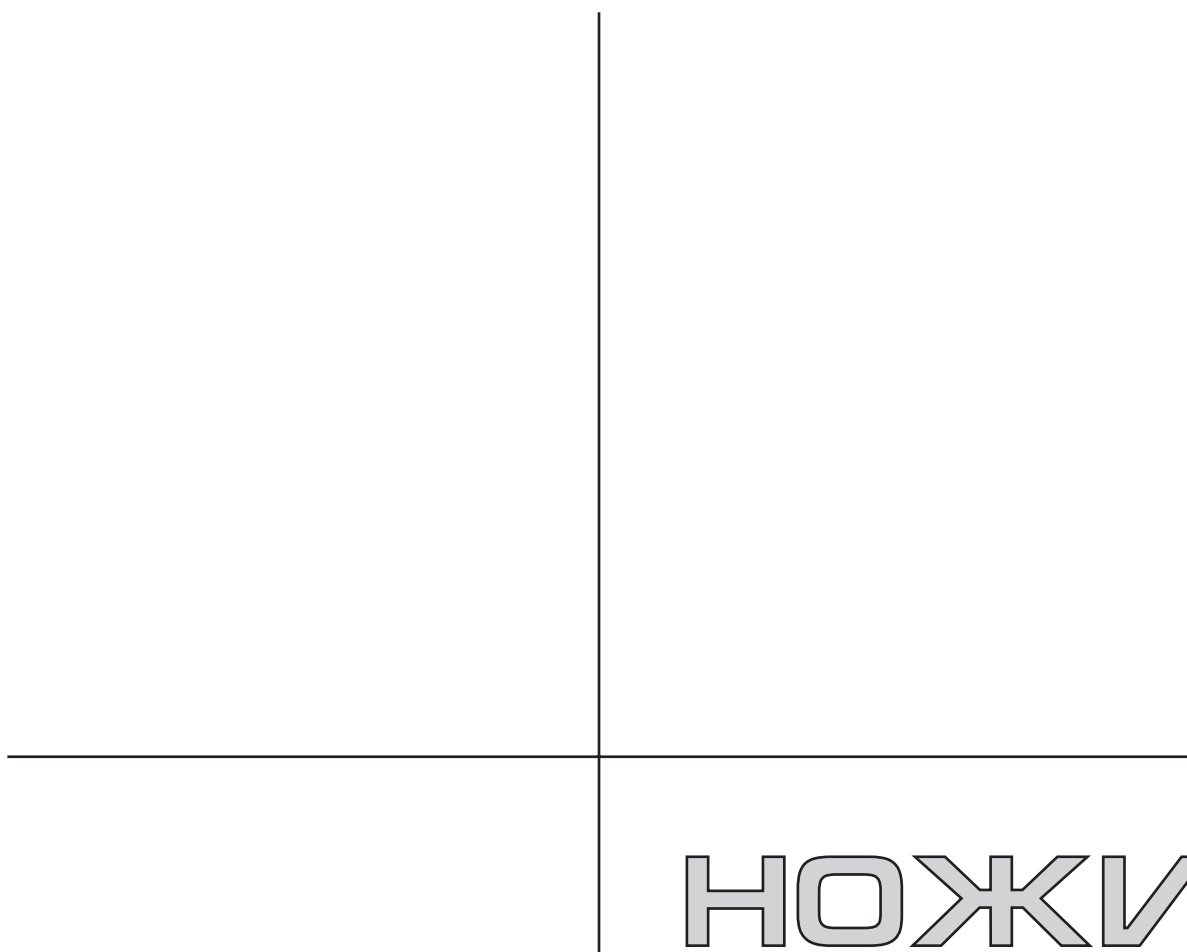


РАЗДЕЛ 11



НОЖИ

НОЖИ ПЛОСКИЕ С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ДРЕВЕСИНЫ



НОЖИ

BT-1 1.001.

