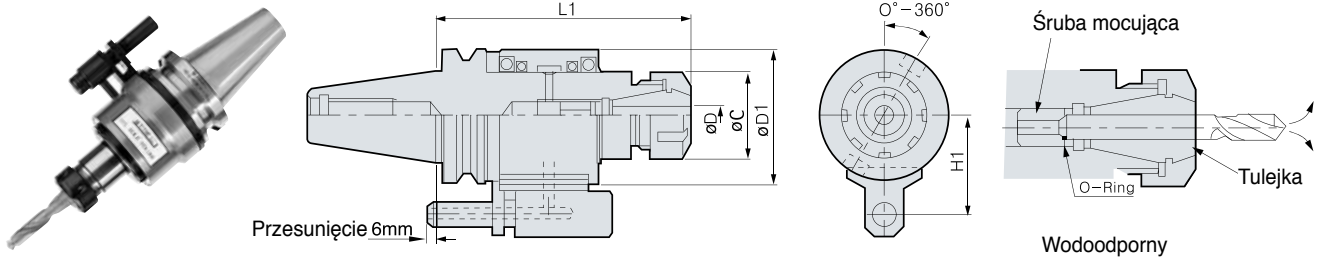


## OHDC



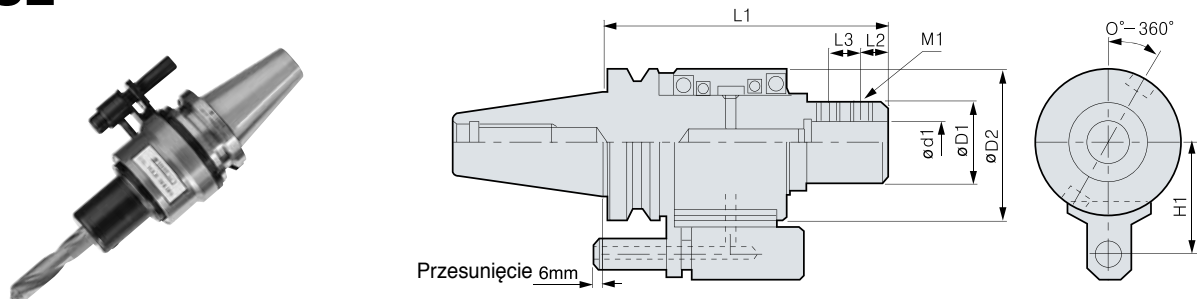
(mm)

Oznaczenie	Stan	Zakres wytaczania (øD)		øC	D1	L1	H1	Tulejka	kg
		min	max						
BT40 - OHDC10-165		4.0	10.0	28	90	165	65	ER16C	3.6
OHDC20-165		8.0	20.0	50	90	165	65	ER32C	3.7
OHDC26-170		10.0	26.0	63	90	170	65	ER40C	3.8
BT50 - OHDC10-175		4.0	10.0	28	105	175	80	ER16C	7.3
OHDC20-180		8.0	20.0	50	105	180	80	ER32C	7.5
OHDC26-175		10.0	26.0	63	105	175	80	ER40C	7.7

- Tulejki : patrz strona I 29
- Wrzeciono : opcja (patrz strona I 21)

● : Pozycja standardowa ○ : Pozycja na zamówienie

## OHSL



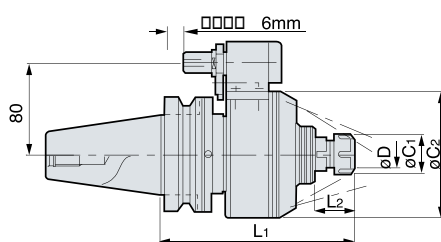
(mm)

Oznaczenie	Stan	ød1	øD1	øD2	L1	H1	L2	L3	M1	kg
BT40-OHSL16-160		16	48	90	160	65	-	25	M12 x 1.75	3.8
OHSL20-160		20	48	90	160	65	-	25	M12 x 1.75	3.9
OHSL25-175		25	48	90	175	65	15	20	M12 x 1.75	4.1
OHSL32-175		32	50	90	175	65	15	20	M10 x 1.5	4.7
BT50-OHSL16-170		16	48	105	170	80	-	25	M12 x 1.75	7.6
OHSL20-170		20	48	105	170	80	-	25	M12 x 1.75	7.8
OHSL25-180		25	55	105	180	80	15	20	M12 x 1.75	8.0
OHSL32-180		32	60	105	180	80	15	20	M12 x 1.75	8.2
OHSL40-180		40	65	105	180	80	15	20	M12 x 1.75	8.4

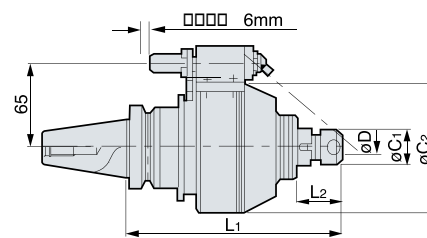
● : Pozycja standardowa ○ : Pozycja na zamówienie

