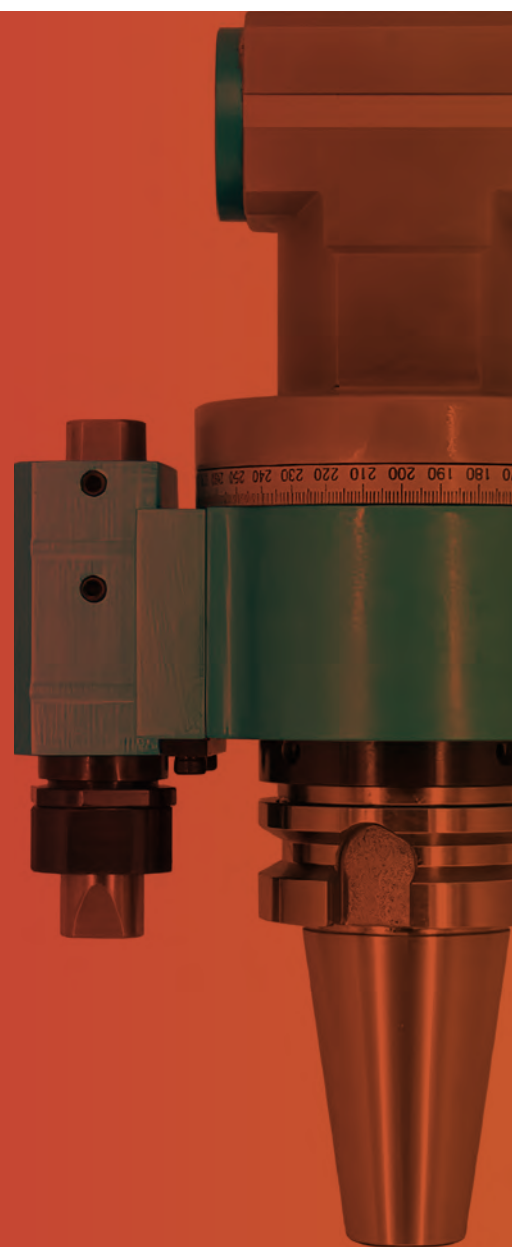


СТАНОЧНАЯ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА



2022

WWW.MILLTURN.RU

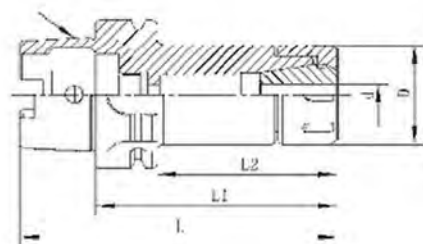
СОДЕРЖАНИЕ

1	ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	4—79
2	МОДУЛЬНЫЕ РАСТОЧНЫЕ СИСТЕМЫ	80—93
3	СТАНОЧНАЯ ОСНАСТКА	94—139
4	УГЛОВЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ	140—143

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

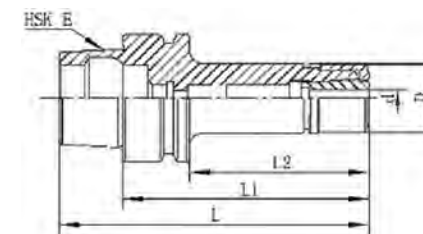


HSK-A-ER ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ



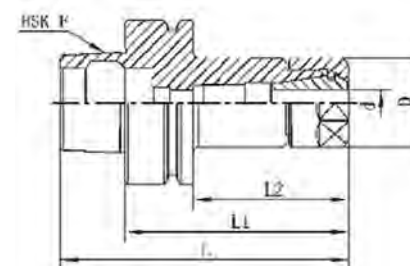
Модель		I	L1	L2	D	d	№ заказа
HSK63A	ER16-75	107	75	49	28	1~10	1703-381
	ER16-100	132	100	74	28	1~10	5997-526
	ER16-130	162	130	104	28	1~10	5661-428
	ER16-160	192	160	134	28	1~10	8043-756
	ER20-75	107	75	49	34	1~13	3138-566
	ER20-100	132	100	74	34	1~13	7787-905
	ER20-130	162	130	104	34	1~13	2058-869
	ER20-160	192	160	134	34	1~13	5472-741
	ER25-75	107	75	49	42	3~16	8540-228
	ER25-100	132	100	74	42	3~16	2573-373
	ER25-130	162	130	104	42	3~16	1312-774
	ER25-160	192	160	134	42	3~16	1040-484
	ER32-75	107	75	49	50	3~20	8716-112
	ER32-100	132	100	74	50	3~20	2211-823
	ER32-130	162	130	104	50	3~20	7510-381
	ER32-160	192	160	134	50	3~20	3934-336
	ER40-120	152	120	94	63	3~26	1933-653
	ER40-160	192	160	134	63	3~26	9577-803
HSK100A	ER16-100	150	100	71	28	1~10	6590-938
	ER16-160	210	160	131	28	1~10	9036-822
	ER20-100	150	100	71	34	1~13	3419-709
	ER20-160	210	160	131	34	1~13	9762-586
	ER25-100	150	100	71	42	3~16	1020-976
	ER25-160	210	160	131	42	3~16	8036-684
	ER32-100	150	100	71	50	3~20	2598-282
	ER32-160	210	160	131	50	3~20	6970-737
	ER40-100	150	100	71	63	3~26	2490-764
	ER40-160	210	160	131	63	3~26	9400-229

HSK-F-ER ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ



Модель	Диапазон зажима Ø d	Ø D	L	L1	№ заказа
HSK63F-ER16-70	1.0-10.0	28	70	44	5850-543
HSK63F-ER16-100	1.0-10.0	28	100	74	2772-164
HSK63F-ER20-100	1.0-13.0	34	100	74	8034-108
HSK63F-ER25-100	1.0-16.0	42	100	74	2763-916
HSK63F-ER32-73	3.0-20.0	50	73	47	8272-143
HSK63F-ER40-75	4.0-26.0	63	75	47	2465-762

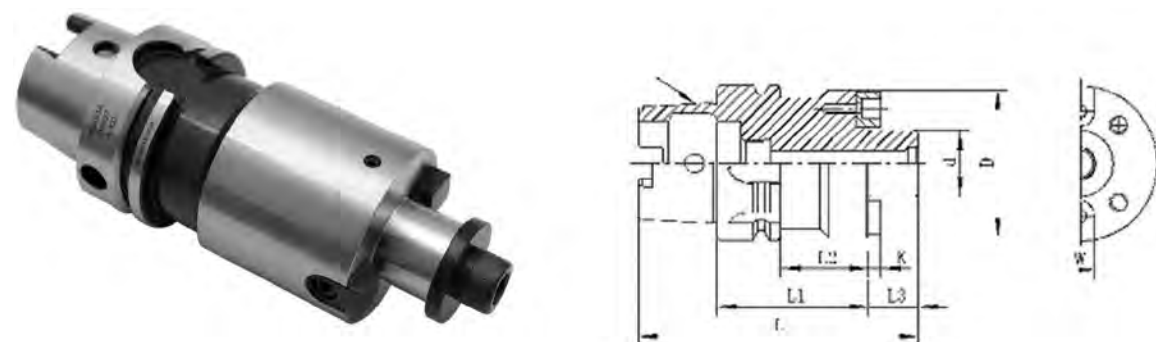
HSK-E-GSK ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ



Модель		L	L1	L2	D	d	№ заказа
HSK32E	GSK06-50	66	50	30	19.5	2–6	8932-593
	GSK10-50	66	50	30	27.5	3–10	6448-617
HSK40E	GSK06-65	85	65	35	19.5	2–6	4054-461
	GSK10-65	85	65	35	27.5	3–10	3949-859
	GSK10-100	120	100	80	27.5	3–10	1468-575
HSK50E	GSK06-70	95	70	44	19.5	2–6	9935-101
	GSK10-70	95	70	44	27.5	3–10	6017-395
	GSK16-70	95	70	44	40.5	3–16	4915-142

HSK-A-FMB патроны для насадных фрез ISO 3937

- Торцевая фреза с деталями (d) допуск вала h6.



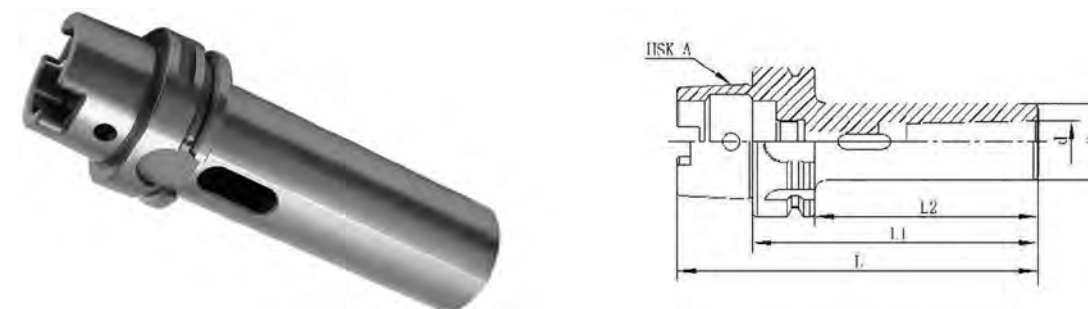
Модель	L	L1	L2	L3	d	D	K	W	№ ЗАКАЗА	
HSK63A	FMB16-50	99	50	24	17	16	32	3.8	8	6308-322
	FMB16-100	149	100	74	17	16	32	3.8	8	9694-709
	FMB22-50	100	50	24	18	22	48	4.8	10	5186-586
	FMB22-100	150	100	74	18	22	48	4.8	10	9624-851
	FMB27-60	112	60	44	20	27	60	5.8	12	6502-779
	FMB27-100	152	100	74	20	27	60	5.8	12	5923-433
	FMB32-60	114	60	44	22	32	63	6.8	14	8323-381
	FMB32-100	154	10	74	22	32	63	6.8	14	3718-774
FMB40-60	117	60	44	25	40	75	8.3	16	7913-502	

HSK-A-C силовые фрезерные патроны



Модель		L	L1	L2	D	d	№ заказа
HSK63A	C32-120	152	120	94	73	6-32	2099-306
	C32-150	182	150	124	73	6-32	2500-101
HSK100A	C32-120	170	120	91	73	6-32	6559-797
	C32-165	215	165	136	73	6-32	2634-426

HSK патроны с конусом Морзе



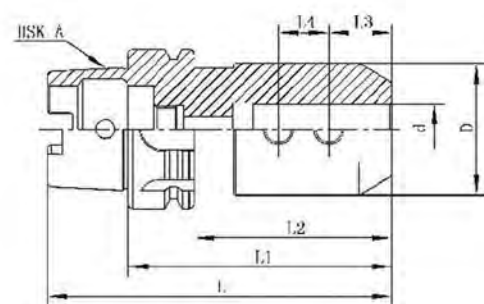
Модель		L	L1	L2	D	d	№ заказа
HSK63A	MTA1-100	132	100	74	25	12.065	8194-947
	MTA2-120	152	120	94	32	17.78	2077-216
	MTA3-140	172	140	114	40	23.825	1285-974
	MTA4-160	192	160	134	50	31.267	8110-587
HSK100A	MTA1-110	160	110	81	25	12.065	9444-595
	MTA2-120	170	120	91	32	17.78	4445-308
	MTA3-150	200	150	121	40	23.825	8621-861
	MTA4-170	220	170	141	50	31.267	3554-385

HSK сверлильные патроны



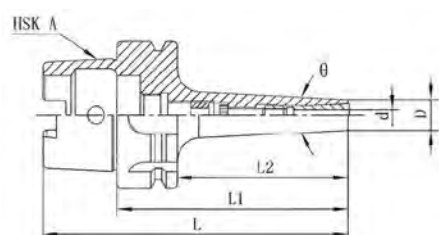
Модель		L	L1	D	d	№ заказа
HSK63A	APU08-120	152	120	38	1~8	7986-717
	APU13-155	187	155	50	1~13	7437-359
	APU16-160	192	160	58	3~16	2266-447
HSK100A	APU13-160	210	160	50	1~13	1650-330
	APU16-165	215	165	58	3~16	3211-289

HSK-A-SLN держатели инструмента с боковым зажимом типа Whistle Notch



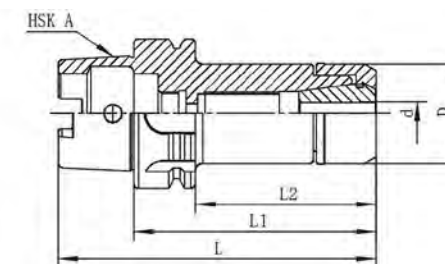
Модель		L	L1	L2	L3	L4	D	d	№ заказа
HSK63A	SLN06-65	97	65	39	18	10	25	6	8146-939
	SLN08-65	97	65	39	18	12	28	8	5202-346
	SLN10-65	97	65	39	20	14	35	10	8595-687
	SLN12-80	112	80	54	225	16	42	12	8077-719
	SLN16-80	112	80	54	24	18	48	16	2599-434
	SLN20-80	112	80	54	25	20	52	20	1662-833
	SLN25-110	142	110	84	24	25	57	25	6176-344
	SLN32-110	142	110	84	24	28	63	32	6799-281

HSK-A-SDC высокоточные цанговые патроны



Модель	L	L1	L2	θ	D	Диапазон зажима	Рекомендуемый крутящий момент	№ заказа
HSK63A	SDC6-95	127	95	6°	14	3~6	5 Nm	5709-800
	SDC6-120	152	120	6°	14	3~6	5 Nm	9437-200
	SDC6-150	182	150	6°	14	3~6	5 Nm	8604-823
	SDC8-100	132	100	6°	22	3~8	7 Nm	6385-333
	SDC8-120	152	120	6°	22	3~8	7 Nm	7771-773
	SDC8-150	182	150	6°	22	3~8	7 Nm	7542-519
	SDC12-120	152	120	—	34	3~12	12 Nm	7484-289
	SDC6-110	160	110	6°	14	3~6	5 Nm	6995-459
HSK100A	SDC6-150	20	150	6°	14	3~6	5 Nm	4627-682
	SDC8-120	170	120	6°	22	3~8	7 Nm	4332-240
	SDC8-150	200	150	6°	22	3~8	7 Nm	4149-655
	SDC12-120	170	120	—	34	3~12	12 Nm	4833-819

HSK-A-GER высокоточные цанговые патроны для высокоскоростной обработки

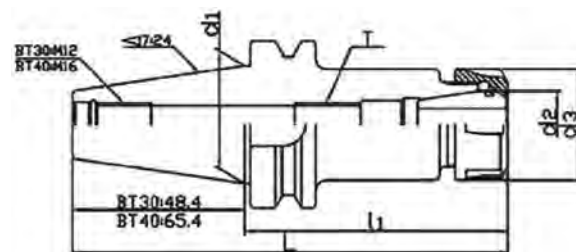


Модель		L	L1	L2	D	d	№ заказа
HSK63A	GER16-75	102	75	49	27.5	1~10	2487-660
	GER16-100	132	100	74	27.5	1~10	1223-522
	GER16-130	162	130	104	27.5	1~10	8781-390
	GER16-160	192	160	134	27.5	1~10	7930-228
	GER20-75	102	75	49	30.5	1~13	4341-773
	GER20-100	132	100	74	30.5	1~13	1530-455
	GER20-130	162	130	104	30.5	1~13	7683-134
	GER20-160	192	160	134	30.5	1~13	3530-100
	GER25-75	102	75	49	35.5	3~16	5546-374
	GER25-100	132	100	74	35.5	3~16	3170-809
	GER25-130	162	130	104	35.5	3~16	2739-126
	GER25-160	192	160	134	35.5	3~16	3747-891
	GER32-75	102	75	49	48.5	3~20	5232-687
	GER32-100	132	100	74	48.5	3~20	6839-216
	GER32-130	162	130	104	48.5	3~20	5433-157
	GER32-160	192	160	134	48.5	3~20	9237-488

- Чтобы избежать повреждения резьбы на винте при замене инструмента, требуется тщательно очистить резьбу на гайке и добавить смазку.

Модель		L	L1	L2	D	d	№ заказа
HSK32E	GER16-50	66	50	30	27.5	1~10	5048-570
	GER20-50	66	50	30	30.5	1~13	9731-947
HSK40E	GER16-65	85	65	45	27.5	1~10	8522-683
	GER20-65	85	65	45	30.5	1~13	5196-372
	GER25-70	90	70	50	35.5	3~16	5256-184
HSK50E	GER16-70	95	70	44	27.5	1~10	9893-141
	GER20-70	95	70	44	30.5	1~13	2366-598
	GER25-70	95	70	44	35.5	3~16	2121-366

ВТ × ER ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ И СБАЛАНСИРОВАННЫЕ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ



MODEL	L1	d3	d1	№ ЗАКАЗА
BT30-ER11A-70	70	19	31.75	9444-805
BT30-ER16A-70	70	28	31.75	4571-385
BT30-ER20A-70	70	34	31.75	9770-295
BT30-ER25UM-70	70	42	31.75	3097-993
BT30-ER32UM-100	100	50	31.75	9500-201
BT40-ER11A-100	100	19	44.45	5902-897
BT40-ER16A-100	100	28	44.45	3183-466
BT40-ER20A-100	100	34	44.45	7273-845
BT40-ER25UM-100	100	42	44.45	1537-424
BT40-ER32UM-70	70	50	44.45	8171-945
BT40-ER32UM-100	100	50	44.45	8002-965
BT40-ER32UM-150	150	50	44.45	4224-789
BT40-ER40UM-80	80	63	44.45	4097-159
BT40-ER40UM-100	100	63	44.45	3918-806
BT50-ER16A-100	100	28	69.85	6540-964
BT50-ER16A-150	150	28	69.85	3382-447
BT50-ER20A-150	150	34	69.85	3056-260
BT50-ER25UM-150	150	42	69.85	8594-857
BT50-ER32UM-100	100	50	69.85	4556-148
BT50-ER32UM-150	150	50	69.85	9069-719
BT50-ER40UM-100	100	63	69.85	2189-569
BT50-ER40UM-150	150	63	69.85	2796-813

Все вышеуказанные типы **A, B, C, D** и **E** производятся из разных материалов с отличающейся точностью и вращением по вашему выбору.

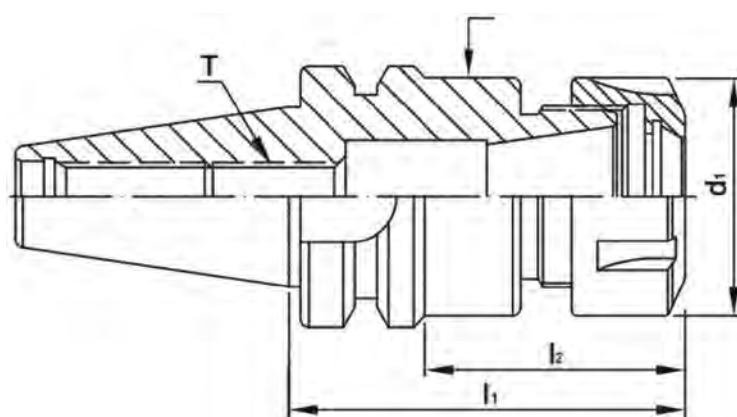
BT-ER НАБОРЫ ЦАНГОВЫХ ПАТРОНОВ



Модель	Количество, шт.	Размеры, мм	Резьба	№ заказа
BT30-ER16-70L	8	3-10	M12-1,75P	4301-980
BT30-ER32-70L	6	6-20	M12-1,75P	9385-954
	11	4-20		8341-575
	18	3-20		8357-753
	6	6-20		3123-462
BT40-ER32-70L	11	4-20	M16-2,0P	5566-614
	18	3-20		4794-457
	7	6-25		6565-695
BT40-ER40-80L	15	4-26	M16-2,0P	2334-982
	23	4-26		8495-272
	8	3-10	M16-2,0P	1658-879
BT40-ER16-100L	11	3-13		2534-315
BT40-ER32-100L	6	6-20	M16-2,0P	6912-831
	11	4-20		1429-472
	18	3-20		6408-715
	7	6-25		9157-737
BT40-ER40-100L	15	4-26	M16-2,0P	3443-415
	23	4-26		3332-702
	6	6-20		6744-239
BT50-ER40-100L	11	4-20	M24-3,0P	1696-905
	18	3-20		1463-650
	7	6-25		5167-631
BT50-ER40-100L	15	4-26	M24-3,0P	4458-688
	23	4-26		2238-109
	6	6-20		1554-948
BT50-ER32-150L	11	4-20	M24-3,0P	5089-232
	18	3-20		7891-416
	7	6-25		3785-467
BT50-ER40-150L	15	6-25	M24-3,0P	9106-297
	23	4-26		5053-862

BBT-ER ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

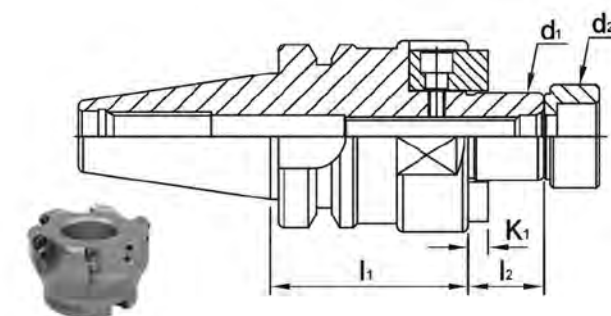
- Предустановленный динамический баланс G2,5 — 25000 об/мин.



МАТЕРИАЛ	20CrMnTi
Точность	≤0,005 mm

МОДЕЛЬ	L1	L2	d1	d2	d3	T	№ ЗАКАЗА
BBT30-ER16-50	50	27					3426-205
BBT30-ER16-60	60	5					2531-992
BBT30-ER16-70	70	40	28	16	28	M10*1,5P	3276-599
BBT30-ER16-100	100	70					2401-509
BBT30-ER16-120	120	93					6289-270
BBT30-ER20-50	50	28					5332-483
BBT30-ER20-70	70	45					1089-727
BBT30-ER20-100	100	75	34	20	34	M12*1,75P	5724-827
BBT30-ER20-135	135	110					7747-454
BBT30-ER25-70	70	46					3820-172
BBT30-ER25-100	100	111	42	25	42		1651-537
BBT30-ER32-70	70	48					1140-760
BBT30-ER32-100	100	78	50	32	50	M16*2,0P	2110-482
BBT30-ER40-80	80	58	63	40	63		2835-861
BBT40-ER16-70	70	40					2925-770
BBT40-ER16-100	100	63					6476-601
BBT400-ER16-125	125	88	28	16	28	M10*1,5P	9063-355
BBT40-ER16-150	150	103					7925-276
BBT40-ER16-180	180	143					7005-208
BBT40-ER20-70	70	40					2907-251
BBT40-ER20-100	100	63					7889-929
BBT40-ER20-135	135	98	34	20	34	M12*1,75P	8758-340
BBT40-ER20-150	150	113					9539-254
BBT40-ER25-70	70	40					6020-728
BBT40-ER25-100	100	70					5373-669
BBT40-ER25-125	125	95	42	25	42		8880-700
BBT40-ER25-150	150	115					8175-792
BBT40-ER32-70	70	40					8859-306
BBT40-ER32-100	100	70	50	32	50		4705-754
BBT40-ER32-150	150	118					9131-911
BBT40-ER40-80	80	53				-	6693-932
BBT40-ER40-100	100	73					2664-843
BBT40-ER40-120	120	93	63	40	63	M20*2,0P	1432-102
BBT40-ER40-150	150	123					1715-693
BBT40-ER50-85	85	58	78	50	60	M24*2,0P	4256-307
BBT40-ER50-100	100	73					3095-231

BBT-FMB ПАТРОНЫ ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ

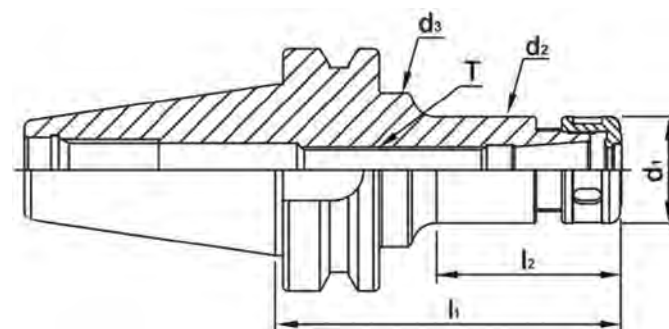


МОДЕЛЬ	L1	L2	D	d1	d2	K1	K2	№ ЗАКАЗА
BB30-FMB22-45	45							7784-577
BB30-FMB22-60	60	19	48	22	26	4.8	10	2147-688
BB30-FMB27-45	45							8635-460
BB30-FMB27-60	60	20	60	27	31.5	5.8	12	1411-661
BB30-FMB32-45	45	22	78	32	41	6.8	14	6710-488
BB40-FMB22-45	45							5742-667
BB40-FMB22-60	60							7025-269
BB40-FMB22-100	100	19	48	22	26	4.8	10	7571-393
BB40-FMB22-150	150							6984-418
BB40-FMB22-200	200							9531-143
BB40-FMB27-45	45							7356-387
BB40-FMB27-60	60							9866-179
BB40-FMB27-90	90	20	60	27	31.5	5.8	12	9429-178
BB40-FMB27-105	105							9865-619
BB40-FMB32-45	45							4984-429
BB40-FMB32-60	60	22	78	32	41	6.8	14	7243-393
BB40-FMB40-60	60	25	8	40	48	8.3	16	2659-721
BB50-FMB22-60	60							5125-864
BB50-FMB22-100	100							2275-146
BB50-FMB22-150	150							2606-745
BB50-FMB22-200	200							8410-334
BB50-FMB22-250	250	19	48	22	26	4.8	10	8238-767
BB50-FMB22-300	300							4800-199
BB50-FMB22-350	350							2935-411
BB50-FMB22-400	400							2445-926
BB50-FMB27-60	60							4785-391
BB50-FMB27-100	100							3229-629
BB50-FMB27-150	150	20	60	27	31.5	5.8	12	6499-527
BB50-FMB27-200	200							2048-485
BB50-FMB27-250	250							5444-805
BB50-FMB32-60	60							4704-631
BB50-FMB32-100	100	22	78	32	41	6.8	14	2057-465
BB50-FMB40-60	60							4847-430
BB50-FMB40-100	100	25	89	40	48	8.3	16	6695-636
BB50-FMB40-105	105							1762-887

BBT-SK высокоточные цанговые патроны

- Предустановленный динамический баланс G2,5 — 25000 об./мин.

200CrMnTi
52-60HRC
0.005



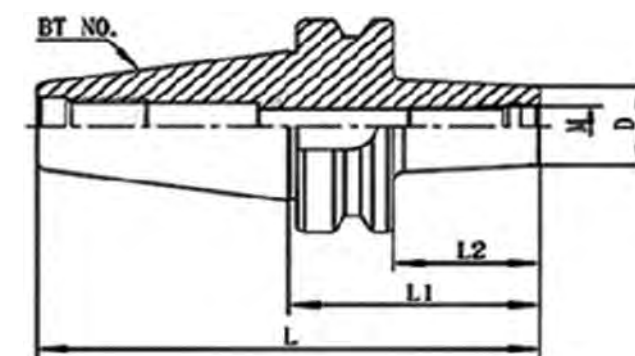
Модель	L1	L2	d	d1	d3	T	№ ЗАКАЗА
BBT30-SK10-45	45	14.5					2633-972
BBT30-SK10-60	60	25	φ3-φ10	30	—	M12*1,75P	4443-249
BBT30-SK10-90	90	55					9780-828
BBT30-SK16-60	60	27.7	φ3-φ16	40	—	M18*1,75P	9202-302
BBT30-SK16-90	90	57.7					5917-573
BBT30-SK20-60	60	37	φ3-φ20	48.5	—	M18*1,75P	4659-874
BBT30-SK20-90	90	67	φ3-φ20	48.5	—	M12*1,75P	4909-742
BBT40-SK10-60	60	22					5739-960
BBT40-SK10-90	90	37.721	φ3-φ10	30	40	M12*1,75P	8282-977
BBT40-SK10-120	120	68.499					4821-657
BBT40-SK16-60	60	23.2					8584-389
BBT40-SK16-90	90	48.7	φ3-φ60	40	—	M18*1,5P	2327-594
BBT40-SK16-120	120	78.876					1125-504
BBT40-SK20-60	60	32					8076-924
BBT40-SK20-90	90	60	φ3-φ20	48.5	—	M22*1,5P	1657-471
BBT40-SK20-120	120	90					6652-241

BT резьбовые патроны

- BT 30 G2.5 — 30000 об./мин.

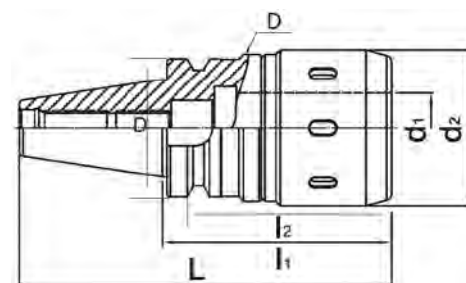
- BT40 G2.5 — 25000 об./мин.

