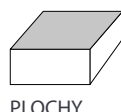
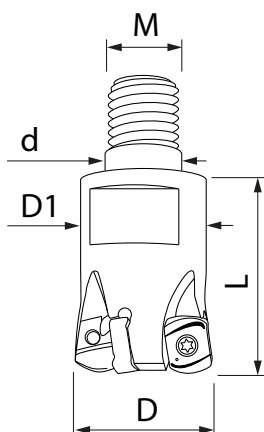


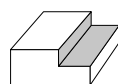
# RYCHLOPOSUVOVÉ série BX09



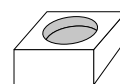
PLOCHY



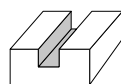
ZANOŘOVÁNÍ



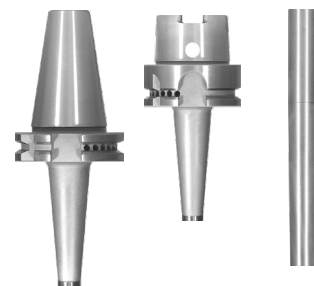
BOKY



KRUHOVÉ  
ZANOŘOVÁNÍ








DRÁŽKY

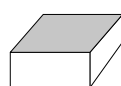
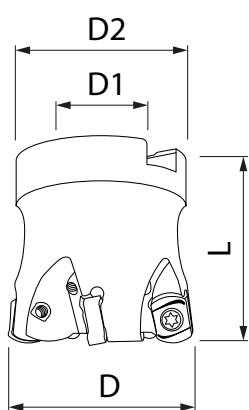


Nabídka na UPÍNAČE  
Vám zašleme na vyžádání.

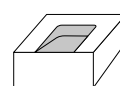
M3,5

Objednací číslo	Sklad	D (mm)	Počet zubů	M (mm)		L (mm)	D1 (mm)	d (mm)					Standardní položka
BX09-25-3-M12	●	25	3	M12	BXMX 0904..	35	23	12,5	17	✓	S-3510-ET	T10	☑
BX09-32-3-M16	●	32	3	M16		43	29	17	22	✓	S-3510-ET	T10	☑
BX09-32-4-M16	●		4	M16		43	29	17	22	✓	S-3510-ET	T10	☑
BX09-35-4-M16	●	35	4	M16		43	29	17	22	✓	S-3510-ET	T10	☑
BX09-40-4-M16	●	40	4	M16		43	29	17	22	✓	S-3510-ET	T10	☑
BX09-42-5-M16	●	42	5	M16		43	29	17	22	✓	S-3510-ET	T10	☑

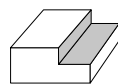
● skladová položka



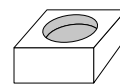
PLOCHY



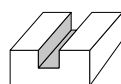
ZANOŘOVÁNÍ



BOKY



KRUHOVÉ  
ZANOŘOVÁNÍ



DRÁŽKY



Nabídka na UPÍNAČE  
Vám zašleme na vyžádání.

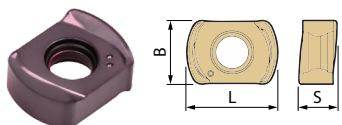
M3,5

Objednací číslo	Sklad	D (mm)	Počet zubů	D1 (mm)		L (mm)	D2 (mm)				Standardní položka
BX09-50-5-d22	●	50	5	22	BXMX 0904..	50	46	✓	S-3510-ET	T10	☑
BX09-52-6-d22	●	52	6	22		50	46	✓	S-3510-ET	T10	☑
BX09-66-8-d27	●	66	8	27		50	58	✓	S-3510-ET	T11	☑

● skladová položka

# RYCHLOPOSUVOVÉ série BX09

⚠ První volba pro VÝPALKY = BXMX-0904R-GM-PCF46+

Tvar	Počet řezných hran	L (mm)	B (mm)	S (mm)	Programovací RÁDIUS (mm)	Typ řezné hrany	Tolerance destičky	Objednací číslo	Standardní položka		
									Sklad	Sorta destičky	
										PCF46+	PCH36+
 BXMX 0904R - GM	4	11,9	9,18	4,8	R2,5	Nízký řezný odpor	M	BXMX 0904R-GM PCF46+	●	<input checked="" type="checkbox"/>	
								BXMX 0904R-GM 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 0904R-GM PCF46+	①	220 (200-250)	1,5 (0,8-2,5)	0,6	0,75 x D
	BXMX 0904R-GM PCH36+	②	235 (200-270)	1,5 (0,8-2,5)	0,6	0,75 x D
12 050 - 14 220 1.2343 (za měkka)	BXMX 0904R-GM PCF46+	①	180 (160-220)	1,5 (0,8-2,0)	0,6	0,75 x D
	BXMX 0904R-GM PCH36+	②	190 (160-220)	1,5 (0,8-2,0)	0,6	0,75 x D
1.2379 (za měkka)	BXMX 0904R-GM PCF46+	①	150 (120-160)	1,2 (0,7-1,8)	0,6	0,75 x D
	BXMX 0904R-GM PCH36+	②	160 (140-180)	1,2 (0,7-1,8)	0,6	0,75 x D
1.2312 - 42CrMo4 (30 HRC - 1000 MPa)	BXMX 0904R-GM PCH36+	①	160 (140-180)	1,2 (0,7-1,8)	0,6	0,75 x D
	BXMX 0904R-GM PCF46+	②	150 (120-160)	1,2 (0,7-1,8)	0,6	0,75 x D
TOOLOX 44	BXMX 0904R-GM PCH36+	①	140 (120-160)	0,7 (0,4-1,1)	0,5	0,75 x D
	BXMX 0904R-GM PCF46+	②	120 (110-140)	0,7 (0,4-1,1)	0,5	0,75 x D
1.2343 (50 HRC)	BXMX 0904R-GM PCH36+	①	130 (120-150)	0,5 (0,4-0,6)	0,3	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.

