

# НОЖИ И ДЕРЖАТЕЛИ

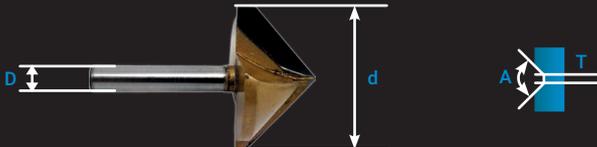
ДЛЯ РЕЖУЩИХ ПЛОТТЕРОВ

## ГРАВЕРЫ, ФРЕЗЫ И ЦАНГИ

ДЛЯ ФРЕЗЕРНО-ГРАВИРОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

### ФРЕЗЫ

#### Фреза V-образная пазовая, гибочная



Пазовая фреза предназначена для подготовки места сгиба на алюминиевой композитной панели.

	D	d	A	T	Применение
T	6	22, 32	90°, 135°	2, 2.5, 3	композит

#### Фреза прямая двузаходная 2ZX



Для раскроя и фрезерования. Подходит для создания двумерных 2D-гравировок.

	D	d	l	Применение
2ZX	3.175, 4	1, 2, 2.5, 4	3, 4.5, 7, 8, 22	ABS, ПВХ, дерево, пробковое дерево

#### Фреза спиральная двузаходная круглая



Позволяет получить поверхность с меньшей шероховатостью благодаря меньшим вибрациям в процессе резки. Применяется для нанесения U-образной гравировки на поверхности материала, а также используется при окончательной или предварительной обработке 3-х мерных объектов.

	D	d	l	Применение
2QX	3.175, 4, 6, 8	0.8, 2, 6, 8	3, 8, 22, 32, 42, 52, 72	ПВХ, ABS, дерево, поликарбонат, ДСП

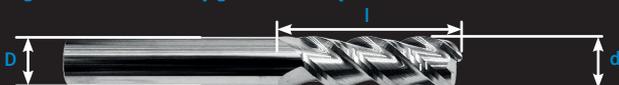
#### Фреза спиральная двузаходная твердосплавная с удалением стружки вниз



Износостойкая фреза с покрытием режущей части применяется для обработки стали, алюминия, меди, латуни.

	D	d	l	Применение
A2LXD	3, 4	3, 4	17, 22	магний, латунь, алюминий

#### Фреза спиральная трехзаходная с удалением стружки вверх



Применяется для полустойковой, чистой выборки, фрезерования, раскроя, обработки пазов. 3 режущих ножа обеспечивают высокое качество обрабатываемой поверхности.

	D	d	l	Применение
3LX	3.175	3.175	17	ПВХ, ABS, дерево, поликарбонат, композит, ДСП
A3LX	3.175	3.175	15	ПВХ, ABS, дерево, поликарбонат, композит, ДСП, алюминий

#### Фреза концевая с двойной заточкой AST PCB



Фреза с несколькими заточками применяется для обработки абразивных твердых материалов с образованием стружки в виде пыли.

	D	d	l	Применение
AST	3.175, 4	3.175	30, 35, 60	текстолит, гетинакс, стекловолокно, МДФ, древесины твердых пород

#### Фреза спиральная однозаходная с удалением стружки вниз



Идеально подходят для фрезерования по тонким листовым материалам на ЧПУ станках с отсутствием вакуумного прижима. Так же используется для обработки материала с ламинированием без образования сколов на верхней поверхности.

	D	d	l	Применение
A1LXD	3.175, 4, 6	3.175, 4, 6	15, 17, 22	ПВХ, дерево, ДСП, МДФ, оргстекло, капролон

#### Фреза спиральная двузаходная с удалением стружки вверх



Двузаходная фреза применяется для обработки всех неметаллов с образованием более мелкой стружки и с меньшим съемом материала за один проход, чем в случае с однозаходной. Используется для черновой, полустойковой обработки и раскроя.

	D	d	l	Применение
2LX	3.175, 4, 6	1, 2, 3.175, 4, 6, 8	4, 12, 15, 22, 42, 52, 72	ПВХ, ABS, дерево, поликарбонат, композит, ДСП
A2LX	4	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 4	3, 4, 5, 6, 8, 11	магний, медь, латунь, алюминий, сталь

#### Фреза спиральная однозаходная с удалением стружки вверх



Преимущество фрезы данного вида в высокой скорости вращения. Используются для раскроя. Высокоскоростная обработка позволяет быстро и с высоким качеством обрабатывать поверхность. Строение такой фрезы обеспечивает получение длинной стружки. Благодаря этому фреза не засоряется и не перегревается.

	D	d	l	Применение
1LX	3.175, 4, 6	2, 3.175, 4, 6	5, 12, 22, 32, 52	ABS, ПВХ, дерево, композит, ДСП
A1LX	3.175, 4, 6	3.175, 1.5, 4, 6	6, 15, 22, 32, 52	ПВХ, ABS, дерево, ДСП, МДФ, алюминий, композит, оргстекло, капролон
AL1LX	4, 6	4, 6	8, 17	алюминий

## ГРАВЕРЫ

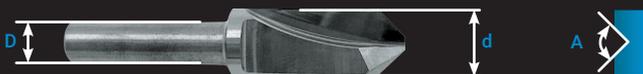
### Гравер конический



Предназначен для гравирования на поверхности и чистовой обработки трехмерного рельефа.

	D	T	A	Применение
A1ZJ	4	0,2	30°, 35°, 60°	мягкие металлы
AJ (AJ3)	3.175, 4, 6	0.1, 0.3, 0.5, 1	10°, 30°, 45°, 90°	твердосплавные
J	3.175	0.1, 0.3, 0.5, 0.6, 1	10°, 30°, 45°, 90°	неметаллы

### Гравер V-образный



Применяется для выполнения v-образной гравировки и снятия фаски с острых краев материала.

