FREZITE®

6 MODELOS DIFERENTES DE JANELA COM O MESMO CONJUNTO DE FERRAMENTAS

6 MODELOS DIFERENTES DE VENTANAS CON EL MISMO CONJUNTO DE HERRAMIENTAS

6

EASY SIX

Sistema Modular

Sistema Modular

GRANDES DESAFIOS,
EXCELENTES SOLUÇÕES!

GRANDES DESAFÍOS,
EXCELENTES SOLUCIONES!

FREZITE, parceira do seu negócio

Aliar soluções de elevada qualidade a preocupações ambientais são requisitos que conferem um novo fôlego à procura de janelas de madeira, não só em processos de renovação mas também em nova construção. Atenta às exigências do mercado, a FREZITE desenvolveu um sistema modular para construção de janelas particularmente direcionado para pequenas e médias carpintarias. A solução ideal para produzir, de forma rápida e económica, janelas com a indissociável qualidade assegurada pela marca FREZITE.

FREZITE, colabora con su negocio

Combinar las soluciones de alta calidad con las preocupaciones ambientales son los requisitos que confieren un nuevo impulso a la demanda de ventanas de madera, no solo en procesos de renovación sino también en nueva construcción. Atendiendo a las exigencias del mercado, FREZITE ha desarrollado un sistema modular para fabricación de ventanas dirigido particularmente a pequeñas y medianas carpinterías. La solución ideal para producir de forma rápida y económica ventanas de altas prestaciones junto a la calidad asegurada por la marca FREZITE.

Sobre a Empresa

A FREZITE é uma empresa de engenharia de soluções para ferramentas de corte com aplicações nas indústrias e setores de transformação da madeira, plásticos, materiais compósitos e metais. Fundada em 1978, conta com uma vasta experiência na conceção, desenvolvimento e produção de ferramentas de corte por arranque de apara.

Na Frezite, o cliente é o enfoque de toda a organização e estratégia da empresa. A fornecer o mercado profissional e industrial altamente competitivo, é com solidez e sustentabilidade que tem pautado o seu crescimento. Atualmente a FREZITE está presente, com os seus produtos e a sua tecnologia, em mais de 50 países distribuídos por todos os continentes.

Sobre la Empresa

FREZITE es una empresa de soluciones de ingeniería para herramientas de corte con aplicación en las industrias y sectores de transformación de la madera, plástico, composites y metales.
Fundada en 1978, cuenta con una vasta experiencia en la concepción, desarrollo y producción de herramientas de corte por arranque de viruta.

En Frezite, el cliente es el foco de toda la organización y estrategia de la empresa. Suministrar al mercado profesional e industrial altamente competitivo con solidez y sostenibilidad ha sido la pauta de su crecimiento. Actualmente FREZITE está presente con sus productos y tecnología en más de 50 países distribuidos por todos los continentes.

Vantagens do sistema Easy Six

> Reduz para cerca de metade o tempo de fabrico de janelas, quando comparado com os métodos tradicionais.

> Flexibilidade para produzir pequenas quantidades.

> Reduzido tempo de *setup* de máquina com utilização de calibres apropriados.

> Sistema modular que permite execução de 6 diferentes modelos de janela.

> Sistema modular, reduzindo o investimento a realizar.

> Todas as ferramentas são produzidas em porta-lâminas, de forma a garantir a reprodução constante dos perfis ao longo do tempo.

> Permite trabalhar em máquinas convencionais (ex. tupia) – dispensa investimentos em equipamentos específicos para fabrico de janelas.

Ventajas del sistema Easy Six

> Reduce cerca de la mitad el tiempo de producir las ventanas, comparando con los métodos tradicionales.

> Flexibilidad para fabricar cantidades pequeñas.

> Reduce el tiempo de ajuste de la máquina con la utilización de calibres apropiados.

> Sistema modular que permite la fabricación de 6 modelos diferentes de ventanas.

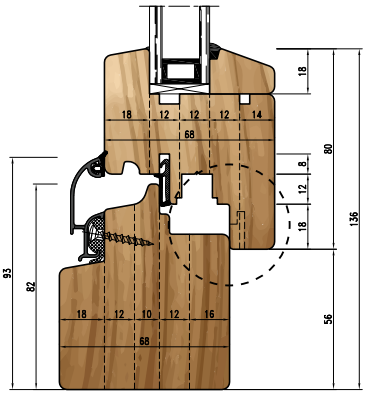
> Sistema modular, reduciendo la inversión a realizar.

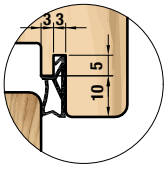
> Todas las herramientas son cabezales portacuchillas, lo que garantiza la reproducción constante de los perfiles a lo largo del tiempo.

> Permite trabajar en máquinas convencionales (ej. tupí) – evita inversiones en equipos específicos para fabricar ventanas.

6 modelos diferentes de janela com o mesmo conjunto de ferramentas

IV68

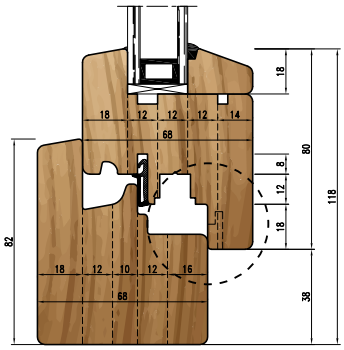


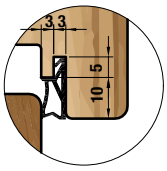


A solução prevê a possibilidade de utilização de vedante de insonorização.

La solución prevé la posibilidad de utilizar junta de insonorización.

JV68

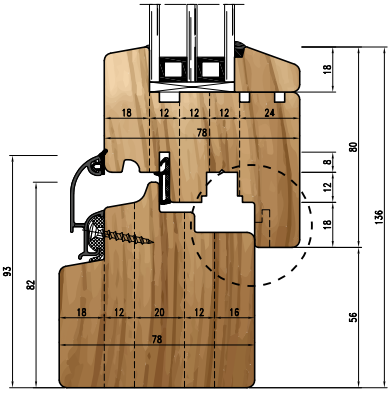


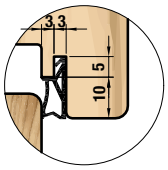


A solução prevê a possibilidade de utilização de vedante de insonorização.

La solución prevé la posibilidad de utilizar junta de insonorización.

IV78

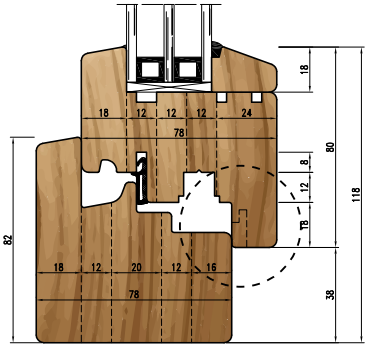


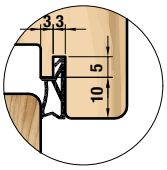


A solução prevê a possibilidade de utilização de vedante de insonorização.

La solución prevé la posibilidad de utilizar junta de insonorización.

JV78

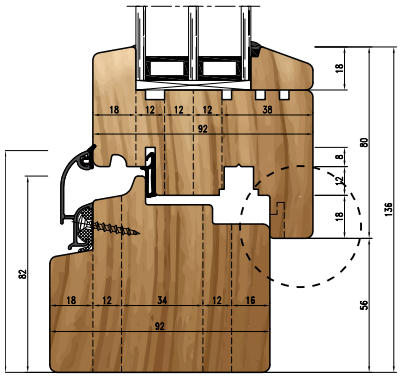


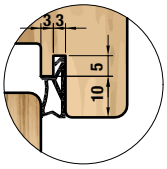


A solução prevê a possibilidade de utilização de vedante de insonorização.

La solución prevé la posibilidad de utilizar junta de insonorización.

IV92

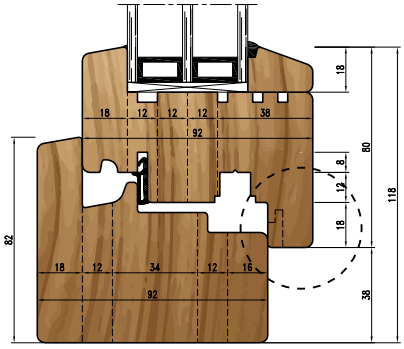


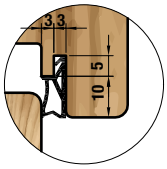


A solução prevê a possibilidade de utilização de vedante de insonorização.

