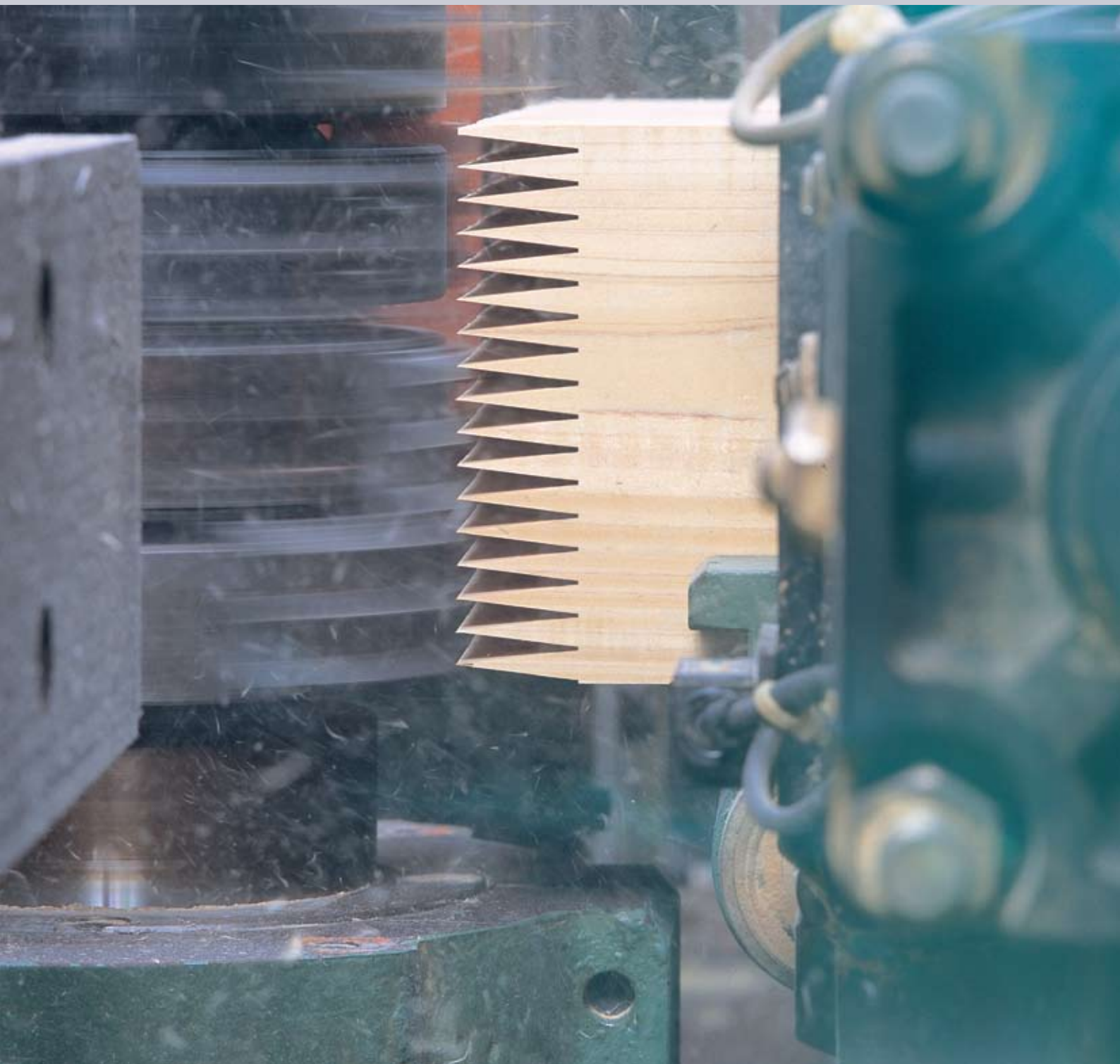


Фрезы для сращивания

KANEFUSA



Kanefusa - Новый Взгляд На Производительность



JQA-QM3710



JQA-EM3137
Head Office
Factory

Specifications and appearance are subject to change without notice.
Photographs and illustrations may vary from actual products.