40Cr
58-60HRC
≤0.005 mm



Модель	L	L1	L2	D	M	№ ЗАКАЗА
BT30	M6-45	93.4	60	38	13	M6*1,0P 7226-504
	M8-45	93.4	60	38	15	M8*1,25P 8460-959
	M10-45	93.4	60	38	19	M10*1,5P 5238-541
	M12-60	108.4	75	53	24	M12*1,75P 9277-953
	M16-45	93.4	60	38	29	M16*2,0P 5791-876
BT40	M6-60	125.4	60	33	13	M6*1,0P 2272-170
	M6-100	165.4	100	73	13	M6*1,0P 3880-445
	M6-150	215.4	150	123	13	M6*1,0P 1103-271
	M8-60	125.4	60	33	15	M8*1,25P 7361-983
	M8-100	165.4	100	73	15	M8*1,25P 2146-184
	M8-150	215.4	150	123	15	M8*1,25P 9280-330
	M10-60	125.4	60	33	19	M10*1,5P 3467-359
	M10-100	165.4	100	73	19	M10*1,5P 3281-640
	M10-150	215.4	150	123	19	M10*1,5P 8176-633
	M12-60	125.4	60	33	24	M12*1,75P 6205-866
	M12-100	165.4	100	73	24	M12*1,75P 5389-303
	M12-150	215.4	150	123	24	M12*1,75P 1612-470
	M16-60	125.4	60	33	29	M16*2,0P 4748-555
	M16-100	165.4	100	73	29	M16*2,0P 8482-435
	M16-150	215.4	150	123	29	M16*2,0P 7066-449

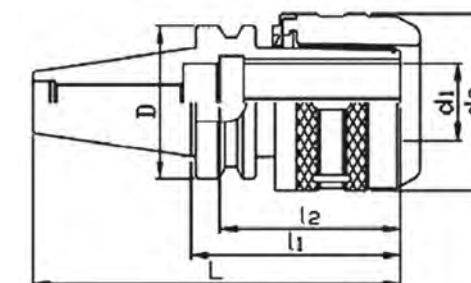
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ПАТРОНЫ



65Mn
HRC:44~48
≤0.01 mm

МОДЕЛЬ	L	L1	L2	D	d1	d2	№ заказа
BT30-C20-90	138.4	90			20	55	9665-650
BT30-C25-100	128.4	100	70	46	25	58	8221-778
BT30-C32-105	148.4	105	75	46	32	68	5626-713
BT40-C20-90	155.4	90	70	63	20	55	4415-766
BT40-C25-100	160.4	100	70	63	25	58	7246-168
BT40-C25-130	195.4	130					4987-450
BT40-C32-105	170.4	105	75	63	32	68	4879-453
BT40-C32-135	200.4	135					7209-956
BT50-C20-110	165.4	110	70	100	20	55	1293-919
BT50-C20-165	215.4	165					7551-196
BT50-C25-110	170.4	110	70	100	25	58	7903-902
BT50-C25-165	200.4	165					2990-187
BT50-C32-110	206.4	110					3875-853
BT50-C32-135	236.8	135					6522-960
BT50-C32-165	266.8	165	75	100	32	68	3597-680
BT50-C32-200	265.4	100					5555-655
BT50-C32-250	315.4	100					1588-983
BT50-C32-300	365.4	100					3071-729
BT50-C32-110	211.8	110					9309-714
BT50-C32-135	236.8	135	90	100	42	84	2167-215
BT50-C42-165	266.8	165					1128-261

СИЛОВЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ПАТРОНЫ С НАБОРОМ ЦАНГ



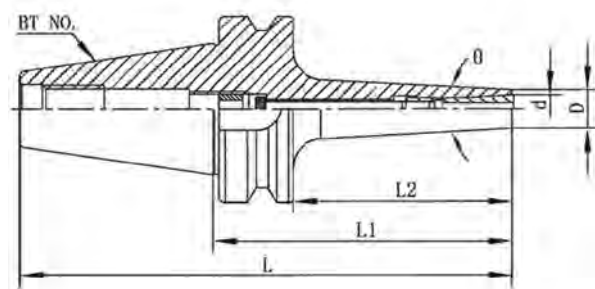
65Mn
HRC:44~48
≤0.01 mm



РАЗМЕРЫ ХВОСТОВИКОВ И ЦАНГ		РЕЗЬБА ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ	Вт.	№ ЗАКАЗА
MT4	C32-75L	M16×2.0P	2.5	2882-476
MT5	C32-75L	M24×3.0P	3.5	4937-107
	C42-110L		5.0	5732-966
R8	C20-85L	7/16"—20	2.5	2256-996
NT30	C20-65L	M12×1.75P	3.0	5372-924
NT40	C20-70L	M16×2.0P	3.5	3275-491
	C32-95L		4.0	6841-939
NT50	C32-100L	M24×3.0P	4.5	8267-564
	C42-110L		6.0	2689-764
BT30	C20-90L	M12×1.75P	2.5	4708-927
	C25-100L		3.0	2402-748
BT40	C20-90L/120L	M16×2.0P	3.0/4.0	2156-925
	C25-100L/135L		4.5/5.0	8316-751
	C32-105L/135L		3.0/3.5	1226-822
BT50	C32-110L/135L	M24×3.0P	5.2/7.0	2627-681
	C42-110L/135L		6.5/7.5	5220-897

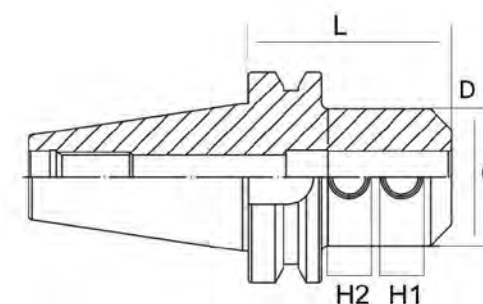


BT-SDC ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ



Модель		L	L1	L2	θ	D	d	№ заказа
BT30	SDC06-60	108.4	60	38	6°	14	3-6	6512-567
	SDC06-90	138.4	90	68	6°	14	3-6	5629-571
	SDC08-60	108.4	60	38	6°	22	3-8	2500-868
	SDC08-90	138.4	90	68	6°	22	3-8	4456-331
	SDC12-80	128.4	80	58	-	34	3-12	8811-499
BT40	SDC06-90	165.4	90	73	6°	14	3-6	6119-992
	SDC06-150	215.4	150	123	6°	14	3-6	5624-526
	SDC08-90	165.4	90	73	6°	22	3-8	8280-724
	SDC08-150	215.4	150	123	6°	22	3-8	1914-115
	SDC12-90	165.4	90	73	-	34	3-12	8192-932
BT50	SDC12-150	215.4	150	123	-	34	3-12	8109-943
	SDC06-100	201.8	100	62	6°	14	3-6	1798-459
	SDC06-150	251.8	150	112	6°	14	3-6	4800-472
	SDC08-100	201.8	100	62	6°	22	3-8	4443-890
	SDC08-150	251.8	150	112	6°	22	3-8	3020-492
	SDC12-100	201.8	100	62	-	34	3-12	5265-702
	SDC12-150	251.8	150	112	-	34	3-12	4162-688

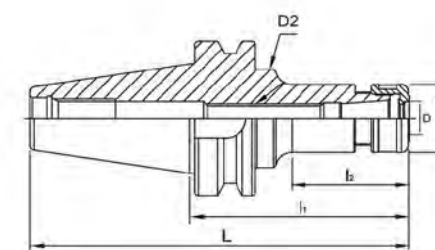
BT-SLN ПАТРОНЫ С ЗАЖИМОМ ТИПА WELDON



MAS403
20CrMnTi
≥ 12000 rpm

Модель	Fig	L	C	H1	H2	№ ЗАКАЗА
BT30-SLN20-70	1	70	52	25	-	9564-741
BT40-SLN20-70	1	70	52	25	-	9321-304
BT40-SLN25-90	2	90	65	24	25	3579-798
BT40-SLN32-100	2	100	72	24	28	9462-221
BT50-SLN25-100	2	100	65	24	25	3684-787
BT50-SLN32-105	2	105	72	24	28	2037-190
BT50-SLN40-115	2	110	90	30	32	2355-212

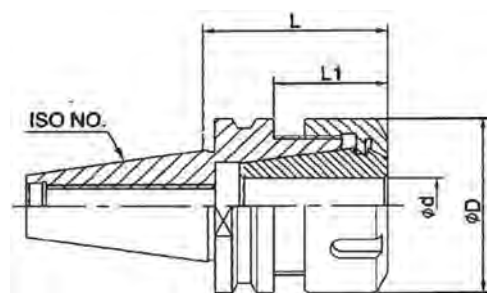
BT-SK ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ



MAS403
20CrMnTi
≤ 0.005 mm
≥ 30000 rpm

Модель	Зажим	L	L1	D1	Цанги	№ ЗАКАЗА
BT30-SK10-60	3-10	60	33	29	SK10	8304-817
BT30-SK10-90		90	63			9349-287
BT30-SK16-60	3-16	60	33	40.5	SK16	1289-876
BT30-SK16-90		90	63			3746-574
BT40-SK10-60	3-10	60	33	29	SK10	6317-572
BT40-SK10-90		90	63			5314-729
BT40-SK16-60	3-16	60	33	40.5	SK16	2828-360
BT40-SK16-90		90	63			9664-468

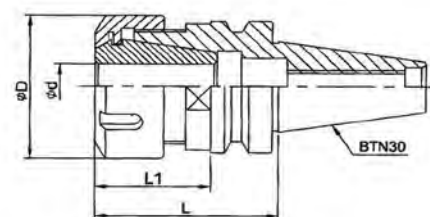
ISO ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ БЕЗ ШПОНОЧНОГО ПАЗА



20CrMnTi
≤ 0.005 mm
≥ 30 000 rpm

Модель	Вместимость	D	L	L1	№ заказа
ISO20-ER16MS-35	1-10	22	35	26	2830-494
ISO25-ER20MS-35	1-13	28	35	26.2	3985-636
ISO30-ER32MS-50	3-20	50	50	30.9	4303-782

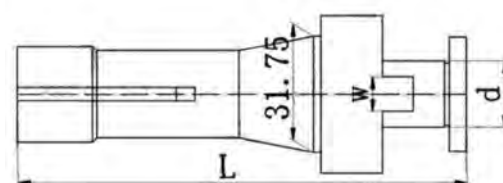
NBT30 ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ БЕЗ ШПОНОЧНОГО ПАЗА



20CrMnTi
≤ 0.005 mm
≥ 30 000 rpm

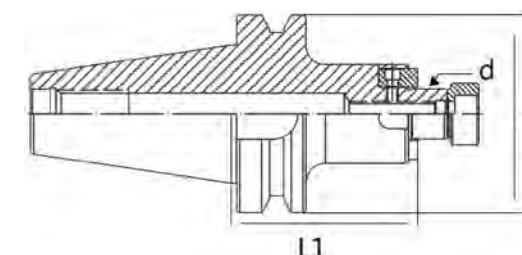
Модель	Вместимость	D	L	L1	№ заказа
NBT30-ER16-70	1-10	28	60	38	8759-276
NBT30-ER20-70	1-13	34	60	38	6168-920
NBT30-ER25-70	1-16	42	60	38	2066-647
NBT30-ER32-70	3-20	50	60	38	7561-590

R8-FMB ОПРАВКИ ДЛЯ ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ



Модель	d	W	L	Резьба	Отверстие	Технические характеристики торцевой фрезы	№ заказа
RB-FMB22	22	10	155	M12 7/16-20UNF	22	50/63	1397-362
RB-FMB27	27	12	160		27	80	3108-226
RB-FMB32	32	14	160		32	100	9541-555
RB-FMB40	40	16	170		40	125/160	3964-177

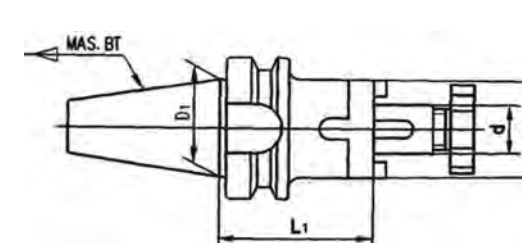
BT-FMB ПАТРОНЫ ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ БЕЗ ВНУТРЕННЕГО ПОДВОДА СОЖ



MAS401
20CrMnTi
≥ 12 000 rpm

Модель	L1	D	d	№ заказа
BT30-FMB22-45	45	50	22	9143-216
BT30-FMB27-45	45	60	27	1200-956
BT30-FMB32-60	60	78	32	6977-497
BT40-FMB22-60	60	48	22	4959-185
BT40-FMB22-100	100	48	22	9599-568
BT40-FMB27-60	60	60	27	5817-405
BT40-FMB32-60	60	78	32	1934-479
BT40-FMB40-60	60	89	40	1865-505
BT50-FMB22-100	100	48/58	22	7279-706
BT50-FMB27-100	100	60	27	1468-990
BT50-FMB32-100	100	78	32	7392-389
BT50-FMB40-100	100	98	40	5678-723
BT50-FMB60-75	75	140	60	1085-654

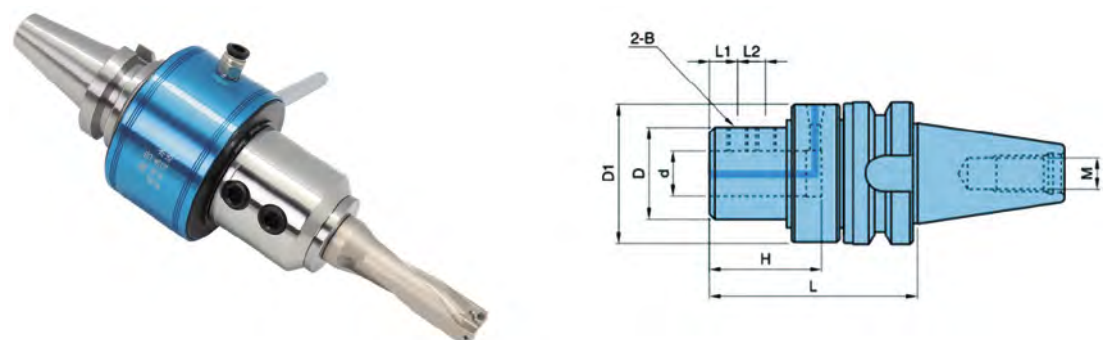
BT-CEM ПАТРОНЫ ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ



MAS401
20CrMnTi
≥ 12 000 rpm

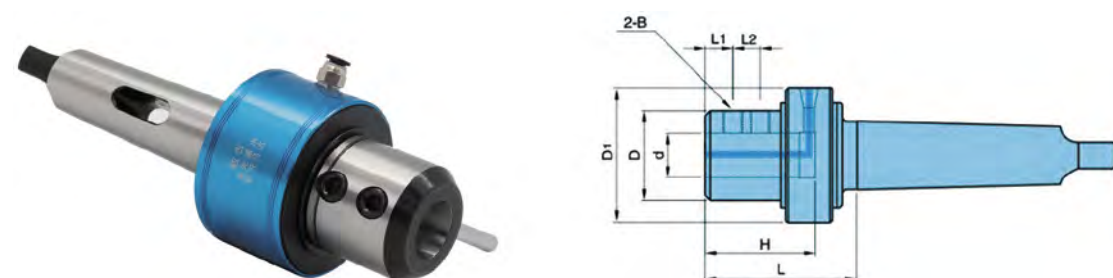
Модель	L1	D	D1	d	№ заказа
BT30-CEM16-50	50	32	31.75	16	5046-104
BT30-CEM22-50	50	40		22	3931-112
BT30-CEM27-55	55	48		27	3166-668
BT40-CEM16-55	55	32	44.45	16	3420-332
BT40-CEM22-55	55	40		22	9393-236
BT40-CEM27-55	55	48		27	4506-908
BT40-CEM32-60	60	58	69.85	32	4663-895
BT40-CEM40-60	60	70		40	8760-829
BT50-CEM16-70	70	32		16	2696-985
BT50-CEM22-70	70	40	69.85	22	5539-390
BT50-CEM27-70	70	48		27	8754-226
BT50-CEM32-70	70	58		32	9645-408
BT50-CEM40-70	70	70		40	4762-120

BTOML патроны для подвода СОЖ через инструмент с боковой фиксацией



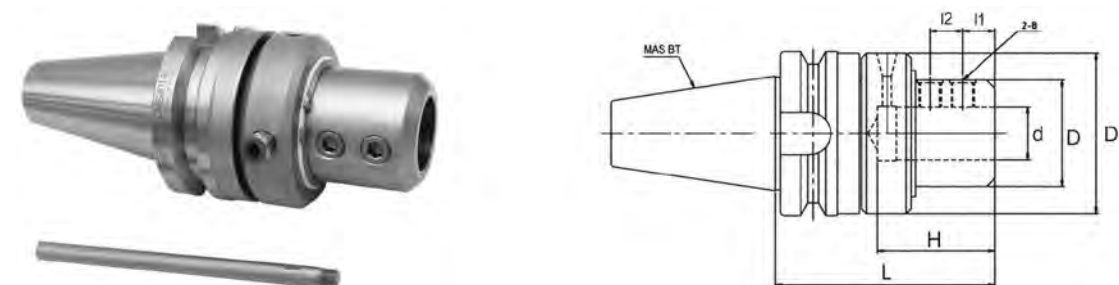
Модель	L1	L2	L3	H	I1	I2	D	D1	d	Масса	№ заказа
BT40-OML20-140	140	96.7	57	78	—	20	φ83	φ49.5	20	3.74	2121-171
BT40-OML25-155	155	117.7	57	93	20	20	φ83	φ49.5	25	3.81	4255-950
BT40-OML32-155	155	112	59	93	20	20	φ89	φ54.5	32	4.10	6651-249
BT50-OML20-140	140	97	57	79	—	20	φ83	φ49.5	40	7.17	7866-826
BT50-OML25-155	155	112	57	93	20	20	φ83	φ49.5	25	7.39	6195-320
BT50-OML32-155	155	112.7	59	93	20	20	φ98	φ59.5	32	8.10	5343-134
BT50-OML40-160	160	117.7	59	95	20	20	φ98	φ59.5	40	7.90	6779-744

MTOML патроны для подвода СОЖ через инструмент с боковой фиксацией и конусом Морзе



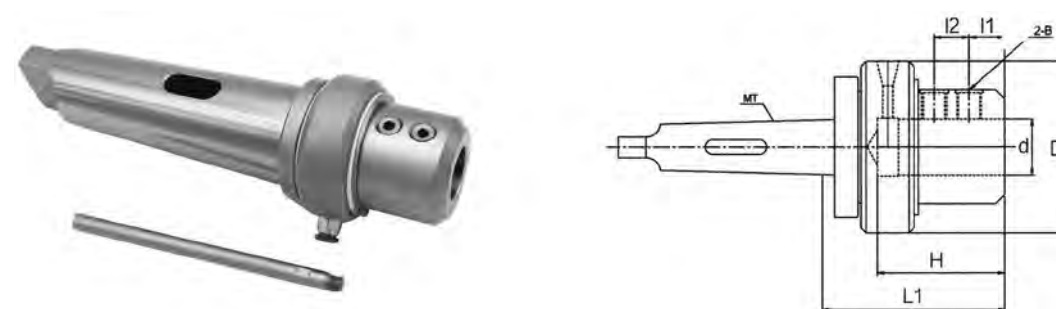
Модель	L1	I1	I2	H	D	D1	d	Масса	№ заказа
MT4-OML20-115	115	—	20	78	φ83	φ49.5	20	3.56	1244-901
MT4-OML25-130	130	20	20	93	φ83	φ49.5	25	5.62	3401-749
MT4-OML32-135	135	20	20	93	φ89	φ54.5	32	4.38	2186-193
MT5-OML20-115	115	—	20	78	φ83	φ49.5	20	4.4	1801-114
MT5-OML25-130	130	20	20	93	φ83	φ49.5	25	4.50	4409-411
MT5-OML32-135	135	20	20	93	φ89	φ54.5	32	5.01	6143-550
MT5-OML40-140	140	20	20	95	φ98	φ59.5	40	5.11	8991-992
MT6-OML20-120	120	—	20	78	φ83	φ49.5	20	7.13	5494-915
MT6-OML25-130	130	20	20	93	φ83	φ49.5	25	7.22	6159-289
MT6-OML32-135	135	20	20	93	φ89	φ54.5	32	7.85	5622-816
MT6-OML40-140	140	20	20	95	φ98	φ54.5	40	7.98	8007-815

BT-OMS патроны для подвода СОЖ через инструмент с боковой фиксацией



Модель	d	L	D	D1	H	I1	I2	B	№ заказа
BT40-OMS-20105	20	105	50	78	50	20	/	M12	5928-384
BT40-OMS-25120	25	120	50	78	60	20	20	M12	5603-743
BT40-OMS-32125	32	125	65	88	70	20	20	M14	3054-603
BT50-OMS-20120	20	120	50	78	50	20	/	M12	3473-728
BT50-OMS-25135	25	135	50	78	60	20	20	M12	3612-709
BT50-OMS-32135	32	135	65	98	70	20	20	M14	8829-534
BT50-OMS-40145	40	145	65	98	80	20	25	M16×1.5	8563-173
BT50-OMS-50170	50	170	90	123	90	35	35	M20	8883-478

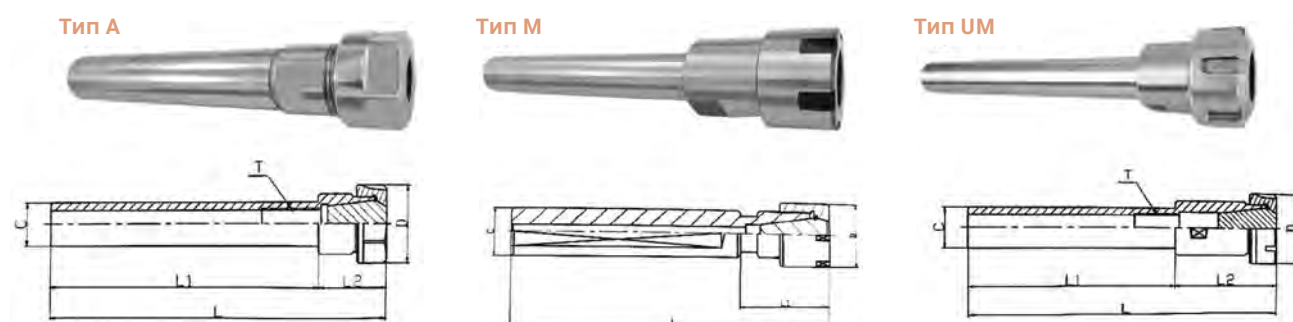
MT/OMS патроны для подвода СОЖ через инструмент с боковой фиксацией и конусом Морзе



Модель	d	D	I1	I2	H	L1	B	№ заказа
MT4-OMS-20080	20	83	20	/	60	80	M12	2418-487
MT4-OMS-25095	25	83	20	20	75	95	M12	8731-726
MT4-OMS-32100	32	88	20	20	78	100	M14	2321-273
MT5-OMS-20080	20	83	20	/	60	80	M12	3907-901
MT5-OMS-25095	25	83	20	20	75	95	M12	1286-350
MT5-OMS-32100	32	88	20	20	78	100	M14	7217-495
MT5-OMS-40110	40	88	20	25	82	110	M16×1.5	8451-313
MT6-OMS-20085	20	83	20	/	60	85	M12	3329-406
MT6-OMS-25100	25	83	20	20	75	100	M12	1958-168
MT6-OMS-32105	32	88	20	20	78	105	M14	9100-475
MT6-OMS-40120	40	88	20	25	82	120	M16×1.5	6413-768

ER удлинители цанговых патронов

20CrMnTi
≥ 12 000 rpm



Модель	L	L1	C	D	№ ЗАКАЗА
C10-ER8A/M-100	117	100	10	12	6660-999
C10-ER11A/M-100	121.6/116.6	100	10	19/16	2588-921
C12-ER11A/M-100	121.6/116.6	100	12	19/16	9372-194
C12-ER16A/M-100	140/137	100	12	28/22	2098-740
C16-ER11A/M-100	121.6/116.6	100	16	19/16	2544-323
C16-ER16A/M-100	140/137	100	16	28/22	5535-935
C16-ER16A/M-150	190/187	150	16	28/22	3584-267
C20-ER16A/M-100	140/37	100	20	28/22	1811-102
C20-ER16A/M-150	190/87	150	20	28/22	8720-986
C20-ER20A/M-100	140.5/140	100	20	34/28	8676-368
C20-ER25A/M-100	151	100	20	42	4405-356
C20-ER32A/M-100	51.5	100	20	50	7899-171
C25-ER20A/M-100	140.5/140	100	25	34/28	1771-566
C25-ER25A/M-100	51	100	25	42	8792-260
C25-ER32A/M-100	51.5	100	25	50	5245-603
C32-ER32A/M-100	51.5	100	32	50	8994-806
C32-ER32A/M-150	51.5	150	32	50	6603-510
C40-ER32A/M-100	51.5	100	40	50	3328-679
C40-ER40A/M-100	65	100	40	63	6512-241

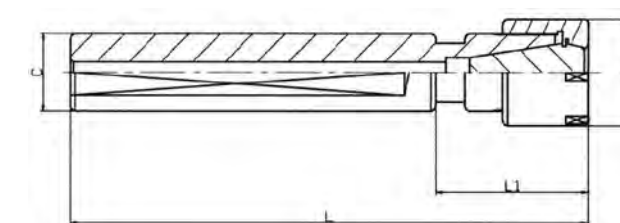


Любые другие нестандартные размеры изготавливаются по заказу.

Цанговые ER патроны с боковой фиксацией. Патроны с цилиндрическим хвостовиком

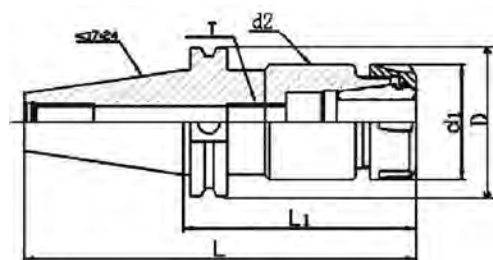
42 CrMo
HRC52
0.005 mm

- Применимо к различным токарным станкам швейцарского типа с ЧПУ или автоматических токарных станков вязального типа и т.д. Может использоваться в качестве палки для хранения ножей, сверл, концевых фрез, малого расточного инструмента и т.д. Может обеспечить эффективную амортизацию.
- Регулирующий винт со стороны долота имеет рукоятку для точной фиксации ножевого блока с одной стороны.