La solución prevé la posibilidad de utilizar junta de insonorización.

JV92





A solução prevê a possibilidade de utilização de vedante de insonorização.

La solución prevé la posibilidad de utilizar junta de insonorización.

EASY SIX

Sistema de Ferramentas para Janelas FREZITE

Sistema de Herramientas para Ventanas FREZITE

O MÉTODO DE FABRICO

1 - Seleção de madeiras

A seleção de madeira a utilizar para a execução de caixilharia exterior deve realizar-se considerando os seguintes fatores:

> Peso;
> Estabilidade;
> Classe de madeira para exterior;
> Teor de humidade da madeira;
> Etc.

2 - Cálculo de medidas de madeiras

A FREZITE disponibiliza aos seus clientes a folha de cálculo ***Easy 6 Calculator*** através da qual podem criar um plano de corte por janela a produzir. Este calculador fornece, de forma simples e intuitiva, todos os elementos necessários para a produção das janelas (quantidades e dimensões de peças de madeira a produzir, medidas e quantidades de vidro necessários, medidas para controlo dimensional das janela produzidas, etc.). (Figura 2)

FIGURA 2

3 - Marcação das faces da madeira (aro e folha)

A face inferior da madeira deve ser marcada de modo a assegurar que a sua posição sobre a máquina mantém-se a mesma desde a primeira até à última operação de produção. (Figura 3)

4 - Regulação de máquina

Altura de veio e posição de paralela

> O acerto da altura de trabalho do veio obtém-se com a utilização do calibre de regulação. Esta regulação é feita apenas no início dos trabalhos, sendo sempre a mesma para todas as montagens e operações de maquinagem.

> A profundidade das respigas deve ser controlada em função da seção de perfil a obter;

> A profundidade de corte nas operações de perfilagem foi estudada de forma a garantir o melhor compromisso entre o número de ferramentas necessárias e a rapidez de regulação de máquina. Assim, estão definidas apenas duas profundidades de corte, que rapidamente se obtêm com a utilização do calibre de regulação, ajustando a posição da paralela no diâmetro de referência indicado no esquema de cada operação.

MÉTODO DE FABRICACIÓN

1 - Selección de maderas

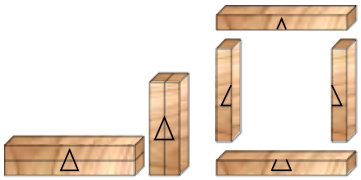
La selección de la madera a emplear para carpintería exterior se debe realizar considerando los siguientes factores:

> Peso;
> Estabilidad;
> Clase de madera para exterior;
> Grado de humedad de la madera;
> Etc.

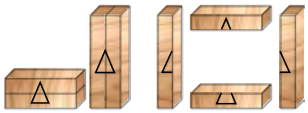
2 - Cálculo de medidas de maderas

FREZITE pone a disposición de sus clientes la hoja de cálculo ***Easy 6 Calculator*** con la que se puede crear un plan de corte por ventana a fabricar. Este calculador proporciona de forma simple e intuitiva todos los elementos necesarios para la fabricación de las ventanas (cantidad y dimensiones de las piezas de madera a producir, medidas y cantidad de los cristales necesarios, medidas para controlar las dimensiones de las ventanas fabricadas, etc.). (Figura 2)

FIGURA 3



Marcação de faces de madeira (peças do Aro)
Marcado de las caras de la madera
(piezas del marco)



Marcação de faces de madeira (peças da Folha)
Marcado de las caras de la madera
(piezas de la hoja)

3 - Marcado de las caras de la madera (marco y hoja)

La cara inferior de la madera se debe marcar para asegurar que se mantiene la misma sobre la máquina desde la primera a la última operación del proceso de producción. (Figura 3)

4 - Regulación de la máquina

Altura del eje y posición de la guía

> El ajuste de la altura de trabajo del eje se obtiene con la utilización del calibre de regulación. Este ajuste se realiza desde el inicio de los trabajos, siendo siempre el mismo en todos los sucesivos montajes y operaciones de mecanizado.

> El largo de las espigas se controla en función de la sección del perfil a obtener;

> La profundidad de corte en el perfilado se ha estudiado con el mejor compromiso entre el numero de herramientas necesarias y la rapidez de regulación de la máquina. De este modo, solo hay dos profundidades de corte que se consiguen rápidamente con el calibre de regulación, ajustando la posición de la guía con el diámetro de referencia indicado en el esquema de cada operación.

Calibre de Regulação
Calibre de Regulación

EASY SIX

Sistema de Ferramentas para Janelas FREZITE

Sistema de Herramientas para Ventanas FREZITE

Velocidade de rotação do veio
Ter sempre em consideração que a velocidade de rotação ajustada na máquina deve respeitar os valores máximos permitidos e marcados nas ferramentas.

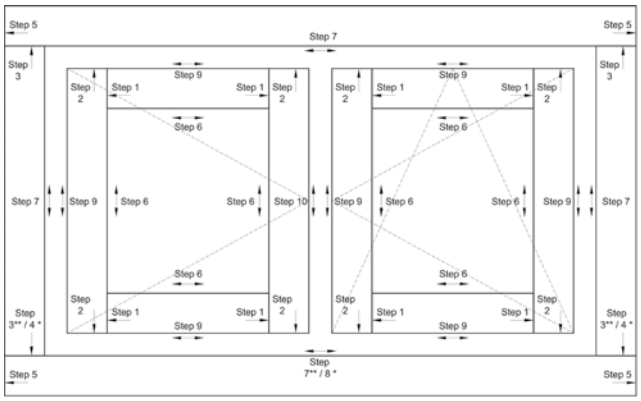
Para sua segurança
Utilize sempre todos os dispositivos de segurança disponíveis de forma a prevenir acidentes. Sempre que possível deve trabalhar com alimentador.

Velocidad de rotación del eje
Tener siempre en consideración que la velocidad de rotación del eje debe respetar la máxima permitida que está marcada en las herramientas.

Para su seguridad
Utilice siempre todos los dispositivos de seguridad disponibles para prevenir accidentes. Siempre que sea posible se debe trabajar con alimentador.

5 - Sequência de fabrico

> Para uma fácil identificação da operação / ferramenta a utilizar é fornecido o diagrama abaixo que identifica a sequência de trabalho e a respetiva montagem de ferramentas.



> Simples, prático e intuitivo, o **sistema Easy 6** tem todas as ferramentas e anilhas numeradas de forma clara para prevenir erros de montagem. Assim, torna-se possível agrupar todas as ferramentas e anilhas de forma correta para uma nova operação.

6 - Maquinação para aplicar ferragens

Esta operação deve ser executada considerando o tipo de abertura pretendido, de acordo com as indicações dos fornecedores de ferragens. Consulte o manual de instruções de montagem do sistema de ferragem a aplicar.

5 - Secuencia de fabricación

> Para una fácil identificación de operación / herramienta a utilizar, en el diagrama abajo descrito se identifica la secuencia de trabajo y el respectivo montaje.

PASSO 1 - Respiga da Folha / PASO 1 – Espigado Barras Hoja
PASSO 2 - Ranhura da Folha / PASO 2 – Armillado Largueros Hoja
PASSO 3 - Respiga do Aro / PASO 3 – Espigado Largueros Marco
PASSO 4 - Respiga do Aro Inferior dos Montantes para Pingadeira de Alumínio / PASO 4 – Espigado Largueros Marco Parte Inferior (Goterón Alu)
PASSO 5 - Ranhura do Aro / PASO 5 – Armillado Travesaños Marco
PASSO 6 - Perfil Interior da Folha / PASO 6 – Perfilado Interior Hoja
PASSO 7 - Perfil Interior de Aro / PASO 7 – Perfilado Marco
PASSO 8 - Perfil Interior de Aro - Pingadeira de Alumínio / PASO 8 – Perfilado Solera Marco (Goterón Alu)
PASSO 9 - Perfil Exterior da Folha / PASO 9 – Solapado Hoja
PASSO 10 - Perfil Batente / PASO 10 – Cierre Hoja Pasiva

* - Para os modelos IV * - Para los modelos IV
** - Para os modelos JV ** - Para los modelos JV

> Simple, práctico e intuitivo, el **sistema Easy 6** tiene todas las herramientas y anillos numerados de forma clara para evitar errores de montaje. Así se consigue agrupar todas las herramientas y anillos de forma correcta para una nueva operación.

