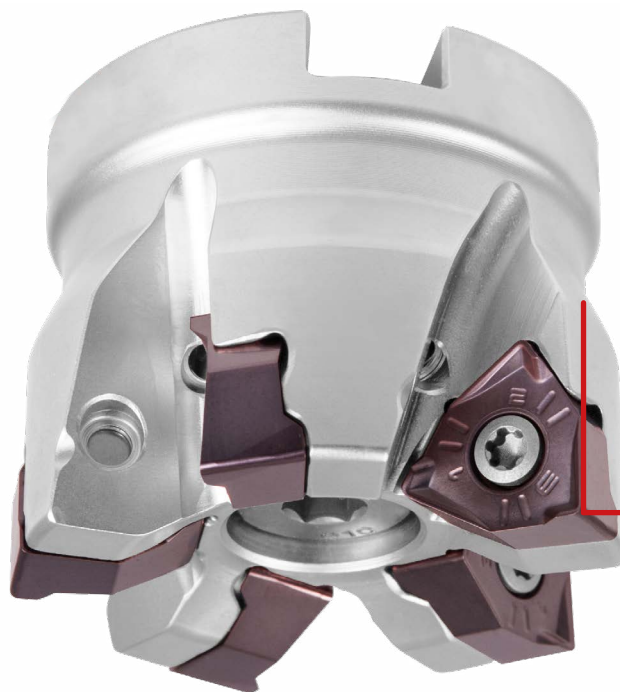


ROHOVÉ FRÉZY

6NEX



destička má
6 řezných hran



OCEL

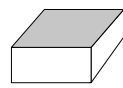
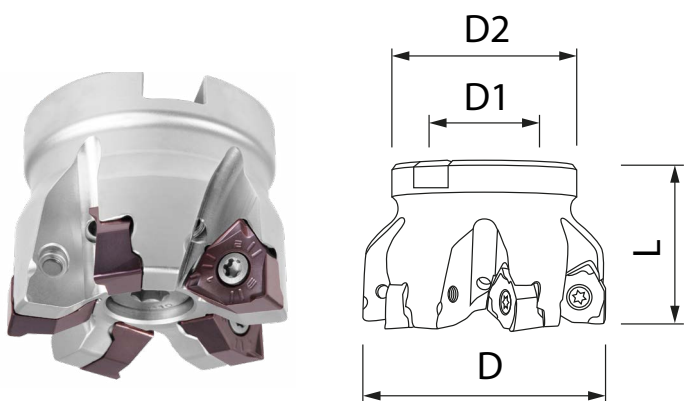


NEREZ

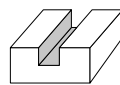


HLINÍK

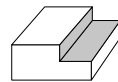
▶ ROHOVÉ série 6X08



PLOCHY



DRÁŽKY



BOKY

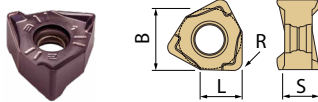
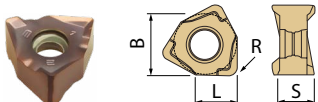
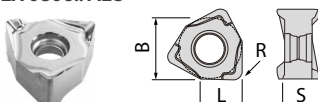


Nabídku na UPÍNAČE
Vám zašleme na vyžádání.

Objednací číslo	Sklad	D (mm)	Počet zubů	D1 (mm)		L (mm)	D2 (mm)				
6X08-50-5-d22	●	50	5	22	6NEX 0806..	40	47	✓	S-4011-AK	T15	☑
6X08-63-6-d22	●	63	6	22		40	47	✓	S-4011-AK	T15	☑
6X08-80-7-d27	●	80	7	27		50	62	✓	S-4011-AK	T15	☑

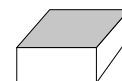
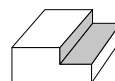
● skladová položka

▶ ROHOVÉ série 6X08

Tvar	Počet řezných hran	R (mm)	L (mm)	B (mm)	S (mm)	Typ řezné hrany	Tolerance destičky	Objednací číslo	Sklad	OCEL	NEREZ	HLINÍK
										SORTA (Tvrdokov + Povlak)		
										PVD		Bez povlaku
PCF461+	M40	K10 (leštěné)										
6NEX 0806.. VR 	6	R0,8	7,5	12,5	6,5	Zesílená řezná hrana	E	6NEX 080608-VR PCF461+	●	<input checked="" type="checkbox"/>		
6NEX 0806.. SUS 	6	R0,8	7,5	12,5	6,5	Nízký řezný odpor	E	6NEX 080608-SUS M40	●		<input checked="" type="checkbox"/>	
6NEX 0806.. ALU 	6	R0,8	7,5	12,5	6,5	Ostrá řezná hrana	E	6NEX 080608-ALU K10	●			<input checked="" type="checkbox"/>

● skladová položka

Doporučené POČÁTEČNÍ řezné podmínky



Materiál	Doporučené destičky	Vhodnost použití	Chlazení	BOK (ae = 0,25 x D)			PLOCHA (ae = 0,75 x D)		
				Řezná rychlost vc (m/min)	Posuv fz (mm/zub)	ap (mm)	Řezná rychlost vc (m/min)	Posuv fz (mm/zub)	ap (mm)
11 523	6NEX 080608-VR PCF461+	①	VZDUCH	220	0,19	3	200	0,18	3
	6NEX 080608-SUS M40	②	VZDUCH	200	0,17	3	180	0,16	3
12 050 - 14 220 1.2343 (za měkka)	6NEX 080608-VR PCF461+	①	VZDUCH	200	0,18	3	180	0,17	3
	6NEX 080608-SUS M40	②	VZDUCH	180	0,16	3	160	0,15	3
1.2379 (za měkka)	6NEX 080608-VR PCF461+	①	VZDUCH	160	0,15	3	140	0,14	3
1.2312 - 42CrMo4 (30 HRC - 1000 MPa)	6NEX 080608-VR PCF461+	①	VZDUCH	160	0,15	3	140	0,14	3
NEREZ 1.4301	6NEX 080608-SUS M40	①	VZDUCH	120	0,10	2	100	0,085	2
HLINÍK AW 5083 - AW 7075	6NEX 080608-ALU K10	①	EMULZE	1100	0,16	3 - 5	900	0,15	3 - 5

① 1. volba ② 2. volba

- Při nezvyklých zvucích nebo chvění **přizpůsobte řezné podmínky tuhosti stroje a upnutí.**
- **Používejte co nejkratší možný upínač** (výše uvedená doporučení platí do vyložení 1,5 x D).
- Přizpůsobte uvedené řezné podmínky vyložení nástroje.