

Оптимальная скорость вращения  
инструмента – 6000 об./мин.

Обозначение фрезы	Кол-во ножей	Обозначение ножей
WE22-1-1A	4	SWE22-1-1A
WE22-1-2A	2	SWE22-1-2A
	2	TS14.20
WE22-1-3	2	TS40
	2	TS14.20
	2+2	SR3
WE22-1-4	2	TS20
	2	TS14.20
	2+2	SR3

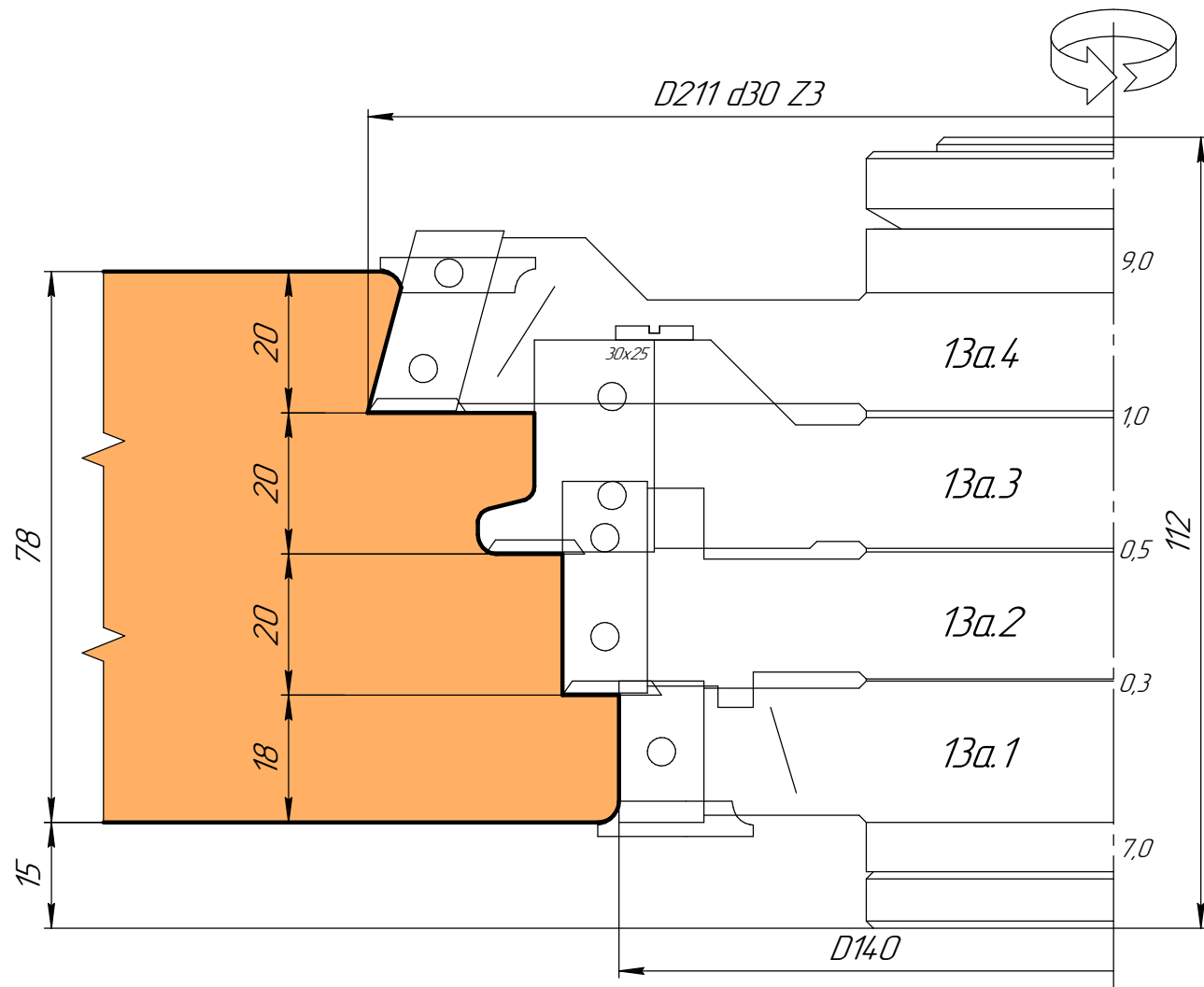
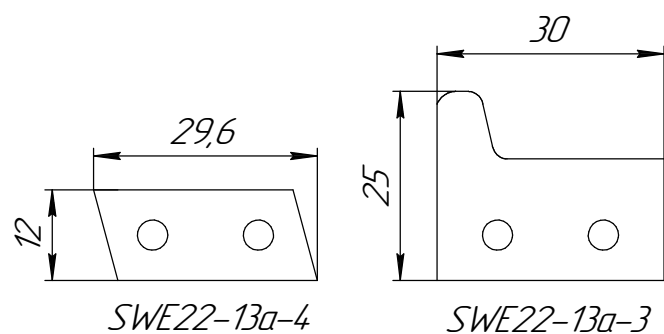
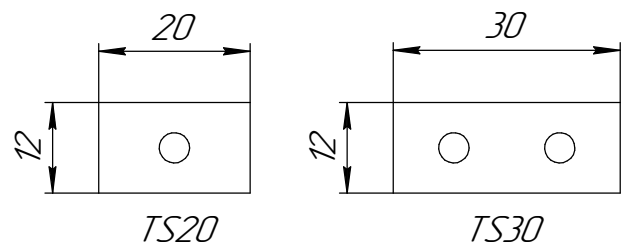
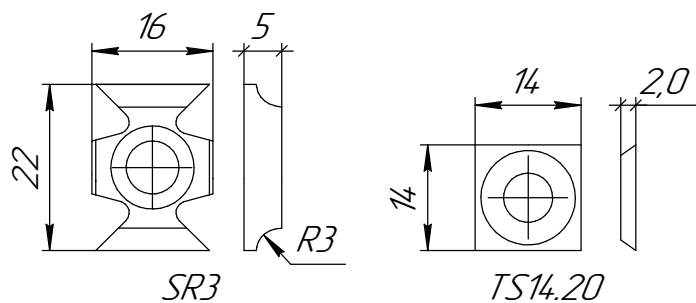
WE22