6 - Mecanizado para colocación de herrajes

Esta operación se realiza considerando el tipo de abertura que se pretende, de acuerdo con las indicaciones del proveedor de herrajes. Consulte el manual de instrucciones del montaje del sistema de herrajes a aplicar.

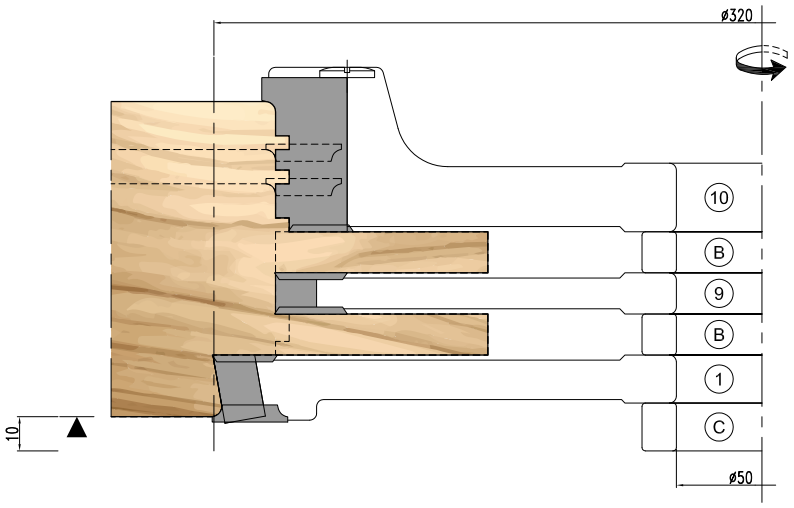
MANUTENÇÃO DO EQUIPAMENTO

Após a realização de todas as operações de maquinagem, deve limpar as ferramentas e verificar o estado dos cortantes, de forma a assegurar uma melhor performance do equipamento em futuras utilizações.
A substituição de lâminas e acessórios é rápida e prática, podendo recorrer, quando necessário, à utilização dos calibres de posicionamento fornecidos com o equipamento.

MANTENIMIENTO DEL EQUIPO

Después de la realización de todas las operaciones de mecanizado, las herramientas se deben limpiar y comprobar el estado de las cuchillas cortantes, para asegurar el mejor rendimiento del equipo en una futura utilización
La sustitución de las cuchillas y accesorios es rápida y sencilla y cuando es necesario se puede recurrir a utilizar los calibres de posicionamiento provistos con el equipo.

Respiga da Folha
Espiga de Hoja



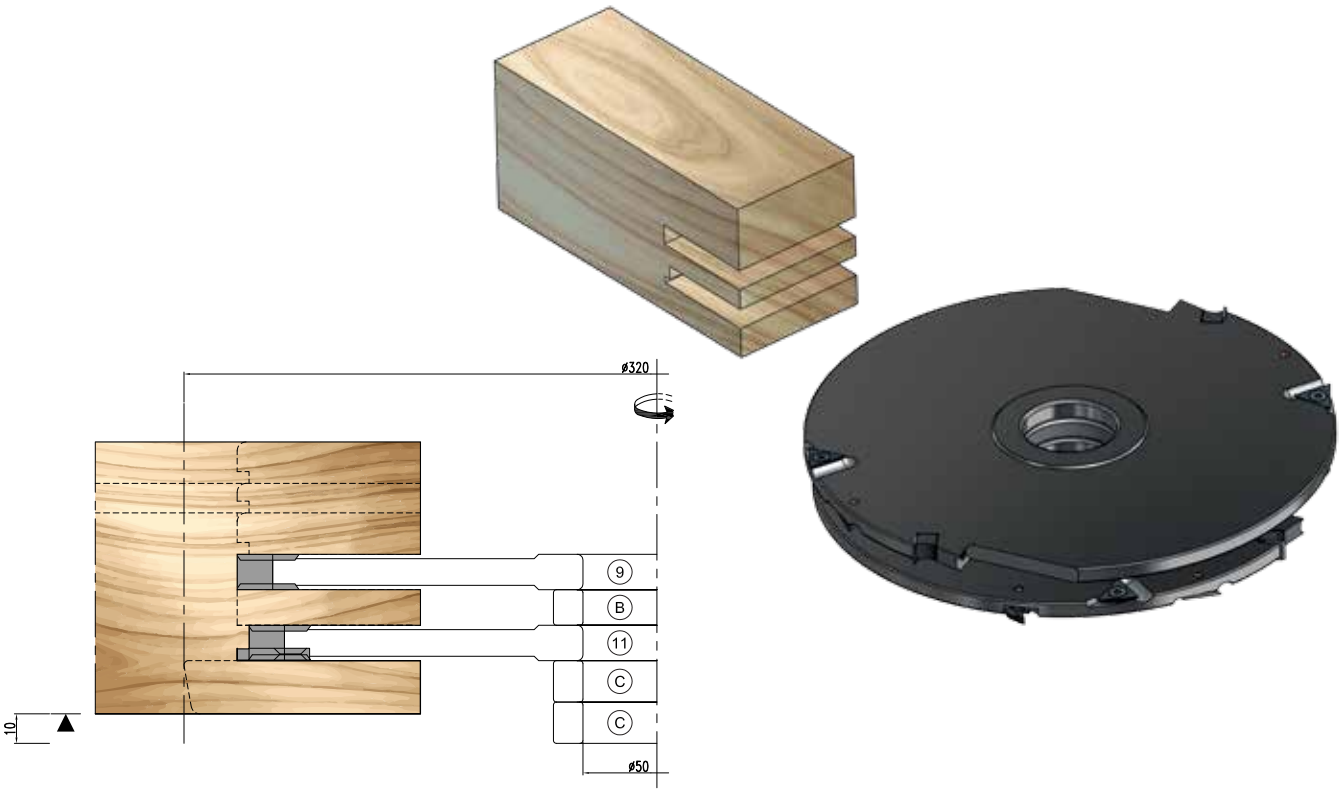
	Nr.	S - Anilha Anillo T - Ferramenta Herramienta	Descrição Descripción	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
Topo Arriba ↑ **Base** Base	10	T	Ø292 x 45 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	•	•	•	•	•	•
	B	S	Ø70 x 12 x Ø50	•	•	•	•	•	•
	9	T	Ø284 x 12 x Ø50 HW Z2+V2+2 MAN	•	•	•	•	•	•
	B	S	Ø70 x 12 x Ø50	•	•	•	•	•	•
	1	T	Ø320 x 20 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	•	•	•	•	•	•
	C	S	Ø70 x 14 x Ø50	•	•	•	•	•	•

Operação de respigar para montagem da folha, a produzir em respigadeira ou tupia com carro deslizante. Respiga macho em ambos os topos das travessas da folha (peças horizontais).
> n: 2.700 - 4.100 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 320 mm
> Profundidade na Respiga: 81 mm

Operación de espigado para el montaje de la hoja, a mecanizar en espigadora o tupí con carro deslizante. Espiga macho en ambas testas de los travesaños o barras de hoja (piezas horizontales).
> n: 2.700 - 4.100 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 320 mm
> Profundidad de Espiga: 81 mm

