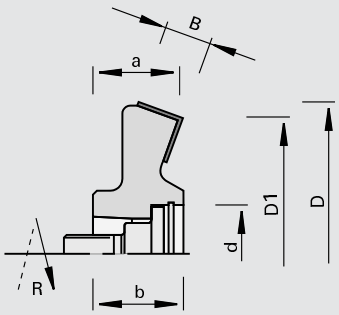
R	R1	R2	∢ фаски	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	2.0	3.0	25	75.4	30	20	4	6x2,8	183707 s	183708 s
[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

120120

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	77	70	21.5	12	23	HSK 25R	4	177594	177593
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

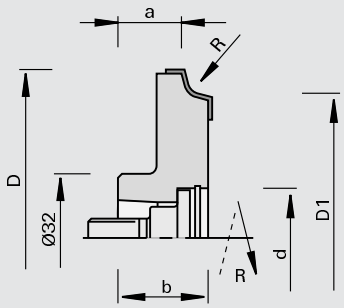
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Прижимные планки	B=10	925300	164526
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки HSK 25R - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 1,5 - 3 мм
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177734 &	177733 &
2,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177736 &	177735 &
2,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177738 &	177737 &
3,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177740 &	177739 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	1,5	12	17	2	151521	177606	177605
	2	12	17	2	151521	177608	177607
	2,5	12	17	2	151521	177610	177609
	3	12	17	2	151521	177612	177611
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

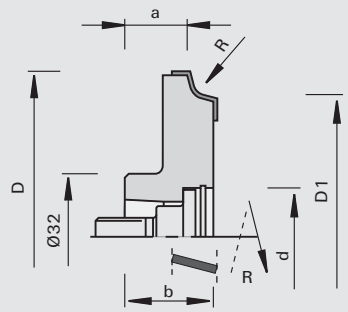
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	12x11x7	925300	177724
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

120112

Ножевые головки HW для скругления кромки HSK 25R - IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки IMA
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180170 &	180169 &
3	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180172 &	180171 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	2	12	18	2	151586	180174	180173
	3	12	18	2	151586	180176	180175
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

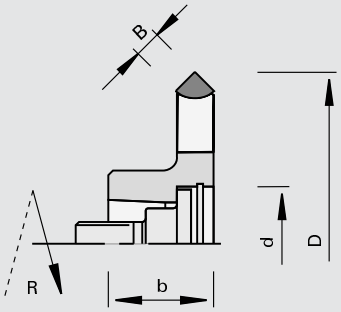
Запасные части	Размер		№ класса	Идент. №
Прижимные планки	12x11x7	левое	925300	180255
Прижимные планки	12x11x7	правое	925300	180256
Винты	M10x1,25x32 SW8		995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988		995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472		995460	177782
Установочные винты	M6x16 SW3		995161	001617
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[мм]			

222530

Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки Homag, IMA
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- затачиваемый
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	75	8	23	HSK 25R	4	177705 s	177706 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

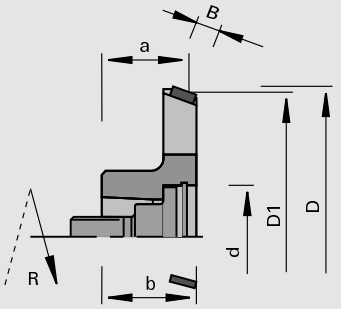
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222510

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D1	Ø D	a	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	70	73	21.5	6	23	HSK 25R	4	177649 s	177650 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

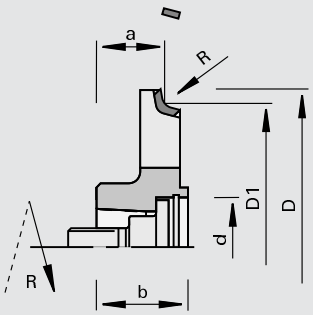
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки HSK 25R - HOMAG, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF, IMA
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177655 s	177656 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177657 s	177658 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177659	177660
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177661 s	177662 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177663	177664
3,5	80.0	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177665 s	177666 s
4,0	81.2	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177667 s	177668 s
4,5	82.3	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177669 s	177670 s
5,0	83.3	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177671 s	177672 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

