



## **5.0 NOŻE DO STRUGAREK I GŁOWIC FREZOWYCH**

### **5.1 NOŻE DO STRUGAREK I GŁOWIC FREZOWYCH**

Informacje techniczne

Użytkowanie i serwis

Sposób zamawiania

### **5.2 PROGRAM PRODUKCJI NOŻY DO STRUGAREK I GŁOWIC FREZOWYCH**

## 5.1 NOŻE DO STRUGAREK I GŁOWIC FREZOWYCH

### 5.1.1 Informacje techniczne - noże do strugarek i głowic frezowych

Stosowane do wałów nożowych strugarek oraz głowic frezowych noże płaskie, cienkie o prostym ostrzu ( zwane nożami strugarskimi ) mogą być wykonane jako noże jednolite lub z nakładkami z węglików spiekanych.

Noże wykonywane w Gopolu są oznaczane :

- noże jednolite ze stali szybko tnącej symbolem **HSS 18**,
- noże jednolite ze stali chromowej symbolem **CR 100 EXTRA**,
- noże z nakładkami z węglików spiekanych jako **HM**,
- noże **HSS 18** pokrywane powłokami zwiększającymi żywotność,

Wymiary podstawowe wszystkich noży ( grubość i szerokość ) są zgodne z polskimi normami ze względu na konieczność pełnej unifikacji ze stosowanymi powszechnie wałami nożowymi i głowicami frezowymi.

Noże wykonujemy do długości max 810 mm HM, 1200 mm HSS 18 i CR 100 EXTRA.

### 5.1.2 Użytkowanie i serwis - noże do strugarek i głowic frezowych

Generalnie powinno się stosować ostrzenie noży na mokro - co jest bezwzględnym wymogiem przy ostrzeniu noży HM. Noże jednolite warunkowo z zachowaniem ostrożności ( nie przypalać ) można ostrzyć na sucho. Do ostrzenia noży HM używać ściernic z nasypem diamentowym, natomiast noże jednolite ( HSS i CR 100 EXTRA ) ostrzyć ściernicami z elektrokorundu lub ściernicami z nasypem borazonowym.

Bezwzględnie po ostrzeniu noże należy wygładzić przy pomocy osełek.

Wszystkie noże w wale powinny posiadać tę samą masę ( lub co najmniej parami przeciwległe ). Dopuszczalna odchyłka niewyważenia może wynosić 0,01 % całkowitej masy głowicy. Różnice powstające w trakcie ostrzenia noży należy usunąć przez zeszlifowanie nadmiaru wagi na długości noża z tępej krawędzi.

Mocowanie noży w wale przeprowadzić zgodnie z zaleceniami producenta obrabiarki, stosując się do podanych wartości sił zacisku.

Noży z nakładkami HM nie wolno pobijać przy ustawianiu w wale żadnymi metalowymi pobijakami ( aluminium, miedź ). Można użyć klocka drewnianego.

### 5.1.3 Sposób zamawiania - noże do strugarek i głowic frezowych

Zamówienie powinno określać następujące elementy :

1. Długość noża - B [mm]
2. Wysokość noża - H [mm]
3. Grubość noża - T [mm]
4. Rodzaj materiału ( ostrze z węglików spiekanych **HM**, ze stali szybko tnącej **HSS**, ze stali chromowej **CR 100 EXTRA** )

Przykład zamówienia :

	1	2	3	4
Nóż do strugarki	640	- 35	- 3	- HM

○ - narzędzia produkowane na zamówienie klienta

● - narzędzia w ciągłej sprzedaży

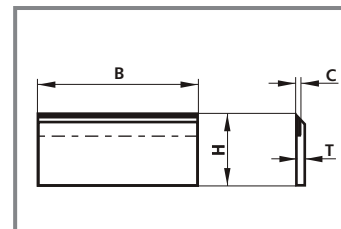
**UWAGA :**  
Wykonujemy również usługi ostrzenia noży

## 5.2 NOŻE DO STRUGAREK I GŁOWIC FREZOWYCH

### 5.2.1 Noże z nakładkami z węglików spiekanych

#### HM

B [mm]	H [mm]	T [mm]	C [mm]	○ ●
40	30	3	10	○
100	30	3	10	○
810	30	3	10	○
40	35	3	10	○
100	35	3	10	○
810	35	3	10	○

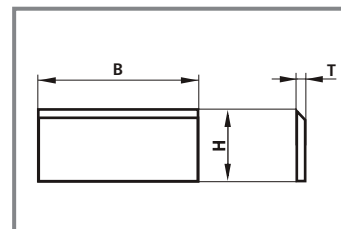


Produkujemy noże o każdej długości maksymalnie do 810 mm, na indywidualne zamówienie klienta

### 5.2.2 Noże ze stali szybko tnącej

#### HSS 18

B [mm]	H [mm]	T [mm]	○ ●
40	30	3	○
100	30	3	○
810	30	3	○
40	35	3	○
100	35	3	○
810	35	3	○

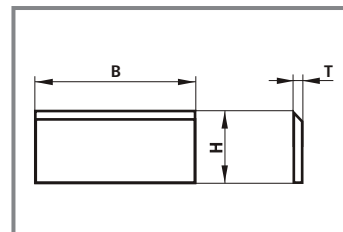


Produkujemy noże o każdej długości maksymalnie do 810 mm, na indywidualne zamówienie klienta.

## 5.2.3 Noże ze stali chromowanej

**CR 100 EXTRA**

B [mm]	H [mm]	T [mm]	o ●
40	25	3	o
100	25	3	o
1200	25	3	o
40	30	3	o
100	30	3	o
1200	30	3	o
40	35	3	o
100	35	3	o
1200	35	3	o



Produkujemy noże o każdej długości maksymalnie do 1200 mm, na indywidualne zamówienie klienta.