Ranhura da Folha

Armilla de Hoja

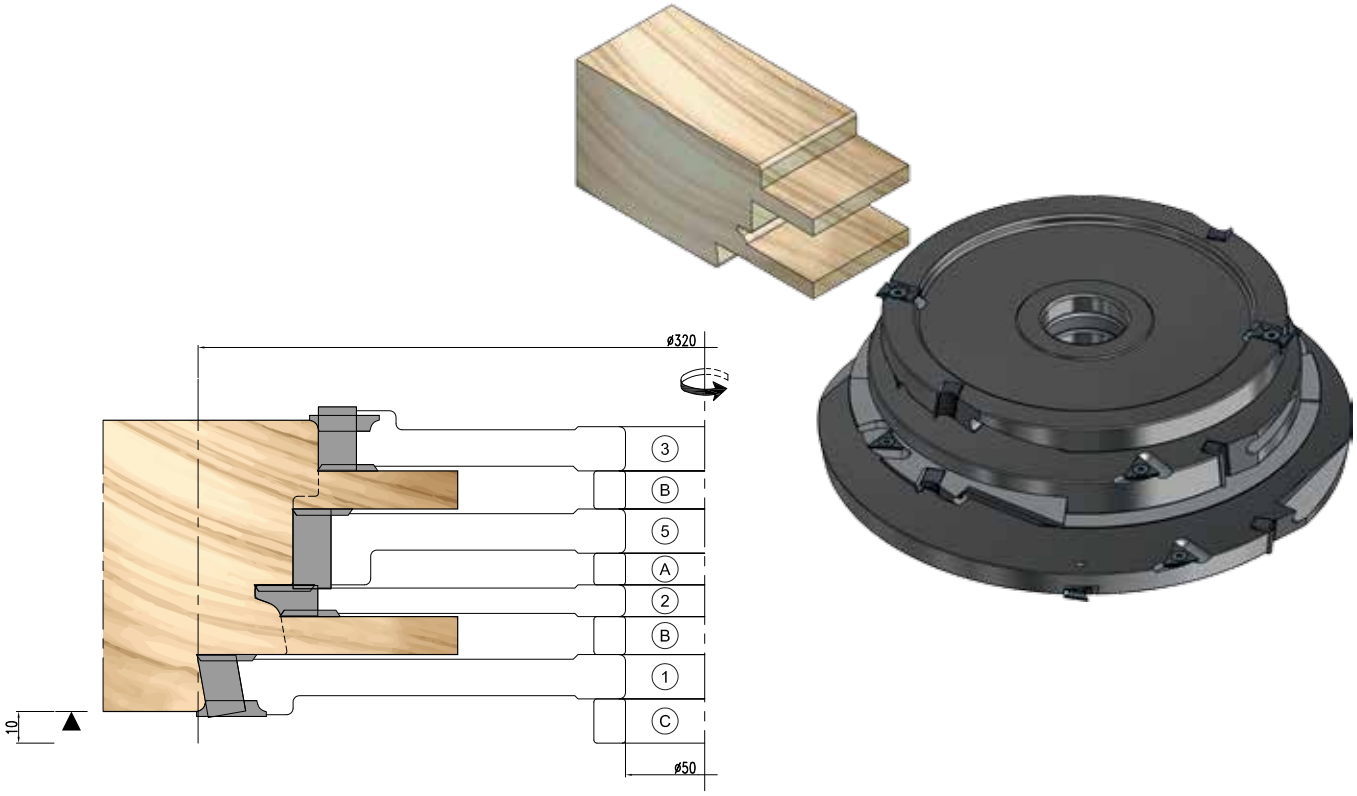


Topo / Arriba ↑ Base / Base	Nr.	S - Anilha Anillo T - Ferramenta Herramienta	Descrição Descripción	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
	9	T	Ø284 x 12 x Ø50 HW Z2+V2+2 MAN	•	•	•	•	•	•
	B	S	Ø70 x 12 x Ø50	•	•	•	•	•	•
	11	T	Ø284 x 12 x Ø50 HW Z2+V2+2 MAN	•	•	•	•	•	•
	C	S	Ø70 x 14 x Ø50	•	•	•	•	•	•
	C	S	Ø70 x 14 x Ø50	•	•	•	•	•	•

Operação de respigar para montagem da folha, a produzir em respigadeira ou tupia com carro deslizante. Respiga fêmea em ambos os topos dos montantes da folha (peças verticais).
> n: 2.700 - 4.700 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 320 mm
> Profundidade na Respiga: 81 mm

Operación de espigado para el montaje de la hoja, a mecanizar en espigadora o tupí con carro deslizante. Armilla en ambas testas de los montantes o largueros de hoja (piezas verticales).
> n: 2.700 - 4.700 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 320 mm
> Profundidad de Espiga: 81 mm

Respiga do Aro
Espiga de Marco



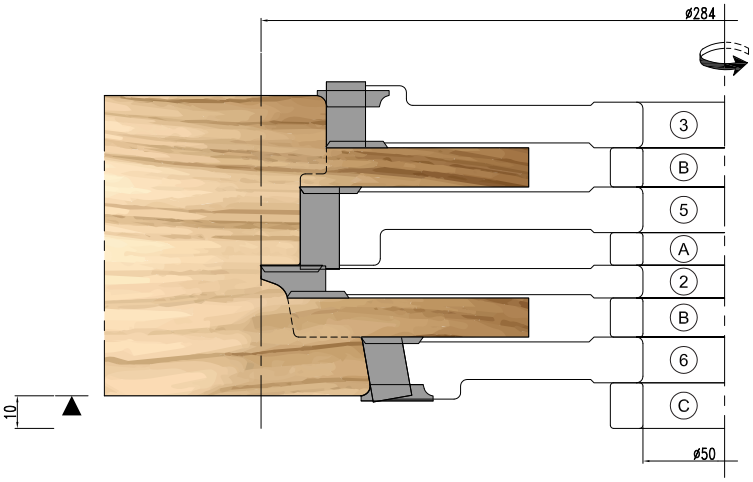
	Nr.	S - Anilha Anillo T - Ferramenta Herramienta	Descrição Descripción	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
	3	T	Ø244 x 20 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	•	•	•	•	•	•
	B	S	Ø70 x 12 x Ø50	•	•	•	•	•	•
	5	T	Ø260 x 25 x Ø50 HW Z2+V2 MAN			•			•
Topo Arriba	A	S	Ø70 x 10 x Ø50			•			•
	4	T	Ø260 x 15 x Ø50 HW Z2+V2 MAN		•			•	
↑	2	T	Ø284 x 10 x Ø50 HW Z2+V2+2 MAN	•	•	•	•	•	•
	B	S	Ø70 x 12 x Ø50	•	•	•	•	•	•
Base Base	1	T	Ø320 x 20 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	•	•	•	•	•	•
	C	S	Ø70 x 14 x Ø50	•	•	•	•	•	•

Operação de respigar para montagem do aro, a produzir em respigadeira ou tupia com carro deslizante. Respiga macho a produzir no topo superior dos montantes para os modelos de janela IV e em ambos os topos dos montantes para os modelos de janela JV (peças verticais).
> n: 3.200 - 4.100 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 320 mm
> Profundidade na Respiga: 82 mm

Operación de espigado para el montaje del marco, a mecanizar en espigadora o tupí con carro deslizante. Espiga el macho en la testa superior de los montantes o largueros para los modelos de ventana IV y en ambas testas en los modelos de ventana JV (piezas verticales).
> n: 3.200 - 4.100 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 320 mm
> Profundidad de Espiga: 82 mm

