

Moltiplicatori di giri

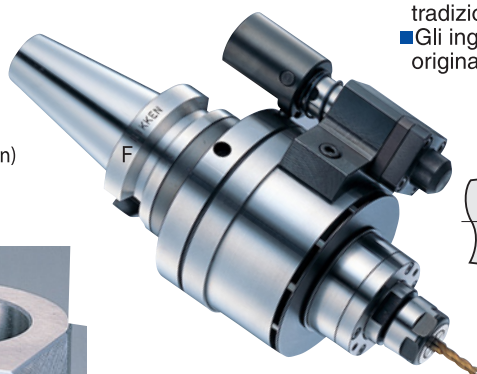
NIKKEN

NX

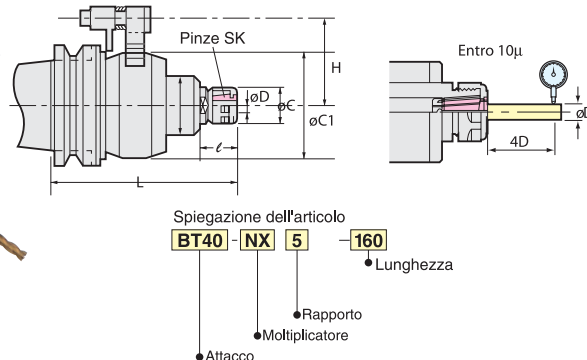
Esempio di lavoro:
Fresa ϕ 5mm, 4 denti
Metallo duro
Asportazione: 0,1mm
 $V = 157\text{m/min.}$
 $S = 10.000\text{giri/min}$
(mandrino macchina=2.000 giri/min)
 $f = 0,1\text{mm/dente}$
 $F = 400\text{mm/min.}$



Finitura superficiale:
 $Ra=0,5\mu$
 $Rmax=3\mu$



- Alta velocità: 10.000~20.000 giri/min
- Il moltiplicatore NIKKEN NX aumenta il numero dei giri-mandrino 4 o 5 volte, così si trasforma, con poco prezzo, una macchina tradizionale in una ad alta velocità
- Gli ingranaggi interni sono rettificati a specchio, con una tecnica originale di rettifica fluido dinamica



Tipo Standard (con grasso all'interno)

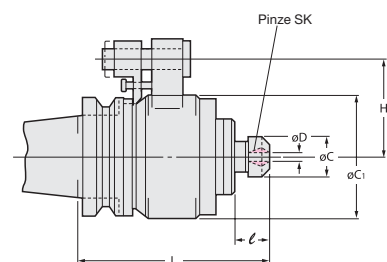
CONO	Articolo	D	L	C	C ₁	l	H	Rapporto	Max n. giri	Peso (kg)	Pinze
No.30	BT30-NX5-153	1,75~10	153	27,5	85	32	55	5	20.000	2,9	SK 10P
No.40	BT40-NX5-153 (IT40)		153				60				
No.50	BT50-NX5-151 (IT50)		151				82				
	-NX4-192	2,75~16	192	40	118	46	82	4	10.000	11,0	SK 16P

*In dotazione vengono forniti: chiave, estrattori pinze. Le pinze in dotazione sono:
Per NX5E: SK10-6A - SK10-8A, SK10-10A Per NX4E: SK16-8A, SK16-10A, SK16-12A, SK16-16A

PX Modello PX moltiplicatore ad altissimo numero di giri



- MAX n. giri/min 36.000~40.000
- Il rapporto è 6 o 10:1, e la vita del mandrino macchina si "allunga"



CONO	Articolo	Campo di lavoro	N° di giri "A"	N° di giri "B"	N° di giri "C"	Coppia Nm	Rapporto	Pinze	Chiavi
No.40	BT/IT40-PX10-SK6	0,7 ~ 6,0	40.000	36.000	28.800	5,0	1 a 10	SK6	SKL-6W
	BT/IT40-PX5-SK10	1,75 ~ 10	30.000	25.000	20.000	8,0	1 a 5	SK10	SKL-10

No.50	BT/IT50-PX10-SK6	0,7 ~ 6,0	40.000	36.000	28.800	5,0	1 a 10	SK6	SKL-6W
	BT/IT50-PX5-SK10	1,75 ~ 10	30.000	25.000	20.000	8,0	1 a 5	SK10	SKL-10

Tutti questi moltiplicatori si possono utilizzare sia con cambio manuale che automatico.

Qualora si usino su centri di lavoro con cambio automatico, al momento dell'ordine, è necessario indicare la quota dell'interasse H.

Oltre agli attacchi IT40/BT40 e IT50/BT50 è possibile avere il cono HSK63A.

Tempo di lavoro continuativo massimo a seconda della velocità utilizzata

N° di giri "A"	Tempo di lavoro	N° di giri "B"	Tempo di lavoro	N° di giri "C"	Tempo di lavoro
40.000 30.000	9 min.	36.000 25.000	45 min.	28.800 20.000	90 min.