Блок №1. Внутренний профиль кородки

Лист 1	Листов 9
разраб.	Тихомиров Сергей



тел./факс (49234) 3-48-01



Оптимальная скорость вращения  
инструмента – 4000 об./мин.

Обозначение фрезы	Кол-во ножей	Обозначение ножей
WE22-13a-1	3	TS20
	3	SR3
WE22-13a-2	3	TS30
	3	TS14.20
WE22-13a-3	3	SWE22-13a-3
	3	TS14.20
WE22-13a-4	3	SWE22-13a-4
	3	TS14.20
	3	SR3

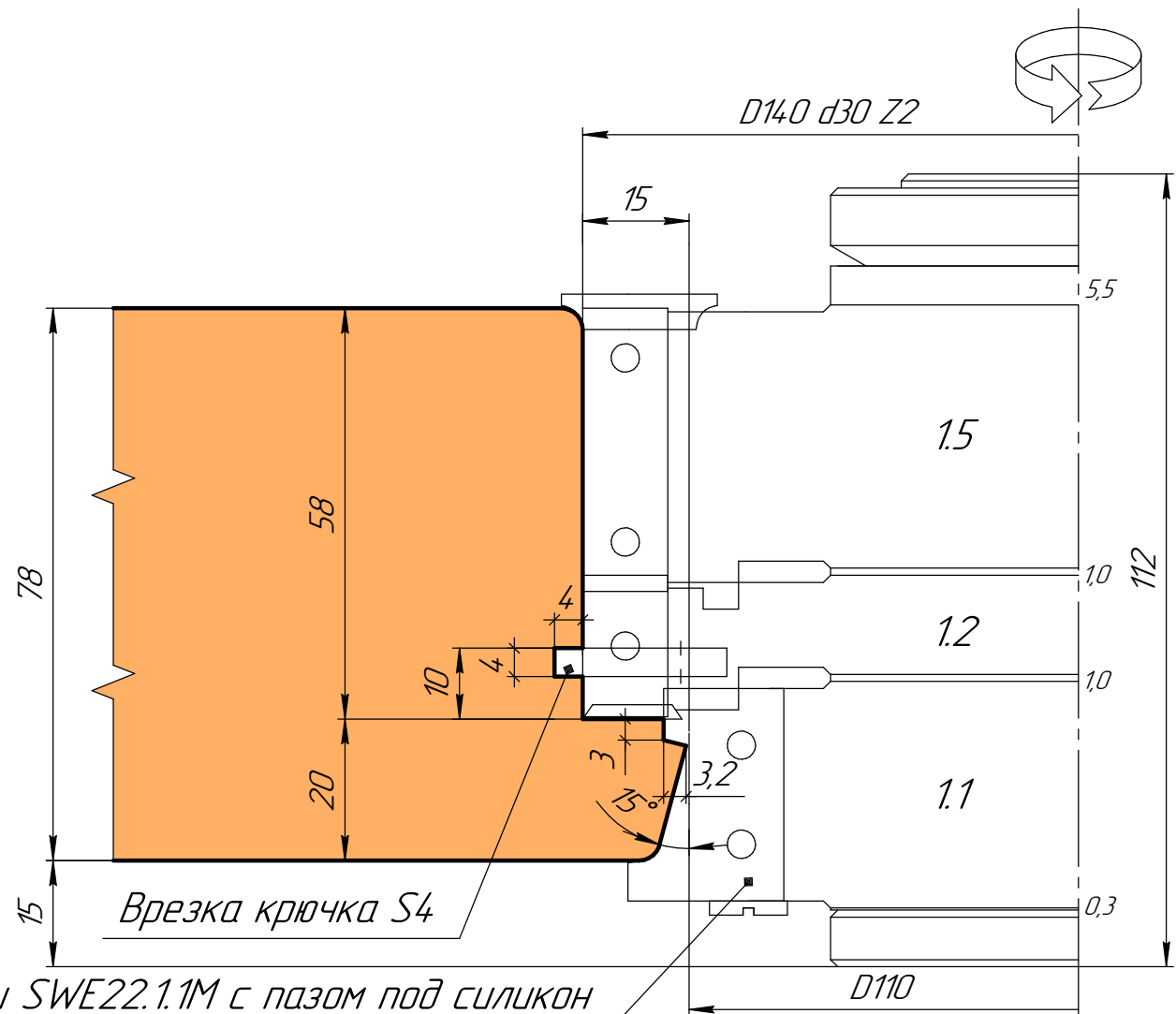