Модель	L	L1	C	D	№ ЗАКАЗА
SL20-ER11-80	76.6	16.6	20	16	2109-614
SL20-ER16-80	86.6	26.6	20	22	6795-344
SL20-ER20-80	97	32	20	28	5513-109
SL25-ER16-80	97	32	25	22	1422-659
SL25-ER20-80	97	32	25	28	3241-225
SL25-ER25-80	97	32	25	42	6491-611
SL32-ER25-100	108	38	25	50	1450-761
SL32-ER16-80	97	32	32	22	4730-687
SL32-ER20-80	102	32	32	28	5870-561
SL32-ER25-80	102	32	32	42	8654-262
SL32-ER32-80	108	38	32	50	5476-251
SL40-ER40-80	120	50	32	63	1594-329
SL40-ER32-80	108	38	40	50	7485-933
SL40-ER40-80	128	53	40	63	7572-732
SL45-ER32-120	178	120	45	50	5759-851
SL45-ER40-120	180	120	45	63	5301-273
SL1-1/4"-ER25-60	97	60	1-1/4" I	42	7717-870
SL1-1/4"-ER32-60	103	60	1-1/4" I	50	8722-264
SL1-1/4"-ER40-60	120	60	1-1/4" I	63	8749-237
SL1-1/2"-ER32-80	118	80	1-1/2"	50	4372-106
SL1-1/2"-ER40-75	135	75	1-1/2" II	63	5269-702

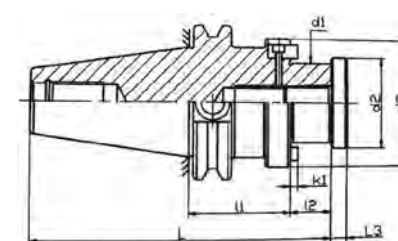
CAT ЦАНГОВЫЕ ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ СБАЛАНСИРОВАННЫЕ ПАТРОНЫ



ANSI B5.50
20CrMnTi
≤ 0.005 mm
≥ 12000 rpm

Модель	L	L1	D	d1	d2	Резьба	кг	№ заказа
CAT40-ER16-2.76"	4.447"	2.76"		1.102"		M10×1.5P	1.05	1158-416
CAT40-ER16-4"	6.687"	4"		1.102"		M10×1.5P	1.35	6889-168
CAT40-ER16-6"	8.687"	6"		1.102"		M10×1.5P	1.65	8940-220
CAT40-ER20-2.76"	5.447"	2.76"		1.339"		M12×1.75P	1.25	3274-951
CAT40-ER20-4"	6.687"	4"		1.339"		M12×1.7P	1.65	4664-815
CAT40-ER25-2.76"	5.447"	2.76"		1.654"		M20×2P	1.35	6885-347
CAT40-ER25-4"	6.687"	4"		1.654"		M16×2P	1.70	5826-978
CAT40-ER25-6"	8.687"	6"	2.5"	1.65"	1.75"	M16×2P	2.25	3674-678
CAT40-ER32-2.76"	5.447"	2.76"		1.969"		M16×2P	1.25	1460-587
CAT40-ER32-4"	6.687"	4"		1.969"		M16×2P	1.75	1859-585
CAT40-ER32-5"	8.687"	6"		1.969"		M16×2P	2.15	3935-136
CAT40-ER40-3.15"	5.837"	3.15"		2.480"		M20×2.5P	1.80	1368-807
CAT40-ER40-4"	6.687"	4"		2.480"		M20×2.5P	2.05	4227-246
CAT40-ER40-6"	8.687"	6"		2.480"		M20×2.5P	3.30	9458-151
CAT40-ER50-4"	6.687"	4"		3.070"		M24×3.0P	2.65	1580-673
CAT50-ER16-4"	6.687"	4"		1.102"		M10×1.5P	4.10	7629-391
CAT50-ER16-6"	10"	6"		1.102"		M10×1.5P	4.28	2267-560
CAT50-ER20-4"	8"	4"		1.339"		M12×1.75P	4.20	2493-137
CAT50-ER20-6"	10"	6"		1.339"		M12×1.75P	4.45	9504-722
CAT50-ER25-4"	8"	4"		1.654"		M16×2P	4.15	5289-455
CAT50-ER25-6"	10"	6"	3.875"	1.654"	2.75"	M16×2P	4.50	2749-973
CAT50-ER32-4"	8"	4"		1.969"		M16×2P	4.70	7467-581
CAT50-ER32-6"	10"	6"		1.969"		M16×2P	4.60	2408-921
CAT50-ER40-4"	8"	4"		2.480"		M20×2.5P	4.25	5356-275
CAT50-ER40-6"	10"	6"		2.480"		M20×2.5P	4.80	4918-168
CAT50-ER50-4"	8"	4"		3.070"		M24×3P	4.85	4067-809

CAT ПАТРОНЫ ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ

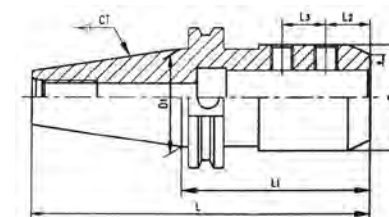


ANSI B5.50
20CrMnTi
≤ 0.005 mm
≥ 12000 rpm

Модель	L	L2	d1	d3	№ заказа
CAT40-FMB1" -1.75"	1.75"	17.5	1"	60	7495-427
CAT40-FMB1.25" -2"	2"	17.5	1.25"	70	9128-778
CAT40-FMB1.5" -2"	2"	23.8	1.5"	85	2385-824
CAT50-FMB1.25" -4"	4"	17.5	1.25"	70	5473-141
CAT50-FMB1.25" -6"	6"	17.5	1.25"	70	7842-393
CAT50-FMB1.5" -4"	4"	23.8	1.5"	85	7709-706
CAT50-FMB1.5" -6"	6"	23.8	1.5"	85	9357-306
CAT50-FMB12" -2"	2"	24	2"	95	6892-874
CAT50-FMB2" -4"	4"	24	2"	95	3200-102
CAT50-FMB2" -6"	6"	24	2"	95	2539-436

CAT ПАТРОНЫ С ЗАЖИМОМ ТИПА WHISTLE NOTCH

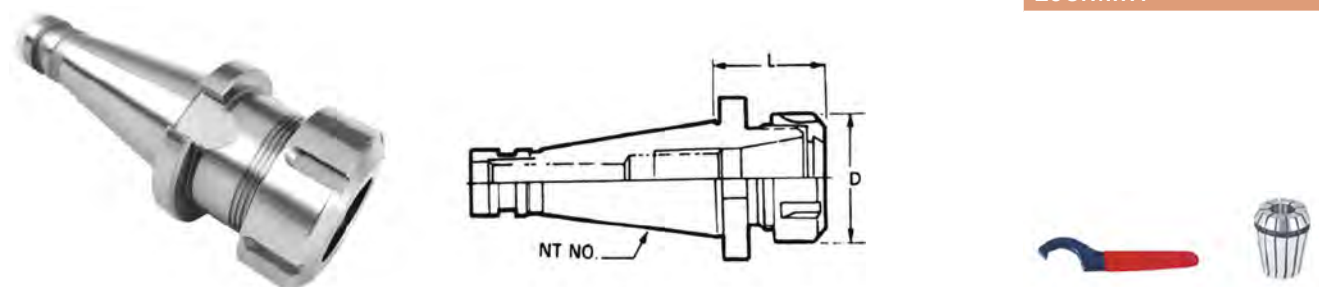
ANSI B5.50



Модель	L1	D	d	L2	L3	№ заказа
CAT40-SL0.4" -2"	2"	1.4"	0.4"	0.8"	—	5804-766
CAT40-SL0.475" -2"	2"	1.675"	0.475"	9"	—	7451-213
CAT40-SL0.65" -2.5"	2.5"	1.925"	0.65"	1"	—	8191-431
CAT40-SL0.8" -2.5"	2.5"	2.075"	0.8"	1"	—	3406-815
CAT40-SL1" -4"	4"	2.625"	1"	1"	1"	5205-891
CAT40-SL1.25" 4"-	4"	2.85"	1.25"	1"	1.225"	5300-385
CAT50-SL0.475" -2.5"	2.5"	1.675"	0.475"	9"	—	7246-438
CAT50-SL0.65" -2.5"	2.5"	1.925"	0.65"	1"	—	5395-878
CAT50-SL0.8" -2.5"	2.5"	2.075"	0.8"	1"	—	8125-298
CAT50-SL1" -3.2"	3.2"	2.625"	1"	1"	1"	1685-112
CAT50-SL1.25" -4"	4"	2.85"	1.25"	1"	1.125"	7391-822
CAT50-SL1.6" -4.8"	4.8"	3.6"	1.6"	1.2"	1.275"	9954-247
CAT50-SL2" -5.2"	5.2"	4"	2"	1.4"	1.4"	2567-494

NT-ER ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

DIN2080
20CrMnTi



NT-ER НАБОРЫ ЦАНГОВЫХ ПАТРОНОВ



Модель	Кол-во и зажим	Резьба задней панели	Масса	№ заказа
NT30-ER25	7 шт. (2–16 mm)	M12×1.75P	2.4	2234-127
	15 шт. (4–16 mm)		2.8	5707-505
NT30-ER32	6 шт. (6–20 mm)		2.8	3532-515
	11 шт. (4–20 mm)		3.2	1999-956
	18 шт. (3–20 mm)		4.2	9218-474
NT30-ER40	7 шт. (6–25 mm)		4.6	3425-273
	15 шт. (4–26 mm)		6.0	2221-551
	23 шт. (4–26 mm)		7.3	2926-368
NT40-ER25	7 шт. (3–16 mm)	M16×2.0P	3.0	7230-515
	15 шт. (3–16 mm)		3.3	1680-349
NT40-ER32	6 шт. (6–20 mm)		3.4	3976-923
	11 шт. (4–20 mm)		3.8	9412-532
	18 шт. (3–20 mm)		4.8	9682-368
NT40-ER40	7 шт. (6–25 mm)		5.2	4520-262
	15 шт. (4–26 mm)		6.9	6748-570
	23 шт. (4–26 mm)		8.2	7939-707
NT50-ER32	6 шт. (6–20 mm)	M24×3.0P	5.3	7374-104
	11 шт. (4–20 mm)		5.5	7759-929
	18 шт. (3–20 mm)		6.5	4378-354
NT50-ER40	7 шт. (6–25 mm)		7.0	1810-443
	15 шт. (4–26 mm)		8.5	6566-721
	23 шт. (4–26 mm)		9.8	4512-270

MT-ER ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

DIN228
0.01 mm

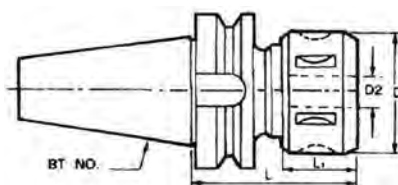


MT-ER НАБОРЫ ЦАНГОВЫХ ПАТРОНОВ



Модель	Кол-во и зажим	Резьба задней панели	Масса	№ заказа
MT2-ER16	8 шт. (3–10 mm)	M10×1.5P	1.0	2771-250
MT2-ER20	11 шт. (3–13 mm)		1.2	1879-661
MT2-ER25	7 шт. (6–16 mm)		1.3	1642-372
	15 шт. (2–16 mm)		2.4	3618-146
MT3-ER16	8 шт. (3–10 mm)	M12×1.75P	1.1	4264-274
MT3-ER20	11 шт. (3–13 mm)		1.3	9847-616
MT3-ER25	7 шт. (4–16 mm)		2.1	6191-873
	15 шт. (2–16 mm)		2.5	9229-844
MT3-ER32	6 шт. (6–20 mm)	M16×2.0P	2.7	1662-983
	11 шт. (4–20 mm)		3.0	9592-771
	18 шт. (3–20 mm)		4.1	1015-628
MT3-ER40	7 шт. (6–25 mm)		4.5	1953-821
	15 шт. (4–26 mm)		6.0	8525-994
	23 шт. (4–26 mm)		7.2	4243-125
MT4-ER32	6 шт. (6–20 mm)	M16×2.0P	2.9	7443-949
	11 шт. (5–20 mm)		3.2	1198-223
	18 шт. (3–20 mm)		4.3	7556-182
MT4-ER40	7 шт. (6–25 mm)		4.6	8259-143
	15 шт. (4–26 mm)		6.1	7621-163
	23 шт. (4–26 mm)		7.3	8989-842
MT5-ER40	7 шт. (6–25 mm)	M24×3.0P	6.4	9866-168
	15 шт. (4–26 mm)		6.9	4510-378
	23 шт. (4–26 mm)		8.2	7391-205

BT-OZ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

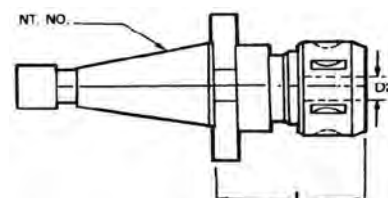


Mas403
20CrMnTi
≥ 12 000 rpm



Модель	D2	L	D	L1	Цанги	Резьба задней панели	№ заказа
BT40-OZ25-80	3-25	80	60	30	OZ25	M16×2.0P	4367-578
BT40-OZ25-120	3-25	120	60	30	OZ25		6878-220
BT40-OZ32-80	6-32	80	72	33	OZ32		9993-877
BT40-OZ32-150	6-32	150	72	33	OZ32		7566-851
BT50-OZ25-90	3-25	90	60	30	OZ25	M24×3.0P	2625-535
BT50-OZ25-130	3-25	130	60	30	OZ25		9409-105
BT50-OZ32-105	6-32	105	72	33	OZ32		7656-325
BT50-OZ32-150	6-32	150	72	33	OZ32		6695-228

NT-OZ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ

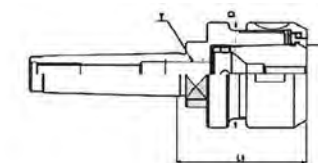


Mas403
20CrMnTi
≥ 12 000 rpm



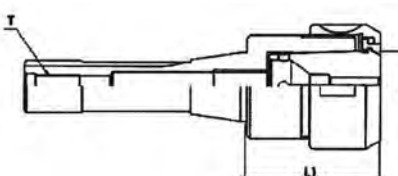
Модель	D2	L	Цанги	Резьба задней панели	№ заказа
NT30-OZ25-70	3-25	70	OZ25	M12×1.75P	8194-573
NT30-OZ32-100	6-32	100	OZ32		3176-611
NT40-OZ25-70	3-25	70	OZ25	M16×2.0P	4874-269
NT40-OZ32-70	6-32	70	OZ32		7611-128
NT50-OZ25-80	3-25	80	OZ25	M24×3.0P	7689-217
NT50-OZ32-80	6-32	80	OZ32		3233-434

MT-OZ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ



Модель	D2	L	Цанги	Резьба задней панели	№ заказа
MT3-OZ25-60	3-225	60	OZ25	M10×1.0P	5909-698
MT4-OZ25-60	3-25	60	OZ25	M16×2.0P	4680-932
MT5-OZ25-75	3-25	75	OZ25	M24×3.0P	5588-338
MT5-OZ32-75	6-32	75	OZ32		5603-270

R8-OZ ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ



Модель	D2	L	Цанги	Резьба задней панели	№ заказа
RB-OZ25-60	3-25	60	OZ25	7/16-20UNF	1004-984

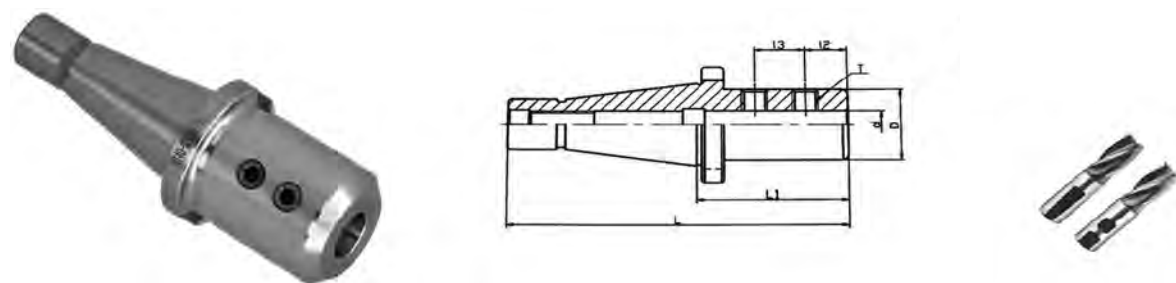
OZ НАБОРЫ ЦАНГОВЫХ ПАТРОНОВ



OZ25 (EOCA25)	7 шт.	Метрические единицы	6; 8; 10; 12; 16; 20; 25	5310-956
		Дюймы	¼", 5/16", 3/8", ½", 5/8", ¾", 1"	5310-956
OZ25 (EOCA25)	15 шт.	Метрические единицы	3; 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 14; 16; 18; 20; 25	2571-304
		Дюймы	1/8", 3/16", ¼", 5/16", 3/8", 7/16", 1/2", 9/16", 5/8", 11/16", ¾", 13/16", 7/8", 15/16", 1"	2571-304
OZ32 (EOCA32)	8 шт.	Метрические единицы	3; 8; 10; 12; 16; 20; 25; 32	4654-942
		Дюймы	¼", 5/16", 3/8", ½", 5/8", ¾", 1", 1-1/4"	4654-942
OZ32 (EOCA32)	15 шт.	Метрические единицы	6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 14; 16; 18; 20; 25; 30; 32	2571-304
		Дюймы	¼", 5/16", 3/8", 7/16", 1/2", 9/16", 5/8", 11/16", ¾", 13/16", 7/8", 15/16", 1", 1-1/8", 1-1/4"	2571-304

NT ПАТРОНЫ С ЗАЖИМОМ ТИПА WHISTLE NOTCH

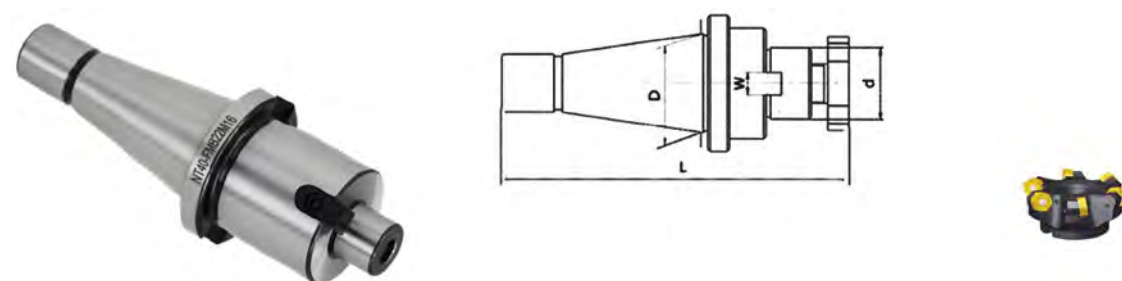
DIN2080



Модель	L1	D	d	I2	I3	№ заказа
NT30-SL20-53	63	52	20	25	–	6599-234
NT30-SL25-80	82	65	25	24	25	7969-702
NT40-SL20-63	63	52	20	25	–	4857-628
NT40-SL25-80	80	65	25	24	25	8371-857
NT40-SL32-80	80	72	32	24	28	6029-467
NT50-SL25-80	80	65	25	24	25	5431-346
NT50-SL32-80	80	72	32	24	28	3943-240
NT50-SL40-100	100	90	40	30	32	2979-400
NT50-SL42-100	100	90	42	30	32	1069-151

NT ПАТРОНЫ ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ

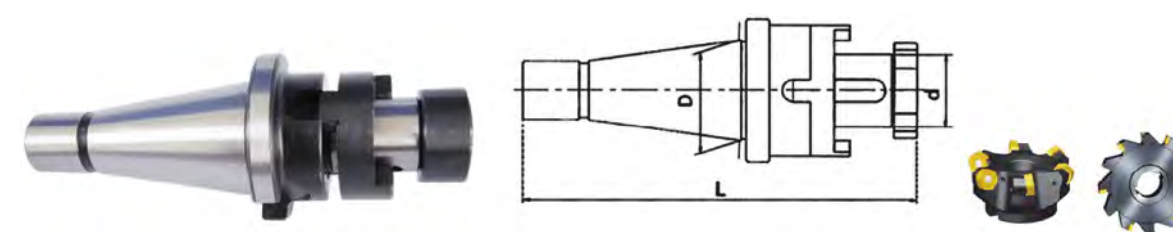
DIN2080



Модель	D	d	W	L	№ ЗАКАЗА
NT30-FMB22	31.75	22	10	129	8089-673
NT30-FMB27		27	12	134	2524-477
NT40-FMB22	44.45	22	10	156	4812-118
NT40-FMB27		27	12	159	6488-922
NT40-FMB32	69.85	32	14	178	3509-124
NT50-FMB22		22	10	208	1172-646
NT50-FMB27		27	12	211	6116-124
NT50-FMB32		32	14	215	7600-523
NT50-FMB40		40	16	219	5449-108

NT КОМБИНИРОВАННЫЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ

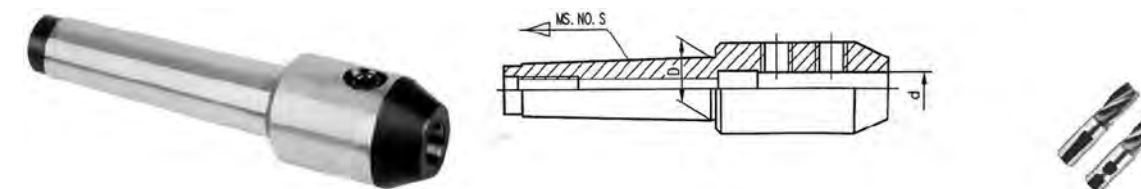
ANSI B5.50



Модель	Хвостовик	d	L	МАССА	№ ЗАКАЗА
NT30-13	ISO30	13	120	0.608	7954-740
NT30-16	ISO30	16	131	0.747	7678-622
NT30-22	ISO30	22	132	1.038	1012-635
NT30-27	ISO30	27	135	1.474	2875-955
NT30-32	ISO30	32	151	2.101	4405-710
NT40-16	ISO40	16	168	1.3	9376-849
NT40-22	ISO40	22	171	2.042	9348-272
NT40-27	ISO40	17	174	2.69	9139-964
NT40-32	ISO40	32	178	2.679	3760-346

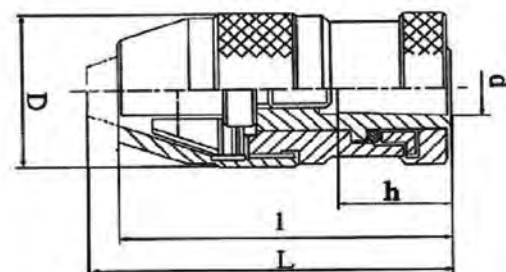
MT ПАТРОНЫ С ЗАЖИМОМ ТИПА WHISTLE NOTCH

DIN228



Модель	D	????	?????????	№ ЗАКАЗА
			(дюймы)	(дюймы)
MT2-20	17.780	4-20	3/16"-3/4"	1515-613
MT3-25	23.825	4-25	3/16"-1"	1133-953
MT4-40	31.267	4-40	3/16"-1-1/2"	4013-117
MT5-63	44.399	4-63	3/16"-1-1/2"	3587-662

БЕСКЛЮЧЕВОЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПАТРОН



$D \leq 0.06 \text{ mm}$
$M \leq 0.12 \text{ mm}$
$P \leq 0.20 \text{ mm}$
C45S20

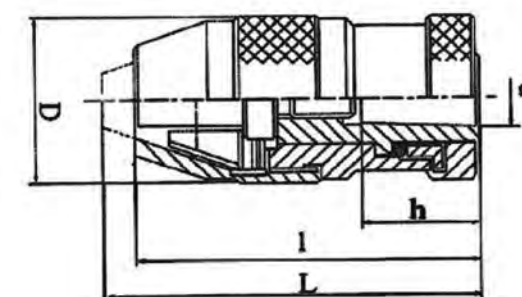
БЕСКЛЮЧЕВОЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПАТРОН С КОНИЧЕСКОЙ ПОСАДКОЙ

Модель	Пропускная способность	Конус	d	h	D	L	I	№ заказа
J0106	0.5–6	B10	10.094	14.5	35	67	61	2933-282
J0110	1–10	B12	12.065	18.5	42	86	78	4232-190
J0113	1–13	B16	15.733	24	44	97	88	5115-107
J0116	3–16	B18	17.78	32	48	108	98	1892-644
J0116A	1–16	B16	15.733	24	48	108	98	2806-934
J0120	5–20	B22	21.3	30.5	53	115	103	6867-565
J0206	1/6"–1/4"	JT1	9.754	16.669	35	67	61	6782-548
J0210	1/32"–3/8"	JT2	14.199	22.225	42	86	78	5232-845
J0213	1/32"–1/2"	JT33	15.85	25.4	44	97	88	5985-152
J0216	1/32"–5/8"	JT6	17.17	25.4	48	102	92	9175-598
J0216	1/32"–5/8"	JT3	20.599	30.956	48	108	98	1433-987
J0220	3/16"–3/4"	JT3	20.599	30.956	53	115	103	8952-888



На выбор представлено более 6 видов с разной стоимостью.

БЕСКЛЮЧЕВОЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПАТРОН



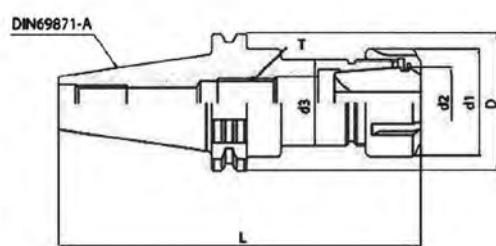
БЕСКЛЮЧЕВОЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПАТРОН С РЕЗЬБОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ

Модель	ПРОПУСКНАЯ СПОСОБНОСТЬ		РЕЗЬБА	h	D	L	I	№ ЗАКАЗ
J0306	1/64"–1/4"	0.5–6	3/8"–24UNF	14	35	67	61	9662-411
J0308	1/64"–5/16"	0.5–8	3/8"–24UNF	14	42	86	78	1439-139
J0310A	1/32"–3/8"	1–10	3/8"–24UNF	14	42	86	78	8011-160
J0310B	1/32"–3/8"	1–10	1/2"–20UNF	16	42	86	78	8543-688
J0313A	1/32"–1/2"	1–13	1/2"–20UNF	16	44	90	81	5916-170
J0313B	1/32"–1/2"	1–13	3/8"–24UNF	14	44	90	81	3429-772
J0316A	1/32"–5/8"	3–16	1/2"–20UNF	16	48	102	92	6090-256
J0316C	1/32"–5/8"	3–16	5/8"–16UNF	18	48	102	92	5737-530

Пожалуйста, укажите при заказе, какая нагрузка будет оказываться на устройство.



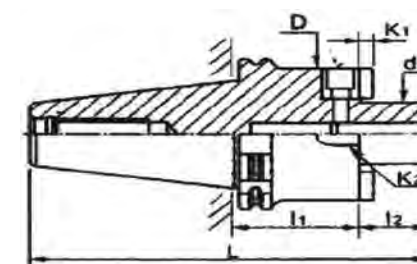
SK ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ



DIN69871-A
20CrMnTi
≤ 0.005 mm
≥ 12000 rpm

Модель	L	L1	D	d1	d2	Резьба	кг	№ заказа
SK30-ER11-80	148.4	80	50	19	11	M6×1P	0.6	8775-640
SK30-ER16-100	148.4	100		28	16	M10×1.5P	0.7	5368-145
SK30-ER20-100	148.4	100		34	20	M12×1.76P	0.75	2583-251
SK40-ER11-80	148.4	80	63.55	19	11	M6×1P	1.05	9781-396
SK40-ER16-70	138.4	70		28	16	M10×1.5P	1.3	7216-279
SK40-ER16-100	168.4	100		28	16	M10×1.5P	1.4	4536-816
SK40-ER20-100	168.4	100		34	20	M12×1.75P	1.5	6592-675
SK40-ER25-100	168.4	100		42	25	M16×2P	1.85	2491-957
SK40-ER25-150	218.4	150		42	25	M16×2P	2.25	9886-139
SK40-ER32-70	138.4	70	97.5	50	32	M16×2P	1.6	2718-399
SK40-ER32-100	168.4	100		50	32	M16×2P	2	3402-711
SK40-ER40-70	138.4	70		63	40	M16×2P	1.5	8463-309
SK40-ER40-100	168.4	100		50	32	M16×2P	2	3068-912
SK50-ER16-100	201.4	100		28	16	M10×1.5P	3.2	3015-970
SK50-ER16-160	261.75	160		28	16	M10×1.5P	4.5	9714-724
SK50-ER20-100	201.75	100		34	20	M12×1.75P	3.4	4370-399
SK50-ER16-160	261.75	160		34	20	M12×1.75P	3.8	7317-417
SK50-ER25-70	261.75	70		42	25	M16×2P	3.4	1667-693
SK50-ER25-100	171.75	100		42	25	M16×2P	4.15	9895-661
SK50-ER25-150	201.75	150		42	25	M16×2P	4.5	6259-463
SK50-ER32-120	251.75	120		50	32	M16×2P	4.6	2653-465
SK50-ER32-160	261.75	160		50	32	M16×2P	4.75	3736-332
SK50-ER40-80	181.75	80		63	40	M16×2P	3.65	9026-223
SK50-ER40-120	221.75	120		63	40	M16×2P	4.8	4075-122
SK50-ER40-160	261.75	160		63	40	M16×2P	5.2	5558-189
SK50-ER50-120	221.75	120		78	50	M20×2.5P	5.45	5538-851
SK50-ER50-160	261.75	160		78	50	M20×2.5P	5.55	5171-763

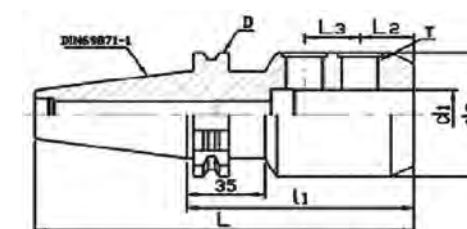
SK ПАТРОНЫ ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ



DIN69871-A
20CrMnTiH

Модель	L	L2	L3	D2	D3	K1	K2	кг	№ заказа
SK30-FM22-35	100.8	18	14	26	47	4.8	10	1.00	7722-212
SK30-FM27-35	102.8	20	16	31.5	58	5.8	12	1.05	8261-929
SK40-FM22-60	121.4	18	14	26	47	4.8	10	1.20	9582-161
SK40-FM27-60	148.4	20	16	31.5	58	5.8	12	1.8	1592-258
SK40-FM32-60	150.4	22	16	41	66	6.8	14	2.3	8684-495
SK40-FM40-60	153.4	25	20.5	48	80	8.3	16	2.8	1394-644
SK50-FM22-100	154.75	18	14	26	47	4.8	10	3.4	7675-852
SK50-FM27-100	156.75	20	16	31.5	58	5.8	12	3.5	5195-709
SK50-FM32-100	158.75	22	16	41	66	6.8	14	3.7	3832-254
SK50-FM40-100	189.75	25	20.5	48	80	8.3	16	4.7	5073-770

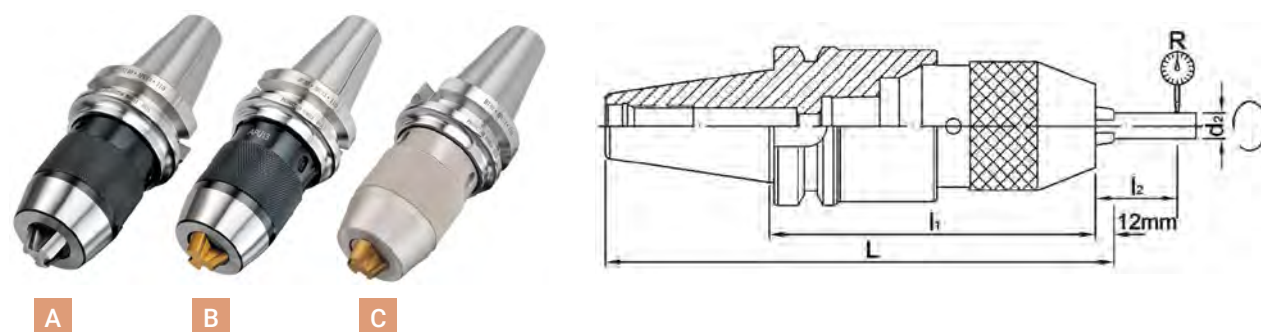
SK ПАТРОНЫ С ЗАЖИМОМ ТИПА WHISTLE NOTCH



DIN69871-A
20CrMnTi

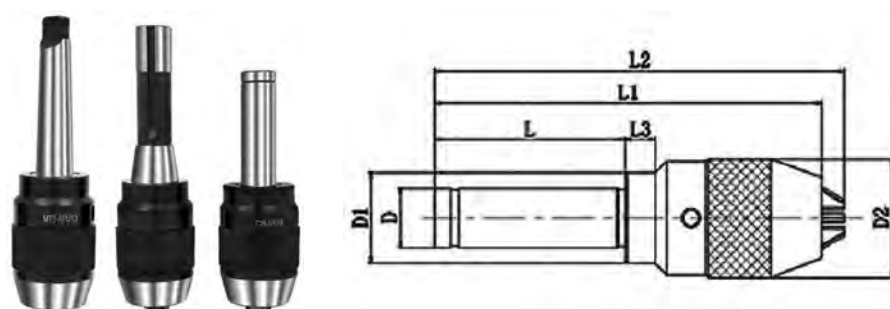
Модель	L	L2	L3	L2	d2	T	кг	№ заказа
SK30-FM12-50	97.8	50	42	22.5	42	M12×1.75P	0.9	3347-874
SK30-FM16-63	97.8	63	48	24	48	M14×2.0P	1.10	4671-421
SK40-FM16-63	131.4	63	48	24	48	M14×2.0P	1.4	7561-731
SK40-FM20-63	131.4	63	52	25	52	M16×2.0P	1.3	9806-775
SK40-FM25-100	168.4	100	65	24	65	M18×2.0P	2.4	6542-491
SK40-FM32-100	168.4	100	72	24	72	M20×2.0P	2.7	6777-279
SK50-FM20-100	164.75	63	52	25	52	M16×2.0P	3.5	2698-155
SK50-FM25-100	181.75	80	65	24	65	M18×2.0P	4.2	1358-227
SK50-FM32-100	201.75	100	72	24	72	M20×2.0P	5.0	1556-291
SK50-FM40-100	201.75	100	90	30	90	M20×2.0P	5.6	5511-218