0-21-

[Class] [Article] [Revision]

αMT - Передовая технология обработки материалов

KANEFUSA является пионером и мировым лидером в разработке технологий резания материалов в деревообрабатывающей промышленности. Результатом обширных исследований и разработок является революционно новая технология, названная αMT.

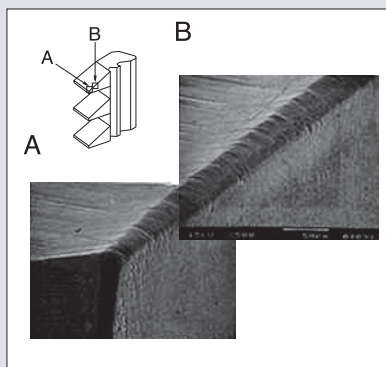


αMT меняет характеристики износа режущей кромки и уменьшает налипание налипание смолы.

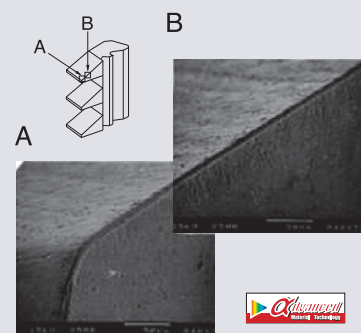
Первым продуктом, обработанным при помощи αMT, были продольно-строгальные ножи ST-1 в 1995 году. С тех пор были разработаны две технологии, обозначенные αMT:

HS-HP применяется к режущей кромке, сделанной из быстрорежущей стали;

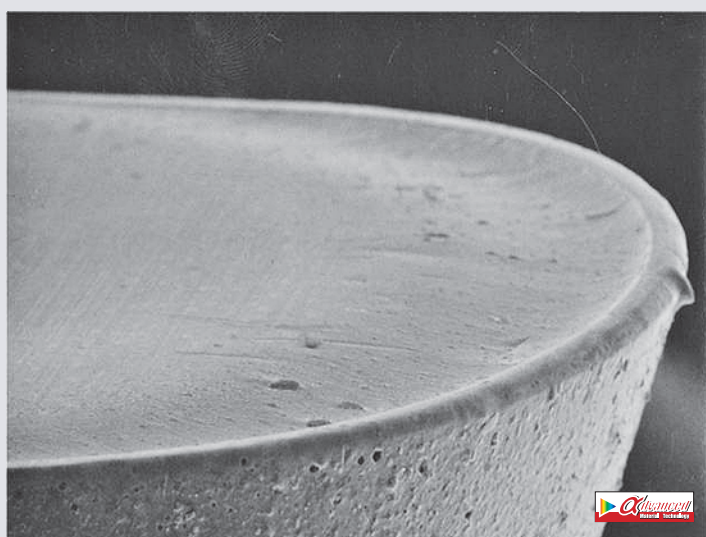
HS-UP применяется к режущей кромке, сделанной из твердого сплава.



Обычная режущая кромка из быстрорежущей стали затупляется после распила всего 1000 м древесины хвойного дерева



Режущая кромка, обработанная αMT, не показывает особых следов износа даже после раскря 4000 м древесины хвойного дерева

