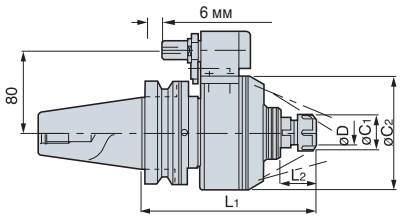
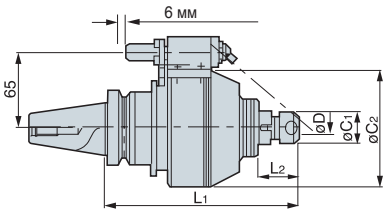
BT-KSH

DIN 69871-1 A/B, ISO 7388-1 : 1983(E)





Исп. 1



Исп. 2

(мм)

Обозначение	ØD1	L1	L2	ØC1	ØC2	Коэффициент увеличения частоты вращения*	Max.граМаксимальная частота вращения, об/мин	Цанга	kg
BT40- KSH510-165	1.0~10.0	165	35	28	100	5	20,000	GER16	4.6
- KSH513-165	1.0~13.0	165	35	35	100	5	20,000	GER20	4.7
BT50- KSH610-170	1.0~10.0	170	35	28	110	6	24,000	GER16	8.6
- KSH613-170	1.0~13.0	170	35	35	110	6	20,000	GER20	8.7
- KSH416-170	2.0~16.0	170	35	42	110	4	12,000	GER25	8.9

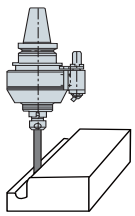
- Возможность увеличения частоты вращения инструмента по сравнению со шпинделем в 4, 5, 6, (12,000rpm ~ 24,000rpm)
- Высокая жесткость и устойчивость к вибрациям.
- Возможность выбора цанг нормальной и повышенной точности (стр. 43).

Система обозначения

BT50 - KSH - 5 13 - 165

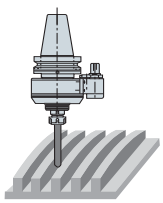
- **BT50** — Стандарт и номер конуса шпинделя
- **KSH** — Серия мультипликатора
- **5** — Коэффициент увеличения частоты вращения*
- **13** — Максимальный диаметр зажима
- **165** — Длина вылета, мм

Типовое применение мультипликаторов



Обработка пресс4форм

- Обрабатываемый материал: сталь 65Г
- Инструмент: фреза концевая твердосплавная d = 8 мм, z = 4
- Режимы резания :
- Vp = 250 м/мин - Sз = 0,04 мм/зуб
- B = 2 мм; -n = 9950 об/мин
- Sмин = 1592 мм/мин



Обработка электронных плат

- Обрабатываемый материал: алюминий
- Инструмент: фреза концевая сферическая твердосплавная d = 8 мм, z = 4
- Режимы резания:
- Vp = 377 м/мин -Sз = 0,18 мм/зуб
- B = 0,6 мм; - n = 20010 об/мин
- Sмин = 7203 мм/мин

Комплектующие

Патрон	Комплектующие		
	Входящие в базовую комплектацию	Не входящие в базовую комплектацию	
	Гайка	Ключ	Цанга
Серия			
KSH510/610	RT16	32-35	GER 16-ØDHP
KSH513/613	RT20	35-38	GER 20-ØDHP
KSH416	RT25	42-46	GER 25-ØDHP