

## НОЖИ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСТНЫХ МАТЕРИАЛОВ. KNIVES FOR SHAPING OF WOOD AND WOOD MATERIALS.

НОЖИ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ДРЕВЕСИНЫ С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ.

Ножи предназначены для фрезерования древесины и являются режущими элементами сборных фрез и ножевых валов фрезерных, строгальных, фуговальных, рейсмусовых станков.

Изготавливаются ножи без прорезей по ГОСТ 6567-75 из высоколегированной инструментальной стали 8Х6НФТ, твердостью 57...61 HRC - 39 стандартных типоразмера длиной L = 25-1800 мм, шириной B = 25, 32 и 40 мм и толщиной S = 3 мм.

№ П/П  S. NO	НАИМЕНОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА  DESCRIPTION OF TOOL	ОБОЗНА- ЧЕНИЕ ГМЗ  DESCRIPTION GMZ	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ  BASIC DIMENSIONS, MM					ЭСКИЗ ИНСТРУМЕНТА  SKETCH OF TOOL
			L	B	S	a	ПРО- РЕЗИ	
1	НОЖИ ПЛОСКИЕ С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ ТИП 1- БЕЗ ПРОРЕЗЕЙ HRC 57-61  STRAIGHT PLANER KNIVES TYPE 1-WITHOUT SLITS YRC 57-61  ГОСТ, ТУ GOST, TU - ГОСТ 6567-75	2025-0171	25	25	3			
		2025-0172	40	25	3			
		2025-0173	60	25	3			
		2025-0174	25	32	3			
		2025-0175	40	32	3			
		2025-0176	60	32	3			
		2025-0177	80	32	3			
		2025-0178	90	32	3			
		2025-0179	100	32	3			
		2025-0181	110	32	3			
		2025-0182	130	32	3			
		2025-0183	140	32	3			
		2025-0184	170	32	3			
		2025-0185	200	32	3			
		2025-0186	260	32	3			
		2025-0187	310	32	3			
		2025-0188	325	32	3			
		2025-0189	410	32	3			
		2025-0191	610	32	3			
2025-0192	640	32	3					
2025-0193	40	40	3					
2025-0194	60	40	3					
2025-0195	80	40	3					
2025-0196	90	40	3					
2025-0197	100	40	3					
2025-0198	110	40	3					
2025-0199	130	40	3					

НОЖИ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСТНЫХ МАТЕРИАЛОВ.

KNIVES FOR SHAPING OF WOOD AND WOOD MATERIALS.

№ П/П S. NO	НАИМЕНОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА DESCRIPTION OF TOOL	ОБОЗНАЧЕНИЕ ГМЗ DESCRIPTION GMZ	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ BASIC DIMENSIONS, MM					ЭСКИЗ ИНСТРУМЕНТА SKETCH OF TOOL
			L	B	S	a	ПРОРЕЗИ	
1	НОЖИ ПЛОСКИЕ С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ ТИП 1- БЕЗ ПРОРЕЗЕЙ HRC 57-61  STRAIGHT PLANER KNIVES TYPE 1-WITHOUT SLITS YRC 57-61  ГОСТ, ТУ GOST, TU - ГОСТ 6567-75	2025-0201	140	40	3			
		2025-0202	170	40	3			
		2025-0203	200	40	3			
		2025-0203	200	40	3			
		2025-0204	260	40	3			
		2025-0205	310	40	3			
		2025-0206	325	40	3			
		2025-0207	410	40	3			
		2025-0208	610	40	3			
		2025-0209	640	40	3			
		2025-0211	810	40	3			
		2025-0212	1260	40	3			
		2025-0213	1610	40	3			
		1800	40	3				

Средний период стойкости до переточки ножа при обработке хвойных и мягких лиственных пород древесины с влажностью до 10...12 % составляет 223 минуты.

Рекомендуемые оптимальные режимы фрезерования:

- скорость фрезерования – 44 м/с;
- подача на нож – 0,5 мм;
- толщина срезаемого за один проход слоя цельной древесины, не более – 2 мм

Переточку ножа и доводку режущей кромки, так как его твердость 57...61 HRCэ – требуется производить на заточном или шлифовальном оборудовании абразивным инструментом с обязательным применением смазочно-охлаждающей жидкости, подаваемой непосредственно в зону шлифования. При отсутствии у Вас условий мы рекомендуем Вам, обращаться за помощью при восстановлении ножа на машиностроительные предприятия, имеющие специальные заточные отделения.