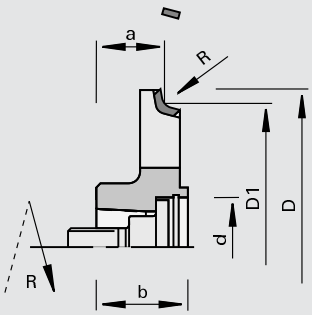
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки HSK 25R - HOMAG, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF, IMA
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178545 s	178546 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178547 s	178548 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	6	178549 s	178550 s
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178551 s	178552 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	6	178553 s	178554 s
4,0	81.2	70	16.5	23	HSK 25R	6	178557 s	178558 s
4,5	82.3	70	16.5	23	HSK 25R	6	178559 s	178560 s
5,0	83.3	70	16.5	23	HSK 25R	6	178561 s	178562 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

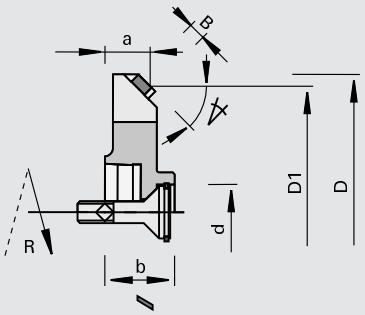
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222512

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 32 - Homag

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag / агрегат FK 01, FK 02, FK 03
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	62.8	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177405 s	177404 s
30	66.3	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177407 s	177406 s
45	73.6	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177409 s	177408 s
20	64	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	176494	176493
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

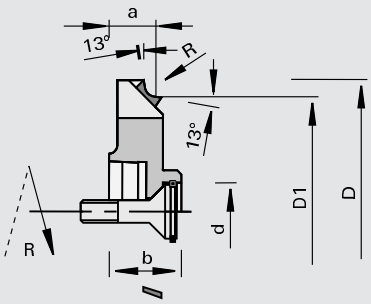
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки HSK 32 - Homag

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag / агрегат FK 01, FK 02, FK 03
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1
- HSK 32, укорочен

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
0,8	70	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179376 s	179377 s
1,0	69	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179378 s	179379 s
1,5	69	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179380 s	179381 s
2,0	69	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179382	179383
2,5	69	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179384 s	179385 s
3,0	69	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179386 s	179387 s
3,5	72	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179388 s	179389 s
4,0	72	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179390 s	179391 s
4,5	72	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179392 s	179393 s
5,0	72	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179394 s	179395 s
0,8	70	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178464 s	178465 s
1,0	69	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178466 s	178467 s
1,5	69	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178468 s	178469 s
2,0	69	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178470 s	178471 s
2,5	69	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178472 s	178473 s
3,0	69	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178474 s	178475 s
3,5	72	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178476 s	178477 s
4,0	72	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178478 s	178479 s
4,5	72	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178480 s	178481 s
5,0	72	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178482 s	178483 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

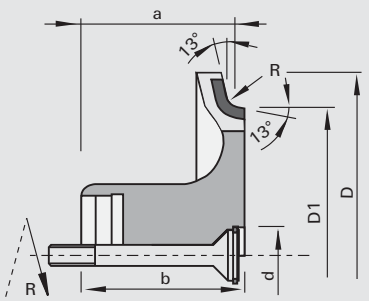
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

222812

Фреза алмазная DP для скругления кромки HSK 32 - Homag

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FK
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- направление вращения по DIN-EN 50144

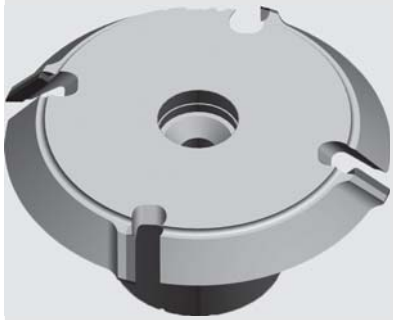
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180301 s	180300 s
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180278	180279
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180280	180281
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180303 s	180302 s
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180282	180283
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180307 s	180306 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180311 s	180310 s
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180315	180314
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180284	180285
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180286 s	180287 s
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180317 s	180316 s
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180304 s	180305 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180308 s	180309 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