	D	d	A	Применение
NV	6	22, 32	60°, 90°, 120°	ABS, ПВХ, дерево, оргстекло
AV	6	10, 16	90°, 120°	магний, латунь, алюминий

### Гравер конический радиусный



Применяется для обработки мелких 3D элементов рельефа и при гравировке на поверхности материала. Подходит для: акрила, дерева твердых пород, МДФ, алюминиевых сплавов.

	D	T	A	Применение
RJ	3.175	0.2, 0.4, 0.6, 1	10°, 20°	акрил, дерево твердых пород, МДФ, AL сплавы

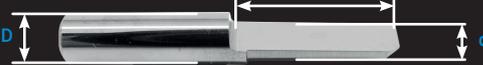
### Гравер пирамидка (с тремя кромками)



Используется для гравировки, мелкой 3D обработки преимущественно по плотным материалам.

	D	T	A	Применение
3J	3.175	0.1, 0.3	10°, 30°, 60°	ABS, ПВХ, дерево, оргстекло

### Гравер прямой



Отлично подходит для неглубокой гравировки/выборки больших площадей по пластику. Используется для создания табличек, торцевой подсветки, раскроя тонких листов и т.д.

	D	d	l	Применение
OZX	3.175	2.5	4	ABS, ПВХ, дерево, оргстекло
PX	3.175	0.1, 2, 3	3, 6, 12	ABS, ПВХ, дерево, оргстекло

## ЦАНГИ

### Цанги ER



Сегодня наиболее распространены цанги типа ER. Эти цанги (патроны) предназначены для крепления осевого режущего инструмента с цилиндрическим хвостовиком. Цанги типа ER выдерживают достаточно большие нагрузки и имеют широкую линейку размеров.

	ER 11	ER 16	ER 20	ER 25	ER 32
D, мм	2-6	2-10	3.175-12.7	3.175-12	3.175-6

## НОЖИ И ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ РЕЖУЩИХ ПЛОТТЕРОВ ROLAND, MIMAKI, D.G.I. (NEW STAR), GSC, ZEONCUT, GRAPHTEC, IESHO И ДР.

Предлагаем Вам флюгерные ножи – самые востребованные, они позволяют делать быстрый раскрой материалов, просты в эксплуатации, точно проходят повороты.

Ножи выпускаются с углом режущей кромки 30°, 45° и 60°.

### Самый острый нож

Нож 30° идеально подойдет для тонких пленок 25-50 микрон.

### Универсальный нож

Ножи с углом заточки 45° являются универсальными, т.к. прекрасно справляются с большинством термотрансферных и самоклеящихся пленок толщиной 50-100 мкм.

### Нож для толстых материалов

Ножи 60° применяются, когда нужно разрезать толстый флок и пленки толщиной более 100 мкм (флуоресцентные, светоотражающие, пескоструйные пленки и др.).



[www.zenonline.ru](http://www.zenonline.ru)



#### РЕГИОНАЛЬНЫЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА:

АРХАНГЕЛЬСК: (8182) 46-51-51 БАРНАУЛ: (3852) 53-66-77 БЕЛГОРОД: (4722) 40-25-25 ВЛАДИВОСТОК: (4232) 43-77-44 ВЛАДИМИР: (4922) 47-46-46 ВОЛГОГРАД: (8442) 95-71-71 ВОРОНЕЖ: (473) 246-02-22 ЕКАТЕРИНБУРГ: (343) 344-344-7 ИЖЕВСК: (3412) 57-05-05 ИРКУТСК: (3952) 48-61-61 КАЗАНЬ: (843) 2-120-120 КАЛИНИНГРАД: (4012) 67-22-67 КРАСНОДАР: (861) 212-67-67 КРАСНОЯРСК: (391) 223-57-57 ЛИПЕЦК: (4742) 232-232 МОСКВА-ГОЛЬЯНОВО: (495) 788-11-33 МОСКВА-ЛОСИННЫЙ ОСТРОВ: (495) 788-93-33 НИЖНИЙ НОВГОРОД: (831) 4-292-000 НОВОСИБИРСК: (383) 289-90-92 ОДИНЦОВО: (495) 788-15-16 ОМСК: (3812) 906-000 ОРЕНБУРГ: (3532) 451-451 ПЕНЗА: (8412) 99-11-22 ПЕРМЬ: (342) 215-53-53 ПОДОЛЬСК: (495) 788-04-80 ПЯТИГОРСК: (8793) 975-975 РОСТОВ-НА-ДОНУ: (863) 295-45-55 РЯЗАНЬ: (4912) 51-52-52 САМАРА: (848) 374-50-00 САНКТ-ПЕТЕРБУРГ: (812) 622-02-02 САРАНСК: (8342) 54-61-61 САРАТОВ: (8452) 477-111 СИМФЕРОПОЛЬ: (3652) 511-011/811 СМОЛЕНСК: (4812)25-05-15 СОЧИ: (862) 555-10-70 СТАВРОПОЛЬ: (8652) 33-50-50 ТАМБОВ: (4752) 493-493 ТОЛЬЯТТИ: (8482) 29-00-00 ТОМСК: (3822) 990-800 ТУЛА: (4872) 525-444 ТЮМЕНЬ: (3452) 35-88-99 УЛЬЯНОВСК: (8422) 585-585 УФА: (347) 286-66-55 ХАБАРОВСК: (4212) 76-80-90 ЧЕБОКСАРЬ: (8352) 45-45-46 ЧЕЛЯБИНСК: (351) 774-56-59 ЯКУТСК: (4112) 318-000 ЯРОСЛАВЛЬ: (4852) 26-08-08