Respiga do Aro
Inferior dos Montantes para Pingadeira de Alumínio

Espiga de Marco
Inferior de los Montantes para Goterón de Alumínio

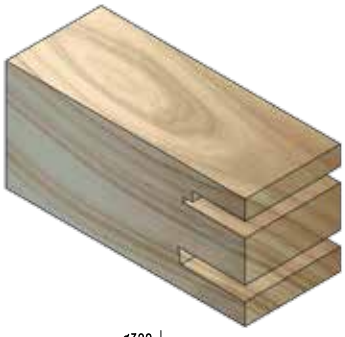


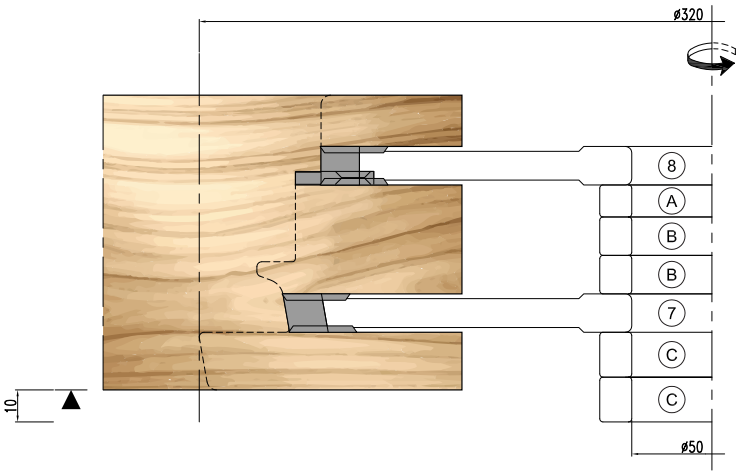
	Nr.	S - Anilha Anillo T - Ferramenta Herramienta	Descrição Descripción	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
	3	T	Ø244 x 20 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	•	•	•			
	B	S	Ø70 x 12 x Ø50	•	•	•			
	5	T	Ø260 x 25 x Ø50 HW Z2+V2 MAN			•			
Topo Arriba	A	S	Ø70 x 10 x Ø50			•			
	4	T	Ø260 x 15 x Ø50 HW Z2+V2 MAN		•				
↑	2	T	Ø284 x 10 x Ø50 HW Z2+V2+2 MAN	•	•	•			
	B	S	Ø70 x 12 x Ø50	•	•	•			
Base Base	6	T	Ø222 x 20 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	•	•	•			
	C	S	Ø70 x 14 x Ø50	•	•	•			

Operação de respigar para montagem do aro, a produzir em respigadeira ou tupia com carro deslizante. Respiga macho a produzir no topo inferior dos montantes para os modelos de janela IV (peças verticais).
> n: 3.600 - 4.700 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 284 mm
> Profundidade na Respiga: 82 mm

Operación de espigado para el montaje del marco, a mecanizar en espigadora o tupí con carro deslizante. Espiga el macho en la testa inferior de los montantes o largueros para los modelos de ventana IV (piezas verticales).
> n: 3.600 - 4.700 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 284 mm
> Profundidad de Espiga: 82 mm

Ranhura do Aro
Armilla de Marco





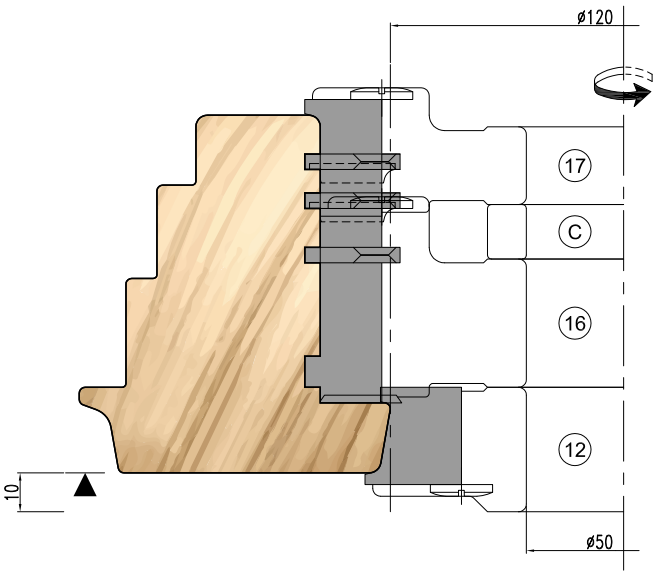
	Nr.	S - Anilha Anillo T - Ferramenta Herramienta	Descrição Descripción	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
	8	T	Ø244 x 12 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	•	•	•	•	•	•
	A	S	Ø70 x 10 x Ø50		•			•	
Topo Arriba	A	S	Ø70 x 10 x Ø50	•	•	•	•	•	•
	B	S	Ø70 x 12 x Ø50			•			•
↑	B	S	Ø70 x 12 x Ø50			•			•
	7	T	Ø268 x 12 x Ø50 HW Z2+V2+2 MAN	•	•	•	•	•	•
	C	S	Ø70 x 14 x Ø50	•	•	•	•	•	•
Base Base	C	S	Ø70 x 14 x Ø50	•	•	•	•	•	•

Operação de respigar para montagem do aro, a produzir em respigadeira ou tupia com carro deslizante. Respiga fêmea a produzir em ambos os topos das travessas do aro (peças horizontais).
> n: 3.200 - 4.900 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 320 mm
> Profundidade na Respiga: 82 mm

Operación de espigado para el montaje del marco, a mecanizar en espigadora o tupí con carro deslizante. Armilla en ambas testas de los travesaños del marco (piezas horizontales).
> n: 3.200 - 4.900 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 320 mm
> Profundidad de Espiga: 82 mm

Perfil Interior de Folha

Perfil Interior de Hoja



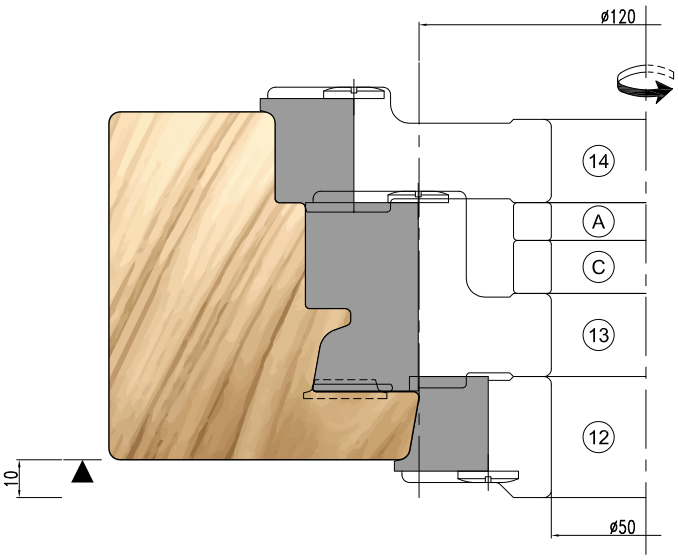
Topo Arriba ↑ Base Base	Nr.	S - Anilha Anillo T - Ferramenta Herramienta	Descrição Descripción	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
	17	T	Ø164 x 30 x Ø50 HW Z2+C2+I2+2 MAN		•	•		•	•
	C	S	Ø70 x 14 x Ø50		•	•		•	•
	16	T	Ø164 x 50 x Ø50 HW Z2+V2+C2+I2 MAN	•	•	•	•	•	•
	12	T	Ø133 x 25 x Ø50 HW Z2 MAN	•	•	•	•	•	•

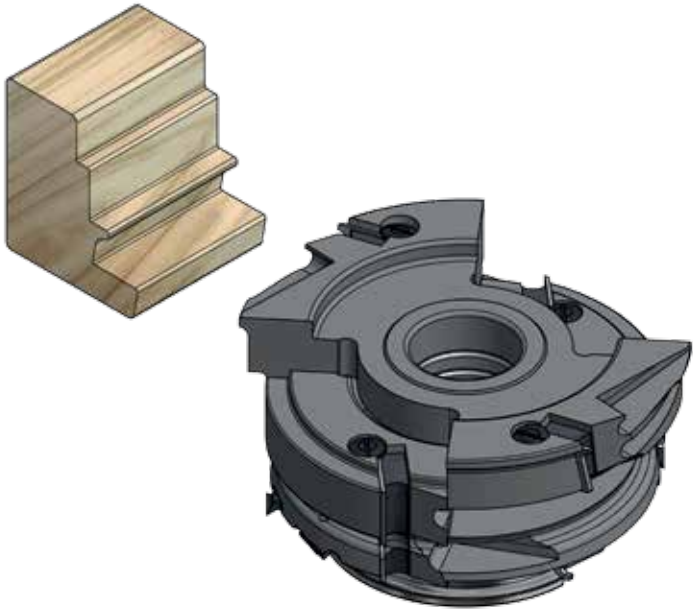
Operação de perfilagem do interior da folha, a produzir em tupia. Perfil interior de folha a produzir em todas as peças (rebaixo para aplicação de vidro).
> n: 6.000 - 8.100 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 120 mm
> Utilizar alimentador