BT ВСТРОЕННЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ БЕЗ КЛЮЧА



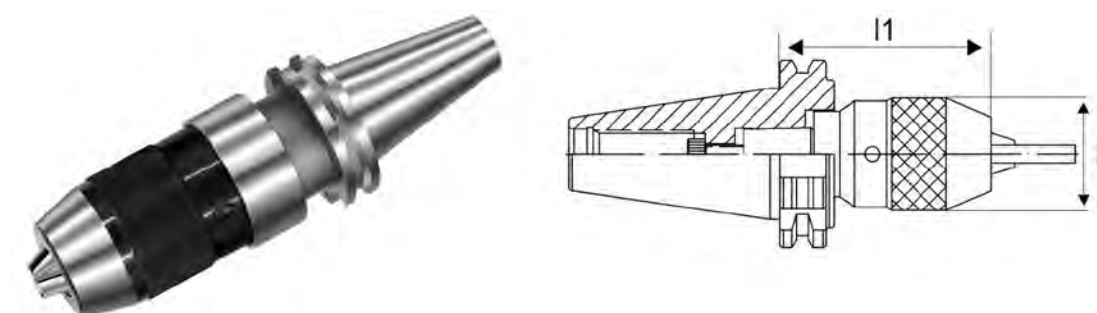
Модель	Диапазон зажима	D	L		№ заказа
			Мин	Макс	
BT30-APU08-80	1-8	36.3	75	82	4231-692
BT30-APU13-110	1-13	51.5	94	104.5	9351-703
BT40-APU08-85	1-8	36.3	79	86.5	1495-208
BT40-APU13-110	1-13	51.5	98	109	1676-779
BT40-APU16-110	1-16	58	115	130	2796-615
BT50-APU13-110	1-13	49	98	109	3137-550
BT50-APU16-130	1-16	54	115	130	5267-819

БЕСКЛЮЧЕВЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ С КОНУСОМ МОРЗЕ, ПРЯМЫМ ХВОСТОВИКОМ ИЛИ ТИПА R8



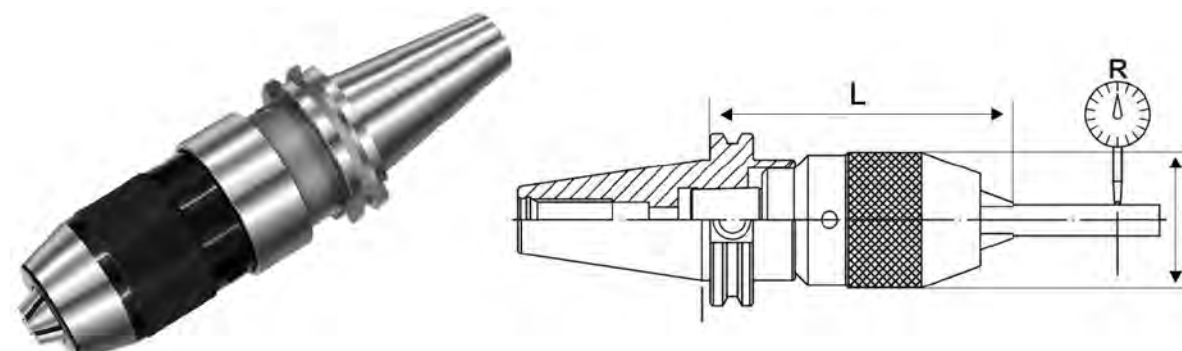
Модель	Пропускная способность		Габариты					№ заказа
	мм	дюйм	D	D1	L	L1	L2	
MT3-13	1.0-13	1/32-1/2	23.825	51	99.5	182.5	195	1972-866
MT3-16	1.0-16	1/32-5/8	23.825	57	99.5	208	219.5	2130-788
MT4-13	1.0-13	1/32-1/2	31.542	51	125	207	218.5	3691-150
MT4-16	1.0-16	1/32-5/8	31.542	56.5	125	219	234.5	6647-104
C20-13	1.0-13	1/32-1/2	20	51	60	143	155.5	9939-219
C20-16	1.0-16	1/32-5/8	20	57	60	153	167.5	2770-372
R8-13	1.0-13	1/32-1/2	31.75	51	102	183.5	195	7719-441
R8-16	1.0-16	1/32-5/8	31.75	57	102	195	210	5562-111

SK БЕСКЛЮЧЕВЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ



Модель	L1	L2	D1	D2	R	Диапазон		KGS	№ заказа
						мм	дюйм		
SK30-APU08-80	80	55	55	6		1-8	1/24-5/16	0.60	2303-409
SK30-APU13-120	120	75	50	13	0.4	1-13	1/24-1/2	1.45	1816-306
SK30-APU16-120	120	75	57	16		3-16	1/8-5/8	1.78	7037-960
SK40-APU08-75	75	55	37	6		1-8	1/24-5/16	1.32	6897-705
SK40-APU13-100	100	75	50	13	0.4	1-13	1/24-1/2	1.92	5913-436
SK40-APU16-115	115	80	57	16		3-16	1/8-5/8	2.28	4652-357
SK50-APU08-75	75	55	37	6		1-8	1/24-5/16	3.86	4594-116
SK50-APU13-100	100	75	55	13	0.4	1-13	1/24-1/2	4.40	9138-897
SK50-APU16-105	105	80	57	16		3-16	1/8-5/8	4.48	5475-209

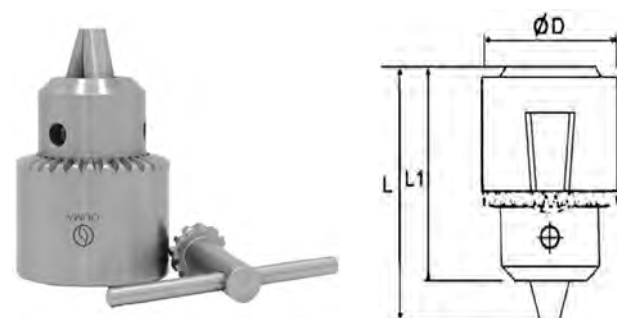
CAT БЕСКЛЮЧЕВЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ



Модель	Диапазон зажима		D		L				№ заказа
					Минимум		Максимум		
	Ø мм	Ø INCH	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	
CAT40-APU08	1-8	1/32"-5/16"	36.3	1.429"	65	2.559"	76.5	3.011"	7166-693
CAT40-APU13	1-13	1/32"-1/2"	51.5	2.028"	88	3.464"	99	3.697"	6093-986
CAT40-APU16	3-16	3/32"-5/8"	58	2.283"	106	4.173"	120	4.724"	9720-368
CAT50-APU08	1-8	1/32"-5/16"	36.3	1.429"	70	2.755"	77.5	3.051"	5737-452
CAT50-APU13	1-13	1/32"-1/2"	51.5	2.028"	89	3.503"	100	3.937"	1396-199
CAT50-APU16	3-16	3/32"-5/8"	58	2.283"	96	3.779"	110	4.330"	2718-301

ПАТРОНЫ ДЛЯ СВЁРЛ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ

3Cr13



Особенности:

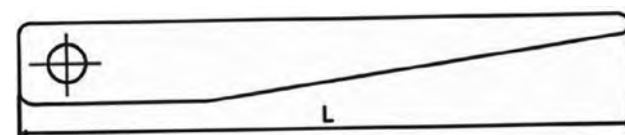
1. Высокоточная резьба и конус для плотной фиксации на инструментах.
2. Зубья специально разработаны для обеспечения жёстких допусков при сверлении.
3. Подходит для электрических шлифовальных машин, гравировальных машин, прецизионных токарных станков и медицинского оборудования.

ПРОПУСКНАЯ СПОСОБНОСТЬ	СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ ОТВЕРСТИЕ	D	L	L1
0.3–4	JT0; 3/8" – 24UNF	20	36	30
0.6–6	JT1; B10; 3/8" – 24UNF	28	47	38
0.6–8	JT1; B10; 3/8" – 24UNF	30	50	42
1.0–10	JT2; B12; 3/8" – 24UNF	34	60	50
1.0–13	JT6; JT33; B16; 1/2" – 20UNF	42	70	56



ПРИМЕЧАНИЕ: 4 mm JTO может изготавливаться из углеродистой стали для гравировальных машин.

Клинья



Модель	MS.NO	L	№ ЗАКАЗА
DIN317/0	0	90	4248-213
DIN317/1-2	1-2	140	7399-625
DIN317/3	3	190	8925-549
DIN317/4	4	225	4648-638
DIN317/5-6	5-6	265	5330-913

Клинья

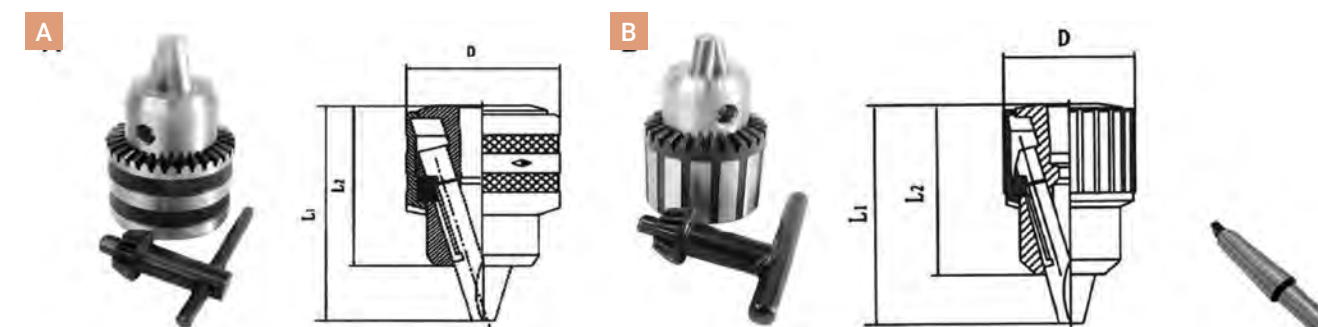
Модель	MS.NO	L	№ ЗАКАЗА
DIN318/1-3	1-3	317	7073-951
DIN318/4-6	4-6	380	9936-800



ПАТРОНЫ ДЛЯ СВЁРЛ ПОД КЛЮЧ С КОНИЧЕСКИМ ФИТИНГОМ

Для тяжёлых условий эксплуатации.

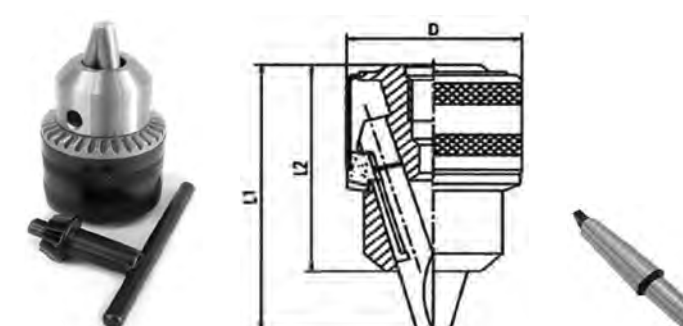
C45S20 ≤ 0.20 mm



Модель	ПРОПУСКНАЯ СПОСОБНОСТЬ	КРЕПЛЕНИЯ	D	L	L2	№ ЗАКАЗА
J216	0.6–6	B10	30.3	50	39.5	5486-436
J2110	1–10	B12	43.4	69.7	54	9183-759
J2113	1–13	B16	53.2	86	67	7427-902
J2116A	1–16	B16	57	93	75	3756-392
J2116	3–16	B18	57	93	75	8663-531
J2120	5–20	B22	65.3	110	82	3057-818
J226	1/4"	JT1	30.3	50	39.5	9209-664
J2210	3/8"	JT2	43.4	69.7	54	2822-499
J2213A	1/2"	JT6	53.2	86	67	9136-409
J2213	1/2"	JT33	53.2	86	67	1564-999
J2216	5/8"	JT3	57	93	75	1784-774
J2220	3/4"	JT3	68	120	92	8963-492

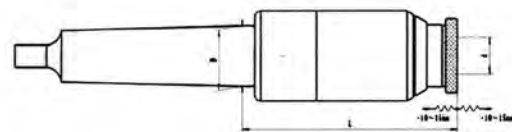
Для умеренных условий эксплуатации

C45S20 ≤ 0.20 mm



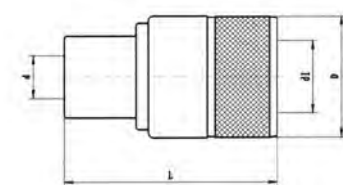
Модель	ПРОПУСКНАЯ СПОСОБНОСТЬ	КРЕПЛЕНИЯ	D	L	L2	№ ЗАКАЗА
J2510	1.5–10	B12	34	58.5	49	4209-460
J2610	3/8"	JT2	34	58.5	49	3719-715
J2513	1.5–13	B16	43.5	74	60	4484-438
J2613	1/2"	JT6	43.5	76	60	9309-631
J2516	3–16	B18	52	86	67	2996-941
J2616	5/8"	JT3	53.2	97	78	1613-126

АДАПТЕР С КОНУСОМ МОРЗЕ ДЛЯ ЖЁСТКОГО НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ



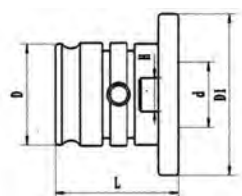
Модель	Пропускная способность	D	d	L		№ ЗАКАЗА
MT2-GT12	M3-M16	Ø17.780	Ø19	110	GT12 GT12B TC312 G3	8010-350
MT3-GT12	M3-M16	Ø23.825	Ø19	110	GT12 GT12B TC312 G3	6276-740
MT4-GT12	M3-M16	Ø31.267	Ø19	110	GT12 GT12B TC312 G3	9571-349
MT3-GT24	M5-M30	Ø23.825	Ø30	130	GT24 GT24B G11	9153-588
MT4-GT24	M5-M30	Ø31.267	Ø30	130	GT24 GT24B G12	9226-269
MT5-GT24	M5-M30	Ø44.399	Ø30	13	GT24 GT24B G12	4313-944

СМЕННЫЕ ВСТАВКИ БЕЗ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ МУФТЫ К РЕЗЬБОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ



Модель	Пропускная способность	d	d1	D	L	X		№ ЗАКАЗА
B12-G12	M3-M16	Ø12.065	Ø19	Ø34	60	B12	GT12 GT12B TC312 G3	4432-331
B16-G12	M3-M16	Ø15.733	Ø19	Ø34	65	B16	GT12 GT12B TC312 G3	9480-965
B18-G12	M3-M16	Ø17.780	Ø19	Ø34	73	B18	GT12 GT12B TC312 G3	9707-829
JT6-G12	M3-M16	Ø17.17	Ø19	Ø34	65	JT6	GT12 GT12B TC312 G3	3790-597
Ø14-G12	M3-M16	Ø14	Ø19	Ø34	70		GT12 GT12B TC312 G3	2203-591
Ø16-G12	M3-M16	Ø16	Ø19	Ø34	73		GT12 GT12B TC312 G3	7897-526
B16-G24	M5-M30	Ø15.733	Ø30	Ø51	76	B16	GT24 GT24B G12	6985-202
B18-G24	M5-M30	Ø17.780	Ø30	Ø51	84	B18	GT24 GT24B G12	4058-588
B24-G24	M5-M30	Ø23.825	Ø30	Ø51	101	B24	GT24 GT24B G12	5224-698
JT6-G24	M5-M30	Ø17.17	Ø30	Ø51	76	JT6	GT24 GT24B G12	1007-367
Ø20-G24	M5-M30	Ø20	Ø30	Ø51	84		GT24 GT24B G12	1526-927
B18-TC820	M12-M24	Ø17.780	Ø31	Ø51	88	B18	TC820	7512-740

СМЕННЫЕ ВСТАВКИ БЕЗ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ МУФТЫ К РЕЗЬБОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ



Модель	D	d	d1	L	H		№ ЗАКАЗА
GT42→GT24	Ø45	Ø30	69	57	20	GT24 GT24B G12	9773-589
GT24→GT12	Ø30	Ø19	48	36	12	GT12 GT12B TC312	1562-893
TC1433→TC820	Ø48	Ø31	69	63	24	TC820	1102-962
TC820→TC312	Ø31	Ø19	41	41	16	GT12 GT12B TC312	2349-911

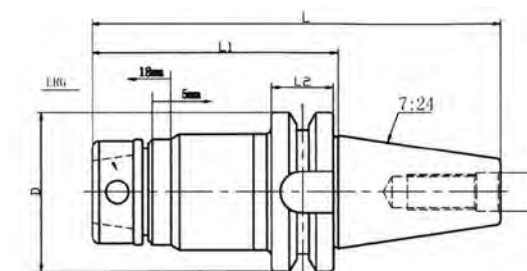
НАБОРЫ СМЕННЫХ ВСТАВОК С РЕЗЬБОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНОМ



Модель	РАЗМЕРЫ ЦАНГОВЫХ ПАТРОНОВ	
MT3/4/5-GT12-7PCS		
NT30/40/50-GT12-7PCS	G12	M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12
BT30/40/50-GT12-7PCS		
MT3/4/5-GT24-7PCS		
NT30/40/50-GT24-7PCS	G24	M12, M14, M16, M18, M20, M22, M24
BT30/40/50-GT24-7PCS		
MT3/4/5-GT42-7PCS		
NT30/40/50-GT42-7PCS	G42	M24, M27, M30, 33, M36, M39, M42
BT30/40/50-GT42-7PCS		

Пожалуйста, указывайте точный размер при заказе, например: BT40-GT24-7PCS

ВТ ПАТРОНЫ TER для синхронизированного резьбонарезания



Модель	Диапазон захвата	D	L	L1	L2	T	Цанга	№ ЗАКАЗА
BT30-TER16	M3-M10	46	149	100.6	20	M12	ER16G	2513-734
BT30-TER20	M3-M16	46	151	102.6	20	M12	ER20G	8170-669
BT30-TER25	M3-M22	46	153	104.6	20	M12	ER25G	2660-713
BT30-TER32	M3-M27	46	156	107.6	20	M12	ER32G	5260-676
BT40-TER16	M3-M10	65	161	95.6	25	M16	ER16G	1069-590
BT40-TER20	M3-M16	65	163	97.6	25	M16	ER20G	9912-393
BT40-TER25	M3-M22	65	165	99.6	25	M16	ER25G	9731-625
BT40-TER32	M3-M27	65	168	102.6	25	M16	ER32G	3510-843
BT50-TER16	M3-M10	100	207	105.2	35	M24	ER16G	1702-619
BT50-TER20	M3-M16	100	209	107.2	35	M24	ER20G	3711-285
BT50-TER25	M3-M22	100	211	109.2	35	M24	ER25G	6651-761
BT50-TER32	M3-M27	100	214	112.2	35	M24	ER32G	3139-868

ETP ПАТРОНЫ ДЛЯ СИНХРОНИЗИРОВАННОГО РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ



Модель	l1	d1	Цанга	Диапазон нажатия	№ заказа
BT30-ETP16	110	28	ER16/ERG16	M2-M12	8082-318
BT30-ETP20	110	34	ER20/ERG20	M2-M16	1375-705
BT30-ETP25	110	42	ER25/ERG25	M2-M22	6109-542
BT30-ETP32	110	50	ER32/ERG32	M2-M30	9139-753
BT40-ETP16	100	28	ER16/ERG16	M2-M12	3776-410
BT40-ETP20	100	34	ER20/ERG20	M2-M16	3604-640
BT40-ETP25	100	42	ER25/ERG25	M2-M22	5506-576
BT40-ETP32	100	50	ER32/ERG32	M2-M30	6845-817
BT50-ETP16	110	28	ER16/ERG16	M2-M12	7573-112
BT50-ETP20	110	34	ER20/ERG20	M2-M16	8014-450
BT50-ETP25	110	42	ER25/ERG25	M2-M22	8097-707
BT50-ETP32	110	50	ER32/ERG32	M2-M30	7466-973

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ



ER цанга

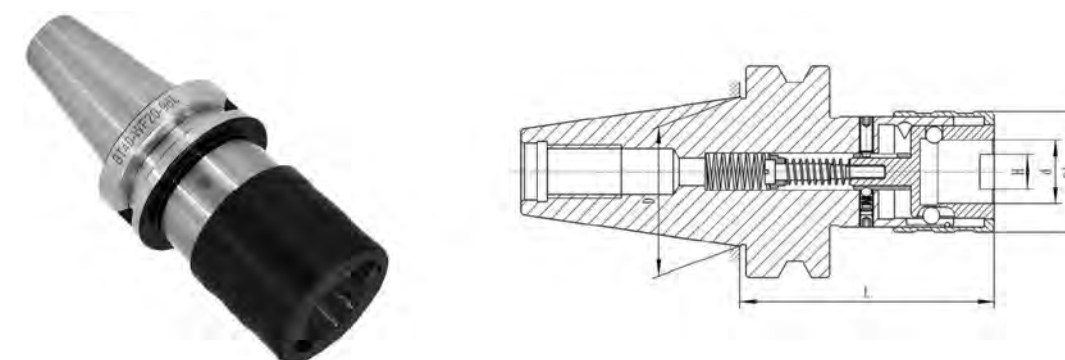


ERG цанга



TER цанга

ТС820-WF БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ BT С ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ



Модель	D	D1	d	L	H	Диапазон нажатия	Телескопическая длина сжатия	Удлинение	№ заказа
BT30-WF12-69L	31.75	36	19	69	10	M3-M12	5	5	2779-612
BT30-WF20-100L	31.75	53	31	100	16	M5-M30	12	12	3823-715
BT40-WF12-75L	44.45	36	19	75	10	M3-M12	5	5	1008-118
BT40-WF20-96L	44.45	53	31	96	16	M5-M30	12	12	5335-163
BT40-WF33-158L	44.45	78	48	158	25	M24-M42	20	20	3002-411
BT50-WF12-90L	69.98	36	19	90	10	M3-M12	5	5	5463-949
BT50-WF20-108L	69.98	53	31	108	16	M5-M30	12	12	1926-733
BT50-WF33-145L	69.98	78	48	145	25	M24-M42	20	20	1576-219
BT50-WF42-145L	69.98	78	45	145	20	M24-M42	20	20	3069-756

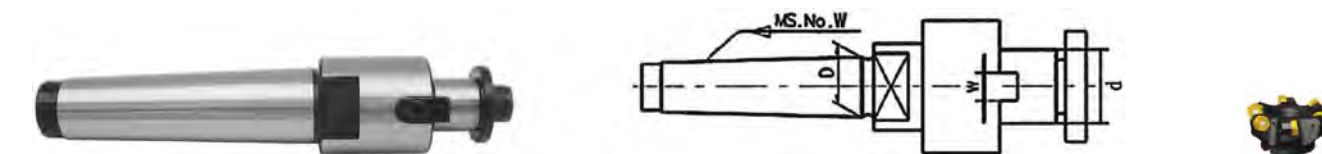
ТС ЦАНГОВЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ



Модель	Пропускная способность		Диапазон диаметров рукоятки	Соединительный конус	D	L	№ заказа
TC13-B16	M2-M13	1/8"-1/2"	φ2.5-φ10	B16	48	73	5601-137
TC13-BJT6	M2-M13	1/8"-1/2"	φ2.5-φ10	JT6	48	73	5344-224
TC16-B18	M3-M16	1/8"-5/8"	φ3-φ12.5	B18	54	85	2721-785
TC16-JT6	M3-M16	1/8"-5/8"	φ3-φ12.5	JT6	54	85	5536-245
TC20-B18	M5-M20	3/16"-3/4"	φ4.5-φ15	B18	54	85	1432-688
TC20-JT6	M5-M20	3/16"-3/4"	φ4.5-φ15	JT6	54	85	4699-570
TC24-B22	M12-M24	½"-15/16"	φ8.5-φ18	B22	60	95	9703-585

MT патроны для торцевых фрез

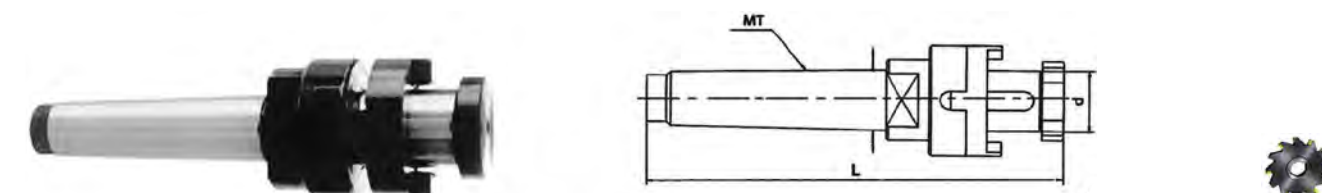
DIN228



Модель	D	d	W	№ ЗАКАЗА
MT3-22	28.825	22	10	2210-781
MT3-27		27	12	9079-381
MT3-32		32	14	4508-384
MT4-40	31.267	40	16	4994-242
MT4-22		22	10	1061-693
MT4-27		27	12	9574-457
MT4-32		32	14	3758-790
MT4-40		40	16	4411-197
MT4-50		50	18	4409-970

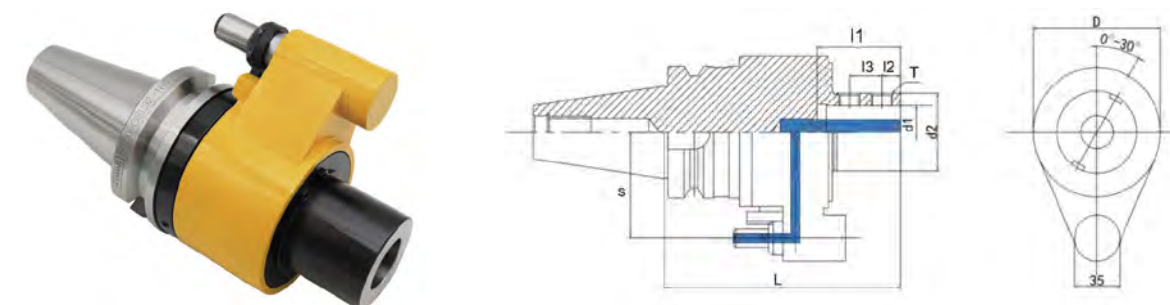
MT комбинированные патроны для торцевых фрез

DIN228



Модель	MS.NO	d	L	W	№ ЗАКАЗА
MT3-27	MT3	27	160	0.725	8206-984
MT3-32	MT3	32	169	0.975	5199-115
MT4-22	MT4	22	184	0.969	5207-736
MT4-27	MT4	27	187	1.083	4668-853
MT4-32	MT4	32	199	1.395	4474-126
MT4-40	MT4	40	203	1.746	9811-478
MT5-22	MT5	22	226	2.137	3970-525
MT5-27	MT5	27	229	2.294	6385-564
MT5-32	MT5	32	233	2.496	7945-160
MT5-40	MT5	40	237	2.862	3001-201
MT5-50	MT5	50	242	2.536	5774-603

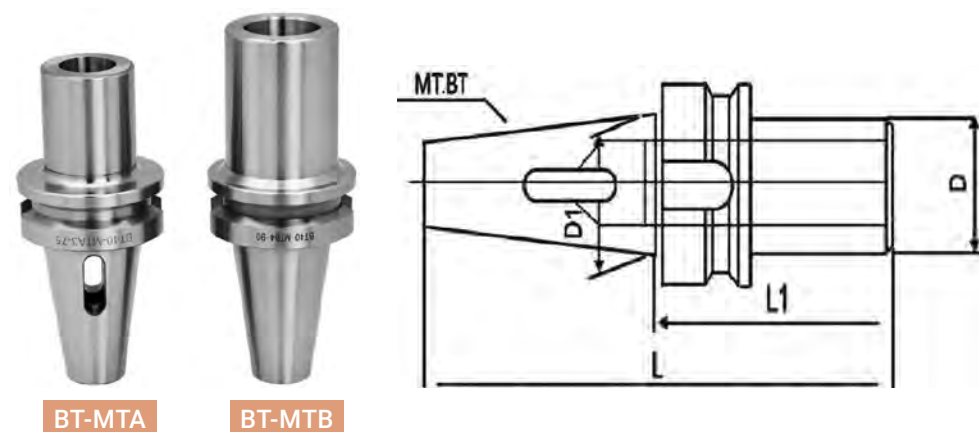
BT/OSL патроны для подвода СОЖ через инструмент