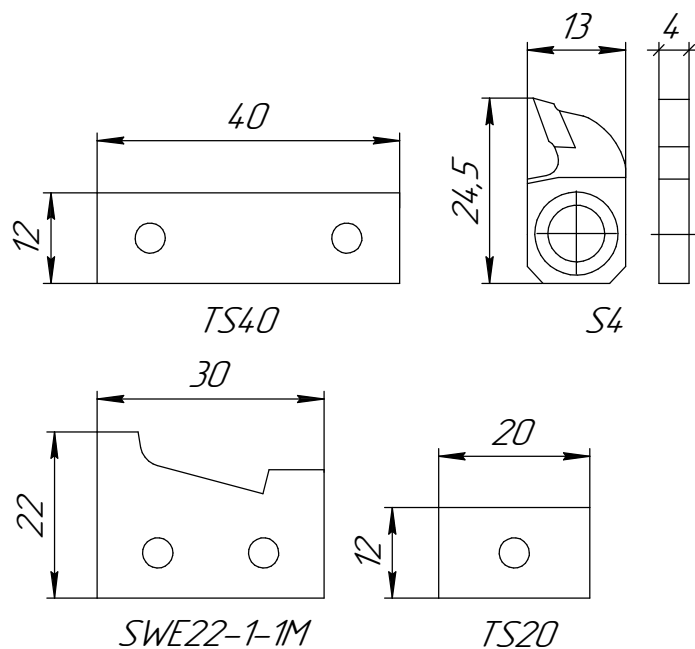
Лист 2	Листов 9
разраб.	Тихомиров Сергей

WE22

Блок №13а. Торец импоста коробки. Верх



тел./факс (49234) 3-48-01



Обозначение фрезы	Кол-во ножей	Обозначение ножей
WE22-1-1	2	SWE22-1-1M
WE22-1-2	2	TS20
	2	TS14.20
	2	S4
WE22-1-3	2	TS40
	2	SR3

Новые ножи SWE22.11M с пазом под силикон

Оптимальная скорость вращения  
инструмента – 6000 об./мин.

