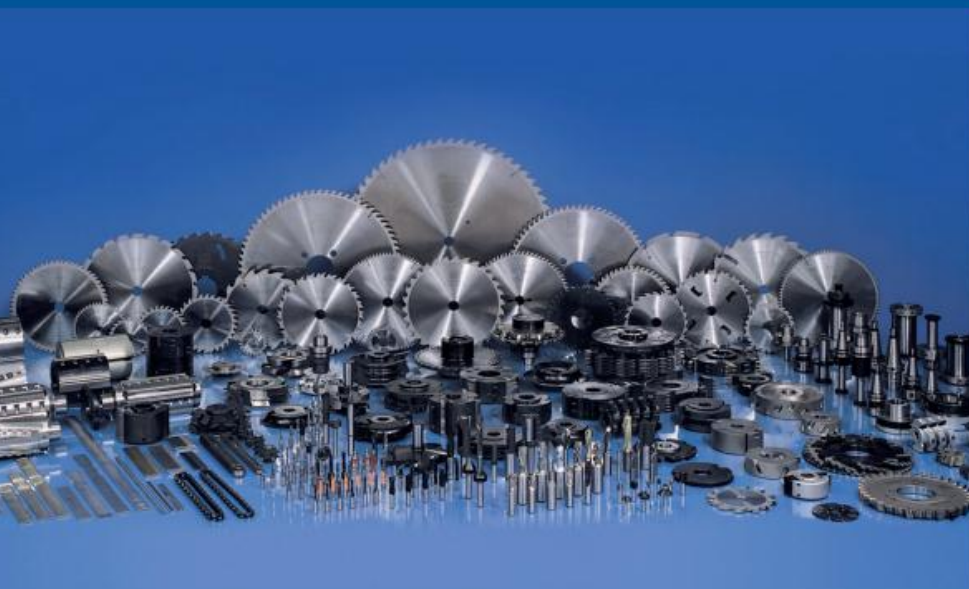


leitz

Мы формируем будущее



Единый адрес для всех регионов: lzt@nt-rt.ru <http://leitz.nt-rt.ru>

Технические характеристики на фрезы сборные для профильной обработки WM 501-2-05

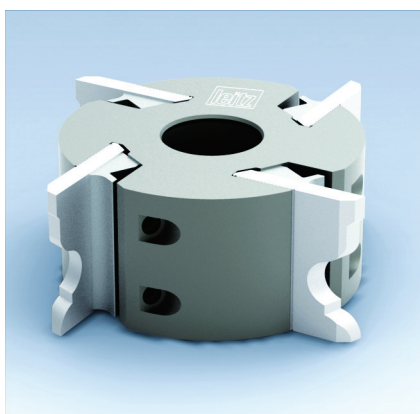


По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

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)69-52-9



Фрезы сборные для профильной обработки

Применение:

Для универсального профилирования массивной древесины и древесных материалов.

Оборудование:

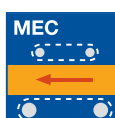
Четырехсторонние станки.

Обрабатываемый материал:

Передний угол 20° для мягких и твердых пород древесины.

Передний угол 12° для таких пород, как Дуб,

Ель Дугласа, Мербау и волокнистых материалов (MDF).



Техническая информация:

Фреза сборная с рифлением 60° с шагом 1.6 мм.. Стальной корпус.

Бланкетные ножи толщиной 8-10 мм. и высотой 40-70 мм.

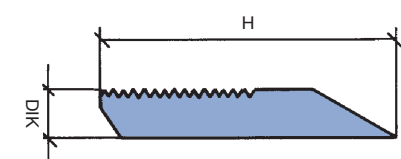
могут быть использованы в зависимости от требуемой глубины профиля.

Режущие материалы : Marathon(MC) и HW.

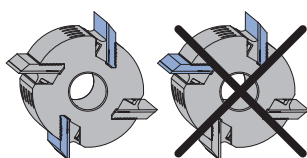
Передний угол 20°

WM 501-2-05

TD mm	SB mm	BO mm	BO in	BO _{max.} mm	Z	n _{max.} min ⁻¹	ID
122	40	40		40	4	9000	135802
122	80	40		40	4	9000	135809
122	100	40		40	4	9000	135812
122	130	40		40	4	9000	135814
122	150	40		40	4	9000	135817
122	180	40		40	4	9000	135819
122	230	40		40	4	9000	135821
137	60	50		50	4	8500	135825
137	80	50		50	4	8500	135826
137	100	50		50	4	8500	135829
137	150	50		50	4	8500	135833
137	180	50		50	4	8500	135836
137	230	50		50	4	8500	135838



Высокоточное рифление, угол рифления 60°, шаг 1,6 мм.



Внимание:

Из соображений безопасности всегда устанавливайте ножи + опорные пластины одинакового веса друг напротив друга.

Корпус фрезы без ножей.

H mm	QAL	PT mm
50	MC	15
60	MC	20
70	MC	30
50	HW	10
60	HW	18
55		15
70		27

Таблица для определения максимальной глубины профиля. Значения глубины профиля следует рассматривать как стандартные. Максимальная глубина зависит от диаметра инструмента и переднего угла.



Фрезы сборные гидрозажимные для профильной обработки

Применение:

Для универсального профилирования массивной древесины и древесных материалов при скоростях подачи от 24 до 100 м/мин..

Оборудование:

Четырехсторонние станки.

Обрабатываемый материал:

Передний угол 20° для мягких и твердых пород древесины.

Передний угол 12° для таких пород, как Дуб,

Ель Дугласа, Мербау и волокнистых материалов (MDF).

Техническая информация:

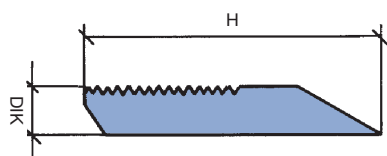
Фреза сборная с рифлением 60° с шагом 1.6 мм.. Стальной корпус.

Бланкетные ножи толщиной 8-10 мм. и высотой 40-70 мм.

могут быть использованы в зависимости от требуемой глубины профиля.

Встроенная гидрозажимная система открытого типа. Давление

нагнетается шприц-масленкой. Используйте инструмент только вместе с кольцом от проворота.



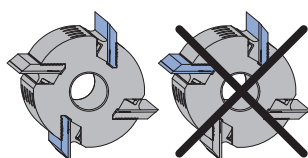
Высокоточное рифление, угол рифления 60°, шаг 1,6 мм.

Передний угол 20°

NM 501-2-05

TD mm	SB mm	BO mm	DIK mm	Z	n _{max} min ⁻¹	ID
145	60	50	8 - 10	6	8300	137005
145	100	50	8 - 10	6	8300	137006
150	150	50	8 - 10	4	8100	137009

Корпус фрезы без ножей.



Внимание:

Из соображений безопасности всегда

одинакового веса друг напротив друга.

H mm	QAL	PT mm
50	MC	15
60	MC	20
70	MC	30
50	HW	10
60	HW	18
55		15
70		27

Таблица для определения максимальной глубины профиля. Значения глубины профиля следует рассматривать как стандартные. Максимальная глубина зависит от диаметра инструмента и переднего угла.

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)69-52-9

Единый адрес для всех регионов: lzt@nt-rt.ru || <http://leitz.nt-rt.ru>