Модель	L	I1	I2	I3	D	d1	d2	S	T	МАССА	№ ЗАКАЗА
BT40-OSL16-150	150	48	25	—	82	16	49.5	65	M12×1.75P	3.10	2190-496
BT40-OSL20-150	150	50	25	—	82	20	49.5	65	M12×1.75P	3.50	6833-277
BT40-OSL25-165	165	56	15	20	82	25	49.5	65	M12×1.75P	3.50	6944-641
BT40-OSL32-165	165	60	15	20	82	32	49.5	65	M12×1.75P	7.80	5535-560
BT50-OSL16-165	165	48	25	—	98	16	59	80	M14×2.0P	7.00	7792-989
BT50-OSL20-165	165	50	25	—	98	20	59	80	M12×1.75P	7.50	3323-462
BT50-OSL25-165	165	56	15	20	98	25	59	80	16×2.0P	7.50	6684-438
BT50-OSL32-165	165	60	15	20	98	32	59	80	16×2.0P	9.05	6373-918
BT50-OSL40-165	165	62	15	25	98	40	59	80	M14×2.0P	8.50	7290-519

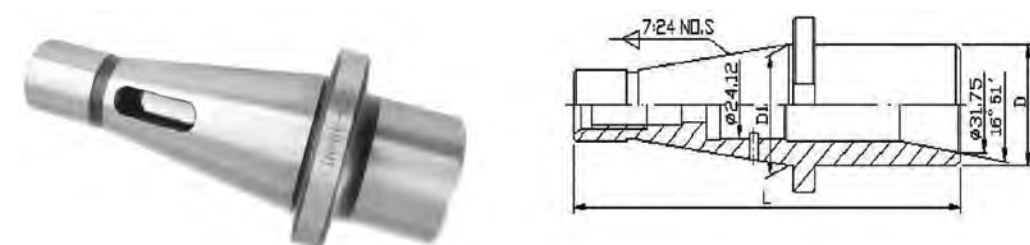
BT × MT ПЕРЕХОДНЫЕ ПАТРОНЫ

MAS403
20CrMnTi



Модель	L	D	D1	№ ЗАКАЗА
BT30-MT2-60	108.4	32	31.75	9385-613
BT30-MT3-80	128.4	40	31.75	3299-974
BT40-MT2-60	125.4	32	44.45	1618-876
BT40-MT2-120	185.4	32	44.45	1061-886
BT40-MT3-70	135.4	40	44.45	9724-336
BT40-MT3-75	140.4	40	44.45	6109-575
BT40-MT4-90	155.4	48	44.45	2081-120
BT40-MT4-95	160.4	48	44.45	4230-497
BT40-MT4-135	200.4	48	44.45	4607-208
BT40-MT4-95	180.8	48	57.15	5571-322
BT50-MT2-45	146.8	25	69.85	3734-855
BT50-MT3-65	166.8	40	69.85	9749-214
BT50-MT3-75	176.8	40	69.85	4683-482
BT50-MT3-120	221.8	40	69.85	3286-210
BT50-MT3-135	236.8	40	69.85	3436-149
BT50-MT3-150	251.8	40	69.85	7979-122
BT50-MT4-85	186.8	48	69.85	8218-173
BT50-MT4-95	196.8	48	69.85	3123-673

NT × MT ПЕРЕХОДНЫЕ ПАТРОНЫ С КОНУСОМ МОРЗЕ



Модель	7.24. No.S	D	d	D	1L	№ ЗАКАЗА
NT30-MT2	NT30	32	17.780	31.75	118	6149-563
NT30-MT3	NT30	40	23.825	31.75	138	9623-209
NT40-MT2	NT40	32	17.780	44.45	143	3675-881
NT40-MT3	NT40	40	23.825	44.45	158	9515-104
NT40-MT4	NT40	48	31.267	44.45	186	1491-887
NT50-MT3	NT50	40	23.825	69.85	192	6490-348
NT50-MT4	NT50	48	31.267	69.85	197	4015-177
NT50-MT5	NT50	61	44.399	69.85	232	1229-842

BT АДАПТЕР ПАТРОНА ДЛЯ БЫСТРОГО НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ



Модель	ПРОПУСКНАЯ СПОСОБНОСТЬ	D	d	L	№ ЗАКАЗА
BT30-GT12	M3-M16	Ø31.75	Ø19	125	GT12 GT12B TC312 G3 2679-164
BT40-GT12	M3-M16	Ø44.45	Ø19	110	GT12 GT12B TC312 G3 1142-900
BT40-GT24	M5-M30	Ø44.45	Ø30	130	GT24 GT24B G12 8864-386
BT40-TC820	M5-M24	Ø44.45	Ø31	130	TC820 7391-479
BT50-GT12	M3-M16	Ø69.85	Ø19	110	GT12 GT12B TC312 G3 2908-738
BT50-GT24	M5-M30	Ø69.85	Ø30	120	GT24 GT24B G12 7013-547
BT50-TC820	M5-M24	Ø69.85	Ø31	130	TC820 9020-614

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ АДАПТЕР ДЛЯ ЖЕСТКОГО РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ



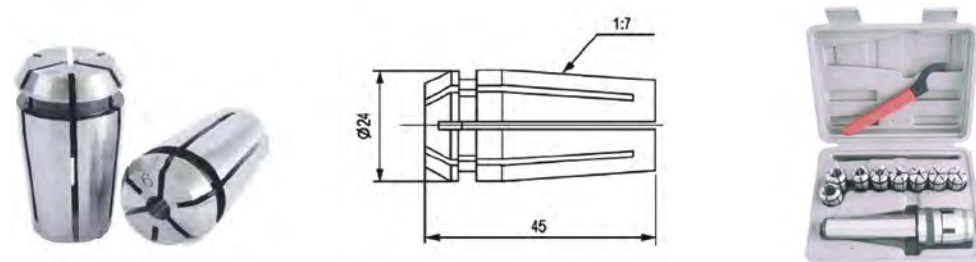
Модель	ПРОПУСКНАЯ СПОСОБНОСТЬ	D	d	L	№ ЗАКАЗА
D20-GT12	M3-M16	Ø20	Ø19	175	GT12 GT12B TC312 G3 7369-245
D25-GT12	M3-M16	Ø25	Ø19	175	GT12 GT12B TC312 G3 8372-878
D32-GT12	M3-M16	Ø32	Ø19	175	GT12 GT12B TC312 G3 6199-856
D25-GT24	M5-M30	Ø25	Ø30	190	GT24 GT24B G12 4273-563
D232-GT24	M5-M30	Ø32	Ø30	190	GT24 GT24B G12 6554-497

АДАПТЕР С БОКОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ ПАТРОНА ДЛЯ ЖЕСТКОГО НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ



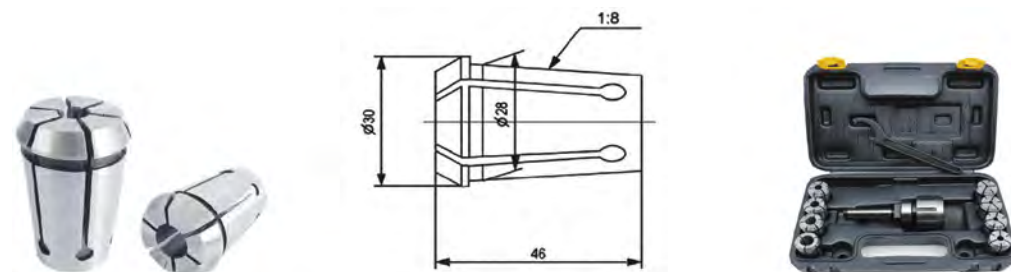
Модель	ПРОПУСКНАЯ СПОСОБНОСТЬ	D	H	d	L	№ ЗАКАЗА
D20-GT12	M3-M16	Ø20	Ø19	Ø19	175	GT12 GT12B TC312 G3 7923-303
D25-GT12	M3-M16	Ø25	Ø24	Ø19	175	GT12 GT12B TC312 G3 6286-955
D32-GT12	M3-M16	Ø32	Ø41	Ø19	175	GT12 GT12B TC312 G3 5561-355
D25-GT24	M5-M30	Ø25	Ø24	Ø30	190	GT24 GT24B G12 3319-683
D232-GT24	M5-M30	Ø32	Ø31	Ø30	190	GT24 GT24B G12 4127-201

J7316A НАБОР ЦАНГ С ПАТРОНОМ



Модель	РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ		ШТУК В НАБОРЕ	РАЗМЕРЫ ХВОСТОВИКОВ	МАССА	№ ЗАКАЗА
	мм	дюйм				
J7316A/NT30	4	1	8	NT30	3.373	3132-407
J7316A/NT40	5	3/16		NT40	3.708	5231-966
J7316A/MT2	6	1/4		MT2	3.52	4559-133
J7316A/MT3	8	5/16		MT3	3.752	1877-960
J7316A/MT4	10	3/8		MT4	4.646	2652-905
	12	1/2				2127-673
	14	9/16				9814-130
	16	5/8				1185-376

J7316B НАБОР ЦАНГ С ПАТРОНОМ



Модель	РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ		ШТУК В НАБОРЕ	РАЗМЕРЫ ХВОСТОВИКОВ	МАССА	№ ЗАКАЗА
	мм	дюйм				
J7316B/MT2			8	MT2	3.52	6624-811
J7316B/MT3	4	1		MT3	3.752	2207-919
J7316B/MT4	5	3/16		MT4	4.646	8295-328
J7316B/NT30	6	1/4		NT30	3.373	3577-795
J7316B/NT40	8	5/16		NT40	3.708	1804-615
J7316B/1"	10	3/8		1"	3.80	4029-297
J7316B/1-1/4"	12	1/2		1-1/4"	4.506	3037-364
J7316B/R8	14	9/16		R8	3.58	3168-113
	16	5/8				

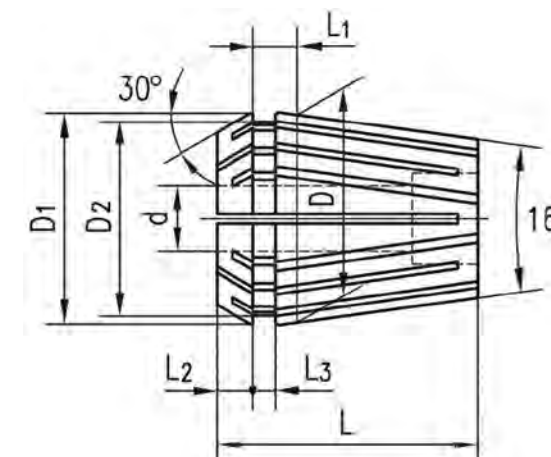
ER ЦАНГИ

Точность:
I: ≤ 0,003 mm
II: ≤ 0,005 mm

III: ≤ 0,008 mm
IV: ≤ 0,01 mm

V: ≤ 0,015 mm

МАТЕРИАЛ 65 Mn
ТВЁРДОСТЬ HRC: 44-48



Модель	dH7	D	D1	D2	L	L1	L2	L3	СКЛАДНАЯ ЁМКОСТЬ	№ ЗАКАЗА
ER8	1.0-5.0	8	8.5	6.5	13.5	2.7	1.5	1.5	0.5	1586-213
ER11	1.0-7.0	11	11.5	9.5	18.0	3.8	2.5	2.0	0.5	9106-648
ER16	1.0-2.5	16	17	13.8	27.5	6.26	4.0	2.7	0.5	3521-918
	2.5-10.0	16	17	13.8	27.5	6.26	4.0	2.7	1.0	3451-322
ER20	1.0-2.5	20	21	17.4	31.5	6.36	4.8	2.8	0.5	4396-815
	2.5-13.0	20	21	17.4	31.5	6.36	4.8	2.8	1.0	8096-321
ER25	1.0-2.5	25	26	22.0	34.0	6.66	5.0	3.1	0.5	4572-958
	2.6-16.0	25	26	22.0	34.0	6.66	5.0	3.1	1.0	6828-809
ER32	2.0-2.5	32	33	29.2	40.0	7.16	5.5	3.6	0.5	4837-740
	2.5-20.0	32	33	29.2	40.0	7.16	5.5	3.6	1.0	1238-418
ER40	3.0-26.0	40	41	36.2	46.0	7.66	7.0	4.1	1.0	1586-213
ER50	6.0-10.0	50	52	46.0	60.0	12.6	8.5	5.5	1.0	9106-648
	10.0-34.0	50	52	46.0	60.0	12.6	8.5	5.5	2.0	3521-918



0.015



0.01



0.008

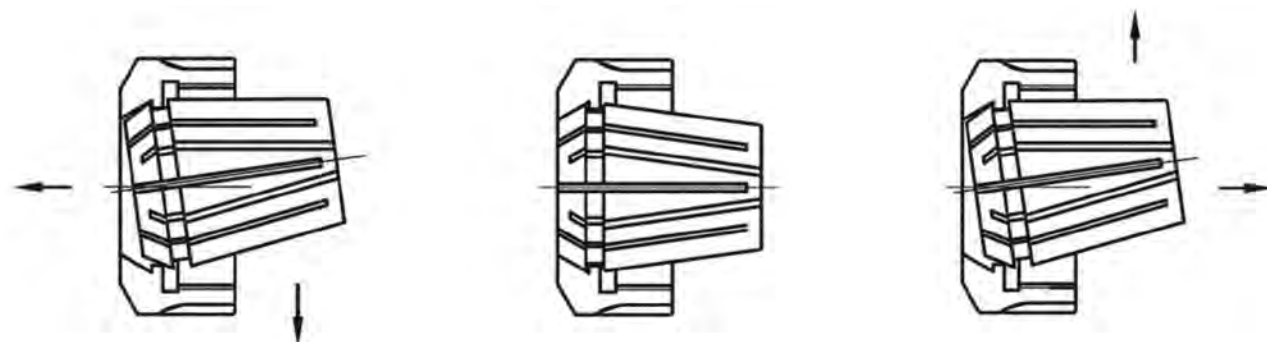


0.005



0.003

ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ ER ЦАНГ И ГАЕК



1 Установите цангу в гайку в соответствии с меткой на дне гайки, вдавите цангу по направлению стрелки до того момента, пока она не встанет на свое место.

2 Закрепите гайку и цангу на шпинделе, вращая гайку до полного вдавливания цанги. Резьбовой патрон устанавливается вручную. Гайку необходимо затянуть гаечным ключом до полной фиксации. **ВНИМАНИЕ:** никогда не затягивайте гайку без второго ключа, которым придерживается патрон, чтобы избежать поломки резьбового патрона.

3 При необходимости замены требуется ослабить гайку и вытащить цангу вращательными движениями в необходимом направлении.

Модель	Типы	
	МЕТРИЧЕСКИЕ ЕДИНИЦЫ	ДЮЙМЫ
ER8	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5	1/32, 3/64, 1/16, 5/64, 3/32, 7/64, 1/8, 9/64, 5/32, 11/64, 3/16
ER11	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7	1/32, 3/64, 1/16, 5/64, 3/32, 7/64, 1/8, 9/64, 5/32, 1/64, 3/16, 13/64, 7/32, 15/64, 1/4, 17/64
ER16	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7, 7.5, 8, 8.5, 9, 9.5, 10	1/32, 3/64, 1/16, 5/64, 3/32, 7/64, 1/8, 9/64, 5/32, 11/64, 3/16, 13/64, 7/32, 15/64, 1/4, 17/64, 9/32, 19/64, 5/16, 21/64, 11/32, 23/64, 3/8
ER20	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7, 7.5, 8, 8.5, 9, 9.5, 10, 10.5, 11, 11.5, 12, 12.5, 13	1/32, 3/64, 1/16, 5/64, 3/32, 7/64, 1/8, 9/64, 5/32, 11/64, 3/16, 13/64, 7/32, 15/64, 1/4, 17/64, 9/32, 19/64, 5/16, 21/64, 11/32, 23/64, 3/8, 25/64, 13/32, 27/64, 7/16, 29/64, 15/32, 31/64, 1/2, 33/64
ER25	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7, 7.5, 8, 8.5, 9, 9.5, 10, 10.5, 11, 11.5, 12, 12.5, 13, 13.5, 14, 14.5, 15, 15.5, 16	3/64, 1/16, 5/64, 3/32, 7/64, 1/8, 9/64, 5/32, 11/64, 3/16, 13/64, 7/32, 15/64, 1/4, 17/64, 9/32, 19/64, 5/16, 21/4, 11/32, 23/64, 3/6, 25/64, 13/32, 27/64, 7/16, 29/64, 15/32, 31/64, 1/2, 33/64, 17/32/35, 64, 9/16, 37/64, 19/32, 39/64, 5/8
ER32	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20	1/16, 3/32, 1/8, 5/32, 3/16, 7/32, 1/4, 9/32, 5/64, 11/32, 3/8, 13/32, 7/16, 15/32, 1/2, 17/32, 9/16, 19/32, 5/8, 21/32, 11/16, 23/32, 3/4, 23/32
ER40	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 21, 23, 24, 25, 26	1/8, 5/32, 3/16, 7/32, 1/4, 9/32, 5/16, 11/32, 3/8, 13/32, 7/16, 15/32, 1/2, 17/32, 9/16, 19/32, 5/8, 21/32, 11/16, 23/32, 3/4, 25/32, 13/16, 27/32, 7/8, 29/32, 15/16, 31/32, 1
ER50	6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 21, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34	1/4, 9/32, 5/16, 11/32, 3/8, 13/32, 7/16, 15/32, 1/2, 17/32, 9/16, 19/32, 5/8, 21/32, 11/16, 23/32, 3/4, 25/32, 13/16, 27/32, 7/8, 29/32, 15/16, 31/32, 1, 1-1/32, 1-1/16, 1-3/32, 1-1/8, 1-5/32, 1-3/16, 1-7/32, 1-1/4, 1-9/32, 1-5/16

ЗАЖИМНАЯ СПОСОБНОСТЬ ER ЦАНГ

ER8 (1–5 mm)	ER11 (1–7 mm)	ER16 (1–10 mm)	ER20 (1–13 mm)	ER25 (1–16 mm)	ER32 (1–20 mm)	ER40 (3–26 mm)	ER50 (10–32 mm)
1.0–0.5	1.0–0.5	1.0–0.5	1.0–0.5	1.0–0.5	1.0–0.5	3–2	6–5
1.5–1.0	1.5–1.0	1.5–1.0	1.5–1.0	1.5–1.0	1.5–1.0	4–3	7–6
2.0–1.5	2.0–1.5	2.0–1.5	2.0–1.5	2.0–1.5	2.0–1.5	5–4	8–7
2.5–2.0	2.5–2.0	2.5–2.0	2.5–2.0	2.5–2.0	2.5–2.0	6–5	9–8
3.0–2.5	3.0–2.5	3–2	3–2	3–2	3–2	7–6	10–9
3.5–3.0	3.5–3.0	4–3	4–3	4–3	4–3	8–7	11–9
4.0–3.5	4.0–3.5	5–4	5–4	5–4	5–4	9–8	12–10
4.5–4.0	4.5–4.0	6–5	6–5	6–5	6–5	10–9	13–11
5.0–4.5	5.0–4.5	7–6	7–6	7–6	7–6	11–10	14–12
	5.5–5.0	8–7	8–7	8–7	8–7	12–11	15–13
	6.0–5.5	9–8	9–8	9–8	9–8	13–12	16–14
	6.5–6.0	10–9	10–9	10–9	10–9	14–13	17–15
	7.0–6.5		11–10	11–10	11–10	15–14	18–16
			12–11	12–11	12–11	16–15	19–17
			13–12	13–12	13–12	17–16	20–18
				14–13	14–13	18–17	21–19
				15–14	15–14	19–18	22–20
				16–15	16–15	20–19	23–21
					17–16	21–20	24–22
					18–17	22–21	25–23
					19–18	23–22	26–24
					20–19	24–23	27–25
						25–24	28–26
						26–25	29–27
							30–28
							31–29
							32–30
							33–31
							34–32

НАБОРЫ ER ЦАНГ



НОМЕР МОДЕЛИ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	ШТУК В КОМПЛЕКТЕ	№ ЗАКАЗА
ER8-9PCS	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5	9	6234-145
ER8-6PCS (дюйм)	1/32, 1/16, 3/32, 1/8, 5/32, 3/16	6	2902-724

НОМЕР МОДЕЛИ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	ШТУК В КОМПЛЕКТЕ	№ ЗАКАЗА
ER11-7PCS	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7	7	7203-973
ER11-9PCS	3, 3.5, 4, 4.5, 5, 6, 6.5, 7	9	4349-388
ER11-13PCS	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5, 6, 6.5, 7	13	9385-715
ER8-8PCS (дюйм)	1/32, 1/16, 3/32, 1/8, 5/32, 3/16, 7/32, 1/4	8	4401-227

НОМЕР МОДЕЛИ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	ШТУК В КОМПЛЕКТЕ	№ ЗАКАЗА
ER16-10PCS	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	10	2231-217
ER16-8PCS	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	8	4038-382
ER16-12PCS	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	12	9513-377
ER16-12PCS (дюйм)	1/32, 1/16, 3/32, 1/8, 5/32, 3/16, 7/32, 1/4, 9/32, 5/16, 11/32, 3/8	12	6746-986
ER16-8PCS (дюйм)	1/8, 5/32, 3/16, 7/32, 1/4, 9/32, 5/16, 11/32, 3/8	8	2370-425
ER16-5PCS (дюйм)	1/8, 3/6, 1/4, 5/16, 3/8	5	8525-228

НОМЕР МОДЕЛИ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	ШТУК В КОМПЛЕКТЕ	№ ЗАКАЗА
ER20-12PCS	2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	12	9953-126
ER20-13PCS	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	13	5467-646
ER20-11PCS	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	11	8992-431
ER20-14PCS	1, 1.5, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	14	4994-374
ER20-16PCS (дюйм)	1/32, 1/16, 3/32, 1/8, 5/32, 3/16, 7/32, 1/4, 9/32, 5/16, 11/32, 3/8, 13/32, 7/16, 15/32, 1/2	16	8672-490
ER20-14PCS (дюйм)	3/32, 1/8, 5/32, 3/16, 7/32, 1/4, 9/32, 5/16, 11/32, 3/8, 13/32, 7/16, 15/32, 1/2	14	7685-174
ER20-11PCS (дюйм)	1/8, 5/32, 3/16, 7/32, 1/4, 9/32, 5/16, 11/32, 3/8, 7/16, 1/2	11	5773-941

НАБОРЫ ER ЦАНГ



НОМЕР МОДЕЛИ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	ШТУК В КОМПЛЕКТЕ	№ ЗАКАЗА
ER25-14PCS	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16	14	7453-829
ER25-15PCS	2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16	15	2775-469
ER25-18PCS	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16	18	5542-579
ER25-18PCS (дюйм)	3/32, 1/8, 5/32, 3/16, 7/32, 1/4, 9/32, 5/16, 11/32, 3/8, 13/32, 7/16, 15/32, 1/2, 17/32, 9/16, 19/32, 5/8	18	5126-649
ER25-9PCS (дюйм)	1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 7/16, 1/2, 9/16, 3/8, 5/8	9	2993-150

НОМЕР МОДЕЛИ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	ШТУК В КОМПЛЕКТЕ	№ ЗАКАЗА
ER32-18PCS	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20	18	3285-110
ER32-19PCS	2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20	19	9399-925
ER32-21PCS	1, 1.5, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20	21	9962-734
ER32-18PCS (дюйм)	1/8, 5/32, 3/16, 7/32, 1/4, 9/32, 5/16, 11/32, 3/8, 13/32, 7/16, 15/32, 1/2, 17/32, 9/16, 19/32, 5/8, 11/16, 23/32, 3/4	18	3743-855
ER32-12PCS (дюйм)	1/8, 5/32, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 9/16, 5/8, 11/16, 3/4	12	6506-212
ER32-11PCS (дюйм)	1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 9/16, 5/8, 11/16, 3/4	11	7964-388
ER32-21PCS (дюйм)	1/8, 5/32, 3/16, 7/32, 1/4, 9/32, 5/16, 11/32, 3/8, 13/32, 7/16, 15/32, 1/2, 17/32, 9/16, 19/32, 5/8, 21/32, 11/16, 23/32, 3/4	21	1168-368

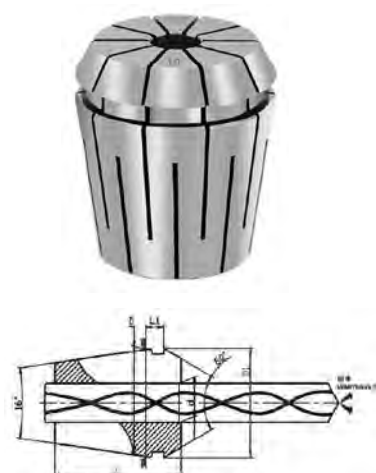
НОМЕР МОДЕЛИ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	ШТУК В КОМПЛЕКТЕ	№ ЗАКАЗА
ER40-24PCS	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26	24	8704-740
ER40-23PCS	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26	23	6602-837
ER40-18PCS	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25	18	8314-708
ER40-15PCS	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 14, 15, 16, 18, 20, 22, 25	15	7815-348
ER40-8PCS	4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25	8	4651-228
ER40-23PCS (дюйм)	1/8, 5/32, 3/16, 7/32, 1/4, 9/32, 5/16, 11/32, 3/8, 13/32, 7/16, 15/32, 1/2, 9/16, 19/32, 5/8, 11/16, 23/32, 3/4, 13/16, 27/32, 7/8, 29/32, 1	23	2046-767
ER40-18PCS (дюйм)	5/32, 3/16, 7/32, 1/4, 9/32, 5/16, 11/32, 3/8, 13/32, 7/16, 15/32, 1/2, 9/16, 19/32, 5/8, 11/16, 3/4, 13/16, 1"	18	3476-695
ER40-15PCS (дюйм)	1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 9/16, 5/8, 11/16, 3/4, 13/16, 7/8, 15/16, 1	15	8203-916
ER40-14PCS (дюйм)	1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 9/16, 5/8, 11/16, 3/4, 13/16, 7/8, 1	14	9040-680
ER40-8PCS (дюйм)	1/8, 1/4, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1	8	9413-277

ЦАНГИ ER/C (ГЕРМЕТИЧНЫЕ, С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ)

65 Mn
HRC: 44–48

СТАНДАРТ: ISO JIS DIN

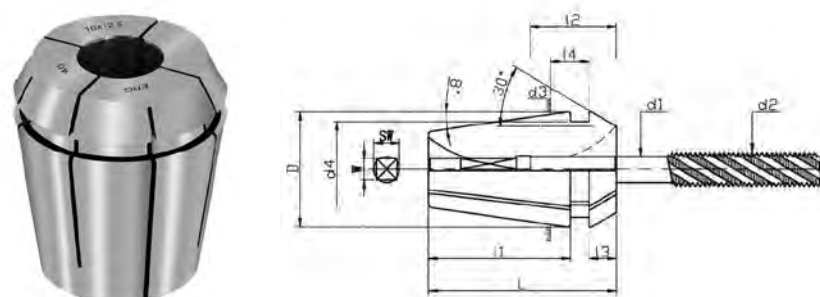
- Различия в использовании канавок при необходимости получения доступа к уплотнителю
- Функция центральной воды используется только для удержания инструмента водяного отверстия.
- Предусмотрена работа под давлением воды 7 МПа.
- Нестандартные отверстия могут быть настроены в соответствии со стандартами ISO JIS DIN.