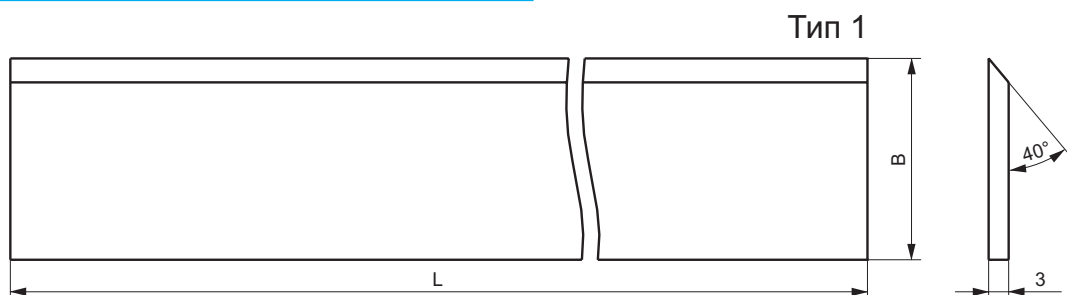
НАЗНАЧЕНИЕ:
ножи плоские с прямолинейной режущей кромкой применяются для обработки древесины фрезерованием. Они являются сменной режущей частью сборных фрез строгальных станков или ножевых валов фуговальных или рейсмусовых станков.

Обозначение ножей:

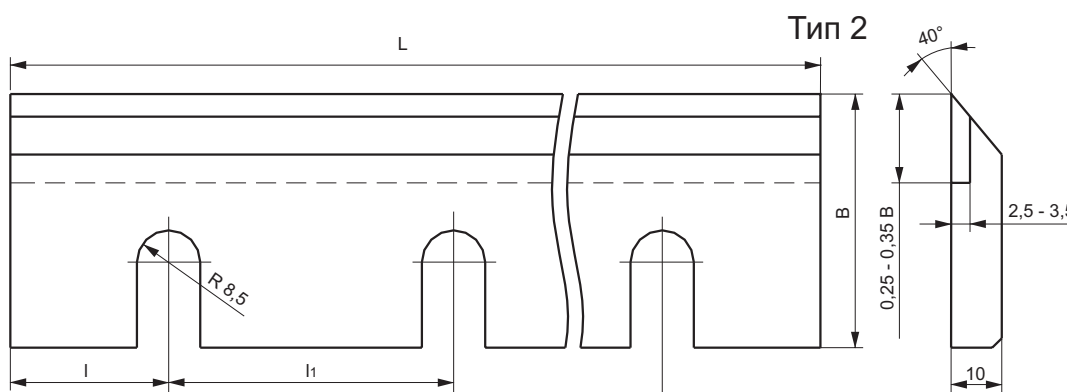
BT-XX.XXX-XX.XXX.XX

- ширина В, мм
- длина L, мм
- тип изделия
- порядковый номер изделия в разделе
- порядковый номер раздела
- код предприятия-изготовителя

Ножи по ГОСТ 6567 изготавливаются двух типов:
тип 1 - без прорезей;
тип 2 - с прорезями для квадратных сборных фрез.



Основные размеры ножей типа 1 следующие (мм): длина L 30; 40; 50; 60; 80; 100; 110; 125; 140; 160; 170; 200; 260; 270; 310; 325; 410; 460; 510; 610; 640; 810; ширина В 40 и 45 ножей всех длин, 32 длиной от 30 до 610 включительно, 25 длиной от 30 до 250 мм включительно и длиной 310 мм.



| N | L, мм | B, мм | l, мм | l ₁ , мм | Число прорезей | N | L, мм | B, мм | l, мм | l ₁ , мм | Число прорезей |
|---|-------|-------------|-------|---------------------|----------------|----|-------|-------------|-------|---------------------|----------------|
| 1 | 40 | 100/110/125 | 20 | - | 1 | 8 | 140 | 100/110/125 | 25 | 50 | 3 |
| 2 | 50 | | 25 | - | | 9 | 160 | | 30 | 50 | |
| 3 | 60 | | 30 | - | | 10 | 170 | | 30 | 60 | |
| 4 | 80 | | 20 | 40 | 2 | 11 | 200 | | 30 | 70 | 4 |
| 5 | 100 | | 25 | 50 | | 12 | 260 | | 25 | 70 | |
| 6 | 110 | | 25 | 60 | | 13 | 270 | | 30 | 70 | |
| 7 | 125 | | 32,5 | 60 | | 14 | 310 | | 35 | 80 | |

Разность в массе ножей, входящих в комплект инструмента, не должна превышать при массе ножа до 150г - 0,2г; от 151 до 300г - 0,3г; свыше 300 г - 0,1% от массы ножа. Крепежные детали вала должны быть уравновешены, а сам вал сбалансирован.

