



BT-KAG

Attachmaent Type KAG_어태치먼트 타입



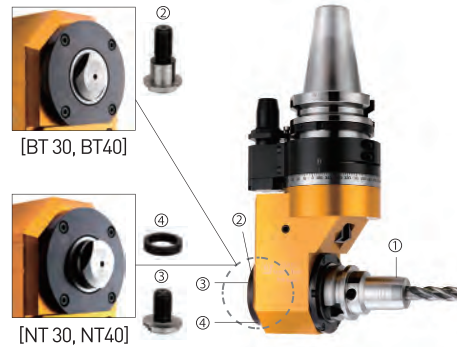
KAG 특징

- 좌우 360°로 가공 각도 조절이 자유로움
- BT40, BT50의 다양한 공구를 장착하여 사용이 가능
- HSK, SK타입은 주문 제작
- 쿨런트 타입 별도 주문



공구 체결 방법

1. 공구 ①을 앵글러 헤드 스피들에 삽입합니다.
2. 고정볼트 ②를 이용하여 공구 ①을 견고하게 고정시킵니다.(BT타입)
3. 볼트 ③에 링 ④을 끼워 공구 ①을 견고하게 고정시킵니다.(NT타입)



가공 사례

Model : BT50-KAG40-230

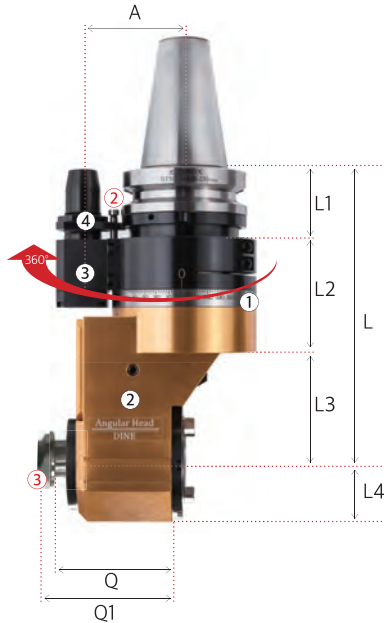
가공 조건	가공물	절입량(mm)	회전수(RPM)	이송(mm/min)	이송(mm/rev)
BT40-SDC20-60 Ø12-2 Flute Endmill (HSS)	S45C	3	400	72	0.18
	S45C	3	200	36	0.18
NT40-SDC20-60 Ø20-2 Flute Endmill (HSS)	S45C	4	500	50	0.10
	AL	10	1,000	100	0.10
BT40-NPM20-85 Ø20-2 Flute Endmill (HSS) Over Hang 40mm	S45C	3	400	72	0.18
	S45C	3	400	36	0.09
	AL	5	400	72	0.18
	AL	5	480	86	0.18
	AL	10	400	72	0.18
BT40-FMA25.4-45 Ø80 Shoulder Mill (5 Flute-50L)	AL	10	320	58	0.18
	S45C	2	400	120	0.30
	S45C	1	200	60	0.30
	AL	2	600	150	0.25
AL	1	600	150	0.25	

BT40-SDC20-60 (Ø12 E/M)	NT40-SDC20-60 (Ø20 E/M)	BT40-NPM20-85 (Ø20 E/M)	BT40-FMA25.4-45 (Ø80 Shoulder Mill)



BT-KAG

Attachment Type KAG_어태치먼트 타입



포지셔닝 핀



상크형번	M(mm)	M1(mm)	A1(deg.)	ØD(mm)
BT40	최대 : 32 / 최소 : 26	10	20	19.6
BT50	최대 : 35 / 최소 : 29	15	20	28

NO	명칭
①	회전 각도 분할 눈금 (360° 자유롭게 선택 가능)
②	헤드
③	포지셔닝 핀 부분
④	조우키
⑤	높이 조절 렌치홀

NO	명칭	형번
①	세트 스크류	BTF0404
②	고정 볼트	SBX0630
③	BT / NT 볼트	

● 표시 : 재고관리품

C 내부 쿨런트 시스템 불가 제품입니다.

● 포지셔닝 블록은 **248P**를 참고하세요.

	형번	L	L1	L2	L3	L4	Q	Q1	A	C	G	기어비	스핀들 대비 회전방향	Max. RPM	장착 상크	kg	포장 무게 (kg)	Stock
BT40	BT40-KAG30-195	195	44	86	65	37.5	66	70	65	96	75	1:1	정회전	4,000	BT/NT30	7.2	14.0	●
BT50	BT50-KAG40-230	230	57	88	85	46.5	89	94	80	114	93	1:1	정회전	3,000	BT/NT40	15.7	28.1	●

(단위 : mm)