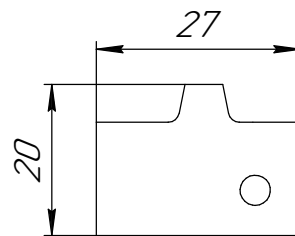
Лист 3	Листов 9	
разраб.	Тухомиров Сергей	



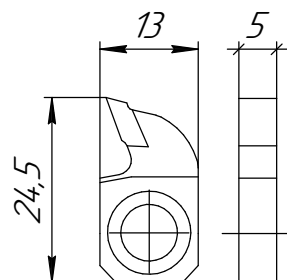
*Блок №1. Внутренний профиль створки*



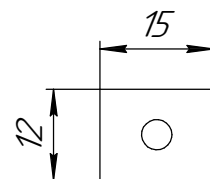
тел./факс (49234) 3-48-01



*SWE016-4-4*

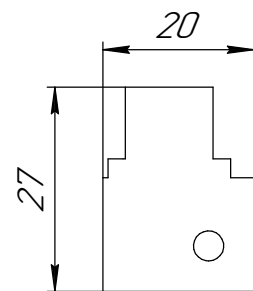


*S5*

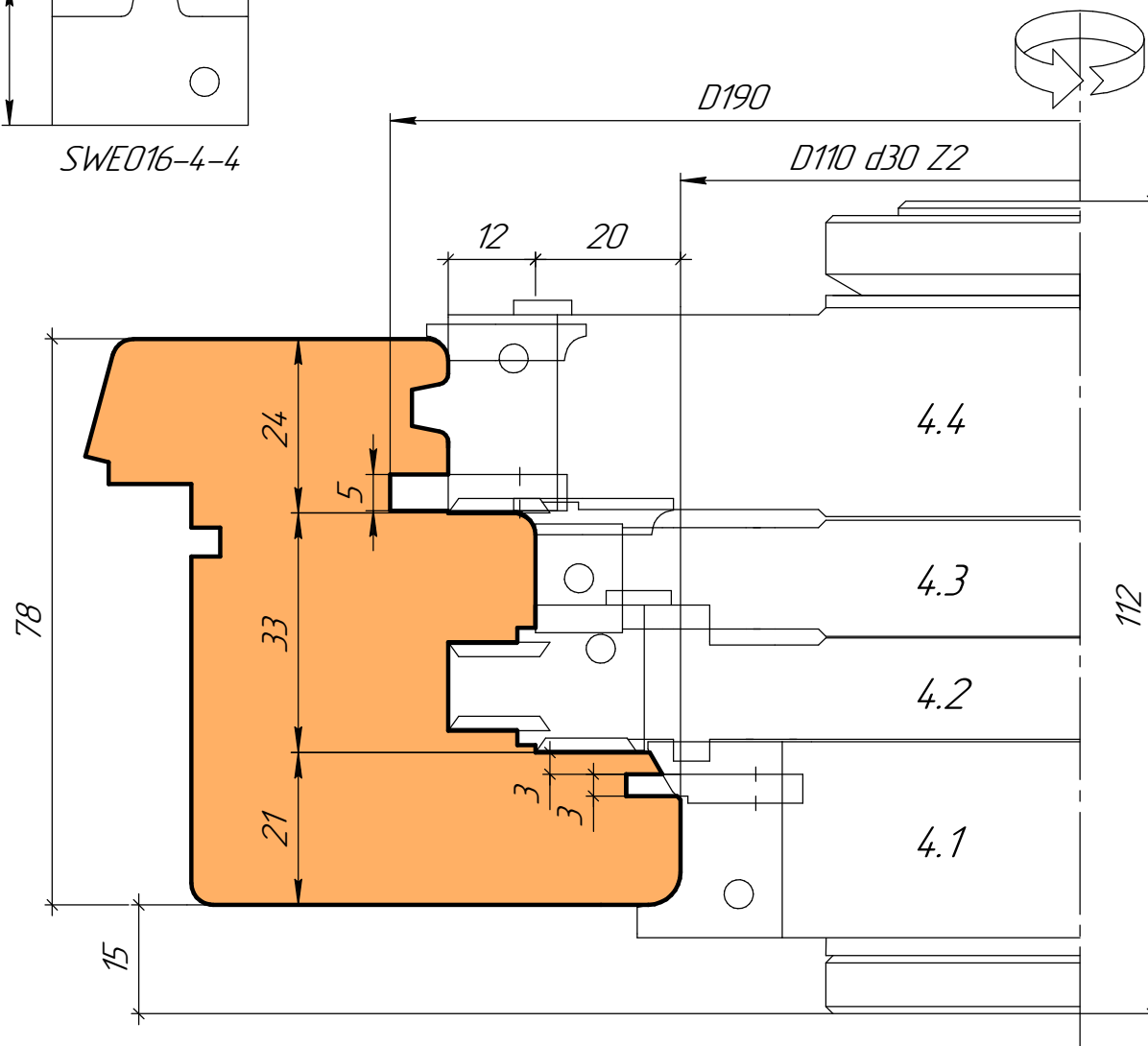


TS15

Обозначение фрезы	Кол-во ножей	Обозначение ножей
WE016-4-1	2	SWE016-4-1
	2	S3R
WE016-4-2	2	SWE016-4-2