Operación de perfilado del interior de la hoja, a mecanizar en tupí. Perfil interior de la hoja a realizar en todas las piezas (galce para el cristal).
> n: 6.000 - 8.100 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 120 mm
> Utilizar alimentador

Perfil Interior de Aro

Perfil Interior de Marco



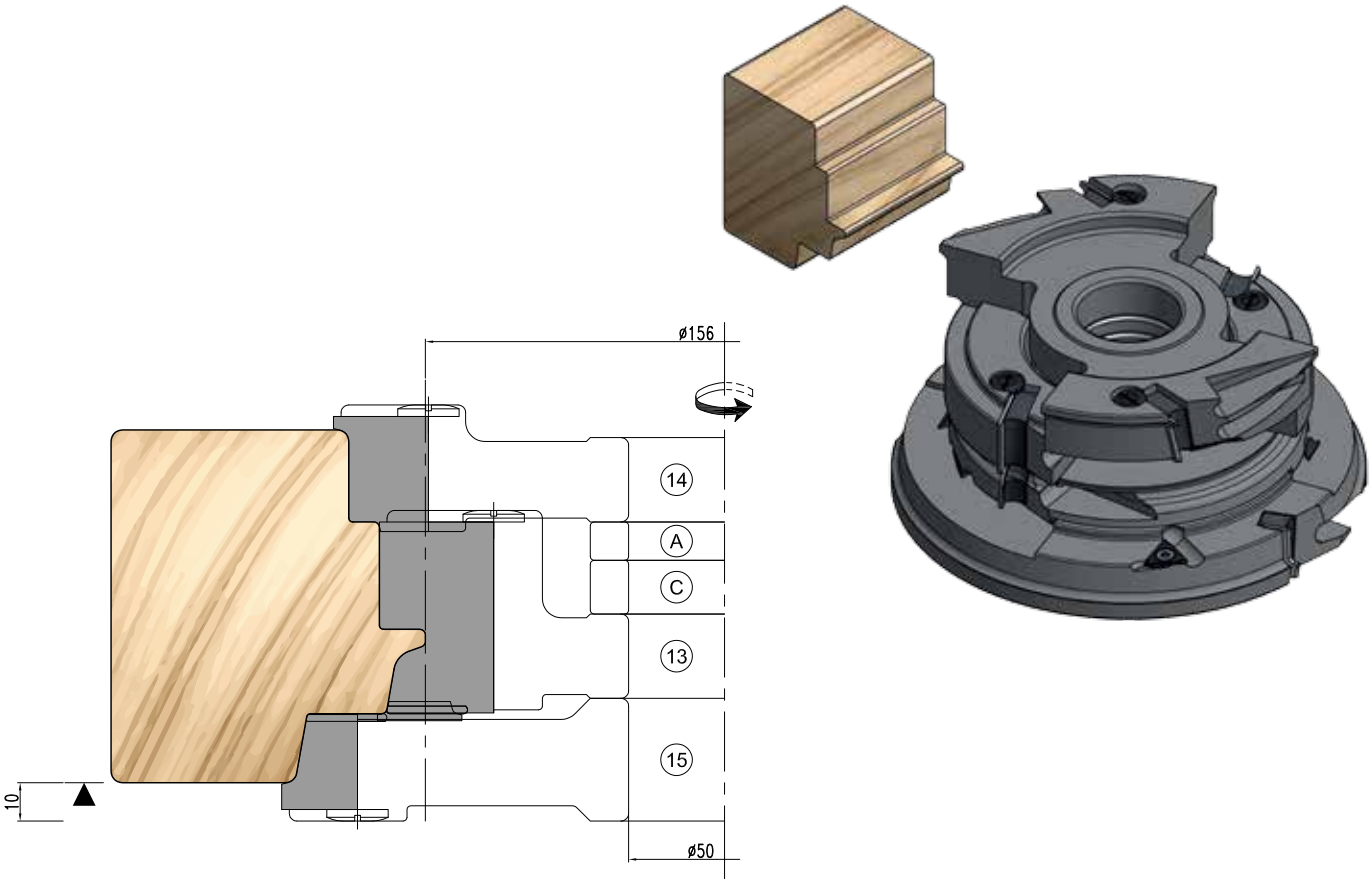


Topo Arriba ↑ Base Base	Nr.	S - Anilha Anillo T - Ferramenta Herramienta	Descrição Descripción	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
	14	T	Ø204 x 30 x Ø50 HW Z2 MAN	•	•	•	•	•	•
	A	S	Ø70 x 10 x Ø50		•	•		•	•
	C	S	Ø70 x 14 x Ø50			•			•
	13	T	Ø180 x 50 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	•	•	•	•	•	•
	12	T	Ø133 x 25 x Ø50 HW Z2 MAN	•	•	•	•	•	•

Operação de perfilagem do interior do aro, a produzir em tupia. Perfil interior de aro a produzir nos montantes e travessa superior para os modelos de janela IV e nos montantes e travessas para os modelos de janela JV.
> n: 6.000 - 6.500 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 120 mm base
> Utilizar alimentador

Operación de perfilado del marco, a mecanizar en tupí. Perfil Interior del marco a realizar en los montantes y travesaño superior en los modelos de ventana IV y en los montantes y travesaños en los modelos de ventana JV.
> n: 6.000 - 6.500 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 120 mm base
> Utilizar alimentador

Perfil Interior de Aro - Pingadeira em Alumínio
Perfil de Marco - Goterón de Aluminio



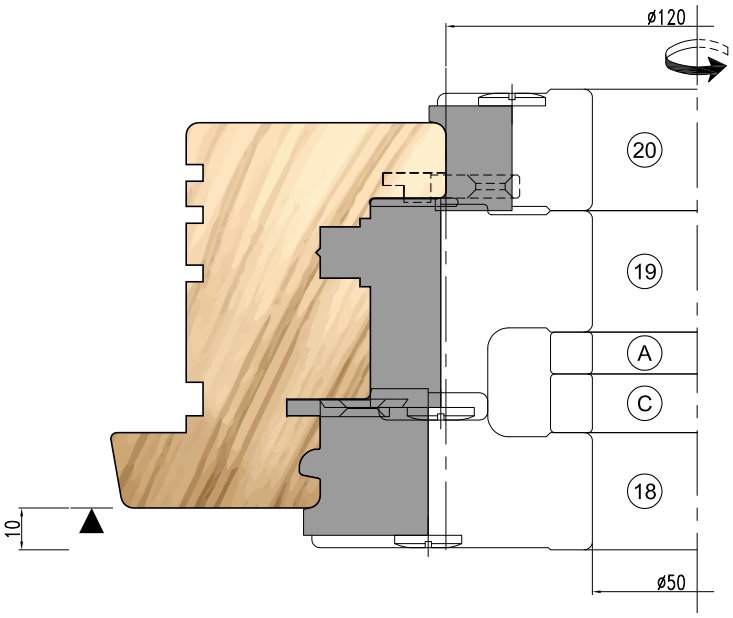
Topo
Arriba
↑
Base
Base

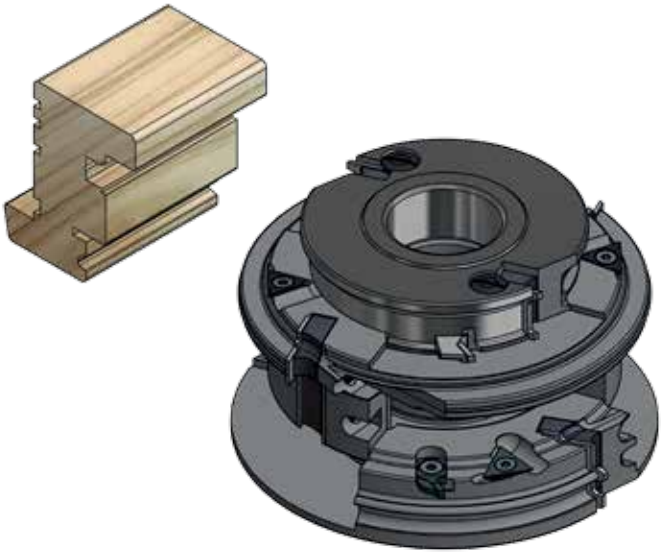
Nr.	S - Anilha Anillo T - Ferramenta Herramienta	Descrição Descripción	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
14	T	Ø204 x 30 x Ø50 HW Z2 MAN	•	•	•			
A	S	Ø70 x 10 x Ø50		•	•			
C	S	Ø70 x 14 x Ø50			•			
13	T	Ø180 x 50 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	•	•	•			
15	T	Ø231 x 25 x Ø50 HW Z2+V2 MAN	•	•	•			