## BT-KSH

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



Rys. 1



Rys. 2

(mm)

Oznaczenie	Stan	$\phi D1$	L1	L2	$\phi C1$	$\phi C2$	Stosunek	Maks. obroty	Tulejka	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

- Zwiększa prędkość wrzeciona 4, 5, 6 razy (12,000 – 24,000 obrotów/minutę).
- Wysoka efektywność oraz sztywność bez drgań i hałasu.
- Tulejka zaciskowa: typu dokładnego i bardzo dokładnego (patrz strona 129)
- Opcjonalnie blok pozycjonujący.

● : Pozycja standardowa ○ : Pozycja na zamówienie

### System oznaczeń

**BT50**

Wrzeciono

**KSH**

Symbol akceleratora

**5**

Krotność

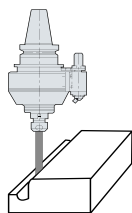
**13**

Maks. średnica zacisku

**165**

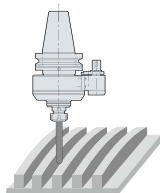
Długość

### Przykłady zastosowań



#### Korpus formy

- Materiał : S55C
- Narzędzie:  $\phi 8$  Frez palcowy węglkowy (4-rowkowy)
- Parametry obróbki
  - V=250m/min - S=9,950rpm
  - f=0.04mm/t - F=1,592mm/min
  - Ad=2mm



#### Część elektroniczna

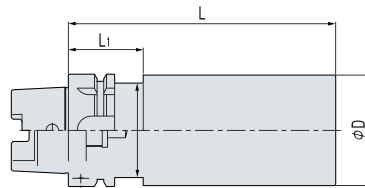
- Materiał : Al Alloy
- Narzędzie: R3 Frez palcowy kulowy (2-rowkowy)
- Parametry obróbki
  - V=377m/min - S=20,010rpm
  - f=0.18mm/tooth - F=7,203mm/min
  - Ad=0.6mm

### Części

#### Części zamienne

Dział	Podstawowe		Opcjonalne	
	Nakrętka	Klucz	Tulejka GER-HP	
Rodzaj				
KSH510/610	RT16	32-35	GER 16- $\phi$ DHP	
KSH513/613	RT20	35-38	GER 20- $\phi$ DHP	
KSH416	RT25	42-46	GER 25- $\phi$ DHP	

## Półwyrób (BLK)



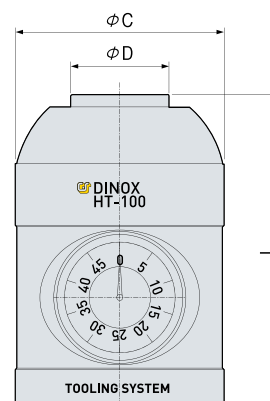
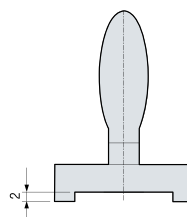
(mm)

Oznaczenie	Stan	$\phi d$	C	L	L <sub>1</sub>
HSK40A- BLK42 -180		42	34	180	35
HSK50A- BLK52 -200		52	42	200	42
HSK63A- BLK63 -150		63	53	150	42
BLK63 -250		63	53	250	42
BLK82 -200		82	53	200	42
HSK100A-BLK102-150		102	85	150	45
BLK102-250		102	85	250	45
BLK126-200		126	85	200	45
BT30- BLK48 -180		48	44	180	30
BT40- BLK63-150		63	61	150	35
BLK63-250		63	61	250	35
BLK82-200		82	61	200	35
BT50- BLK102-150		102	98	150	48
BLK102-250		102	98	250	48
BLK126-200		126	98	200	48

- Obróbka cieplna. Utwardzona część trzonkowa (HRC48-HRC52) i część skrawająca (HRC40-HRC43) zgodnie z rysunkiem oraz aplikacją.
- Istnieje możliwość opracowania na zamówienie

● : Pozycja standardowa ○ : Pozycja na zamówienie

## HT



(mm)

Oznaczenie	Stan	D	C	L
HT-100	●	32	68	100

- Nadaje się do ustawiania długości narzędzia na maszynie CNC.
- Dokładność pozycjonowania:  $\pm 0.003\text{mm}$

● : Pozycja standardowa ○ : Pozycja na zamówienie

## ISO SC-NT



(mm)

Oznaczenie	Stan	Numer stożka
SC 20		BT20(NT20)
30	●	BT30(NT30)
40	●	BT40(NT40)
45		BT45(NT45)
50	●	BT50(NT50)

● : Pozycja standardowa ○ : Pozycja na zamówienie

- Specjalna skóra usuwa olej i zanieczyszczenia.
- Miękka skóra nie rysuje wrzeciona
- Ze względu na małą wagę, łatwość manipulowania
- Współpraca z wszelkiego rodzaju wrzecionami (BT, NT, MT itd.)
- Stosować czysty trzonek narzędzia we wrzecionie maszyny.
- Wygoda czyszczenia sprawdzianu.