	2+2+2	TS14.20
WE016-4-3	2	TS15
WE016-4-4	2	SWE016-4-4
	2	TS14.20
	2+2	SR3
	2	S5



*SWE016-4-2*



Оптимальная скорость вращения  
инструмента – 6000 об./мин.

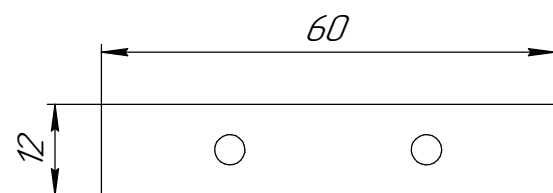
Лист 4	Листов 9	
разраб.	Тухомиров Сергей	



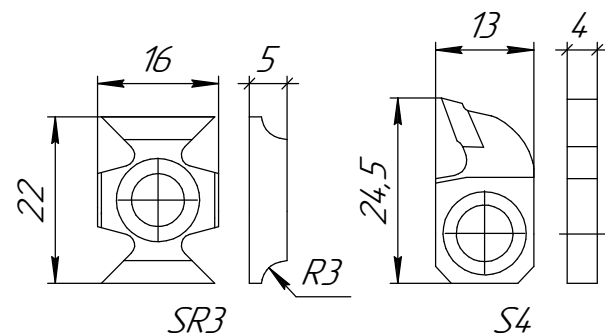
тел./факс (49234) 3-46-47  
elsi@elsifr.ru www.elsifr.ru

WE016

4 БЛОК СБОРНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ  
(для обработки наружного профиля створки)

