**Příklad nasazení**

zahloubení pro hlavu šroubu M10 s vnitřním šestihranem podle DIN 974-1

rozměry podle výkresu

průměr otvoru d	10.5 mm
průměr zahloubení D	24.0 mm
síla stěny	ca. 30 mm
hloubka zahloubení	10.6 mm
kolizní vzdálenost E	60.0 mm
materiál	ocel C45

1. Volba nástroje a určení velikostní řady

Volba nástroje podle průměru otvoru a průměru zahloubení podle tabulky v katalogu na str. 12 nebo podle Toolselector.

nástroj: průměr otvoru 10.5 mm
průměr zahloubení 24.0 mm
velikostní řada D / 50 mm

řešení: **BSF-D-1050/050-12.0**

2. Volba nože

Volba nože podle tabulky v katalogu na str. 12 nebo podle Toolselector.

nůž: řada D (průměr otvoru 10.5 mm)
materiál C45: tvrdokov = 1
povlak A

řešení: **BSF-M-D-1A-12.0**

system FANUC

obrobek z oceli C45

řezné podmínky (katalog str. 37)

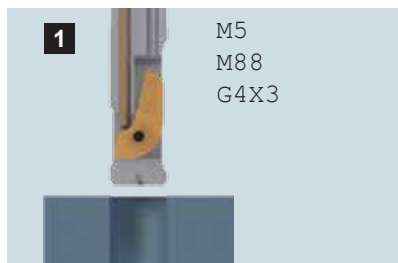
$V_c = 30 \text{ m/min.} \rightarrow S = 400 \text{ ot./min.}$

$F = 0.05 \text{ mm/ot.}$

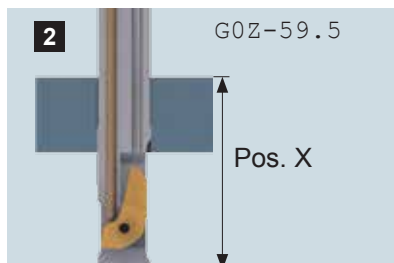
aktivační otáčky (viz str. 38)

poměr průměrů = $24.0 : 10.5 = 2.28$

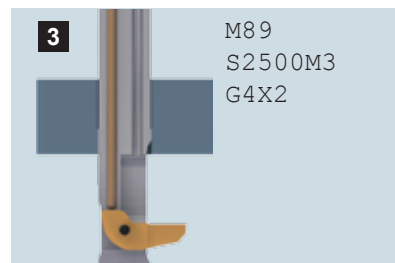
\rightarrow aktivační otáčky = 2500 ot./min



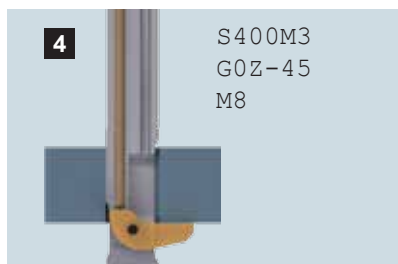
S nástrojem bez otáček přijet před otvor. Zapnout vnitřní kapalinu, prodleva 2 až 5 vt. (závisí na systému a na čerpadle). Nůž zaklapne.



Rychloposuvem projet přes otvor na pozici X. (Hodnota X= 5 mm + 30 mm + rozměr pro vyklopení¹⁾ 22,5 mm + pojistka 2 mm)

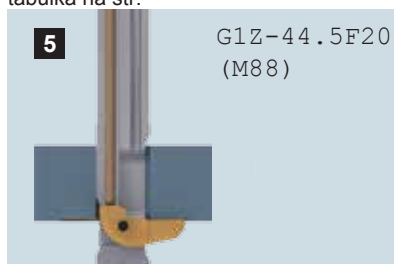


Vypnout vnitřní chlazení, zapnout aktivační otáčky²⁾, prodleva 1 až 2 vt. (pozor na tlak kapaliny), nůž vyklapne. doporučený tlak: 20-50 bar



S pracovními otáčkami³⁾ najet rychloposuvem cca 0,25mm před zadní hranu (pozor na velikost ostřin a toleranci polohy obrobku), zapnout vnější chlazení.

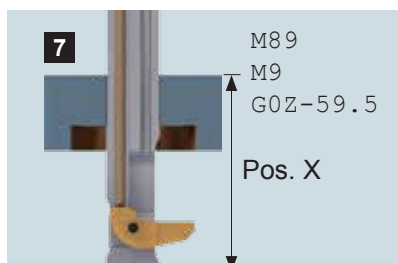
³⁾ řezné podmínky viz str. 37



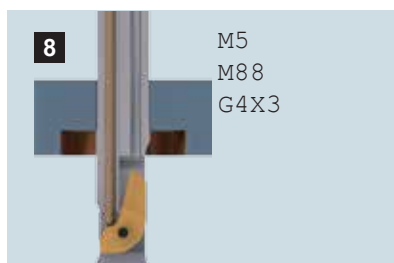
Pracovním posuvem³⁾ začít obrábět, dokud není nůž v plném nepřerušovaném řezu, cca 0,25mm hluboko. Pak zapnout vnitřní kapalinu (zejména pokud jde o větší hloubky). Sledovat tlak kapaliny, zejména u houževnatých materiálů s dlouhou třískou.