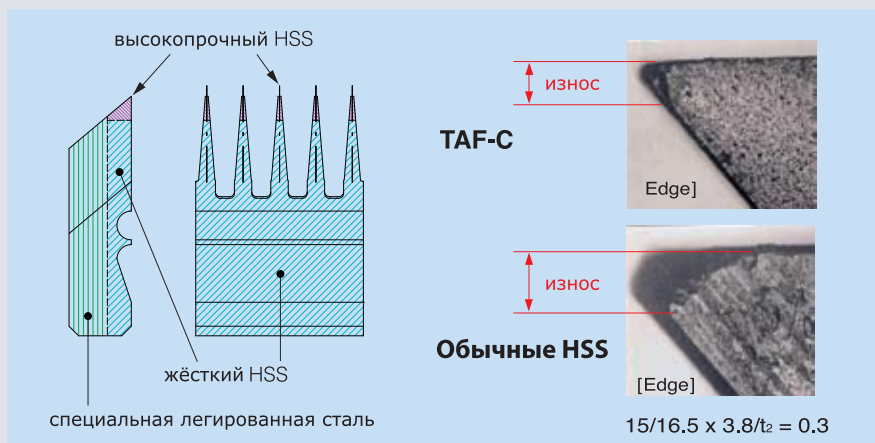


На рисунке показан верх режущей кромки фрезы для сращивания. αMT используется на затыловочной части режущей грани и износ можно описать, как кратерный износ. Хотя сторона переднего угла делается впалой, сама режущая кромка все еще острая.

Заточка

αMT применяется только на затыловочной стороне режущей кромки. Фреза для сращивания может быть заточена на любом станке для заточки. Применение αMT способствует увеличению срока службы режущей кромки и снятию меньшего слоя при заточке.

TAF-C



TAF-C - новые ножи из многослойной стали. Верхняя часть шипа сделана из высокопрочной быстрорежущей стали, при этом нижняя часть имеет более высокую жесткость.

Подложкой для такой структуры является специальная легированная сталь с высоким сопротивлением ударам. Кроме того, ножи обработаны по технологии aMT. В результате, ножи aMT работают дольше обычных ножей и меньше подвержены поломкам.

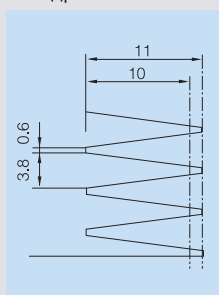
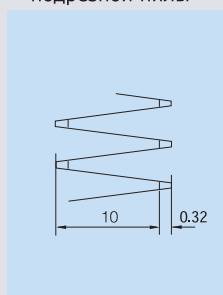
Фрезы с длиной шипов 10/11, 15/16.5 и 20/22 предназначены для станков с подрезными пилами. На этих станках длина зуба шипов может быть задана между двумя значениями, например между 10 и 11мм, в зависимости от вида древесины или давления.



Примеры профилей

Длина 10/10 без подрезной пилы

Длина 10/11 с подрезной пилой



Теоретический размер отклонения = 0,32 мм

Размер отклонения около 1 мм

Максимальная ширина обработки материала (мм) в зависимости от количества фрез

Кол-во фрез		TAF-Pro	TAF-C	TAF-Pro	TAF-C
		[t]	3.8	3.8	6.2
10/10	[l]	10/10	10/10	20/20	20/20
		10/11	10/11	20/22	20/22
	15/15	15/15	15/15		
		15/16.5	15/16.5		
1		24	31	28	24
2		51	69	59	62
3		77	107	90	99
4		104	145	121	136
5		131	183	152	173
6		157	221	183	210
7		184	259	214	248
8		210	297	245	285
9		237	335	276	322
10		264		307	
11		290		338	
12		317			

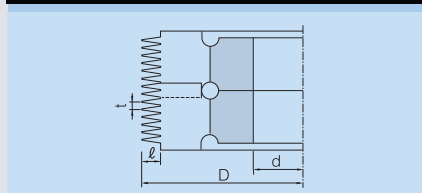
Виды профилей

Длина [мм]	Наклон [мм]	Нижн. часть [мм]	Отклонение
10	3.8	0.6	0.3-0.5
15	3.8	0.4	0.45-0.75
20	5.0	0.5	0.6-1.0
20	6.2	1.0	0.6-1.0
30	6.2	0.6	0.9-1.5