Модель	d	Диапазон	D	D1	L	L1	№ ЗАКАЗА
ER11C	3–7	0.1	11	11,5	18	3,8	5598-649
ER16C	3–6	0.1	16	17	27,5	6,26	1339-320
	6–10	0.5					3176-258
ER20C	3–6	0.1	20	21	31,5	6,36	3295-233
	6–13	0.5					3588-889
ER25C	3–6	0.1	25	26	34	6,66	4366-651
	6–16	0.5					2111-121
ER32C	3–8	0.1	32	33	40	7,16	4683-436
	8–20	0.5					8184-947
ER40C	4–10	0.1	40	41	46	7,66	4376-214
	10–26	0.5					8932-466
ER50C	12–34	0.5	50	52	60	12,6	2738-405

ERG ЦАНГИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ

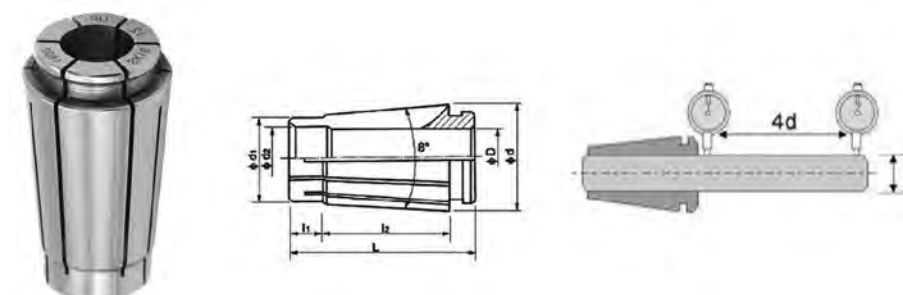
65 Mn
HRC: 44–48



Модель	D	d3	d4	L	I1	I3	I4	CAPACITY	KGS	№ ЗАКАЗА
ER16G	16.74	16	13.8	27.5	20.8	4.0	6.26	M3-M10	0.03	9012-658
ER20G	20.74	20	17.4	31.5	23.9	4.8	6.36	M3-M17	0.04	1041-723
ER25G	25.74	25	22	34	25.9	5.0	6.66	M3-M22	0.06	1266-950
ER32G	32.74	32	29.2	40	31.8	5.5	7.16	M3-M27	0.10	2900-908
ER40G	40.74	40	36.2	46	35.5	7	7.66	M3-M27	0.25	2492-925
ER50G	51.7	50	46	60	46	8.5	12.6	M6-M36	0.4	6124-354

SK ЦАНГИ

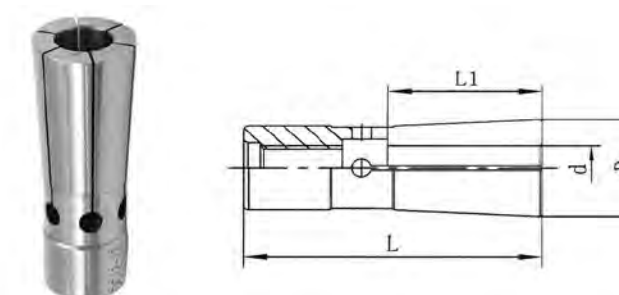
65 Mn
HRC: 44–48
≤0,005 mm



Модель	Внутренний диаметр, мм	d	d1	L	L1	L2	№ ЗАКАЗА
SK10	2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7, 7.5, 8, 8.5, 9, 9.5, 10	15.5	12	30.5	5.1	21.3	3302-615
SK16	3, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7, 7.5, 8, 8.5, 9, 9.5, 10, 10.5, 11, 11.5, 12, 12.5, 13, 13.5, 14, 14.5, 15, 15.5, 16	24.5	18.8	45	7.5	32.4	3619-298
SK20	7.5, 8, 9.5, 10, 11.5, 12, 15.5, 16, 16.5, 17, 17.5, 18, 18.5, 19, 19.5, 20	29.1	22.6	54	8	40.7	6882-754
SK25	7.5, 8, 9.5, 10, 11.5, 12, 15.5, 16, 16.5, 17, 17.5, 18, 18.5, 19, 19.5, 20, 20.5, 21, 21.5, 22, 22.5, 23, 23.5, 24, 24.5, 25	35.7	28.9	57	8.4	43.1	6888-283

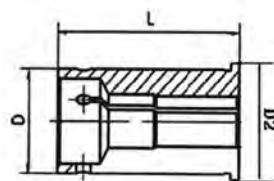
SDC ЦАНГИ

65 Mn
HRC: 44–48
≤0,005 mm



Модель		d	L	L1	D	№ ЗАКАЗА
SDC6	3E	3	36	14	9.6	7499-922
	3.175E	3.175	36	14	9.6	1128-466
	4E	4	36	14	9.6	7433-988
	5E	5	36	16	9.6	4342-167
	6E	6	36	16	9.6	5733-398
SDC8	3E	3	45	15	15	5033-456
	4E	4	45	16	15	3088-328
	6E	6	45	24	15	4596-520
	8E	8	45	26	15	2862-836
SDC12	4E	4	60	15	22	1531-938
	6E	6	60	25	22	2717-937
	8E	8	60	30	22	3626-501
	10E	10	60	33	22	2260-936
	12E	12	60	33	22	4350-174

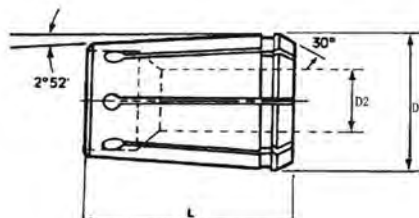
Цанги для гидропластовых патронов



65 Mn
HRC: 44-48
0,008 mm

Модель	Внутренний диаметр, мм	D	D2	L	№ заказа
C20	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16	20	25	52	4204-563
C25	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 18, 20	25	31	60	1060-340
C32	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 18, 22, 24, 20, 25	32	37	73	5631-985
C42	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 18, 20, 22, 24, 25, 28, 30, 32	42	48	80	8113-110

ЕОС (ОЗ) цанги



65 Mn
HRC: 44-48
0,008 mm

Модель	D1	L	D2	Метрические единицы	Дюймы	№ заказа
EOC25	35.5	52	Метрические единицы	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25		1692-191
			Дюймы	1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 9/16, 5/8, 11/16, 3/4, 13/16, 7/8, 15/16, 1		7444-223
EOC32	44	60	Метрические единицы	6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32		4115-800
			Дюймы	1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 9/16, 5/8, 11/16, 3/4, 13/16, 7/8, 15/16, 1, 1-1/8, 1-1/4		3212-679

Ключи для цанговых патронов

ERM ключи



Модели гаечных ключей	Тип гаек	№ заказа
ER11M	ER11M	6641-320
ER16M	ER16M	2274-499
ER20M	ER20M	2125-795

ERA ключи



Модели гаечных ключей	Тип гаек	№ заказа
ER11A	ER11A	8112-303
ER16A	ER16A	2665-891
ER20A	ER20A	9029-911

ER ключи



Модели гаечных ключей	Тип гаек	№ заказа
WTG-42	ER25	8592-603
WTG-52	ER32 APU13	7968-527
WTG-63	ER40 APU16	8922-819
WTG-85	ER50 C32	3408-658

Ключ для цанговых патронов ER



Модели гаечных ключей	Тип гаек	№ заказа
ER25	ER25UM	4957-350
ER32	ER32UM	7790-554
ER40	ER40UM	4200-639

ERUM ключи



Модели гаечных ключей	Тип гаек	№ заказа
ER25	ER25UM	4622-207
ER32	ER32UM	7937-141
ER40	ER40UM	9395-794

ERO ключи



Модели гаечных ключей	Тип гаек	№ заказа
ER25	ER25UM	8775-233
ER32	ER32UM	8305-279
ER40	ER40UM	4501-794

Ключи для штревелей



Модели гаечных ключей	Тип гаек	№ заказа
BT30	BT30	3210-756
BT40	BT40	3680-976
BT50	BT50	1908-418

Ключи для цанговых патронов ER



Модели гаечных ключей	Тип гаек	№ заказа
ER11MS	ER11MS	1917-528
ER16MS	ER16MS	4031-413
ER20MS	ER20MS	8499-770

Ключи для сверлильных патронов APU



Модели гаечных ключей	Тип гаек	№ заказа
APU13-A	APU13	9087-335
APU13-B	APU13	1056-544

Ключи для цанговых патронов ER



Модели гаечных ключей	Тип гаек	№ заказа
GT12	GT12	9248-310
GT24	GT24	3252-933
GT42	GT42	6972-797

Ключи для сверлильных патронов APU



Модели гаечных ключей	Тип гаек	№ заказа
APU13	APU13	2085-682
APU16	APU16	7335-993

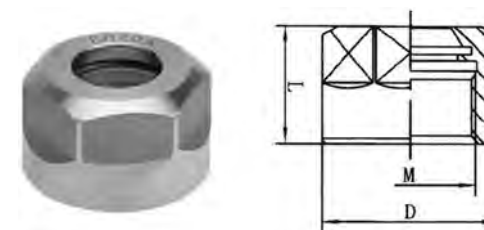
Ключи для фрезерных патронов GSK



Модели гаечных ключей	Тип гаек	№ заказа
GSK10	GSK10	2496-971
GSK13	GSK13	8535-411
GSK16	GSK16	4060-287
GSK20	GSK20	6961-663
GSK16	GSK16	4060-287
GSK20	GSK20	6961-663
GSK25	GSK25	5063-972
GSK32	GSK32	8535-411
GSK32	GSK32	7996-870

РАЗНОВИДНОСТИ ГАЕК

ER-A гайки



Модель	L	D	M	№ заказа
ER11A	11.3	19	M14×0.75P	1949-323
ER16A	17.5	28	M22×1.5P	9536-652
ER20A	19	34	M22×1.5P	8016-506

ER-M гайки



Модель	L	D	M	№ заказа
ER11M	12	16	M13×0.75P	1407-560
ER16M	18	22	M19×1.0P	2311-989
ER20M	19	28	M24×1.0P	5545-790
ER25M	20	35	M30×1.0P	4029-959

ER-UM гайки



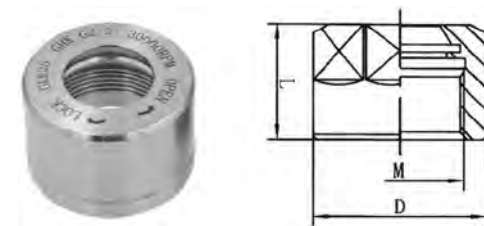
Модель	L	D	M	№ заказа
ER25UM	20	42	M32×1.5P	8192-196
ER32UM	22.5	50	M40×1.5P	1059-656
ER40UM	25.5	63	M50×1.5P	8311-639

ER-MS гайки



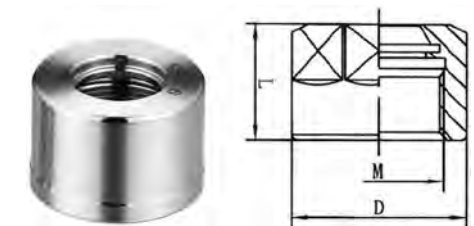
Модель	L	D	M	№ заказа
ER11MS	11.3	16	M13×0.75P	2318-629
ER16MS	17	22	M19×1.0P	7666-653
ER20MS	19	28	M24×1.0P	8476-945
ER25MS	23	35	M30×1.0P	3726-358

ER-GER гайки



Модель	L	D	M	№ заказа
GER16	23	30	M19×1.0P	9614-186
GER20	25	35	M24×1.0P	8588-545
GER25	26	40	M30×1.0P	1306-840
GER32	30	50	M40×1.5P	9948-521

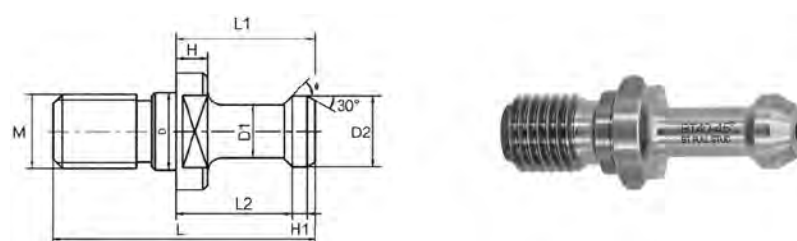
ER-GSK гайки



Модель	L	D	M	№ заказа
GSK06	21	19	M15.5×1.0P	7883-386
GSK10	24	27	M21.5×1.0P	1854-617
GSK13	27	35	M28×1.5P	2227-836
GSK16	31	40	M32×1.5P	1802-714
GSK20	35	48	M40×1.5P	6633-872
GSK25	37	55	M45×1.5P	3698-702

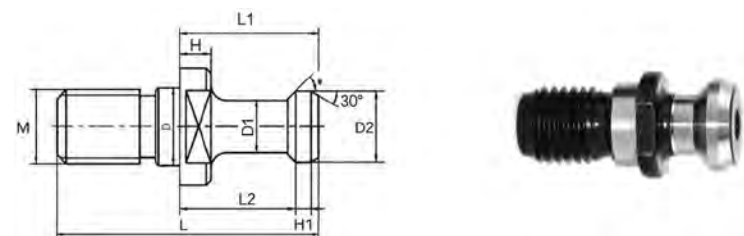
РАЗНОВИДНОСТИ ШТРЕВЕЛЕЙ

BT MAS 403-1982



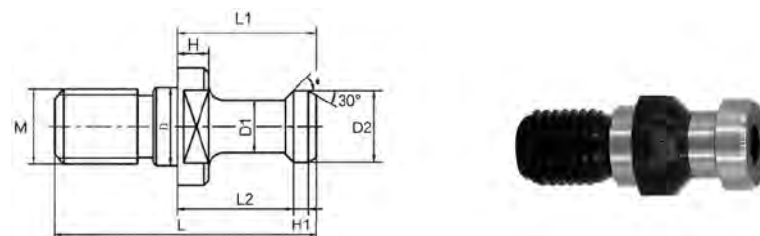
Модель	L	L1	L2	D	D1	D2	H	H1	M	θ	№ ЗАКАЗА
BT30 (θ)	43	23	18	12.5	7	11	5	2.5	M12	45° 60° 90°	6566-462
BT40 (θ)	60	35	28	17	10	15	6	3	M16	45° 60° 90°	8240-861
BT50 (θ)	85	45	35	25	17	23	10	5	M24	45° 60° 90°	7586-588

MAZAK



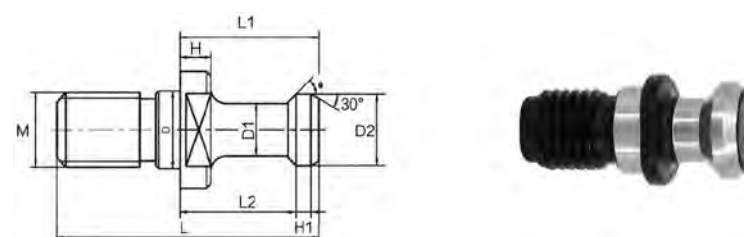
Модель	L	L1	L2	D	D1	D2	H	H1	M	№ ЗАКАЗА
MAZAK-BT 40	44.10	19.10	14.02	17	12.45	18.8	3.05	1.52	M12	3493-456
MAZAK-CAT40	41.25	16.25	11.17	17	12.45	18.8	3.05	1.52	M16	5483-979
MAZAK-BT50	65.20	25.20	17.7	25	20.83	28.96	5.05	2.54	M24	4699-781

DIN69872-1988



Модель	L	L1	L2	D	D1	D2	M	№ ЗАКАЗА
JT30	44	24	19	13	9	13	M12	1307-410
JT40	54	26	20	17	14	19	M16	1477-694
JT50	74	34	25	25	21	28	M24	9297-199

ANSI/ASME B5.50-1985



Модель	L	L1	L2	D1	D2	H	H1	M, дюйм	№ ЗАКАЗА
CAT30	27.94	11.68	8.13	9.78	13.21	2.54	1.01	12-13	5198-438
CAT40	38.10	16.26	11.18	12.45	18.80	3.05	1.52	5/8-11	4180-193
CAT50	58.42	25.4	17.28	20.83	28.96	5.08	2.51	1-8	4824-610

СМЕННАЯ ВСТАВКА С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ МУФТОЙ К РЕЗЬБОНАРЕЗНЫМ ПАТРОНАМ



Модель	Пропускная способность	d	D	D1(ISO)	W(ISO)	D1(JIS)	W(JIS)	L	Модель	№ ЗАКАЗА
GT12	-3	M3		3.15	2.5	4	3.2			5933-726
	-4	M4		4	3	5	4			5891-936
	-5	M5		5	4	5.5	4.5			1536-771
	-6	M6	19 38	6.3	5	6	4.5	54	7 шт./ 9шт. (3-16 mm) маленькие	3531-406
	-8	M8		6.3	5	6.2	5			7752-287
	-10	M10		8	6.3	7	5.5			9124-877
	-12	M12		9	7.1	8.5	6.5			6536-359
GT24	-12	M12		9	7.1	8.5	6.5			2579-874
	-14	M14		11.2	9	10.5	8			2242-331
	-16	M16		12.5	10	12.5	10			2699-803
	-18	M18	30 58	14	11.2	14	11	79.5	7 шт. (5-30 mm) средние	5848-379
	-20	M20		14	11.2	15	12			7217-968
	-22	M22		16	12.5	17	13			5471-227
	-24	M24		18	14.05	19	15			3596-179
GT42	-24	M24		18	14.05	19	15			5652-436
	-27	M27		20	16.05	21	17			3539-200
	-30	M30		20	16.05	23	17			6055-746
	-33	M33	45 85	22.4	18.05			117	7 шт. (5-30 mm) большие	4616-443
	-36	M36		25	20.05					3758-590
	-39	M39		28	22.45					8146-518
	-42	M42		28	22.45					8398-592

* С функцией защиты от перегрузки.



ПЕРЕХОДНЫЕ ВТУЛКИ ДЛЯ РАСТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА С ВНУТРЕННИМ ПОДВОДОМ СОЖ

Функции: подходит для удержания инструментов с цилиндрическим хвостовиком на револьверной головке на токарном станке с ЧПУ.

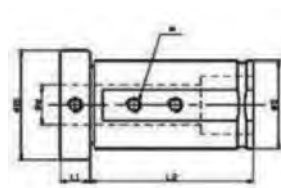


Fig 1

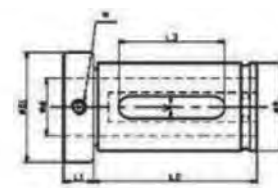
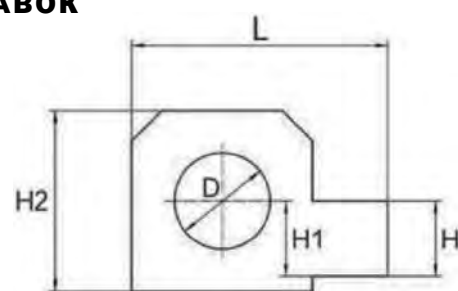


Fig 2

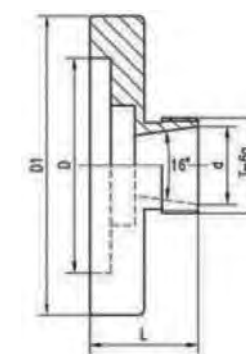
Модель	D	D1	DL1	L2	L3	W	M	Fig	№ ЗАКАЗА
D20	4 6 8 10	28	12	50	42	8	M8	1	4406-339
	12 16 MT1 MT2	28	12	50	42	8	M8	2	7006-970
D25	4 6 8 10 12	33	14	50	42	10	M8	1	4910-321
	16 20 MT1 MT2 MT3	33	14	50	42	10	M8	2	7549-897
D32	4 6 8 10 12 16	39	14	70	58	10	M8	1	6748-252
	20 25 MT1 MT2 MT3 MT4	39	14	70	58	10	M8	2	3405-136
D40	6 8 10 12 16 20	46.5	15	80	65	12	M8	1	4782-103
	25 32 MT1 MT2 MT3 MT4	46.5	15	80	65	12	M8	2	9716-220
D50	6 8 10 12 16 20	58	15	-	-	-	-	-	6708-216
	25 32 40 MT1 MT2 MT3 MT4	58	15	-	-	-	-	-	1908-443

БЛОКИ ДЛЯ РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК



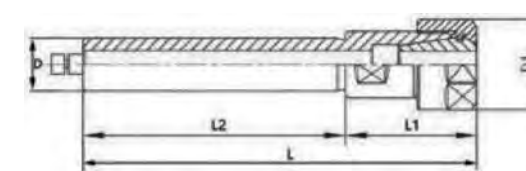
Модель	H	D	H1	H2	L	№ ЗАКАЗА
SBHA16-25	16	25	16	45	60	9633-473
SBHA20-32	20	32	20	55	85	6695-674
SBHA20-40	20	40	20	60	90	7461-334
SBHA25-32	25	32	25	60	85	8759-684
SBHA25-40	25	40	25	65	90	8023-943
SBHA25-50	25	50	25	75	100	7272-292
SBHA32-40	32	40	32	70	100	7190-557
SBHA32-50	32	50	32	75	100	9113-856

ER ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ ТОКАРНОГО СТАНКА



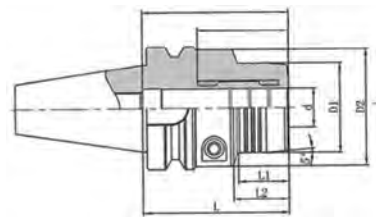
Модель	D	D1	D	T	L	ЦАНГА	№ ЗАКАЗА
ER16-D140	22	45	16	M22C*1,5	25	ER16	9290-291
ER25-D210	72	100	25	M32C*1,5	36	ER25	8930-943
ER25-D250	52	102	25	M32C*1,5	36	ER25	9516-866
ER25-102	52	102	25	M32C*1,5	40	ER25	1393-628
ER25-BZ300	100	132	25	M32C*1,5	34	ER25	1135-338
ER32-55	55	80	32	M22C*1,5	42	ER32	2458-196
ER32-72	72	100	32	M22C*1,5	42	ER32	3368-877
ER32-95	95	125	32	M22C*1,5	42	ER32	1071-813
ER32-100	100	132	32	M22C*1,5	42	ER32	1978-690
ER32-130	130	160	32	M22C*1,5	42	ER32	3379-153
ER32-132	132	163	32	M22C*1,5	42	ER32	9624-760

ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ С ПРЯМЫМ ХВОСТОВИКОМ



Модель	L	L1	L2	D	D1	KG	№ ЗАКАЗА
SSTB16-16-ER16	112	32	80	16	28	0.26	8259-335
SSTB20-20-ER20	118	36	82	20	34	0.36	7473-863
SSTB22-22-ER20	118	36	82	22	34	0.4	6648-868
SSTB22-22-ER25	120	40	80	22	42	0.5	9761-592
SSTB25-25-ER25	121	41	80	25	42	0.54	3978-868
SSTB25-25-ER32	147	49	98	25	50	0.8	6148-128
SSTB30-30-ER31	150	50	100	30	50	1.02	6369-284

BT патроны гидропластовые



Модель	Fig	Ød	ØD1	ØD2	L	L1	L2	Длина вставки C1	Длина вставки C	№ заказа
BT40-PhC06-75	1	6	28	46	75	30	34.5	29	46	5645-455
BT40-PhC06-90	1	6	28	46	90	29	44	29	46	9628-866
BT40-PhC08-75	1	8	30	48	75	30	34.5	30	46	2705-963
BT40-PhC08-90	1	8	30	48	90	29	44	30	46	4900-451
BT40-PhC10-75	1	10	36	52	75	26	30	38	57	1567-911
BT40-PhC10-90	1	10	36	52	90	40	44	38	57	7093-201
BT40-PhC12-75	1	12	38	54	75	26	30	38	57	9559-306
BT40-PhC12-90	1	12	38	54	90	40	44	38	57	1337-776
BT40-PhC14-75	1	14	40	56	75	28	32	42	57	6550-675
BT40-PhC16-75	1	16	42	58	75	26	30	46	75	7784-481
BT40-PhC16-90	1	16	42	58	90	40	44	46	75	1891-841
BT40-PhC20-75	1	20	46	60	75	26	30	46	75	3912-436
BT40-PhC20-90	1	20	46	60	90	40	44	46	75	3711-958
BT40-PhC25-105	1	25	52	62	105	55	58	46	80	4910-843
BT40-PhC32-105	2	32	62	72	105	44	47	58	90	8933-172
BT50-PhC10-105	1	10	36	52	105	26	29	36	57	9249-317
BT50-PhC12-105	1	12	38	54	105	26	29	38	57	8854-162
BT50-PhC16-105	1	16	42	58	105	26	29	46	75	8478-379
BT50-PhC20-105	1	20	46	60	105	26	29	46	75	7687-371
BT50-PhC25-120	1	25	52	62	120	56	58	50	80	7912-584
BT50-PhC32-120	1	32	62	72	120	43	47	60	90	9370-849

Модели не представлены в наличии и могут быть изготовлены по предварительному заказу.



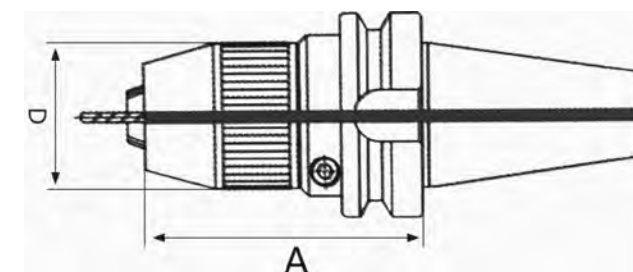
HSK Патроны гидропластовые

Модель	Fig	ØD1	ØD2	L	L1	L2	Длина вставки C1	Длина вставки C	№ заказа
HSK63A-PhC06-80	6	32	48	80	32	35	29	46	1030-413
HSK63A-PhC08-80	8	34	50	80	32	35	30	46	8156-155
HSK63A-PhC10-80	10	36	52.5	80	32	36	31	50	2791-284
HSK63A-PhC12-80	12	38	52.5	80	32	36	32	50	8348-643
HSK63A-PhC16-90	16	42	52.5	90	41	44	40	60	1243-584
HSK63A-PhC20-90	20	46	52.5	90	41	44	40	60	5835-353

MAS Патроны сверлильные гидропластовые



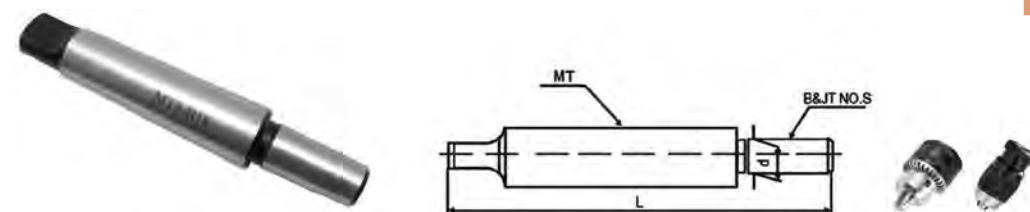
Этот продукт оборудован внутренним охлаждением.