Ножи должны плотно прилегать к опорным поверхностям корпуса фрезы к опорным поверхностям корпуса фрезы или ножевого вала и планок. Особенно плотно должна прилегать к кромке стружколомателя передняя грань ножа.

Режущая кромка ножа должна выступать за кромку стружколомателя на 0,75-1 мм. При обработке прямослойной древесины (без сучков и завитков), а также при более низких требованиях к качеству обработки выступ режущей кромки ножа относительно кромки стружколомателя может быть увеличен до 1,5 - 2 мм.

Крепление ножей в корпусах фрез или ножевых валов должно быть надежным. Болты надо затягивать поочередно, начиная от середины ножевого вала к его концам.

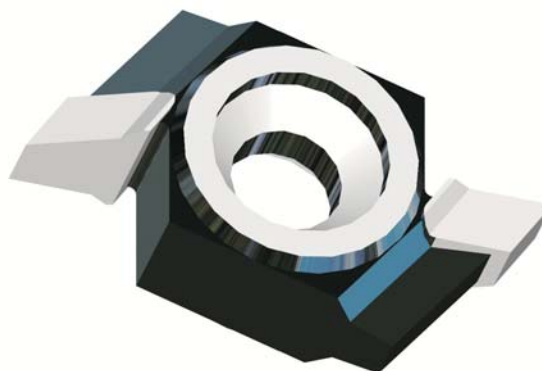
Радиальное биение установленных ножей не должно превышать 0,04 - 0,06 мм.

11

РЕЗЦЫ С НАПАЯНЫМИ ПЛАСТИНАМИ ТВЕРДОГО СПЛАВА ПРИМЕНЯЕМЫЕ ДЛЯ КОМПЛЕКТАЦИИ ФРЕЗ



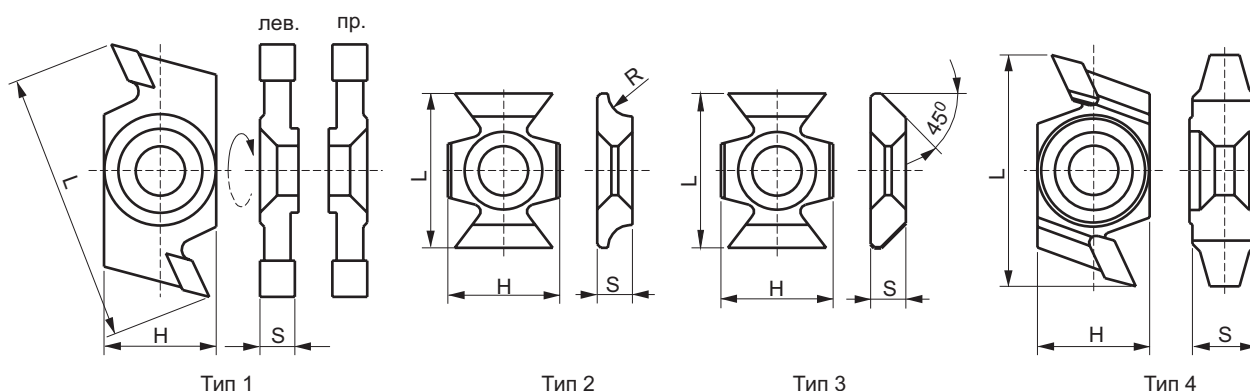
ИЖОМ



BT-1 1.101...BT-1 1.104.
BT-1 1.201...BT-1 1.203.
BT-1 1.301 BT-1 1.401

НАЗНАЧЕНИЕ:
резцы предназначены для комплектации фрез с механическим креплением режущих элементов.

Параметры резцов соответствуют резцам фирмы FREUD



Резцы напаянные пластинами твердого сплава. Тип 1.

