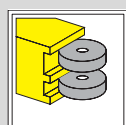
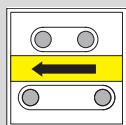




ЗУБЧАТЫЕ КЛЕЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ



Ш 7,4-10

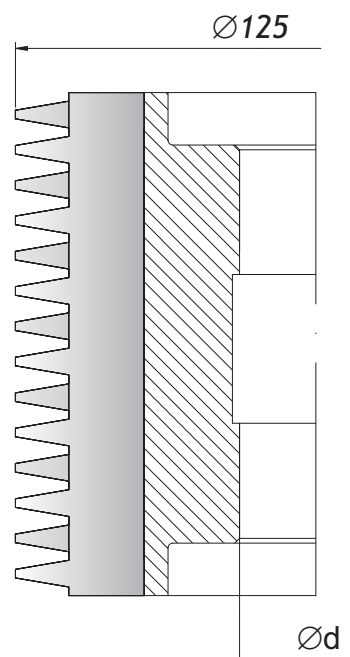
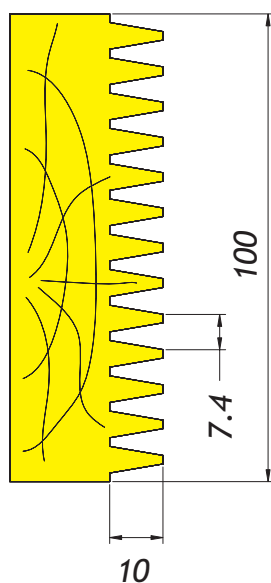
НАЗНАЧЕНИЕ: фреза для сращивания древесины мягких и твердых пород. Фреза предназначена для работы на фрезерных станках с ручной и механической подачей заготовки.

КОМПЛЕКТАЦИЯ: фреза с механическим креплением режущих пластин P6M5.



Ширина обрабатываемой поверхности 100 мм.

обозначение	D, мм	d, мм	материал режущих пластин	Z	n, мин ⁻¹
Ш 7,4-10	125	32 (40)	P6M5	2+2	6000



ЗУБЧАТЫЕ КЛЕЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ



Ш 3,8–10С

Основные технические характеристики данных соединений:

- длина шипа, мм 10,0;
- шаг шипа, мм 3,8;
- затупление, мм 0,6.

В настоящее время это самый распространенный вид торцевых соединений пиломатериалов по ГОСТ 19414.

Основные преимущества:

- минимальные потери древесины при формировании соединений;
- технологичность и относительная простота формирования шипов;
- способность соединения заклиниваться при кратковременном действии давления прессования и сохранять это давление вне пресса;
- прочность соединения.

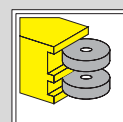
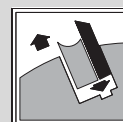
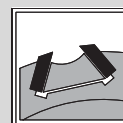
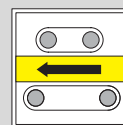
Область применения зубчатых соединений с длиной шипа 10 мм:

- детали оконных переплетов;
- детали балконных дверей;
- детали дверных и оконных коробок;
- детали чистых полов;
- наличник, плинтус.

Качество формирования зубчатых шипов регламентируется "Руководящими материалами" (РМ) ЦНИИМОД 1985г. и должно соответствовать качеству ТУ 13 по ГОСТ 6449.1, а шероховатость поверхности R ш max по ГОСТ 7016 не более 200 мкм.

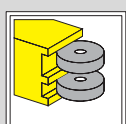
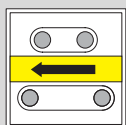
При склеивании деталей должны обеспечиваться следующие требования:

- влажность заготовок — не более 12 % + 2 %;
- давление при длине шипа 10 мм — не менее 10 Мпа;
- выдержка при данном давлении — не менее 2 сек;
- отверждение клея производится при температуре воздуха в помещении не менее 16°C. При этом выдержка до технологической прочности соединения должна быть: для термореактивных клеев — не менее 12 часов, для дисперсионных клеев не менее 3 часов. Окончательное отверждение — до 3-х суток.





