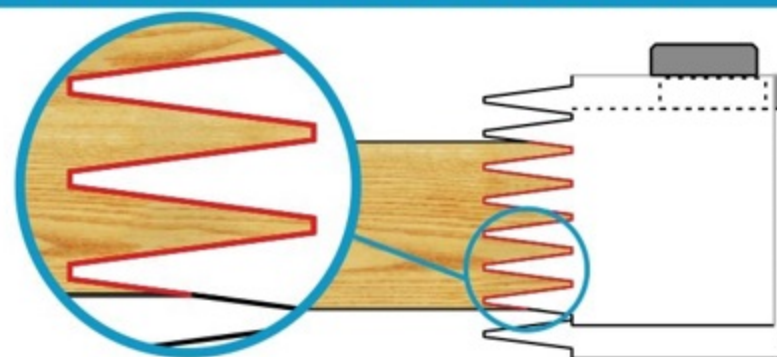


OTVORENÝ ZINK



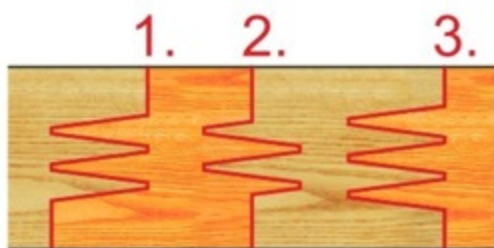
Ozubený profil je frézovaný v celej výške materiálu. Využíva sa na konštrukčné prvky v stavebnom stolárstve, ako napr. KVH hranoly.

ZINK VYTVORENÝ FRÉZOVANÍM CELÉHO PROFILU $t= 10/10$; $15/15$; $20/20$



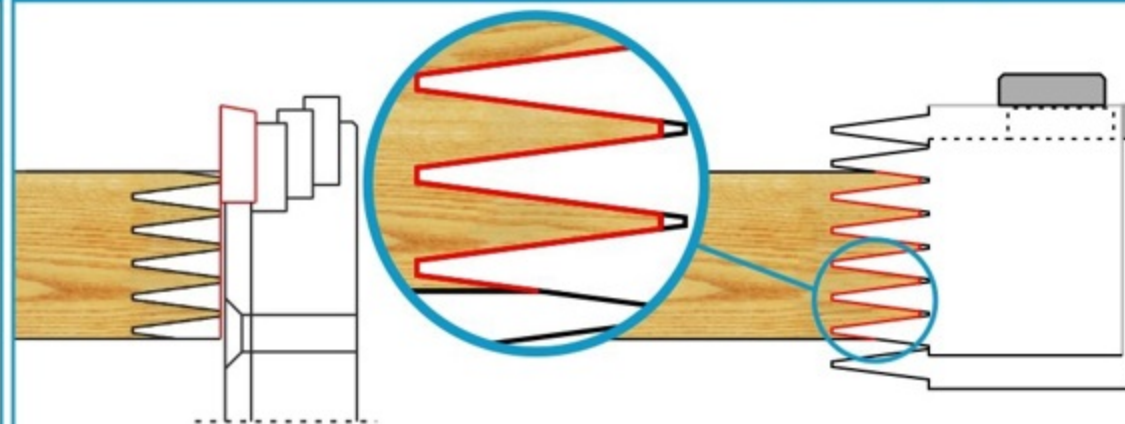
Výroba spojov na jednoduchších strojoch, kde je iba frézovací hriadeľ. Tesnosť a presnosť spoja je daná iba kvalitou nástroja.

UZATVORENÝ ZINK



Ozubený profil je umiestnený v strednej časti frézovaného materiálu. Krajové časti sú frézované natupo, aby spoj na pohľadových plochách nepôsobil rušivo.

ZINK VYTVORENÝ ZAKRÁTENÍM ROZTIESKOVACOM NA DĹŽKU, A FRÉZOVANÍM ČIASTOČNÉHO PROFILU $t= 10/11$; $15/16,5$; $20/22$.



Priemyselnná výroba spojov. Zoradením rozrieskavacej a frézovacej jednotky je možné regulovať tesnosť spoja v jeho päte. Toto riešenie zároveň menej zaťažuje frézovací nástroj, nakoľko konce spoja sú obrobené roztrieskavačom. Týmto sa predlžuje životnosť frézovacieho nástroja oproti predošlému systému.