Pokračovat na požadovanou hloubku. Tady nechat vyběhnout bez vnitřního chlazení.



Po dosažení hloubky vypnout vnější i vnitřní chlazení. Rychloposuvem odjet na pozici X.

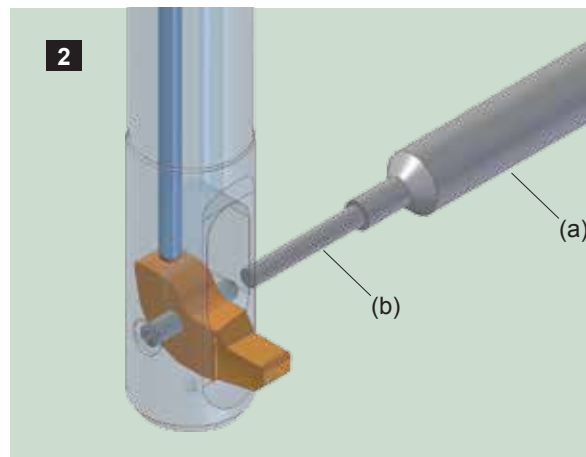
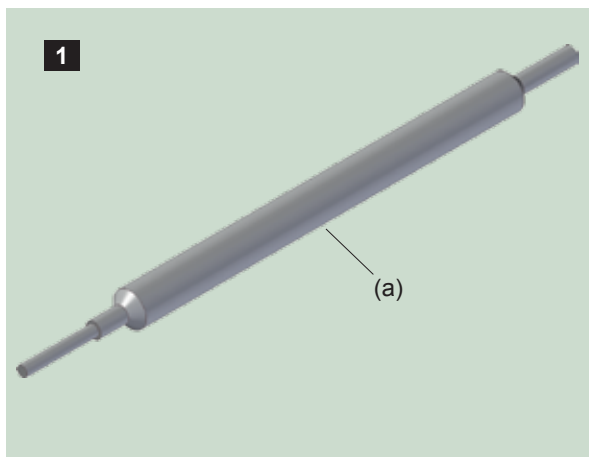


Zastavit vřeteno, zapnout vnitřní kapalinu, prodleva 2 až 5 vt. (sledovat tlak), nůž zaklapne. Doporučený tlak: 20-50 bar

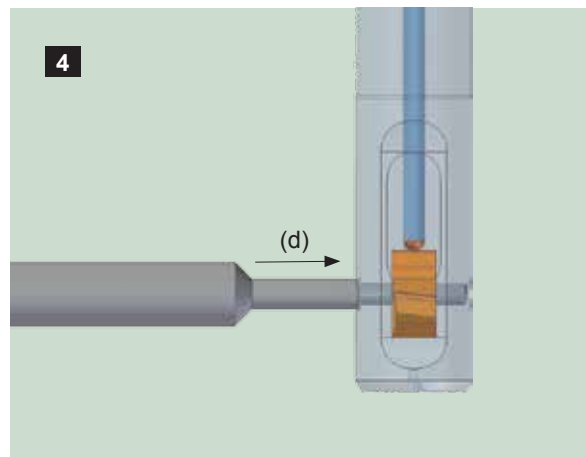
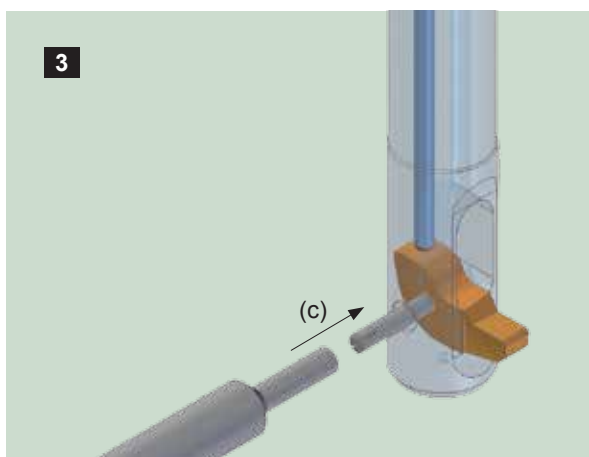


Rychloposuvem vyjet z obrobku.

Demontáž



Montáž

**Demontáž**

S nástrojem BSF se dodává montážní kolík (a) pro výměnu nože.

Pro demontáž nože je potřeba použít stranu (b) s osazením. Montážní kolík nasadit na čelo čepu nože, které je bez zářezu. Kolík vytlačit z těla nože až na doraz. Nůž je volný.

Montáž

Nasadit nůž, čep nože nasunout hladkou stranou do otvoru a polohovat nůž (c). Pomocí montážního kolíku (hladkou stranou) opatrně zaklepnout čep nože až na doraz. Nůž je upevněný.

Upozornění:

Nůž by se měl vyklápět a zaklápět volně vlastní vahou. Pokud se tak neděje, je potřeba nůž demontovat, očistit a zkontrolovat případná poškození.

Pokud je nástroj delší dobu v klidu, doporučuje se zkontrolovat, zda se nůž pohybuje volně. Nůž by mohl být "přilepený" v těle nástroje díky zaschnutému oleji, kapalině nebo díky nečistotám.

Při každé výměně nože **je nutné použít nový čep nože**. Ten se dodává s každým nožem. Jinak může dojít k poškození nože.