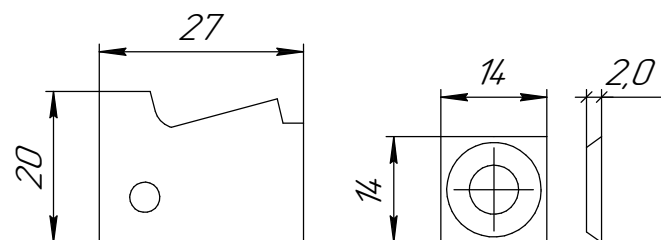


TS60



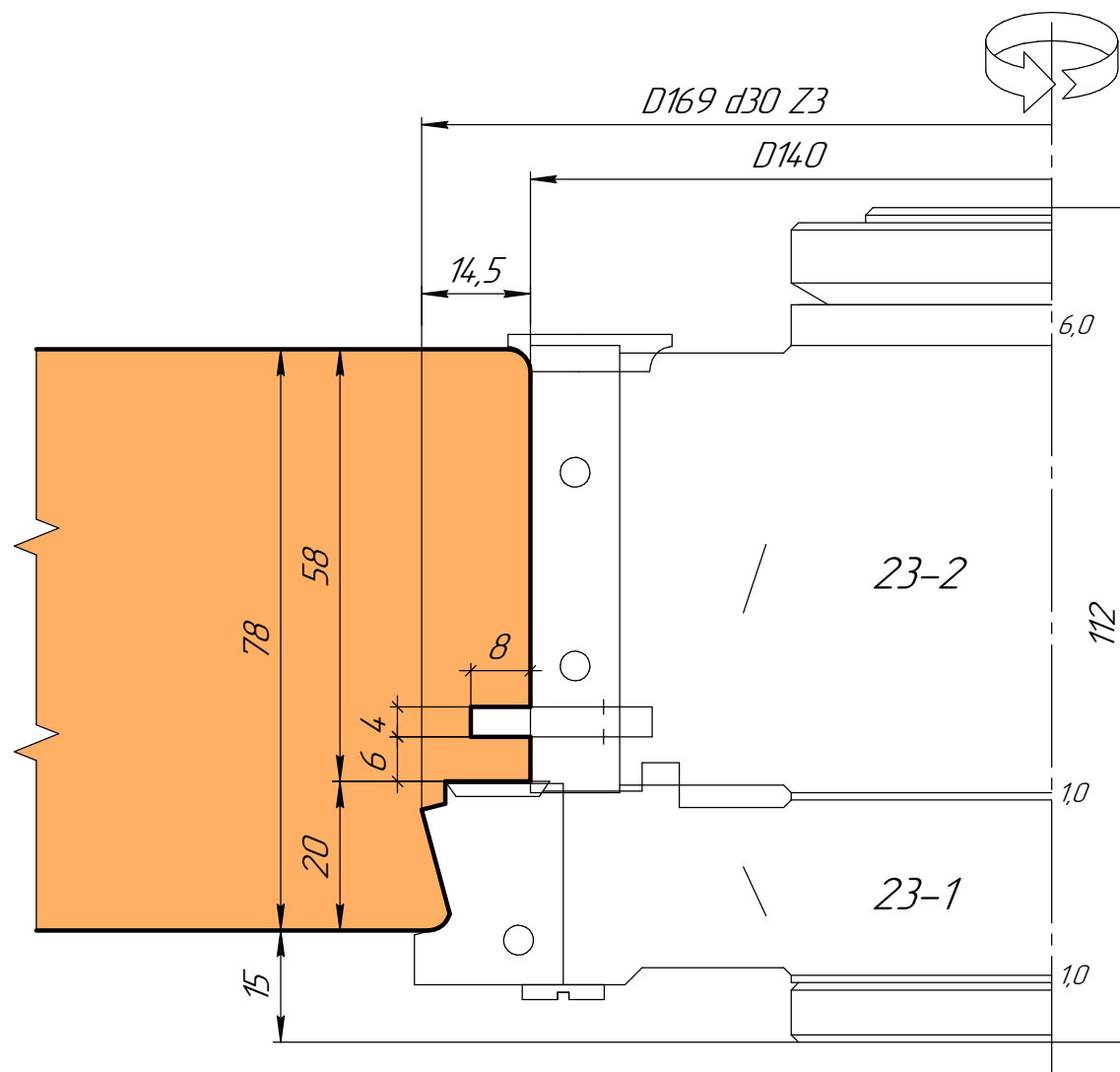
SR3

S4



SWE22-23-1

TS14.20



Оптимальная скорость вращения  
инструмента - 4000-6000 об./мин.

Обозначение фрезы	Кол-во ножей	Обозначение ножей
WE22-23-1	3	SWE22-23-1
	3	TS14.20
WE22-23-2	3	TS60
	3	S4
	3	SR3

WE22

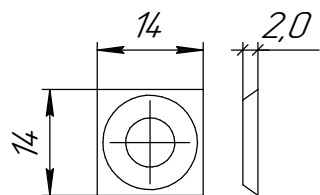
Блок №23. Контпрофиль внутреннего  
профиля створки