Модель	Хвостовик	Вместимость мм	A (мм)	D (мм)	№ заказа
MAS-202017	BT30	1-13	82	45	8728-288
MAS-202018	BT40	1-13	89	45	3190-626
MAS-202019	BT40	1-16	95	50	6785-970
MAS-202020	BT50	1-16	116	50	2251-461

Втулки для сверлильных патронов с формой хвостовика МТ

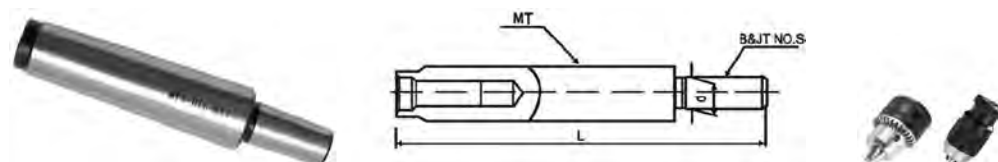
DIN238A
C45
≥ 85%



Модель	L	d	Модель	L	d	№ ЗАКАЗА
MT2-B16	112	15.733	JT33-MT3	127	15.85	7116-603
MT3-B16	131	15.733	JT33-MT4	152	17.17	1271-556
MT4-B16	156	15.733	JT33-MT5	184	15.85	9043-684
MT3-B18	139	17.778	JT3-MT5	190	20.599	8696-960
MT4-B18	164	17.778	JT4-MT4	169	28.55	6903-487
MT5-B18	196	17.778	JT4-MT5	201	28.55	9777-555

Втулки для сверлильных патронов с тяговым стержнем

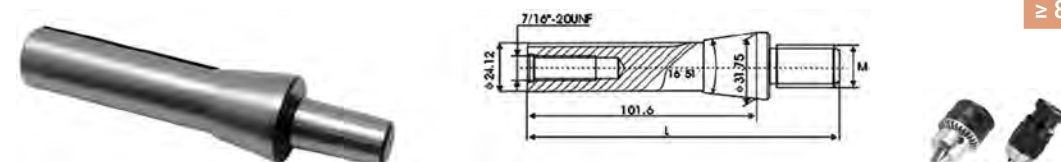
DIN238A
C45
≥ 85%



Модель	L	d	Модель	L	d	№ ЗАКАЗА
MT2-B16	103	15.733	JT33-MT3	114	15.85	6965-371
MT3-B16	118	15.733	JT33-MT4	137	15.850	7282-991
MT4-B16	141	15.733	JT3-MT2	103	20.599	9151-194
MT3-B18	126	17.778	JT3-MT3	120	20.599	1874-387
MT4-B18	149	17.778	JT3-MT4	143	20.599	4923-240
MT5-B18	176	17.778	JT3-MT5	170	20.599	9726-250

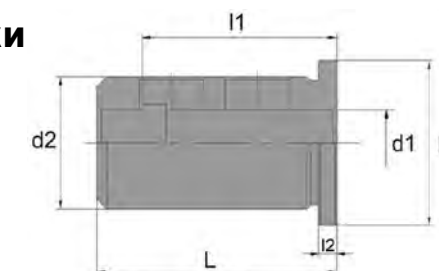
R8 втулки для сверлильных патронов

DIN238A
C45
≥ 85%



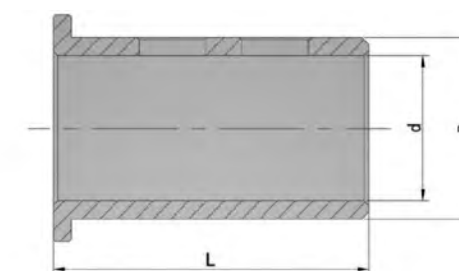
Модель	L	d	Модель	L	d	№ ЗАКАЗА
RB-JT33	132	15.85	R8-B12	128	12.065	6793-549
R8-JT6	132	17.17	R8-B16	135	15.733	8509-626
R8-JT3	137	20.599	R8-B18	143	17.78	4407-241

OSL ПЕРЕХОДНЫЕ ВТУЛКИ



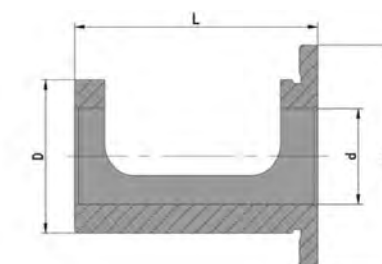
Модель	L	I1	I2	D	d1	d2	МАССА	№ ЗАКАЗА
OSL-20-16	54	48		30	16	20	0.07	8469-639
OSL-25-16	60	48		35	16	25	0.19	7512-471
OSL-25-20	60	56		35	20	25	0.15	1275-555
OSL-32-16	64	48		42	16	32	0.35	2394-492
OSL-32-20	64	56		42	20	32	0.32	2845-164
OSL-32-25	64	56	5.5	42	25	32	0.22	7671-844
OSL-40-16	74	48		50	16	40	0.57	3008-114
OSL-40-20	74	60		50	20	40	0.54	9516-628
OSL-40-25	74	60		50	25	40	0.45	5260-749
OSL-40-32	74	60		50	32	40	0.30	3603-660

OMS ПЕРЕХОДНЫЕ ВТУЛКИ



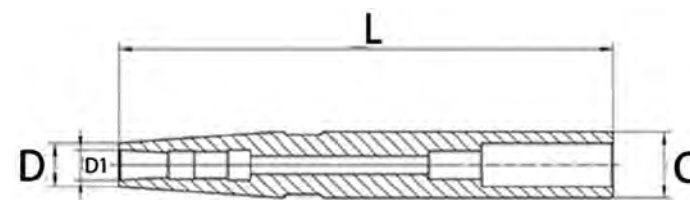
Модель	L	D	d	МАССА	№ ЗАКАЗА
OMS25-20	58	φ25	φ20	0.21	6217-596
OMS32-20	60	φ32	φ20	0.28	1203-188
OMS32-25	71	φ32	φ25	0.23	6668-137
OMS32-20	66	φ40	φ20	0.50	3170-977
OMS40-25	71	φ40	φ25	0.45	6371-687
OMS40-32	71	φ40	φ32	0.24	4551-413

ЭКСЦЕНТРИКОВЫЕ ВТУЛКИ

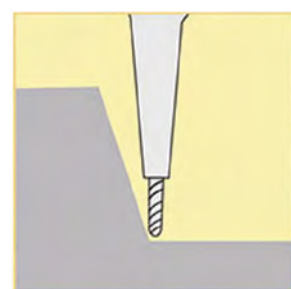


Модель	L	d	D1	D	МАССА	№ ЗАКАЗА
20-25	48	20	41	25	0.19	8485-312
25-32	60	25	49	32	0.21	7231-397
32-40	65	32	58	40	0.23	6332-418
40-50	76	40	68	50	0.24	1717-374

ОБРАТНЫЕ ПЕРЕХОДНИКИ



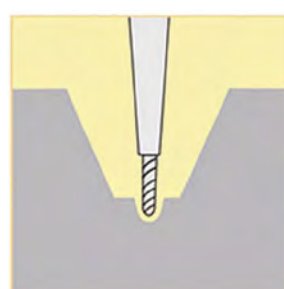
Модель	CLAMPING	C	D	D1	L	Цанга	№ ЗАКАЗА
C12-CDC06-120	2-6	12	13	10	120	SDC06	1953-881
C12-CDC06-150	2-6	12	13	10	150	SDC06	8272-564
C16-CDC06-150	2-6	16	13	14	150	SDC06	1702-705
C16-CDC06-200	2-6	16	13	14	200	SDC06	8303-600
C20-CDC06-150	2-6	20	13	17	150	SDC06	3360-524
C20-CDC06-200	2-6	20	13	17	200	SDC06	4754-951
C20-CDC08-150	3-8	20	16	17	150	SDC08	2560-485
C20-CDC08-200	3-8	20	16	17	200	SDC08	3672-633
C20-CDC10-200	3-10	20	19	17	200	SDC10	1077-837
C25-CDC08-150	3-8	25	16	22	150	SDC08	1790-869
C25-CDC08-200	3-8	25	16	22	200	SDC08	1680-784
C25-CDC12-200	3-12	25	18	22	200	SDC12	4729-896
C25-CDC12-250	3-12	25	18	22	250	SDC12	4363-548



Обработка углов



Обработка вертикальных стен

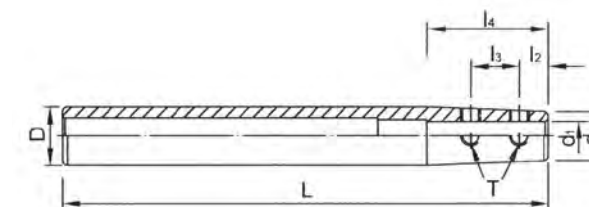


Обработка

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ХВОСТОВИКИ С БОКОВЫМ ЗАЖИМОМ

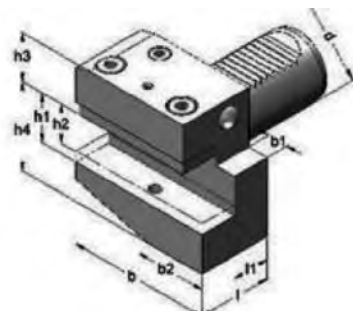
• Каждый удлинитель поставляется с 4 винтами и 1 гаечным ключом.

• D1 — H5



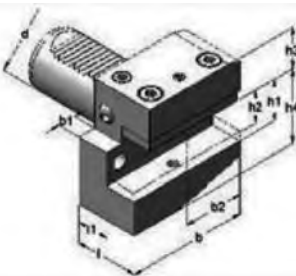
Модель	L	L2	L3	L4	D	D1	D2	T	Вес (кг)	№ ЗАКАЗА
C10-SLD3-150	150	6	10	25	10	3	9	M3×0.5P	0.10	8076-541
C10-SLD4-150	150				10	4	9	M4×0.7P	0.10	8021-568
C10-SLD6-150	150				10	6	—	M4×0.7P	0.10	2027-229
C12-SLD4-150	150				12	4	9	M4×0.7P	0.12	6099-431
C12-SLD6-100	100				12	6	10	M4×0.7P	0.10	1862-952
C12-SLD6-150	150				12	6	10	M4×0.7P	0.12	8370-353
C16-SLD4-150	150				16	4	10	M4×0.7P	0.15	3995-111
C16-SLD4-200	200				16	4	10	M4×0.7P	0.18	2570-196
C16-SLD6-150	150				16	6	13	M4×0.7P	0.15	6593-449
C16-SLD6-200	200				16	6	13	M4×0.7P	0.18	3361-140
C16-SLD8-150	150				16	8	15	M4×0.7P	0.15	3510-646
C16-SLD8-200	200				16	8	15	M4×0.7P	0.18	8587-448
C20-SLD6-150	150				20	6	13	M4×0.7P	0.18	4798-768
C20-SLD8-150	150				20	8	15	M6×1.0P	0.18	1105-558
C20-SLD8-200	200				20	8	15	M6×1.0P	0.18	8716-780
C20-SLD10-150	150				20	10	17	M6×1.0P	0.18	5440-123
C20-SLD10-200	200				20	10	17	M6×1.0P	0.20	2538-598
C20-SLD12-150	150				20	12	19	M6×1.0P	0.18	6241-498
C20-SLD12-200	200				20	12	19	M6×1.0P	0.20	6405-160
C32-SLD6-150	150				32	6	13	M6×1.0P	0.21	2030-936
C32-SLD8-150	150				32	8	15	M6×1.0P	0.21	8415-510
C32-SLD10-150	150				32	10	17	M6×1.0P	0.22	3378-557
C32-SLD12-150	150				32	12	19	M6×1.0P	0.22	6237-598

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ, ТИП В1, ПРАВЫЕ



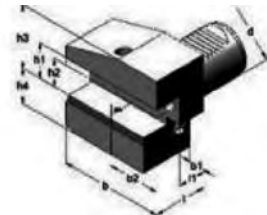
Модель	d	b	b1	b2	h1	h2	h3	h4	l	l1	REF. №	№ ЗАКАЗА
ТНА-В1-3020	30	70	10	35	20	16	28	38	40	22	B1-30*20*40	8401-186
ТНА-В1-4025	40	85	12.5	42.5	25	20	32.5	48	44	22	B1-40*25*44	1540-273
ТНА-В1-5032	50	100	16	50	32	25	35	60	55	30	B1-50*32*55	4336-125

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ, ТИП В2, ЛЕВЫЕ



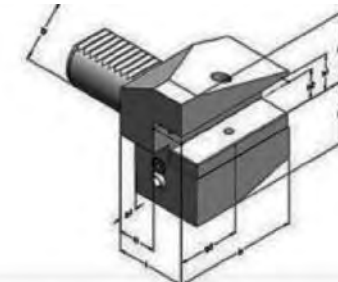
Модель	d	b	b1	b2	h1	h2	h3	h4	l	l1	REF. №	№ ЗАКАЗА
ТНА-В2-3020	30	70	10	35	20	16	28	38	40	22	B1-30*20*40	2862-668
ТНА-В2-4025	40	85	12.5	42.5	25	20	32.5	48	44	22	B1-40*25*44	7308-883
ТНА-В2-5032	50	100	16	50	32	25	35	60	55	30	B1-50*32*55	5085-404

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ, ТИП В3, ПРАВЫЕ



Модель	d	b	b1	b2	h1	h2	h3	h4	l	l1	REF. №	№ ЗАКАЗА
ТНА-В3-3020	30	70	10	35	20	16	38	40	40	22	B1-30*20*40	7928-330
ТНА-В3-4025	40	85	12.5	42.5	25	20	48	44	44	22	B1-40*25*44	3534-745
ТНА-В3-5032	50	100	16	50	32	25	60	55	55	30	B1-50*32*55	8539-108

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ, ТИП В4 ЛЕВЫЕ



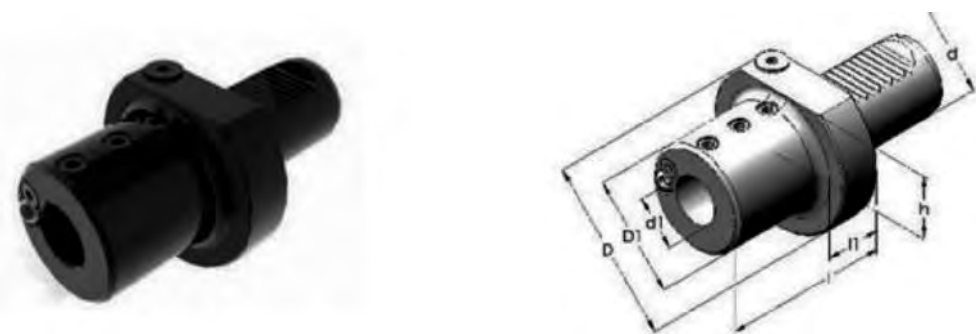
Модель	d	b	b1	b2	h1	h2	h3	h4	l	l1	REF. №	№ ЗАКАЗА
ТНА-В4-3020	30	70	10	35	20	16	38	28	40	22	B1-30*20*40	9694-647
ТНА-В4-4025	40	85	12.5	42.5	25	20	48	32.5	44	22	B1-40*25*44	2536-426
ТНА-В4-5032	50	100	16	50	32	25	60	38	55	30	B1-50*32*55	7378-901

ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ СВЁРЛ С СМП, ТИП Е1



Модель	d	d1	D	D1	l	h	l1	REF. №	№ ЗАКАЗА
ТНВ-Е1-3016	30	16	68	34	66	28	22	E1-30*16	8348-936
ТНВ-Е1-3020	30	20	68	40	66	28	22	E1-30*20	2894-888
ТНВ-Е1-3025	30	25	68	45	71	28	22	E1-30*25	2314-410
ТНВ-Е1-3032	30	32	68	52	75	28	22	E1-30*32	1761-781
ТНВ-Е1-4016	40	16	83	34	66	32.5	22	E1-40*16	4157-707
ТНВ-Е1-4020	40	20	83	40	66	32.5	22	E1-40*20	3373-332
ТНВ-Е1-4025	40	25	83	45	71	32.5	22	E1-40*25	2543-409
ТНВ-Е1-4032	40	32	83	52	75	32.5	22	E1-40*32	9922-485
ТНВ-Е1-4040	40	40	83	60	85	32.5	22	E1-40*40	4614-601
ТНВ-Е1-5020	50	20	98	40	66	35	30	E1-50*20	2406-296
ТНВ-Е1-5025	50	25	98	45	71	35	30	E1-50*25	3967-776
ТНВ-Е1-5032	50	32	98	52	75	35	30	E1-50*32	6171-926
ТНВ-Е1-5040	50	40	98	60	85	35	30	E1-50*40	9727-485
ТНВ-Е1-5050	50	50	98	70	95	35	30	E1-50*50	6708-371

Держатели для расточных резцов, тип E2



Модель	d	d1	D	D1	h	l	l1	REF.№	№ ЗАКАЗА
THB-E2-3008	30	8	68	55	28	60	22	E2-30*08	6884-686
THB-E2-3010	30	10	68	55	28	60	22	E2-30*10	5660-665
THB-E2-3012	30	12	68	55	28	60	22	E2-30*12	6210-496
THB-E2-3016	30	16	68	55	28	60	22	E2-30*16	4454-283
THB-E2-3020	30	20	68	55	28	60	22	E2-30*20	8302-786
THB-E2-3025	30	25	68	55	28	60	22	E2-30*25	8826-691
THB-E2-3032	30	32	68	—	28	57	22	E2-30*32	5880-649
THB-E2-4008	40	8	83	55	32.5	75	—	E2-40*08	9183-941
THB-E2-4010	40	10	83	55	32.5	75	22	E2-40*10	7889-635
THB-E2-4012	40	12	83	55	32.5	75	22	E2-40*12	7982-414
THB-E2-4016	40	16	83	55	32.5	75	22	E2-40*16	3639-971
THB-E2-4020	40	20	83	55	32.5	75	22	E2-40*20	1705-769
THB-E2-4025	40	25	83	55	32.5	75	22	E2-40*25	2854-514
THB-E2-4032	40	32	83	—	32.5	75	—	E2-40*32	3575-877
THB-E2-4040	40	40	83	—	32.5	75	—	E2-40*40	4839-571
THB-E2-5020	50	20	98	68	35	90	30	E2-50*20	4883-607
THB-E2-5025	50	25	98	68	35	90	30	E2-50*25	8408-761
THB-E2-5032	50	32	98	68	35	90	30	E2-50*32	4987-391
THB-E2-5040	50	40	98	—	35	90	—	E2-50*40	1407-535
THB-E2-5050	50	50	98	—	35	100	—	E2-50*50	3978-953

Модели другого типа изготавливаются под заказ.

Патроны цанговые ER, тип E4



Модель	d	d1	D	D1	h	l	l1	ER	REF. №	№ ЗАКАЗА
THB-E4-3032	30	2-20	68	50	28	75	22	32	E4-30*32	5278-874
THB-E4-3040	30	3-26	68	63	28	75	22	40	E4-30*40	6201-755
THB-E4-4032	40	2-20	83	50	32.5	75	22	32	E4-40*32	3199-137
THB-E4-4040	40	3-26	83	63	32.5	75	22	40	E4-40*40	3544-220
THB-E4-5040	50	3-26	98	63	35	90	30	40	E4-50*40	4282-302
THB-E4-5050	50	10-34	98	78	35	90	30	50	E4-50*	8447-646

Тестовая оправка для шпинделя

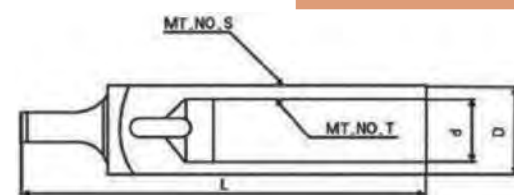
- Механическая гидравлическая конструкция.
- Расчёт давления: $1 \text{ kg/m}^2 = 10 \text{ kg} = 100 \text{ N}$

Измеритель натяжения шпинделя — это инструмент, предназначенный для измерения натяжения рулевой тяги. Натяжение перил является важным параметром для оценки качества машины. Это простой и удобный инструмент для гидравлических испытаний стабильности шпинделя оборудования, позволяющий точно определить, есть ли натяжение шпинделя.

Модель	Диапазон измерения	Опорное напряжение	Масса	№ ЗАКАЗА
BT30	0–50 kg/cm ²	200–500	4.3	4136-145
BT40	0–150 kg/cm ²	500–1000	4.5	6246-870
BT50	0–350 kg/cm ²	1500–2200	6.8	2178-753



MT переходники



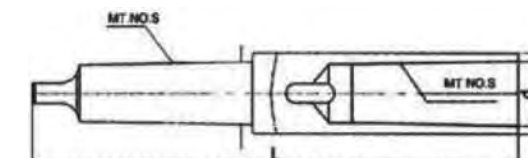
DIN2185

C45

≥85%

Модель	MT № S	MT № T	D	d	L	Wt.	№ заказа
MT2-1	2	1	18.6	12.065	90	0.10	2861-178
MT3-1	3	1	24.1	12.065	99	0.24	9596-698
MT3-2	3	2	24.7	17.78	108	0.12	5183-949
MT4-2	4	2	31.6	17.780	124	0.50	3964-218
MT4-3	4	3	32.4	23.825	132	0.38	4333-119
MT5-3	5	3	44.7	23.825	156	1.36	6114-609
MT5-4	5	4	45.5	31.267	164	0.95	2630-249
MT6-4	6	4	63.8	31.267	218	3.12	5087-140
MT6-5	6	5	63.8	44.399	218	1.95	2861-178

MT удлинители



DIN2185

C45

≥85%

Модель	MT № S	MT № T	D	d	L	Wt.	№ заказа
MT1-2	1	2	30	17.780	160	0.40	6204-523
MT2-2	2	2	30	17.780	175	0.50	5522-672
MT2-3	2	3	36	23.825	196	0.60	7079-809
MT3-2	3	2	30	17.780	194	0.62	5078-901
MT3-3	3	3	36	23.825	215	0.89	2272-783
MT3-4	3	4	48	31.267	240	1.55	3427-433
MT3-5	3	5	63	44.399	275	2.80	7683-924
MT4-3	4	3	36	23.825	240	1.27	3935-995
MT4-4	4	4	48	31.267	265	1.93	1921-120
MT4-5	4	5	63	44.399	300	3.18	2892-321
MT4-6	4	6	85	63.348	368	6.50	2389-240

Модульные РАСТОЧНЫЕ СИСТЕМЫ



F1 ЧЕРНОВЫЕ РАСТОЧНЫЕ ГОЛОВКИ



F1 – 25 мм (4")

F1 – 18 мм (3")

F1 – 12 мм (2")

Модель	D	H	МАКС. СМЕЩЕНИЕ	Диаметр бура	Мин. градация	Диаметр бурения	№ заказа
F1 – 2"	2"	2-7/16"	5/8"	1/2"	0.01 mm	3/8"-5"	2085-738
F1 – 3"	3"	3-5/32"	1"	3/4"	0.01 mm	1/2"-9"	7346-489
F1 – 4"	4"	3-1/2"	1-5/8"	1"	0.01 mm	8/5"-25"	7447-892
F1 – 12 мм	50	63	16 mm	12 mm	0.01 mm	10-125 mm	6703-255
F1 – 18 мм	75	80	25 mm	18 mm	0.01 mm	12-225 mm	2703-486
F1 – 25 мм	100	88	41 mm	25 mm	0.01 mm	15-320 mm	4829-327

F1 ЧЕРНОВЫЕ РАСТОЧНЫЕ РЕЗЦЫ



9 шт. для 12 мм

12 шт. для 18 мм

8 шт. для 25 мм

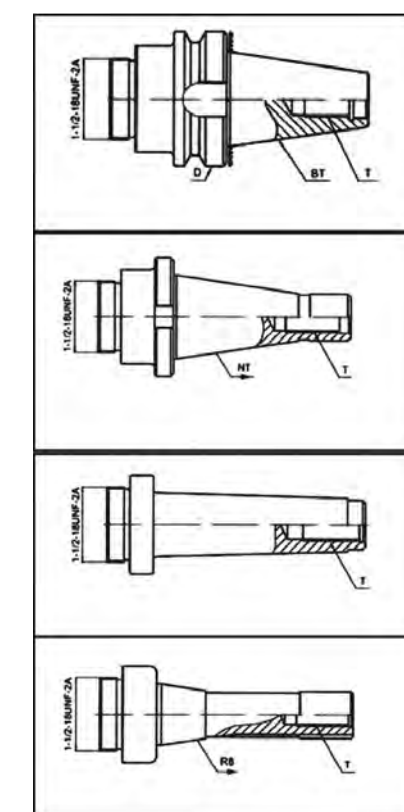
Метрические единицы			Дюймы		Кол-во расточных фрез	Резьба
Диаметр расточных отверстий	Диаметр расточных головок	Бурильная пропускная способность	Диаметр расточных головок	Бурильная пропускная способность		
F1 – 12 mm	50 mm	10-125 mm	F1 – 2"	1/2"	9 PCS	7/8-20 1-1/2-18
F1 – 18 mm	75 mm	12-225 mm	F1 – 3"	3/4"	12 PCS	1-1/2-18
F1 – 25 mm	100 mm	15-320 mm	F1 – 4"	1"	6 PCS	1-1/2-18

F1 ХВОСТОВИКИ ЧЕРНОВЫХ РАСТОЧНЫХ ГОЛОВОК

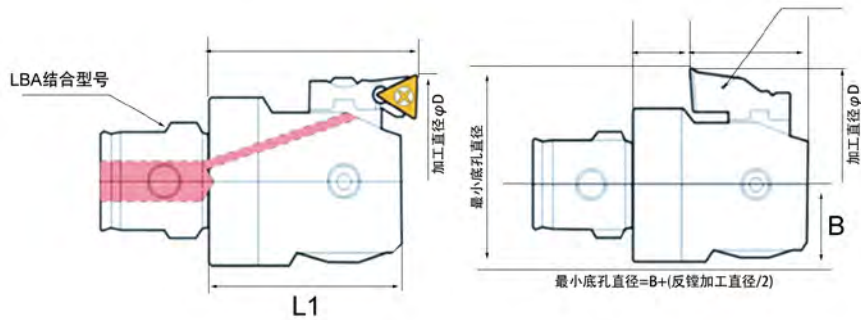


Модель	T	L	МАССА	№ заказа
BT40	M16-2.0P	102	1.24	4895-779
BT50	M24-3.0P	134	3.97	9591-934
NT30	1/2-UNC	102	0.6	6776-793
NT30	M12-1.75P	102	0.6	8652-236
NT40	5/8-UNC	135	1.2	5793-657
NT40	M16-2.0P	135	1.2	7105-471
NT50	1"-8UNC	168	3.14	7987-465
NT50	M24-3.0P	168	3.14	1122-453
MT2	3/8-16UNC	93	0.4	2768-979
MT2	M10-1.5P	108	0.4	5141-728
MT3	3/8-16UNC	110	0.44	3845-267
MT3	1/2-13UNC	110	0.44	2132-900
MT3	1/2-12UNC	110	0.44	7875-914
MT3	M12-1.75P	128	0.44	6317-395
MT4	5/8-11UNC	133	0.95	5651-321
MT4	M16-2.0P	154	0.95	9794-962
MT5	1"-8UNC	160	1.7	5464-477
MT5	M24-3.0P	185	1.7	7009-893
R8	7/16-20UNF	132.5	0.6	9630-530

* Пожалуйста, указывайте точный размер при заказе, например: F1-R8-18 mm



СВА ЧИСТОВАЯ РАСТОЧНАЯ ГОЛОВКА



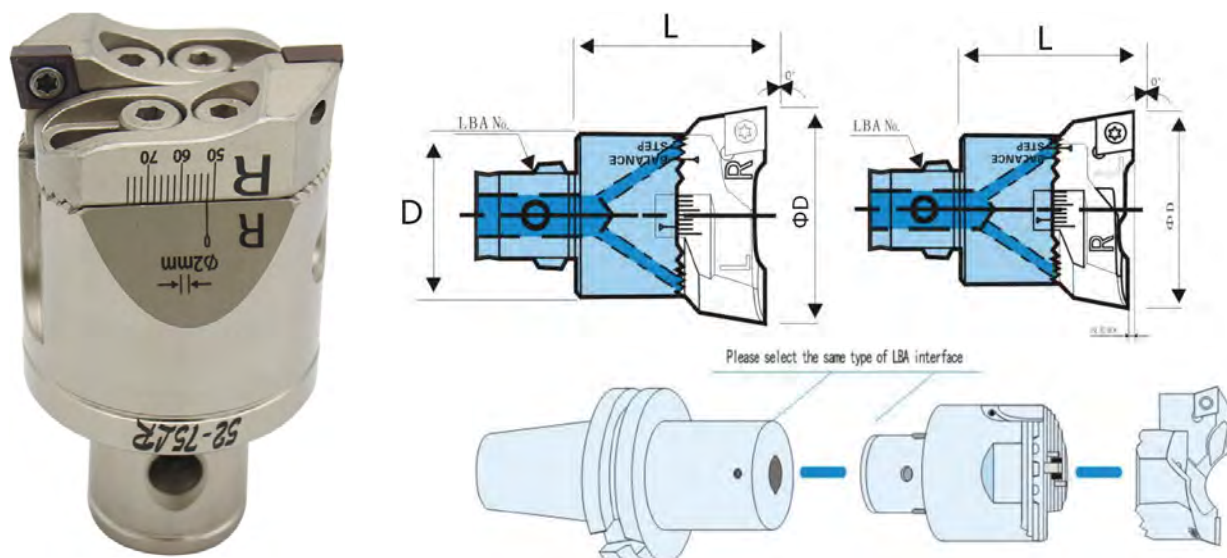
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ ДИАПАЗОНА РАСТОЧКИ	БУРЕНИЕ			ОБРАТНОЕ БУРЕНИЕ				ИНТЕРФЕЙС	ВСТАВКА/ВИНТ/ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ	Кг
		ДИАПАЗОН РАСТОЧКИ	L	L1	ДИАПАЗОН РАСТОЧКИ	L2	L3	B			
СВА 16 (16–20)	№1 держатель вставки ЕНН1-1	16–20 mm	60	57	/	/	/	/	C16-150L		0.2
СВА 20 (20–36)	№1 держатель вставки ЕНН1-1	20–26 mm	35	32	30–31 mm	1.5	1.9	10	LBA1		0.7
	№2 держатель вставки ЕНН1-2	25–31 mm			30–36 mm						
	№3 держатель вставки ЕНН1-3	30–36 mm			30–36 mm						
СВА 25 (25–47)	№1 держатель вставки ЕНН2-1	25–33 mm	40	32	/	11.5	2.1	12.5	LBA2	TPG*08020*L M2.0/T6	0.12
	№2 держатель вставки ЕНН2-2	32–40 mm			36–40 mm						
	№3 держатель вставки ЕНН2-3	39–47 mm			39–47 mm						
СВА 32 (32–60)	№1 держатель вставки ЕНН3-1	32–42 mm	40	37	/	10	25	16	LBA3		0.21
	№2 держатель вставки ЕНН3-2	41–51 mm			46–51 mm						
	№3 держатель вставки ЕНН3-3	50–60 mm			50–60 mm						
СВА 40 (40–79)	№1 держатель вставки ЕНН4-1	40–55 mm	50	47	/	14	29	20	LBA4		0.4
	№2 держатель вставки ЕНН4-2	51–66 mm			53–63 mm						
	№3 держатель вставки ЕНН4-3	64–79 mm			64–79 mm						
СВА 52 (52–112)	№1 держатель вставки ЕНН5-1	52–75 mm	60	56	62–70 mm	19	34	25.5	LBA5		1.1
	№2 держатель вставки ЕНН5-2	70–93 mm			65–82 mm						
	№3 держатель вставки ЕНН5-3	89–112 mm			78–95 mm						
СВА 68 (68–150)	№1 держатель вставки ЕНН6-1	68–100 mm	70	66	80–100 mm	22	45.2	32.5	LBA6	TPG*11020*L M2.5/TB	1.74
	№2 держатель вставки ЕНН6-2	94–125 mm			94–126 mm						
	№3 держатель вставки ЕНН6-3	118–150 mm			118–150 mm						
СВА 100 (100–203)	№1 держатель вставки ЕНН6-1	100–153 mm	70	66	112–153 mm	22	45.2	45.5	LBA6		2.46
	№2 держатель вставки ЕНН6-2	126–179 mm			126–179 mm						
	№3 держатель вставки ЕНН6-3	150–203 mm			150–203 mm						
СВА 150 (150–210)	№1 держатель вставки ЕНН6-1	150–210 mm	70	66	150–200 mm	38	45.2	45.5	LBA6/LST		2.96
	№2 держатель вставки ЕНН6-2	176–236 mm			176–226 mm						
	№3 держатель вставки ЕНН6-3	200–260 mm			200–250 mm						

СВА ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ



ОБОЗНАЧЕНИЕ РЕЗЦОВОЙ ВСТАВКИ	ФОРМА	ОБОЗНАЧЕНИЕ РАСТОЧНОЙ ГОЛОВКИ	ДИАПАЗОН ДИАМЕТРОВ РАСТАЧИВАЕМЫХ ОТВЕРСТИЙ
ЕНН1-1 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН1-1	 TP08	СВА20	20–26 mm
ЕНН1-2 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН1-2			25–31 mm
ЕНН1-3 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН1-3			30–36 mm
ЕНН2-1 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН2-1		СВА50	25–33 mm
ЕНН2-2 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН2-2			32–40 mm
ЕНН2-3 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН2-3			39–47 mm
ЕНН3-1 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН3-1		СВА32	32–42 mm
ЕНН3-2 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН3-2			41–51 mm
ЕНН3-3 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН3-3			50–60 mm
ЕНН4-1 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН4-1		СВА40	40–55 mm
ЕНН4-2 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН4-2			51–66 mm
ЕНН4-3 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН4-3			64–79 mm
ЕНН5-1 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН5-1	 TC11	СВА52	52–75 mm
ЕНН5-2 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН5-2			70–93 mm
ЕНН5-3 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН5-3			89–112 mm
ЕНН6-1 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН6-1		СВА68	68–100 mm
ЕНН1-1 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН1-1			94–125 mm
ЕНН1-1 ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВКИ ЕНН1-1			118–150 mm