Табл.1.

| № | Обозначение | | L, мм | H, мм | S, мм | Z, шт | Материал напайки |
|---|-------------|---------------|-------|-------|-------|-------|------------------|
| | Правые | Левые | | | | | |
| 1 | BT-11.101. | BT-11.101-01. | 40 | 16 | 3 | 2 | HM |
| 2 | BT-11.102. | BT-11.102-01. | 40 | 16 | 4 | 2 | HM |
| 3 | BT-11.103. | BT-11.103-01. | 40 | 16 | 5 | 2 | HM |
| 4 | BT-11.104. | BT-11.104-01. | 40 | 16 | 6 | 2 | HM |

Резцы из твердого сплава. Тип 2.

Табл.2.

| № | Обозначение | L, мм | H, мм | R, мм | S, мм | Z, шт | Материал резца |
|---|-------------|-------|-------|-------|-------|-------|----------------|
| 1 | BT-11.201. | 22 | 1,5 | 16 | 5 | 2 | HM |
| 2 | BT-11.202. | 22 | 2 | 16 | 5 | 2 | HM |
| 3 | BT-11.203. | 22 | 3 | 16 | 5 | 2 | HM |

Резцы из твердого сплава. Тип 3.

Табл.3.

| № | Обозначение | L, мм | H, мм | S, мм | Z, шт | Материал резца |
|---|-------------|-------|-------|-------|-------|----------------|
| 1 | BT-11.301. | 22 | 16 | 5 | 2 | HM |

Резцы напаянные пластинами твердого сплава. Тип 4.

Табл.4.

| № | Обозначение | L, мм | H, мм | S, мм | Z, шт | Материал напайки |
|---|-------------|-------|-------|-------|-------|------------------|
| 1 | BT-11.401. | 33 | 16 | 5 | 2 | HM |

11



| № П/П | Эскиз ножа | Наименование | Шифр |
|-------|------------|--|------|
| 1 | | <p>Ножи плоские из инструментальной стали для фуговальных, строгальных, рейсмусных станков</p> | 00 |
| 2 | | <p>Ножи плоские с режущей кромкой из твердого сплава для фуговальных, строгальных, рейсмусных станков.</p> | 01 |
| 3 | | <p>Ножи сменные поворотные</p> | 02 |
| 4 | | <p>Ножи сменные поворотные</p> | 03 |
| 5 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для сращивания древесины</p> | 04 |
| 6 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для сращивания древесины</p> | 05 |
| 7 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для сращивания древесины</p> | 06 |
| 8 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для сращивания древесины</p> | 07 |



| № П/П | Эскиз ножа | Наименование | Шифр |
|-------|------------|---|------|
| 9 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для обработки мебельной обвязки</p> | 08 |
| 10 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для обработки мебельной обвязки</p> | 09 |
| 11 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для обработки мебельной обвязки</p> | 10 |
| 12 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для обработки мебельной обвязки</p> | 11 |
| 13 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для обработки мебельной обвязки</p> | 12 |
| 14 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для обработки мебельной обвязки</p> | 13 |
| 15 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для обработки мебельной обвязки</p> | 14 |
| 16 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для обработки мебельной обвязки</p> | 15 |



НОЖИ

| № П/П | Эскиз ножа | Наименование | Шифр |
|-------|--|--|------|
| 17 | <p>R=125 R=180 R=190 R=350</p> | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки бруса</p> | 16 |
| 18 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки бруса</p> | 17 |
| 19 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки вагонки</p> | 18 |
| 20 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для обработки штапов</p> | 19 |
| 21 | | <p>Ножи твердосплавные, предназначенные для обработки галтелей</p> | 20 |
| 22 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки наличников</p> | 21 |
| 23 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки плинтуса</p> | 22 |
| 24 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки плинтуса</p> | 23 |



| № П/П | Эскиз ножа | Наименование | Шифр |
|-------|------------|--|------|
| 25 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки плитуса</p> | 24 |
| 26 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки плитуса</p> | 25 |
| 27 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки наличников</p> | 26 |
| 28 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки оконного штапика</p> | 27 |
| 29 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки оконного штапика</p> | 28 |
| 30 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки оконного обвязки</p> | 29 |
| 31 | | <p>Ножи плоские из быстрорежущей стали, предназначенные для обработки оконного обвязки</p> | 30 |

Размеры B L и S уточняются при заказе.