Operação de perfilagem do interior do aro pingadeira, a produzir em tupia. Perfil interior de aro a produzir na travessa inferior apenas nos modelos de janela IV. Para aplicação de perfis de pingadeira em alumínio.
> n: 4.900 - 6.500 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 156 mm
> Utilizar alimentador

Operación de perfilado del marco, a mecanizar en tupí. Perfil de marco a realizar en el travesaño inferior solo para los modelos de ventana IV. Para aplicación de perfiles de goterón de alumínio.
> n: 4.900 - 6.500 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 156 mm
> Utilizar alimentador

Perfil Exterior da Folha
Solapado de Hoja





Topo
Arriba
↑
Base
Base

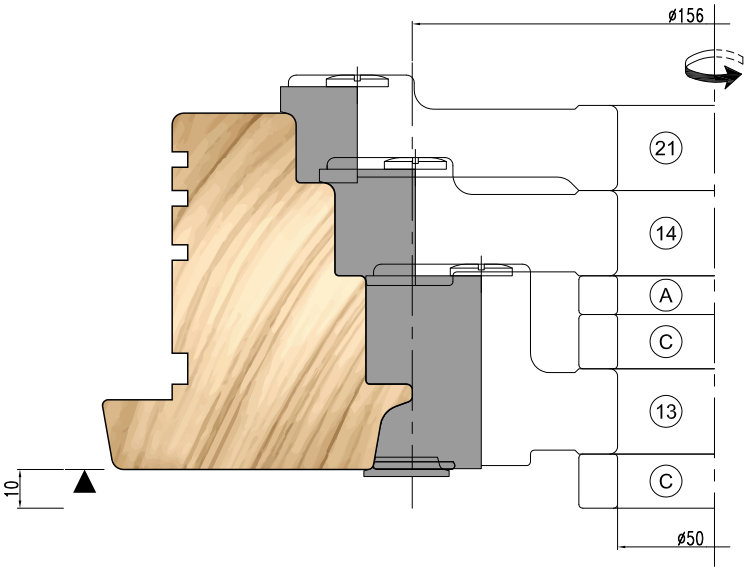
Nr.	S - Anilha Anillo T - Ferramenta Herramienta	Descrição Descripción	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
20	T	Ø128 x 25 x Ø50 HW Z2+I2 MAN	•	•	•	•	•	•
19	T	Ø182 x 50 x Ø50 HW Z2+V2 MAN		•	•	•	•	•
A	S	Ø70 x 10 x Ø50		•	•		•	•
C	S	Ø70 x 14 x Ø50	•		•			•
18	T	Ø188 x 35 x Ø50 HW Z2+V2+I2 MAN	•	•	•	•	•	•

Operação de perfilagem do exterior da folha, a produzir em tupia. Perfil exterior a produzir após armar e colar folhas nas travessas e montantes. Em janelas de duas folhas a folha passiva perfila apenas as duas travessas e o montante do lado das dobradiças.
> n: 6.000 - 6.800 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 120 mm
> Utilizar alimentador

Operación de perfilado del solapado de hoja, a mecanizar en tupí. Solapado a realizar después de montar y encolar los travesaños y montantes de las hojas. En ventanas de dos hojas en la hoja pasiva solapar solo los dos travesaños y el montante del lado de las bisagras.
> n: 6.000 - 6.800 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 120 mm
> Utilizar alimentador

Perfil Batente

Cierre de Hoja



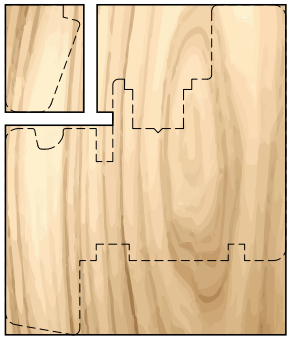
	Nr.	S - Anilha Anillo T - Ferramenta Herramienta	Descrição Descripción	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
Topo Arriba ↑	21	T	Ø224 x 25 x Ø50 HW Z2 MAN	•	•	•	•	•	•
	A	S	Ø70 x 10 x Ø50		•	•		•	•
	C	S	Ø70 x 14 x Ø50			•			•
	14	T	Ø204 x 30 x Ø50 HW Z2 MAN	•	•	•	•	•	•
Base Base	13	T	Ø180 x 50 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	•	•	•	•	•	•
	C	S	Ø70 x 14 x Ø50	•	•	•	•	•	•

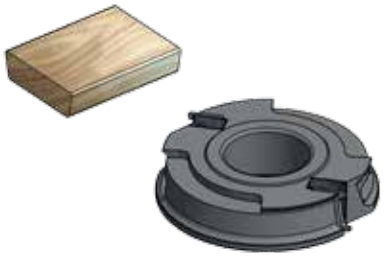
Operação de perfilagem do montante central da folha passiva, a produzir em tupia. Perfil exterior para batente, a produzir após armar e colar folhas.
> n: 4.900 - 6.000 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 156 mm
> Utilizar alimentador

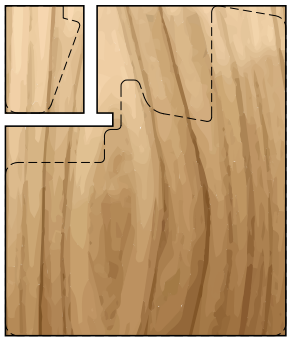
Operación de perfilado del montante central de la hoja pasiva, a mecanizar en tupí. Perfilado del cierre , a realizar después de armar y encolar las hojas.
> n: 4.900 - 6.000 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 156 mm
> Utilizar alimentador

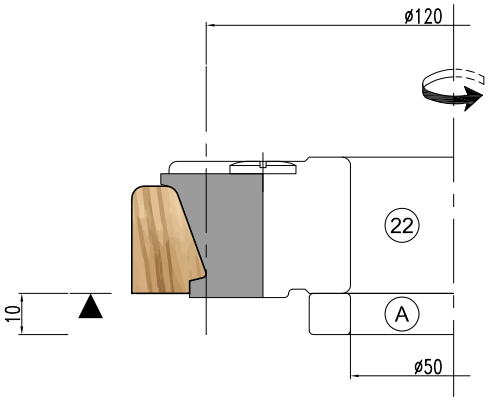
Tafife/ Régua Batente

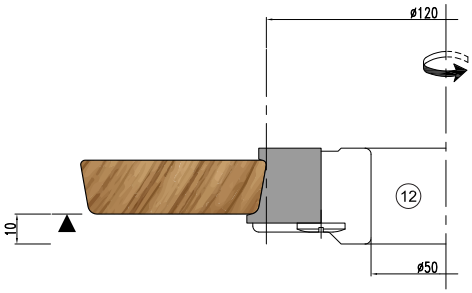
Junquillo y Tapeta de Cierre











Tafife/Junquillo

Topo / Arriba ↑ Base / Base	Nr.	S - Anilha Anillo T - Ferramenta Herramienta	Descrição Descripción	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
	22	T	Ø142 x 30 x Ø50 HW Z2 MAN	•	•	•	•	•	•
	A	S	Ø70 x 10 x Ø50	•	•	•	•	•	•

Régua Batente/Tapeta de Cierre

Topo / Arriba ↑ Base / Base	Nr.	S - Anilha Anillo T - Ferramenta Herramienta	Descrição Descripción	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
	12	T	Ø133 x 25 x Ø50 HW Z2 MAN	•	•	•	•	•	•

Tafife
Operação de perfilagem do tafife para fixação de vidros, a produzir em tupia. Tafifes com medida de 26x18 mm obtidos pelo aproveitamento da madeira de todas as peças da folha a maquinar em “Perfil Exterior da Folha” e do aro a maquinar com “Perfil Interior de Aro - Pingadeira de Alumínio”, conforme ilustrações.
> n: 5.400 - 9.400 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 120 mm
> Utilizar alimentador

