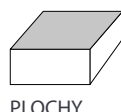
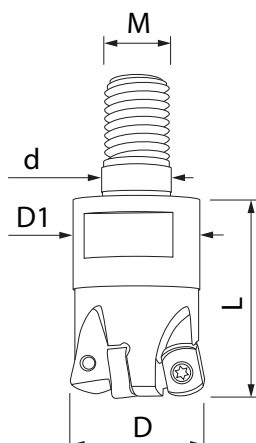


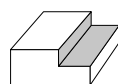
► RYCHLOPOSUVOVÉ série BX06



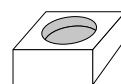
PLOCHY



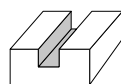
ZANOŘOVÁNÍ



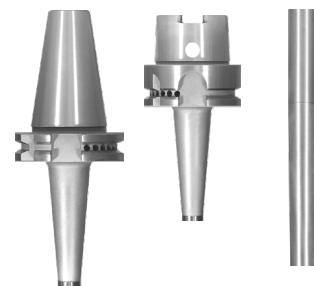
BOKY








KRUHOVÉ
ZANOŘOVÁNÍ



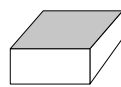
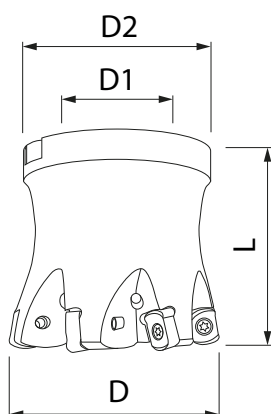
DRÁŽKY



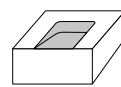
M2,5

Objednáací číslo	Sklad	D (mm)	Počet břitů	M (mm)		L (mm)	D1 (mm)	d (mm)					
BX06-16-2-M8	●	16	2	M8	BXXM 0603..	25	14	8,5	10	✓	S-2506-EK	T8	✓
BX06-20-3-M10	●	20	3	M10		30	18	10,5	15	✓	S-2506-EK	T8	✓
BX06-25-4-M12	●	25	4	M12		35	23	12,5	17	✓	S-2506-EK	T8	✓
BX06-32-5-M16	●	32	5	M16		43	29	17	22	✓	S-2506-EK	T8	✓
BX06-35-5-M16	●	35	5	M16		43	29	17	22	✓	S-2506-EK	T8	✓
BX06-40-6-M16	●	40	6	M16		43	29	17	22	✓	S-2506-EK	T8	✓
BX06-42-6-M16	●	42	6	M16		43	29	17	22	✓	S-2506-EK	T8	✓

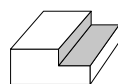
● skladová položka



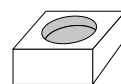
PLOCHY



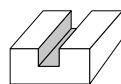
ZANOŘOVÁNÍ



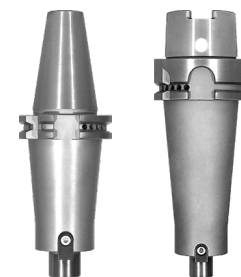
BOKY



KRUHOVÉ
ZANOŘOVÁNÍ



DRÁŽKY



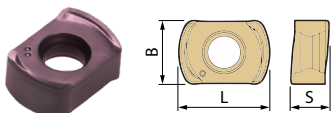
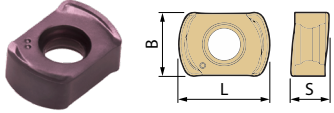
M2,5

Objednáací číslo	Sklad	D (mm)	Počet břitů	D1 (mm)		L (mm)	D2 (mm)				
BX06-50-7-d22	●	50	7	22	BXXM 0603..	50	45	✓	S-2506-EK	T8	✓
BX06-52-7-d22	●	52	7	22		50	45	✓	S-2506-EK	T8	✓

● skladová položka

RYCHLOPOSUVOVÉ série BX06

⚠ První volba pro VÝPALKY = BXMX 0603R-GM PCF46+

Tvar	Počet řezných hran	L (mm)	B (mm)	S (mm)	Programovací RÁDIUS (mm)	Typ řezné hrany	Tolerance destičky	Objednací číslo	Sklad	Sorta destičky		
										PCF46+	PCH36+	
BXMX 0603R - GM 	4	9	6,35	3,75	R2	Nízký řezný odpor	M	BXMX 0603R-GM PCF46+	●	<input checked="" type="checkbox"/>		
BXMX 0603R - GR 	4	9	6,35	3,75	R2	Střední obrábění	M	BXMX 0603R-GR PCH36+	●		<input checked="" type="checkbox"/>	