t= наклон F = длина шипа

Номенклатура

KANEFUS A

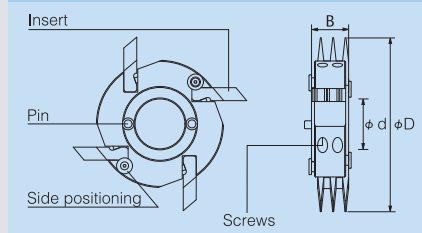


Фрезы TAF-Pro

Качество HS-HP / l = длина шипа

Order No.	D [mm]	d [mm]	B [mm]	l [mm]	Z	t	F
1	120	40	28.6	15/15	2+2	3.8	7
2	160	50	28.6	10/10	2+2	3.8	7
3	160	50	28.6	10/11	3+3	3.8	7
4	170	50	28.6	15/15	2+2	3.8	7
5	170	50	28.6	15/16.5	2+2	3.8	7
6	180	50	33.0	15/16.5	2+2	3.8	7
7	180	50	33.0	20/20	2+2	6.2	5
8	250	50	28.6	10/11	3+3	3.8	7
9	260	50	28.6	15/16.5	3+3	3.8	7
10	260	50	33.0	20/20	3+3	6.2	5
11	260	50	33.0	20/22	3+3	6.2	5

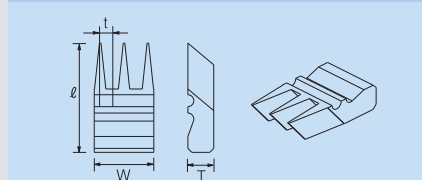
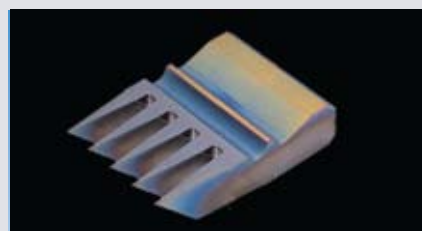
t = наклон F = длина шипа



Фрезы TAF-C

Качество HS-HP / l = длина шипа

Order No.	D [mm]	B [mm]	d [mm]	Z	l [mm]
1	887-A015-500	160 x 38	x 50	x 4	10/10
2	887-A020-500	160 x 38	x 50	x 4	10/11
3	887-A072-500	170 x 38	x 50	x 4	15/15
4	887-A036-500	170 x 38	x 50	x 4	15/16.5
5	887-A205-500	180 x 37.2	x 50	x 4	20/20
6	887-A206-500	180 x 37.2	x 50	x 4	20/22
7	887-A004-500	250 x 38	x 50	x 6	10/10
8	887-A207-500	250 x 38	x 50	x 6	10/11
9	887-A022-500	260 x 38	x 50	x 6	15/15
10	887-A021-500	260 x 38	x 50	x 6	15/16.5



Ножи TAF-C

Качество HS-HP / l = длина шипа

Order No.	W [mm]	L [mm]	T [mm]	l [mm]	t [mm]	F
1	779-0034-611	35 x 45	x 13	10/10	3.8	10
2	779-0068-611	35 x 45	x 13	10/11	3.8	10
3	779-0042-611	35 x 50	x 13	15/15	3.8	10
4	779-1503-611	35 x 50	x 13	15/16.5	3.8	10
5	779-0050-611	32.5 x 55	x 13	20/20	6.2	6
6	779-0109-611	30 x 55	x 13	20/22	6.0	6

t = наклон F = длина шипа

Твёрдосплавные подрезные пилы поставляются по запросу

Преимущества



аМТ режущие кромки дольше остаются острыми

- увеличение времени работы станка
- меньше затрат на заточку
- меньше затрат на новый инструмент