## ISO SC-MT



(mm)

Oznaczenie	Stan	Numer stożka
SC 1		MT1
2		MT2
3		MT3
4		MT4
5		MT5
6		MT6

● : Pozycja standardowa ○ : Pozycja na zamówienie

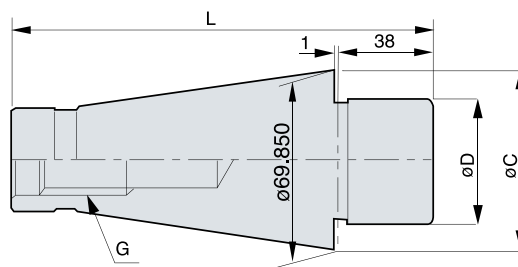
- Specjalna skóra usuwa olej i zanieczyszczenia.
- Miękka skóra nie rysuje wrzeciona
- Ze względu na małą wagę, łatwość manipulowania
- Współpraca z wszelkiego rodzaju wrzecionami (BT, NT, MT itd.)
- Stosować czysty trzonek narzędzia we wrzecionie maszyny.
- Wygoda czyszczenia sprawdzianu.



## Śruba naciągająca zestawienie producentów

Producent narzędzi	MODEL	Stożek wrzeciona					
		BT30		BT40		BT50	
		Otwór na chłodzi.	-	Otwór na chłodzi.	-	Otwór na chłodzi.	-
DOOSAN	MYNX-400			PS-806	P40T-1		
	MYNX-500/40			PS-806	P40T-1		
	MYNX-500/50					P50T-1(ø7)	P50T-1
	MYNX-650			PS-806	P40T-1		
	MYNX-650/50					P50T-1(ø7)	P50T-1
	ACE-V430			PS-806	P40T-1		
	ACE-VC500			PS-806	P40T-1		
	ACE-VM410			PS-806	P40T-1		
	ACE-VM510			PS-806	P40T-1		
	ACE-VM650					P50T-1	P50T-1(ø7)
	ACE-VM900					P50T-1	P50T-1(ø7)
	ACE-VMD550/5AX			PS-806	P40T-1		
	ACE-TC320D	P30T-1(ø2)	P30T-1				
	ACE-TC380	P30T-1(ø2)	P30T-1				
	ACE-HP5000			PS-806	P40T-1		
	ACE-HP400			PS-806	P40T-1		
	ACE-HP500					P50T-1(ø7)	P50T-1
	ACE-HP630					P50T-1(ø7)	P50T-1
	ACE-HC400			PS-806	P40T-1		
	ACE-HC500			PS-806	P40T-1		
	ACE-HM500					P50T-1(ø7)	P50T-1
	ACE-HM630					P50T-1(ø7)	P50T-1
	ACE-HM800					P50T-1(ø7)	P50T-1
	ACE-DB250T ACE-DB130C ACE-DB250C					P50T-1(ø7)	P50T-1
VMT 36/36A	P30T-1(ø2)	P30T-1					
REVO 51			P40T-1(ø3)	P40T-1			
VM50/43H			P40T-1(ø3)	P40T-1			
HM45H			P40T-1(ø3)	P40T-1			
VM84/70/56/43					P50T-2(ø7)	P50T-2	
HM50/63					P50T-2(ø7)	P50T-2	
HYUNDAI-WIA	KV25/25P		P30T-1				
	KV35/35P			P40T-1(ø3)	P40T-1		
	KV-45			P40T-1(ø3)	P40T-1		
	VX500			P40T-1(ø3)	P40T-1		
	V50D			P40T-1(ø3)	P40T-1		
	KH50/63					PS50-1FH	P50T-1
	KV60/90/90L						P50T-1
	HC800						P50T-1
	KBN135/KB10A						P50T-1
S & T	TCH45				P40T-1		
	TCH50						P50T-2
	TCH80						P50T-2
	V40				P40T-1		
	TNV 40A				P40T-1		
	TNV 80B				P40T-1		P50T-1
TCH80TS						P50T-1	

## KCP



(mm)

Oznaczenie	Stan	Stożek	Średnica obróbki	D	C	L	G
NTN 50- KCP47.625		NT50	200(8"□)	47.625	69.55	164.00	U1"-8(M24)
NTN 50- KCP60		NT50	200(8"□)	60	69.55	164.00	M24

● : Pozycja standardowa ○ : Pozycja na zamówienie