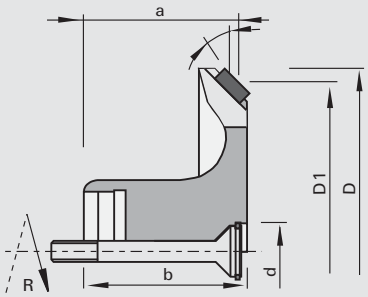
222812

Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 32 - Homag

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станкик Homag / агрегат FK
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- внимание: станки должны быть дооснащены соответствующим образом
- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	64.8	62	31.5	34	HSK 32	4	180288	180289
45	64.8	62	31.5	34	HSK 32	4	180319	180318
20	64.8	62	31.5	34	HSK 32	6	180290	180291
45	64.8	62	31.5	34	HSK 32	6	180321 s	180320 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

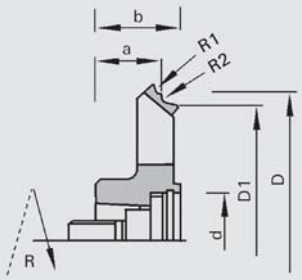
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная для обработки кромки закругление/фаска HSK 25R - HOMAG

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF
- для закругления и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R1	R2	◁ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	2	20	85	69	22.75	28	HSK 25R	4	179076	179077
[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

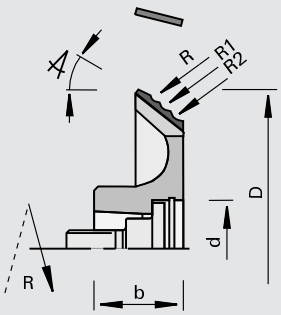
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222812

Фреза алмазная DP для обработки кромки закругление/фаска Multi HSK 25R - Homag

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF
- для закругления и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- зона заточки 1,0 мм

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- базовый размер постоянный
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	R1	R2	∢ фаски	Ø D	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3,0	2.0		20	81.1	28	HSK 25R	4	180757	180758
3,0	2.0		20	81.1	28	HSK 25R	6	180759 s	180760 s
1,5	2.0	3.0	20	81.1	28	HSK 25R	4	180708 s	180709 s
1,5	2.0	3.0	20	81.1	28	HSK 25R	6	180763 s	180764 s
[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

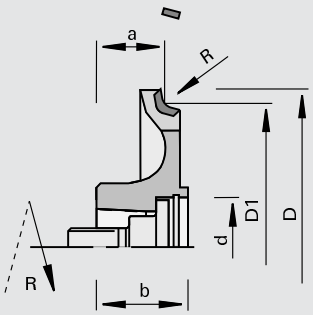
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222812

Фреза алмазная DP для скругления кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF, IMA
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- направление вращения по DIN-EN 50144

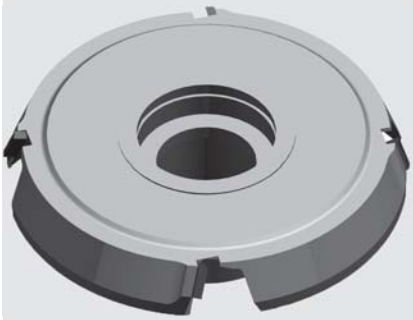
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	84	70	17.5	23	HSK 25R	4	180542 s	180543 s
1,5	84	70	18.0	23	HSK 25R	4	180544	180545
2,0	84	70	18.5	23	HSK 25R	4	180546	180547
2,5	84	70	19.0	23	HSK 25R	4	180548 s	180549 s
3,0	84	70	19.5	23	HSK 25R	4	180550	180551
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	4	180552 s	180553 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	4	180554 s	180555 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	4	180556 s	180557 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	4	180558 s	180559 s
1,0	84	70	17.5	23	HSK 25R	6	180560 s	180561 s
1,5	84	70	18.0	23	HSK 25R	6	180562	180563
2,0	84	70	18.5	23	HSK 25R	6	180564	180565
2,5	84	70	19.0	23	HSK 25R	6	180566 s	180567 s
3,0	84	70	19.5	23	HSK 25R	6	180568 s	180569 s
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	6	180570 s	180571 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	6	180572 s	180573 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	6	180574 s	180575 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	6	180576 s	180577 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