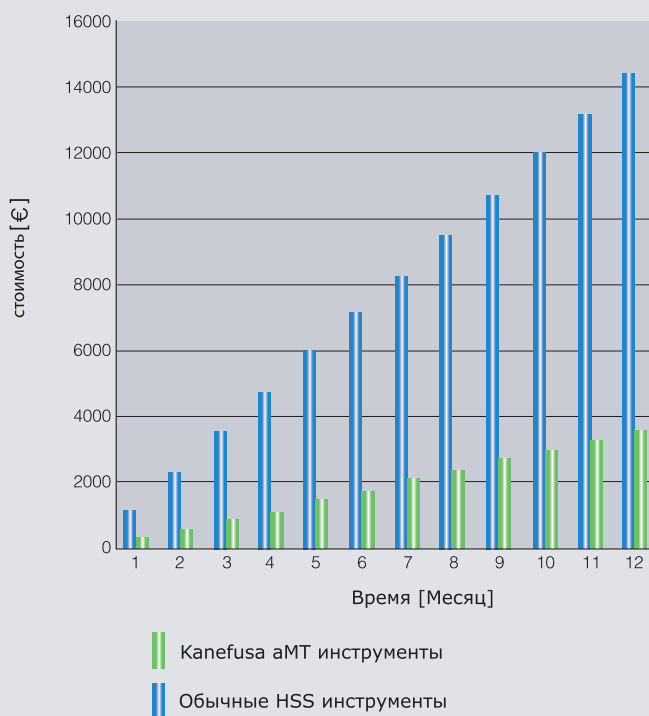
Более чистый рез

- более точная зашиповка обеспечивает высокую прочность соединения
- требуется меньше настройки подрезных пил, что способствует надежности обработки
- экономия древесины

Более ровный рез

- увеличение количества циклов
- меньшее потребление энергии
- уменьше шума при работе

Ежегодная экономия на заточке



KANEFUSA TAF-C и TAF-Pro используются для работы по древесине мягких пород, для станков с подрезными пилами и без них. Для производства многобрусковых и каркасных столярных изделий из мягкой, твердых и тропических пород древесины в программе имеются EN2RO фрезы для сращивания.





<http://www.kanefusa-tools.ru>

KANEFUSA CORPORATION

Head Office / Factory

1-1 Nakaoguchi, Ohguchi-cho, Niwa-Gun
Aichi-ken, Japan, Postal Code 480-0192
Tel : +81 587 95 7221
Fax : +81 587 95 7226
E-mail: sales-ex@kanefusa.co.jp

P.T. KANEFUSA INDONESIA

EJIP Industrial Park, Plot 8D, Cikarang Selatan,
17550, West Java, Indonesia
Tel : +62 21 897 0360
Fax: +62 21 897 0286
+62 21 897 0287
E-mail : sales@kanefusa.co.id

KANEFUSA EUROPE B.V.

Europe Office

De Witbogt 12, 5652 AG, Eindhoven, The Netherlands
Tel : +31 40 2900901
Fax : +31 40 2900908
E-mail : rocky.hayashi@kanefusa.nl

German Office

Radlerstrasse 78 - D-87600 Kaufbeuren, Germany
Tel : +49 8341 95 59 659
Fax: +49 8341 95 59 661
E-mail : office@kanefusa.de

KANEFUSA USA, INC.

2762 Circleport Drive, Erlanger, KY 41018, USA
Tel : +1 859 283 1450
Fax: +1 859 283 5256
E-mail : kanefusa@hotmail.com

KANEFUSA CHINA CORPORATION

KUNSHAN KANEFUSA CORPORATION

NO.50 Zhuzhu Road, Lujia Town Kunshan City, Jiangsu, China
Tel : +86 512 57875072
Fax: +86 512 57875073
E-mail : yy@kfcn.szbnet.com

MALAYSIA OFFICE

Level 36, Menara Citibank 165, Jalan Ampang
50450 Kuala Lumpur, Malaysia
Tel : +60 3 21697720, +60 3 21697721
Fax: +60 3 21697722
E-mail : kanefusamal@myjaring.net

РОССИЙСКОЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО

ООО "КАНЕФУСА ИНСТРУМЕНТЫ"

129344 Россия, г. Москва, ул. Енисейская,
д.1, корп. 8, оф. 110
Тел: +7 495 632 02 82
Факс: +7 495 632 02 82 (доб. 116)
E-mail: info@kanefusa-tools.ru