ЗУБЧАТЫЕ КЛЕЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ



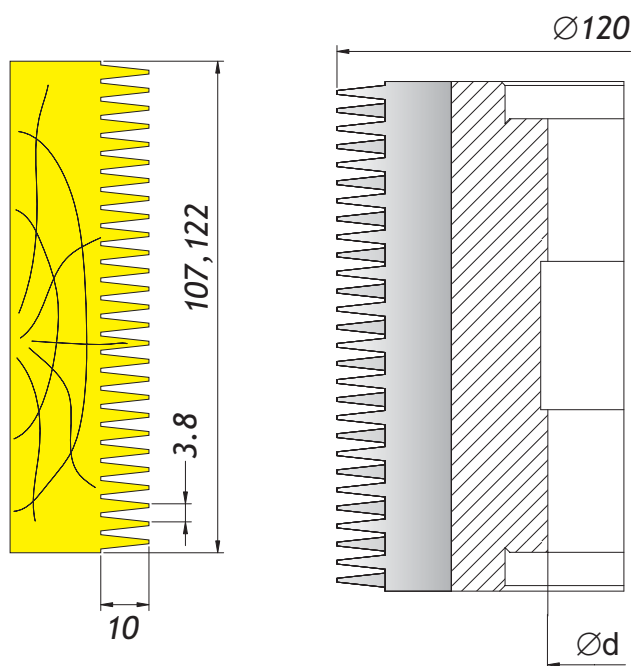
В связи с тем, что угол трения в минимальном значении в 2 раза, а в максимальном значении в 3,6 раза больше угла уклона поверхности шипа (14-27°) — обеспечивается гарантированное самозаклинивание (самозажимание) зубчатого соединения, так как для преодоления сил трения нужно приложить в 2-3,6 раза большее усилие.

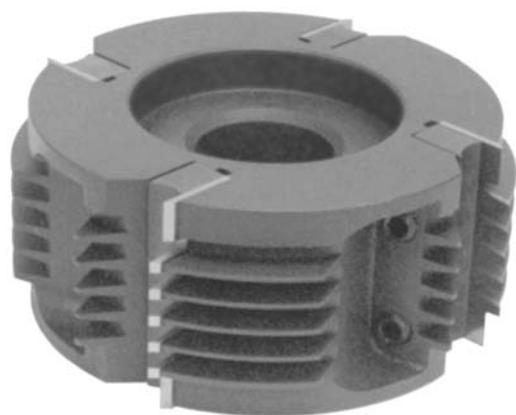
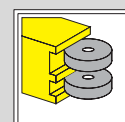
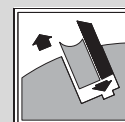
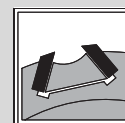
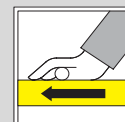
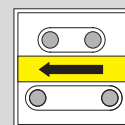
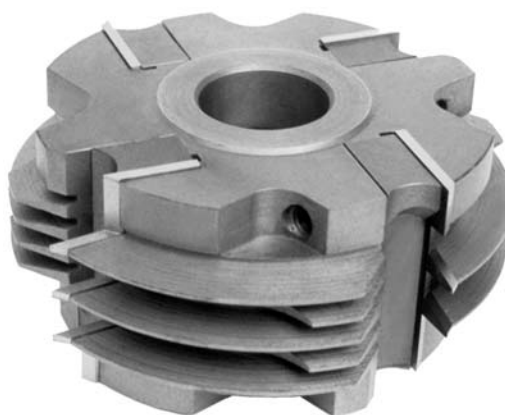
Ш 3,8-10

Основные технические характеристики соответствуют европейскому стандарту:

- длина шипа, мм 10,0;
- шаг шипа, мм 3,8;
- затупление, мм 0,8.

обозначение	D, мм	d, мм	H	материал режущих пластин	Z	n, мин -1
Ш 3,8-10	120	32 (40)	107	P6M5	2+2	6000
Ш 3,8-10C	120	32 (40)	122	P6M5	2+2	6000



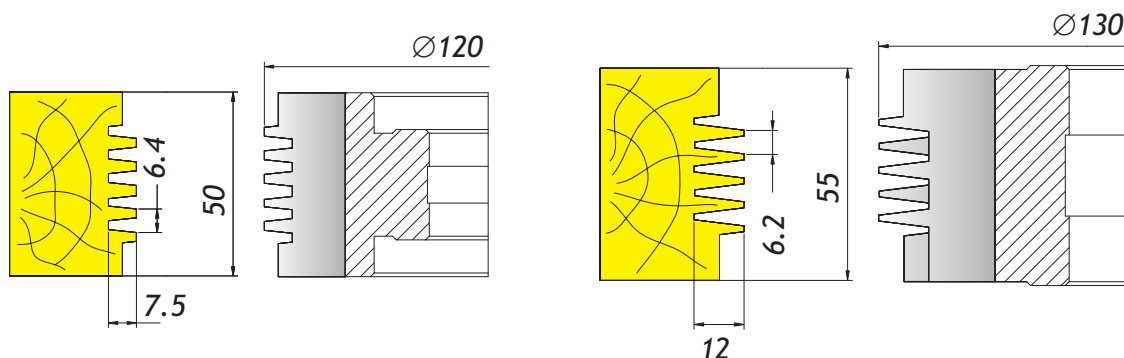
ЗУБЧАТЫЕ КЛЕЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ**Ш 6,4–7,5****Ш 6,2–12**