Лист 5	Листов 9	
разраб.	Тихомиров Сергей	

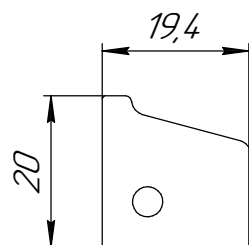


тел./факс (49234) 3-48-01

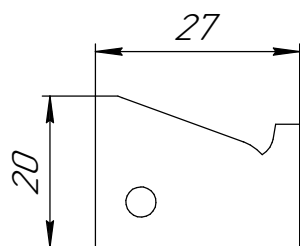




TS14.20



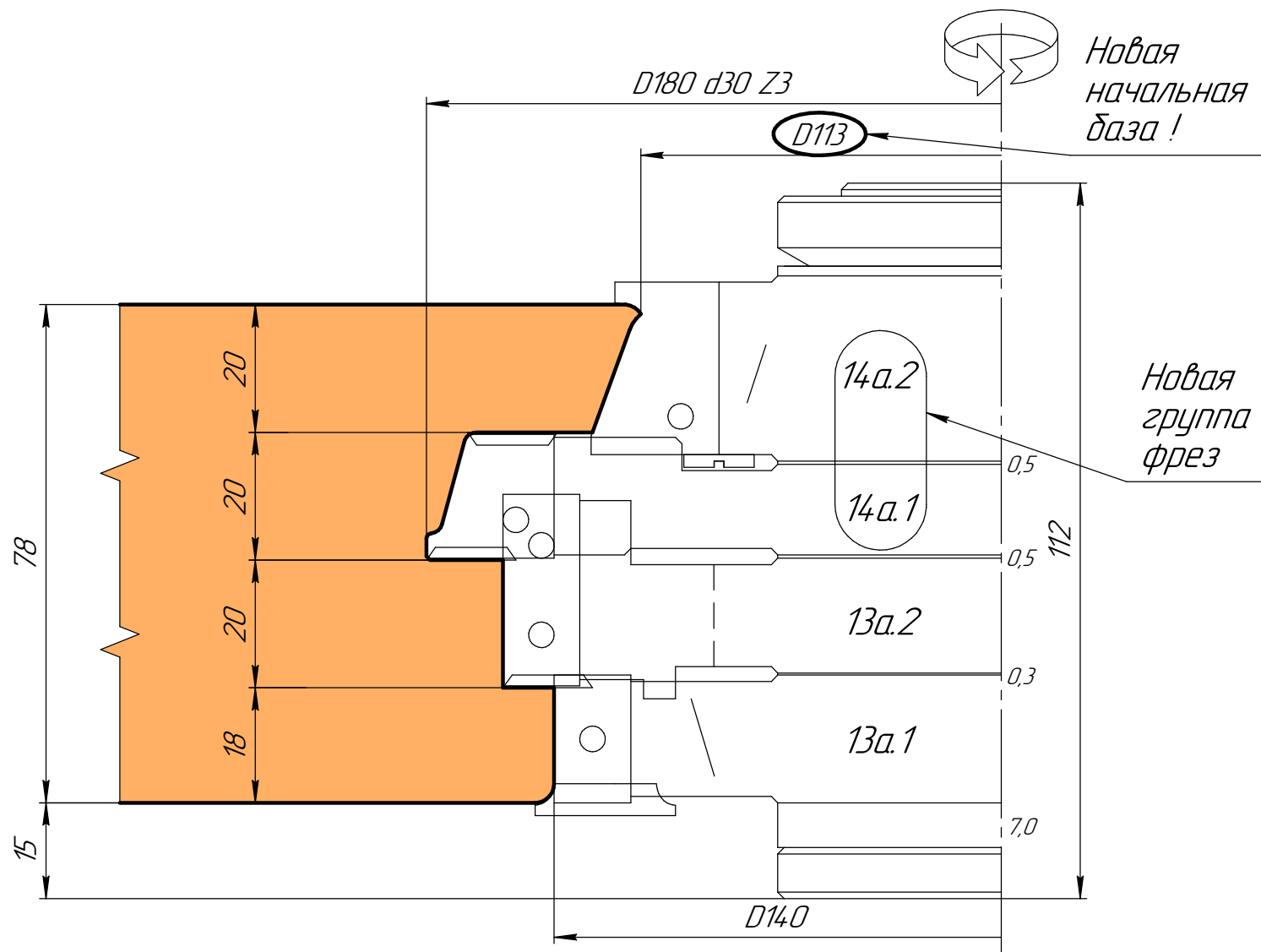
SWE22-14a-1



SWE22-14a-2

на новые фрезы

Обозначение фрезы	Кол-во ножей	Обозначение ножей
WE22-14a-1	3	SWE22-14a-1
	3+3	TS14.20
WE22-14a-2	3	SWE22-14a-2



Оптимальная скорость вращения инструмента - 6000 об./мин.

Лист 7	Листов 9
разраб.	Тихомиров Сергей

WE22

Блок №14а. Торец импоста кородки. Низ



тел./факс (49234) 3-48-01