Junquillo
Operación de perfilado del junquillo de cristal a mecanizar en tupí. Junquillos de 26x18 mm obtenidos por el aprovechamiento de la madera en todas las piezas de hoja en el “Solapado de Hoja” y del “Perfilado Solera Marco”, según las ilustraciones.
> n: 5.400 - 9.400 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 120 mm
> Utilizar alimentador

Régua Batente
Operação de perfilagem da régua batente, a produzir em tupia.
> n: 5.800 - 10.000 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 120 mm
> Utilizar alimentador

Tapeta de Cierre
Operación de perfilado de la tapeta de cierre a mecanizar en tupí.
> n: 5.800 - 10.000 R.P.M.
> Cota Base: 10 mm
> Ø Ref.: 120 mm
> Utilizar alimentador

EASY SIX
Sistema Modular
Sistema Modular

6

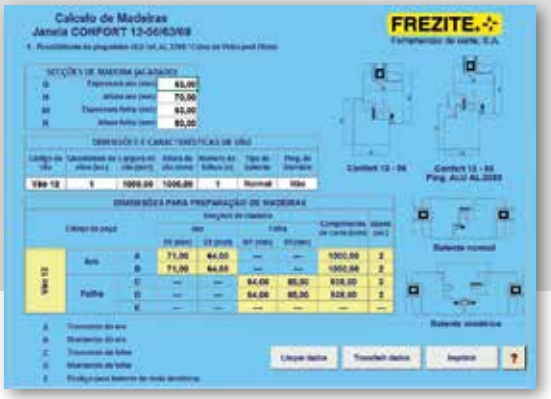
Na tabela abaixo encontra as ferramentas necessárias para fabricar cada um dos modelos. O conjunto completo do **Sistema Easy 6** é constituído por 22 ferramentas e 6 anilhas separadoras. Como se trata de um sistema modular, permite-lhe aumentar a sua gama de oferta através de um processo produtivo simplificado e com um investimento reduzido.

En la tabla de abajo se encuentran todas las herramientas necesarias para fabricar cada uno de los modelos. El conjunto completo del **Sistema Easy 6** está formado por 22 herramientas y 6 anillos separadores. Como se trata de un sistema modular, esto permite aumentar la gama que se ofrece a través de un proceso de producción simplificado y con una inversión reducida.

Nr.	Descrição Descripción	Quant. (pc.) Quant. (pc.)	IV 68	IV 78	IV 92	JV 68	JV 78	JV 92
1	Ø320 x 20 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
2	Ø284 x 10 x Ø50 HW Z2+V2+2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
3	Ø244 x 20 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
4	Ø260 x 15 x Ø50 HW Z2+V2 MAN	1 un.		•			•	
5	Ø260 x 25 x Ø50 HW Z2+V2 MAN	1 un.			•			•
6	Ø222 x 20 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	1 un.	•	•	•			
7	Ø268 x 12 x Ø50 HW Z2+V2+2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
8	Ø244 x 12 x Ø50 HW Z2+V2+2+I2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
9	Ø284 x 12 x Ø50 HW Z2+V2+2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
10	Ø292 x 45 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
11	Ø284 x 12 x Ø50 HW Z2+V2+2+I2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
12	Ø133 x 25 x Ø50 HW Z2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
13	Ø180 x 50 x Ø50 HW Z2+V2+C2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
14	Ø204 x 30 x Ø50 HW Z2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
15	Ø231 x 25 x Ø50 HW Z2+V2 MAN	1 un.	•	•	•			
16	Ø164 x 50 x Ø50 HW Z2+V2+C2+I2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
17	Ø164 x 30 x Ø50 HW Z2+C2+I2+2 MAN	1 un.		•	•		•	•
18	Ø188 x 35 x Ø50 HW Z2+V2+I2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
19	Ø182 x 50 x Ø50 HW Z2+V2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
20	Ø128 x 25 x Ø50 HW Z2+I2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
21	Ø224 x 25 x Ø50 HW Z2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
22	Ø142 x 30 x Ø50 HW Z2 MAN	1 un.	•	•	•	•	•	•
A	Ø70 x 10 x Ø50	2 un.	•	•	•	•	•	•
B	Ø70 x 12 x Ø50	2 un.	•	•	•	•	•	•
C	Ø70 x 14 x Ø50	2 un.	•	•	•	•	•	•

O **Sistema Easy 6** da FREZITE é fornecido com um caderno de instruções onde estão descritos os procedimentos básicos de fabrico, esquemas de montagem para cada operação, listagem de todas as ferramentas e acessórios necessários, bem como referências das lâminas de substituição de cada ferramenta. Para assegurar ao operador uma rápida consulta, deve conservar o manual junto do equipamento. Adicionalmente a FREZITE disponibiliza aos seus clientes a folha de cálculo **Easy 6 Calculator** para melhor determinação de medidas de madeira e vidro necessários para cada janela a fabricar.

Sistema Easy 6 de FREZITE se suministra con un cuaderno de instrucciones donde están descritos los procedimientos básicos de fabricación, esquemas de montaje para cada operación, listado de herramientas y accesorios necesarios, con referencias de las cuchillas de repuesto para cada herramienta. Para asegurar al operador una rápida consulta, se debe conservar el manual junto al equipo. Además FREZITE pone a disposición de sus clientes la hoja de cálculo **Easy 6 Calculator** para determinar mejor las medidas de madera y cristal necesarios para cada ventana a fabricar.



TESTE-NOS, o nosso desafio é a sua satisfação.

HAGA LA PRUEBA, nuestro desafío es su satisfacción.

Mais de 38 anos de experiência na produção de soluções de corte permitem à FREZITE fornecer uma vasta e eficiente gama de soluções em ferramentas de corte para a indústria de transformação de madeiras, plásticos e materiais compósitos.
Para melhorar os seus níveis de serviço e reduzir os custos operacionais dos seus clientes, a FREZITE completou a sua vasta oferta com um serviço de afiamento e reparação de ferramentas.
Desta forma, além de produtos de elevada qualidade, asseguramos também um serviço pós-venda rápido e eficiente.

Más de 38 años de experiencia en la producción de soluciones de corte permiten a FREZITE suministrar una vasta y eficiente gama de herramientas de corte para la industria de la transformación de la madera, plásticos y composites.
Para mejorar el servicio y reducir los costes de operaciones a sus clientes, FREZITE ha completado su oferta con el servicio de afilado y reparación de herramientas.
De esta forma, además de productos de gran calidad, aseguramos también un servicio post-venta rápido y eficiente.

FREZITE®

Encontre o seu distribuidor em:
Encuentra tu distribuidor local en:

www.frezite.com

FREZITE Group

PORTUGAL
FREZITE - Ferramentas de Corte, S.A.
Rua do Vau, 173 · Apartado 134
4786 - 909 Trofa
Tel: +351 252 400 360
Fax: +351 252 417 254
e-mail: info@frezite.com
www.frezite.com

BRASIL
FREZITE – Ferramentas de Corte, Ltda
Rua Otto Emilio Beckert, 85-C
Boehmerwald - S. Bento do Sul
SC CEP 89287-665
Tel: +55 47 3635 2065/66
Fax: +55 47 3635 2067
E-mail: comercial.brasil@frezite.com
www.frezite.com.br

ESPANHA
FREZITE – Herramientas de Corte, SL
C/ Charles Robert Darwin 11, local N.° 5
PARQUE TECNOLOGICO,
46980 Paterna (Valencia)
Tel: (+34) 963 135 131
Fax. (+34) 963 796 810
E-mail: info.es@frezite.com

FINLÂNDIA
TERATOIMITUS LEHTINEN OY
Tupalankatu 9
15680 LAHTI
Tel: +358 3 878 650
e-mail: jarmo.lehtinen@teratoimitus.fi
www.teratoimitus.fi

POLÓNIA
FREZITE Polska Sp. z o.o.
ul. Leśników 3, Dąbrówka
97-500 Radomsko
Tel: +48 44 306 79 90
Fax: +48 44 306 79 90
e-mail: info@frezite.pl
www.frezite.pl

MK0.123B 12/2016