НАЗНАЧЕНИЕ: фрезы для сращивания изделий из древесины мягких и твердых пород. Предназначены для работы на фрезерных станках с ручной и механической подачей заготовки.

КОМПЛЕКТАЦИЯ: фрезы с механическим креплением режущих пластин P6M5.

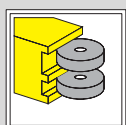
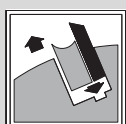
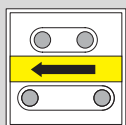
Наличие вертикальных участков дает возможность максимально скрыть место стыка сращиваемых деталей.

обозначение	D, мм	d, мм	материал режущих пластин	Z	n, мин ⁻¹
Ш 6,4 - 7	120	32 (40)	P6M5	4	6000
Ш 6,2 - 12	130	32 (40)	P6M5	4	6000

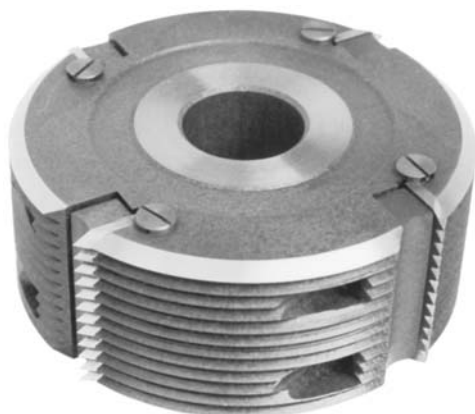




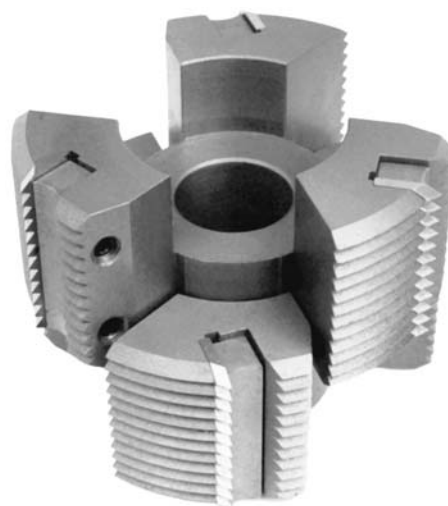
ЗУБЧАТЫЕ КЛЕЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ



Ш 4 -4



Ш 4 -4Н

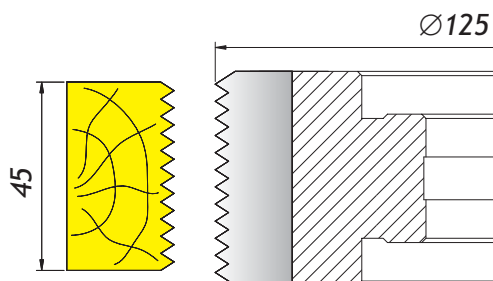


НАЗНАЧЕНИЕ: фреза для изделий из древесины мягких и твердых пород. Предназначена для работы на фрезерных станках с механической и ручной подачей заготовки.

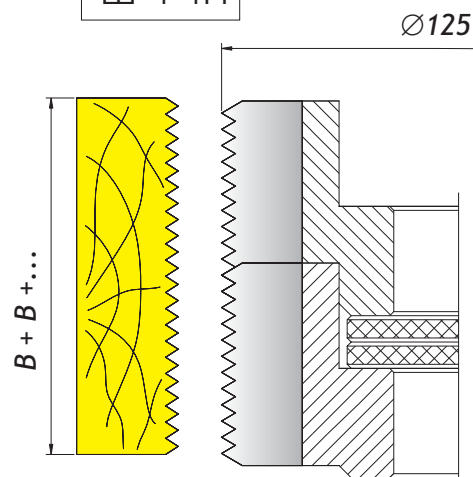
КОМПЛЕКТАЦИЯ: корпус высотой 50 мм с механическим креплением режущих пластин Р6М5.