● skladová položka

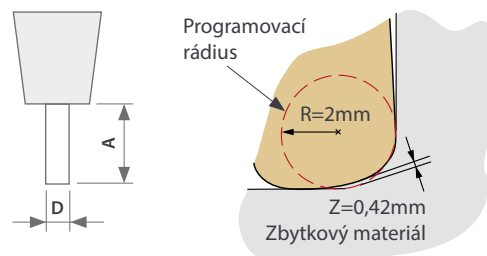
Doporučené POČÁTEČNÍ řezné podmínky

⚠ Doporučené chlazení: **VZDUCH**

Materiál	Doporučené destičky	Vhodnost použití	Řezná rychlost vc (m/min)	Posuv fz (mm/zub)	ap (mm)	ae (mm)
11 523	BXMX 0603R-GM PCF46+	①	220 (200-250)	1,0 (0,8-2,0)	0,6	0,75 x D
	BXMX 0603R-GR PCH36+	②	235 (200-270)	1,0 (0,8-2,0)	0,6	0,75 x D
12 050 - 14 220 1.2343 (za měkka)	BXMX 0603R-GM PCF46+	①	180 (160-220)	1,0 (0,8-1,5)	0,6	0,75 x D
	BXMX 0603R-GR PCH36+	②	190 (160-220)	1,0 (0,8-1,5)	0,6	0,75 x D
1.2379 (za měkka)	BXMX 0603R-GM PCF46+	①	150 (120-160)	0,8 (0,6-1,0)	0,6	0,75 x D
	BXMX 0603R-GR PCH36+	②	160 (140-180)	0,8 (0,6-1,0)	0,6	0,75 x D
1.2312 - 42CrMo4 (30 HRC - 1000 MPa)	BXMX 0603R-GR PCH36+	①	160 (140-180)	0,8 (0,6-1,0)	0,6	0,75 x D
	BXMX 0603R-GM PCF46+	②	150 (120-160)	0,8 (0,6-1,0)	0,6	0,75 x D
TOOLOX 44	BXMX 0603R-GR PCH36+	①	140 (120-160)	0,5 (0,3-0,7)	0,5	0,75 x D
	BXMX 0603R-GM PCF46+	②	120 (110-140)	0,5 (0,3-0,7)	0,5	0,75 x D
1.2343 (50 HRC)	BXMX 0603R-GR PCH36+	①	130 (120-150)	0,4 (0,3-0,5)	0,25	0,75 x D

① 1.volba ② 2.volba

- Při nezvyklých zvucích nebo chvění **přizpůsobte řezné podmínky tuhosti stroje a upnutí.**
- **Používejte co nejkratší možný modulární upínač.**
- Výše uvedené řezné podmínky platí do $A/D \leq 4$.
- Při vyložení $A/D \geq 4$ doporučujeme používat modulární upínače z tvrdokovu.
- Při vyložení $A/D \geq 5$ je nutno upravit řezné podmínky: OTÁČKY x 1,00 • POSUV x 0,90 • ap x 0,85.
- Při vyložení $A/D = 7$ je nutno upravit řezné podmínky: OTÁČKY x 0,70 • POSUV x 0,80 • ap x 0,70.



Ø FRÉZY	Ø16 mm	Ø20 mm	Ø25 mm	Ø32 mm	Ø35 mm	Ø40 mm	Ø42 mm	Ø50 mm	Ø52 mm
ZANOŘOVÁNÍ	0,5 - 3°	0,5 - 1,5°	0,5 - 1,3°	0,5 - 1°	0,5 - 1°	0,5 - 0,8°	0,5°	0,5°	0,5°
Průměr OTVORU (mm)	23-30 mm	31-38 mm	41-48 mm	55-62 mm	61-68 mm	71-78 mm	75-82 mm	91-98 mm	95-102 mm
STOUPÁNÍ na OTÁČKU	≤ 0,6 mm	≤ 0,7 mm	≤ 0,9 mm	≤ 0,9 mm	≤ 0,9 mm	≤ 0,9 mm	≤ 0,9 mm	≤ 0,9 mm	≤ 0,9 mm