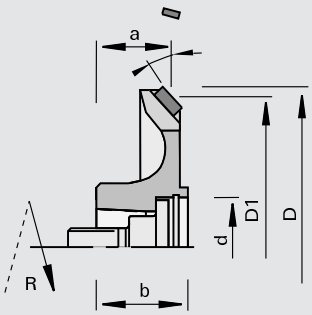
222812

Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF, IMA
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- направление вращения по DIN-EN 50144

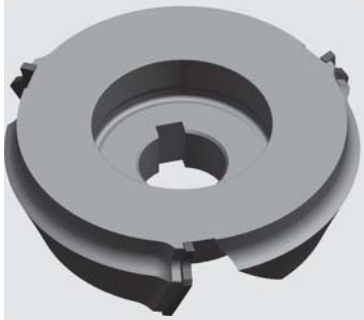
∢ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	4	180578	180579
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	4	180580 s	180581 s
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	6	180582 #	180583 #
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	6	180584 s	180585 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

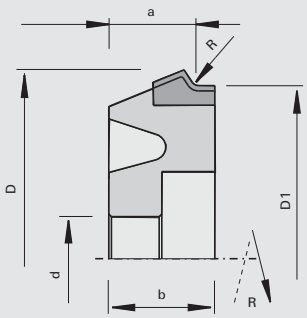
222812

Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - Brandt

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Brandt
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки около 2 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

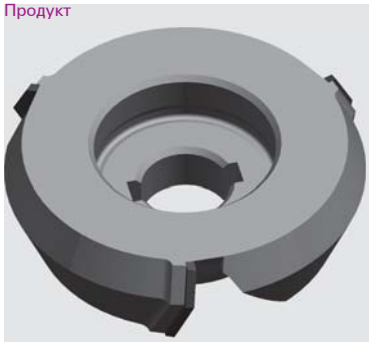
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	70.57	65,08	17.8	20	16	3	5x2,3	183169 s	183168 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

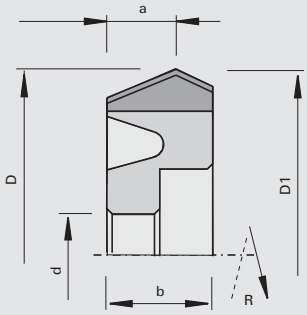
222812

Фрезы алмазные DP CM для снятия фаски - Brandt

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Brandt
- для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки около 2 мм
- n max = 24 000 мин-1

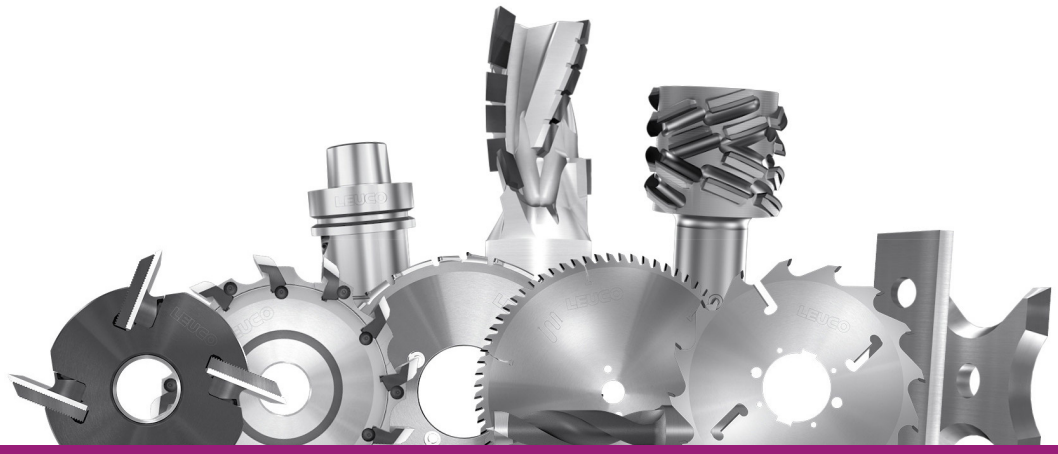
Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	70.6	69,98	13.07	20	16	3	5x2,3	183171 s	183170 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: http://woodmachines.nt-rt.ru || эл. почта: loc@nt-rt.ru