обозначение	D, мм	d, мм	материал режущих пластин	Z	n, мин -1
Ш 4-4	125	32 (40)	P6M5	4	6000
Ш 4-4 Н	125	32 (40)	P6M5	3	6000

Ш 4-4



Ш 4-4Н



КОМПЛЕКТ ФРЕЗ ДЛЯ СРАЩИВАНИЯ ДРЕВЕСИНЫ (С ВОЗМОЖНОСТЬЮ РЕГУЛИРОВКИ ПО ТОЛЩИНЕ)



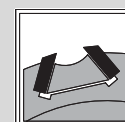
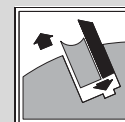
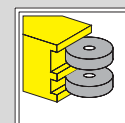
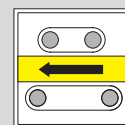
ОФ – 11 Р

НАЗНАЧЕНИЕ: комплект фрез для сращивания лицевых элементов мебели разной толщины.

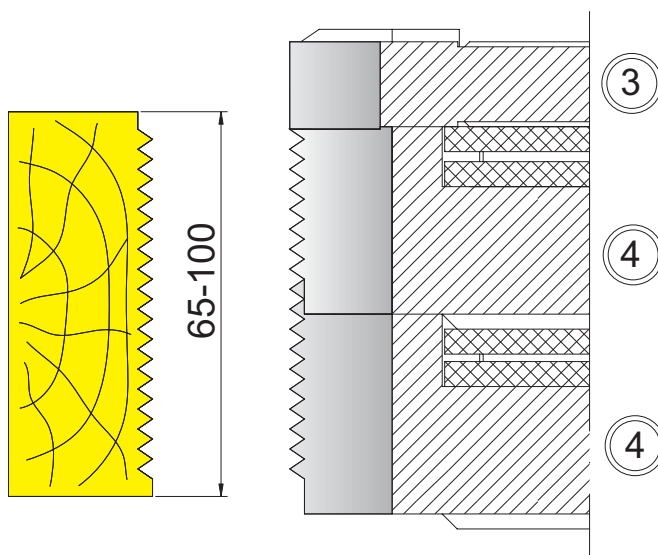
КОМПЛЕКТАЦИЯ: шипорезная фреза ($h = 50$ мм) и пазовая фреза для регулировки шипа по толщине с механическим креплением режущих пластин Р6М5.

Дополнительная комплектация еще одной шипорезной фрезой дает возможность наращивать минишип по высоте ($h = 96$ мм).

Комплект дает возможность максимально скрыть место стыка сращиваемых деталей.

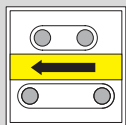


обозначение	D, мм	d, мм	материал режущих пластин	Z	n, мин ⁻¹
ОФ-11 Р	120	32 (40)	P6M5	3	6000

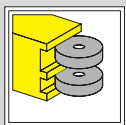




КОМПЛЕКТ ФРЕЗ ДЛЯ СРАЩИВАНИЯ ДРЕВЕСИНЫ (6.4 – 7.5) (С ВОЗМОЖНОСТЬЮ РЕГУЛИРОВКИ ПО ТОЛЩИНЕ)



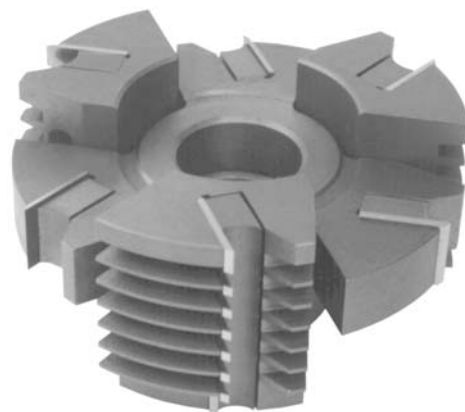
ОФ – 12Р



НАЗНАЧЕНИЕ: комплект фрез для сращивания элементов мебели и дверных полотен из древесины мягких и твердых пород. Предназначен для работы на фрезерных станках с ручной и механической подачей заготовки.

КОМПЛЕКТАЦИЯ: шипорезная фреза с механическим креплением режущих пластин P6M5 и пазовая фреза для регулировки шипа по толщине.

Комплект дает возможность максимально скрыть место стыка сращиваемых деталей. Ширина обрабатываемой поверхности одной фрезой 55 мм.



обозначение	D, мм	d, мм	материал режущих пластин	Z	n, мин ⁻¹
ОФ - 12	120	32 (40)	P6M5	3	6000