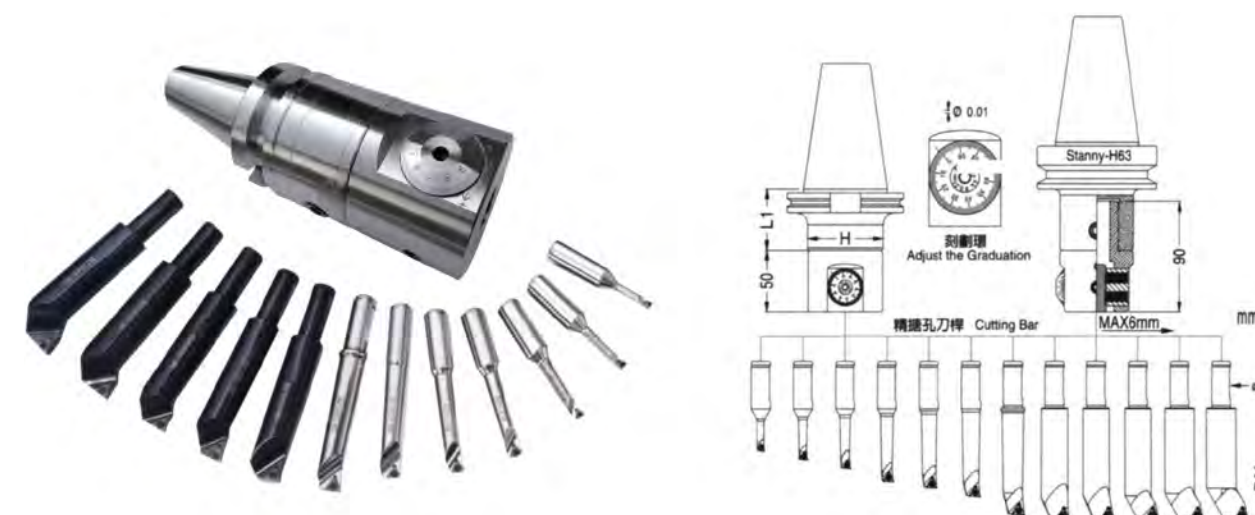
СВА ЧЕРНОВЫЕ РАСТОЧНЫЕ ГОЛОВКИ



Модель	Буровой АДАПТЕР	Диапазон диаметров РАСТАЧИВАЕМЫХ ОТВЕРСТИЙ	L	ϕD1	Вставка	Масса	№ заказа
RBA19-25RL-C	LBA1	19–25	30	18	CCMT060204	0.15	9325-876
RBA25-35RL-C	LBA2	25–35	35	24	CCMT060204	0.3	2265-302
RBA32-45RL-C	LBA3	32–45	40	31	CCMT060204	0.5	2904-745
RBA40-55RL-C	LBA4	40–55	50	39	CCMT09T304	1	3569-867
RBA52-75RL-C	LBA5	52–75	60	50	CCMT09T304	2.5	1737-780
RBA68-110RL-C	LBA6	68–110	70	66	CCMT120408	3.1	3052-745
RBA110-160RL-C	BST Series	110–160	95	100	CCMT120408	4.2	3518-505
RBA160-204RL-C	BST Series	160–204	95	130	CCMT120408	5.3	3789-806

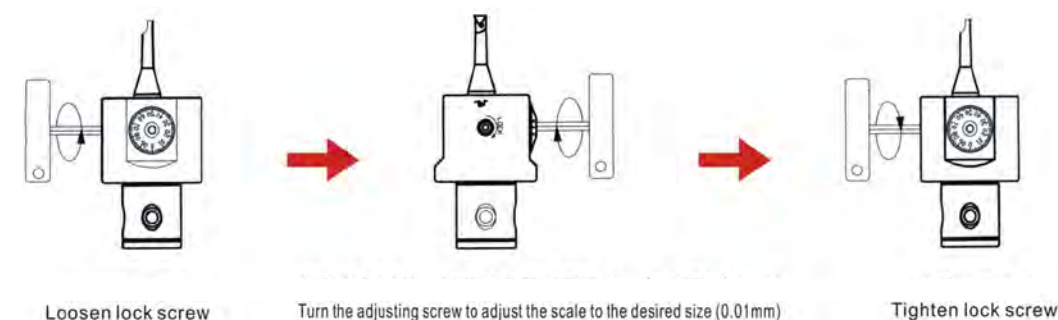
- Головка подходит для одно-, двух- и ступенчатого растачивания. Диапазон диаметров растачиваемых отверстий: ϕ19–110 мм
- Зубчатая конструкция держателя пластины обеспечивает максимальную жесткость и силу резки, подходит для различных видов растачивания.
- Расточная головка может быть легко адаптирована к конкретным задачам для растачивания и обработки по предварительному запросу. Глубина растачивания может быть увеличена за счет удлинителя.
- Четкое разделение сторон обеспечивает удобную регулировку без необходимости использования дополнительных инструментов для предварительной настройки устройства.
- Универсальная конструкция, наиболее подходящая для установки в обрабатывающих центрах на расточных станках. Имеется возможность использования пластин от любых производителей, что позволяет сократить время заточки инструмента и значительно улучшает расточку и ступенчатое растачивание.
- Запатентованная конструкция ступенчатого растачивания, подходящая как для повышения эффективности бурения.
- Расточные инструменты более ϕ100 мм имеют модульную конструкцию, отличаются простотой исполнения и высокой жесткостью.

NBJ16 НАБОР ДЛЯ ЧИСТОВОГО БУРЕНИЯ

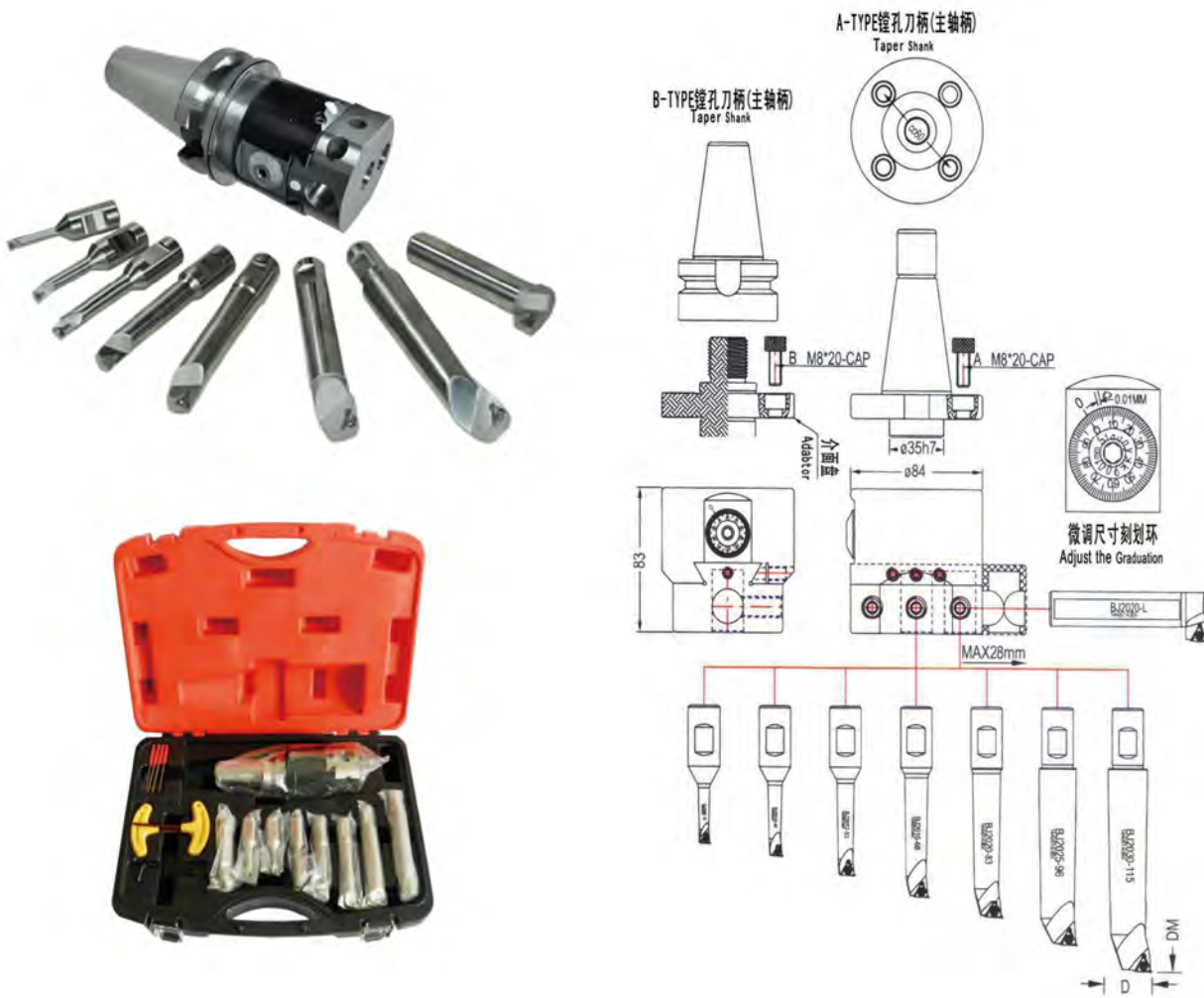


Категория №	Диапазон диаметров РАСТАЧИВАЕМЫХ ОТВЕРСТИЙ	Точность РЕГУЛИРОВКИ	Длина хода	Масса
SBJ16	ϕ6–ϕ51	ϕ0.01 mm / scale division	6.0 mm	1.2

БУРЕНИЕ	Диапазон	ГЛУБИНА	Вставка	Винт	Гаечный ключ	Масса	№ заказа
BJ1606-24	6–9	24	WBG0601..L	SB-1STR-M2	T6	0.08	4647-801
BJ1608-32	8–11	32	TBG0601..L	SB-1STR-M2	T6	0.08	9835-887
BJ1610-40	10–13	40				0.08	6342-449
BJ1612-53	12–15	53				0.10	3226-745
BJ1614-60	14–17	60	TPGH0902..L	SB2TR-M2.5	T8	0.10	5264-691
BJ1616-68	16–21	68				0.12	8427-522
BJ1620-83	20–26	883				0.20	2799-860
BJ1625-90	25–31	90				0.30	3471-734
BJ1630-90	30–36	90				0.32	1528-250
BJ1635-90	35–41	90				0.32	5695-680
BJ1640-90	40–46	90	TPGH1103..L	SB-3TR-M3	T8	0.38	2951-510
BJ1645-90	45–51	90				0.38	1540-875
BJ1616-150	16–21	90				0.45	8627-615
BJ1620-150	20–26	150				0.45	6229-771
BJ1625-150	25–31	150				0.45	8662-499
BJ1630-150	30–36	150				0.45	4808-608



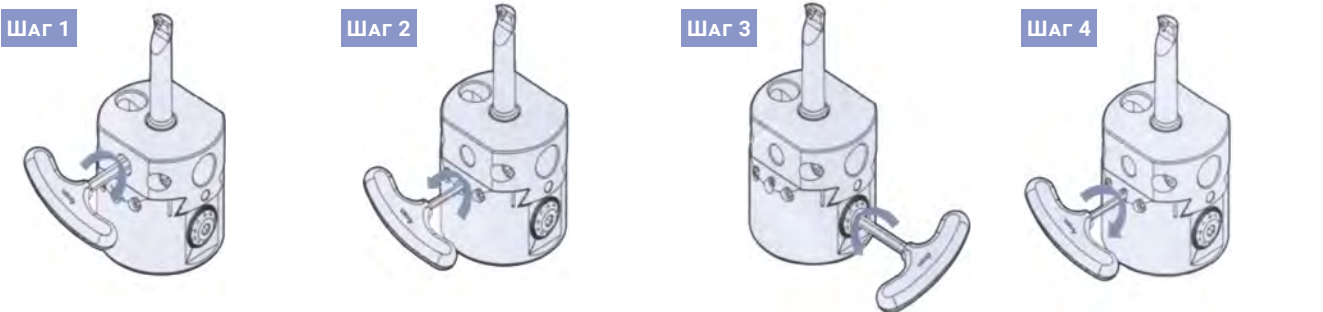
NBH2084 наборы микрорасточных головок



Тип расточной оправы			
NBJ20 — 8 шт.	NBJ2010-40	NBJ2016-68	NBJ20-20L
NBJ20 — 8 шт.	NBJ2008-32	NBJ2020-83	NBJ2030-115

Модель	Диапазон диаметров растачиваемых отверстий	Модель шпинделя	Предметы	Масса	№ заказа
BT40-NBH2084-8шт.	8-280	MAS403-BT40-NBH2084		9.5	3324-503
BT50-NBH2084-8шт.	8-280	MAS403-BT50-NBH2084		12	5632-210
NT30-NBH2084-8шт.	8-280	DIN2080 ISO30-NBH2084	1. NBH-1 бурильный адаптер NBH2084.	8	2620-356
NT40-NBH2084-8шт.	8-280	DIN2080 ISO40-NBH2084	2. NBH2084-1 микро-расточная головка NBH2084	9.5	5002-416
NT50-NBH2084-8шт.	8-280	DIN2080 ISO50-NBH2084		10.8	5211-243
R8-NBH2084-8шт.	8-280	R8-7/16-20UNF-NBH2084		10.0	7614-650
SK40-NBH2084-8шт.	8-280	DIN69871A ISO40-NBH2084	3. NBJ20 8 микрорасточных оправ NBJ20	9.5	6409-243
SK50-NBH2084-8шт.	8-280	DIN69871A ISO50-NBH2084		12.0	5781-682
MT4-NBH2084-8шт.	8-280	DIN228AMT4-NBH2084	4. 6 гаечных ключей	8.5	8364-189
MT5-NBH2084-8шт.	8-280	DIN228AMT5-NBH2084		9.0	5600-543

NBJ16 руководство по настройке расточных головок



Шаг 1 Удерживайте правую планку (см. рисунок 6) в правом отверстии (см. рис. А, В, С). Убедитесь, что часть штанги находится в положении стопорного винта, а режущая кромка бурильной штанги — в положении регулировочной панели.

Шаг 2 Ослабьте регулировочный винт против часовой стрелки.

Шаг 3 Увеличьте диаметр расточки путем изменения параметров на панели регулировки (см. рисунок 2), поворачивая винт против часовой стрелки, а поворот по часовой стрелке уменьшит диаметр расточки.

Шаг 4 Отрегулируйте до требуемого диаметра растачивания и надежно заблокируйте регулировочный винт.

- 1

Корпус инструмента
- 2

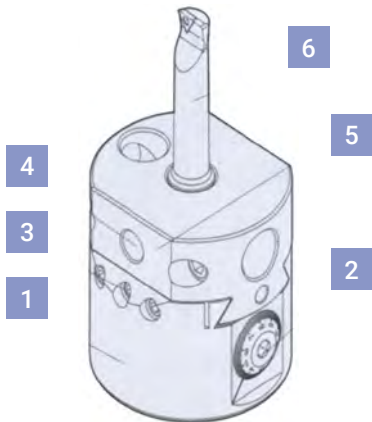
Панель регулировки
- 3

Регулировочный винт
- 4

Стопорный винт
- 5

Часть расточной головки
- 6

Расточной резец

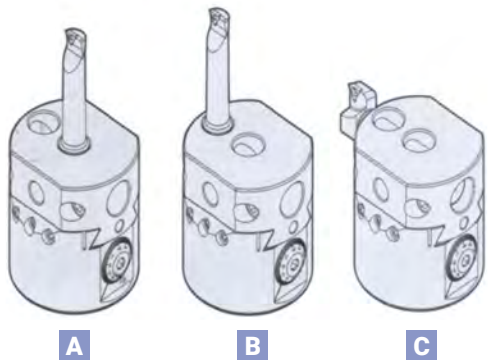


Уведомления для пользователя

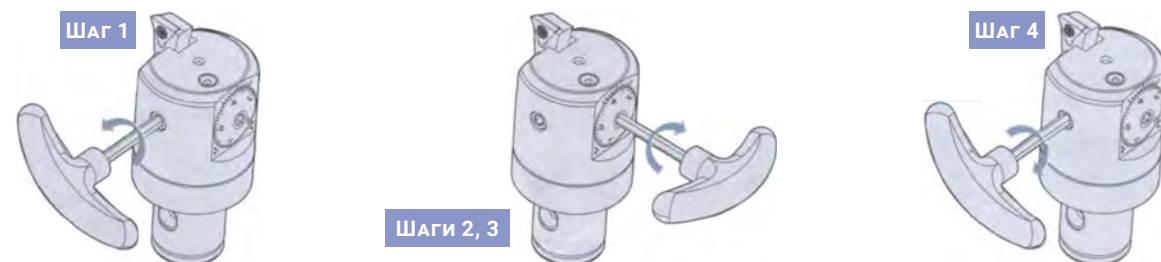
1. Пожалуйста, используйте этот инструмент в пределах рабочего диапазона (ф6-ф50 мм).
2. Пожалуйста, перед началом настройки ослабьте регулировочный винт.
3. Пожалуйста, зафиксируйте ручку регулировки с помощью специального гаечного ключа надлежащим образом.
4. Пожалуйста, прекратите настройку, когда в процессе регулировки винт, вы почувствуете сильное сопротивление.

Начинать настройку можно:

- А. Если стопорные винты разблокированы;
- В. Если регулировка находится в пределах предлагаемого рабочего диапазона;
- С. Чрезмерная регулировка приведет к необратимой поломке инструмента.



СВА РУКОВОДСТВО ПО ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ПОДГОТОВКЕ РАСТОЧНОЙ ГОЛОВКИ



ПРОВЕРКА ПЕРЕД РЕГУЛИРОВКОЙ: убедитесь, что правая пластина установлена, а винт держателя пластины закреплен правильно.

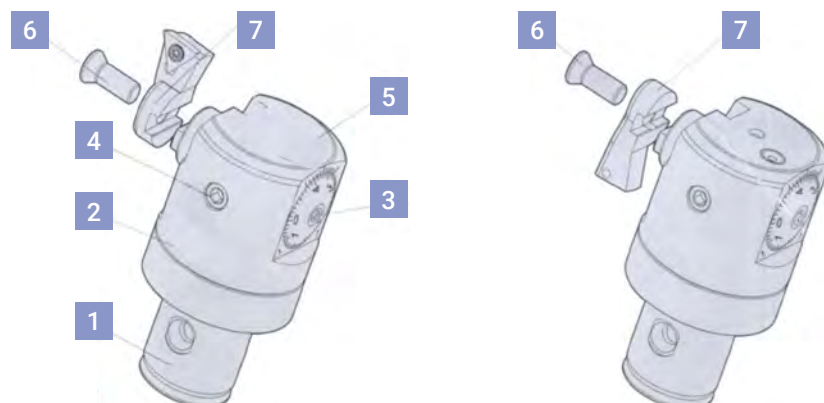
Шаг 1 Ослабьте зажимной винт (см. Рис. 1) против часовой стрелки.

Шаг 2 Переместите держатель пластины (см. Рис. 2, 3) до необходимого рабочего диаметра. Этот параметр настраивается в соответствии с контрольной линией, нанесенной на инструмент. После этого вставьте держатель пластины.

Шаг 3 Затяните зажимные винты (см. Рис. 4) по часовой стрелке.

Шаг 4 Ослабьте зажимные винты (см. Рис. 1) в противоположном направлении часовой стрелки.

- 1 Соединительная часть
- 2 Инструментальный блок
- 3 Регулировочная шкала
- 4 Стопорный винт
- 5 Отверстие для подачи СОЖ
- 6 Зажимной винт
- 7 Резцовая вставка



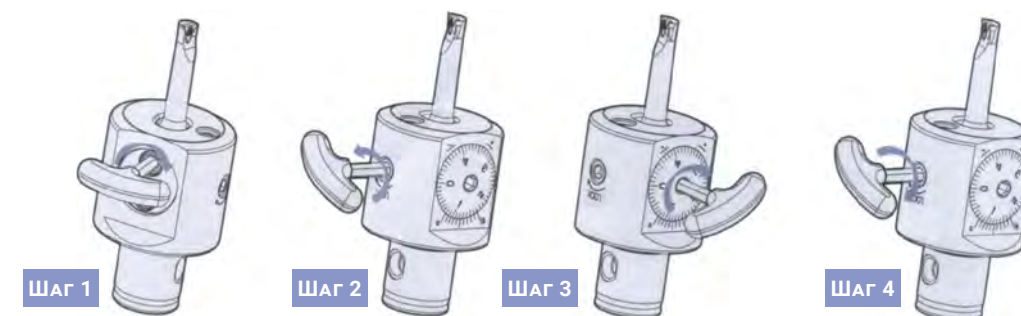
УВЕДОМЛЕНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

1. Используйте этот инструмент в пределах рабочего диапазона сверления.
2. Перед началом настройки ослабьте регулировочный винт.
3. Прекратите настройку, когда в процессе регулировки винта, вы почувствуете сильное сопротивление.

НАЧИНАТЬ НАСТРОЙКУ МОЖНО:

- А. Если стопорные винты разблокированы;
 - В. Если регулировка находится в пределах предлагаемого рабочего диапазона.
4. Шпиндель станка должен вращаться против часовой стрелки, если включена функция обратного растачивания.
 5. Консистентная смазка должна вводиться через отверстие для подачи масла должным образом (до тех пор, пока немного консистентной смазки не проявится на лицевой стороне регулировочной панели).
 6. Не рекомендуется самостоятельно разбирать оборудование.

NBJ16 РУКОВОДСТВО ПО НАСТРОЙКЕ МИКРОРАСТОЧНОЙ ГОЛОВКИ



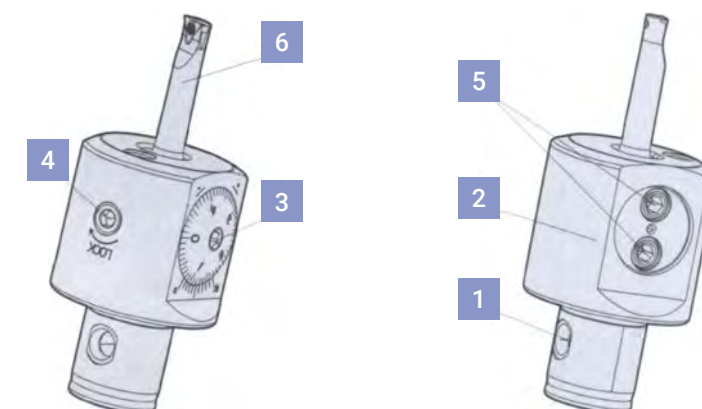
Шаг 1 Удерживайте правую планку в правом отверстии. Убедитесь, что сварная часть штанги находится в положении стопорного винта, а режущая кромка бурильной штанги в положении регулировочной панели. Затяните стопорный винт должным образом.

Шаг 2 Ослабьте регулировочный винт (см. Рис. 4) против часовой стрелки.

Шаг 3 Увеличьте диаметр расточки путем изменения параметров на панели регулировки (см. Рис. 2), поворачивая винт против часовой стрелки, а поворот по часовой стрелке уменьшит диаметр расточки.

Шаг 4 Отрегулируйте до требуемого диаметра растачивания и надежно заблокируйте регулировочный винт.

- 1 Соединительная часть
- 2 Корпус инструмента
- 3 Регулировочная шкала
- 4 Стопорный винт
- 5 Крепление
- 6 Расточной резец



УВЕДОМЛЕНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

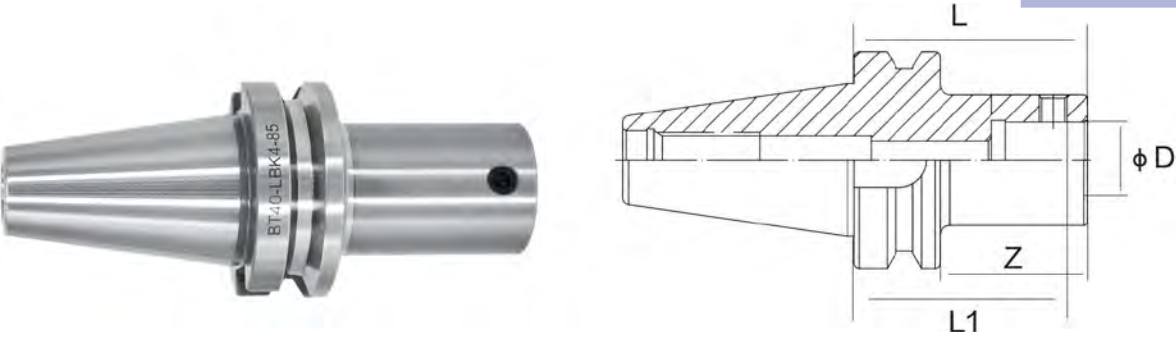
1. Используйте этот инструмент в пределах рабочего диапазона (6–50 мм.).
2. Перед началом настройки ослабьте регулировочный винт.
3. Зафиксируйте ручку регулировки с помощью специального гаечного ключа надлежащим образом.
4. Прекратите настройку, когда в процессе регулировки винт, вы почувствуете сильное сопротивление.

НАЧИНАТЬ НАСТРОЙКУ МОЖНО:

- А. Если стопорные винты разблокированы;
- В. Если регулировка находится в пределах предлагаемого рабочего диапазона;
- С. Чрезмерная регулировка приведет к необратимой поломке инструмента.

БАЗОВЫЕ ОПРАВКИ ДЛЯ РАСТОЧНЫХ ГОЛОВОК ТИПА LBK

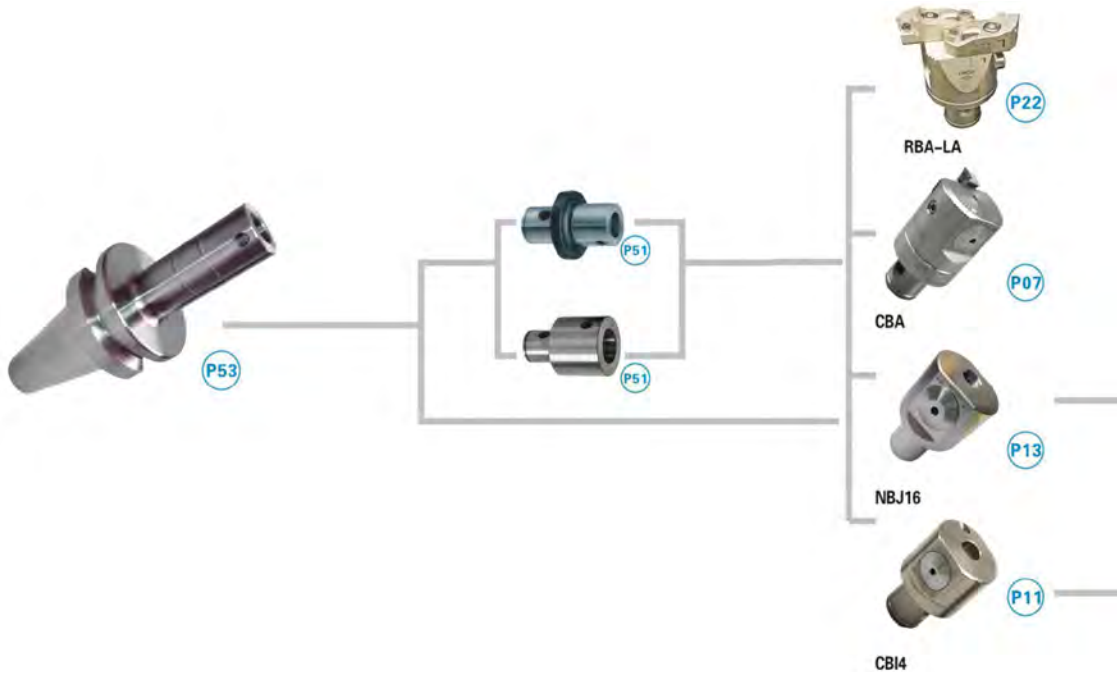
MAS403
20CrMnTi



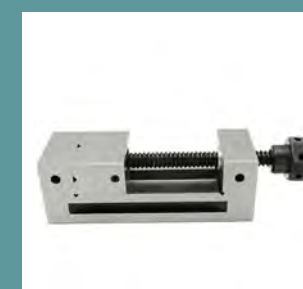
КОМБИНАЦИЯ		Высота Z	Диапазон ØD	ФОРМА	L	L1	ØD1	МАССА	№ ЗАКАЗА
LBA Хвостовики	CBA Головка								
BT30-LBK1-70	CBA20	75	20-26-36	2	105	70	19	0.6	8275-598
BT30-LBK2-80	CBA25	90	25-33-47	2	120	80	24	0.8	5300-271
BT30-LBK3-80	CBA32	90	32-42-60	2	120	80	32	1.0	2735-556
BT30-LBK4-70	CBA40	90	40-55-79	2	120	70	39	1.3	9446-619
BT30-LBK5-60	CBA52	90	52-75-112	2	120	60	50	1.8	5066-602
BT30-LBK6-60	CBA68	100	68-102-150	2	130	60	64	3.0	1122-106
BT40-LBK1-75	CBA20	75	20-26-36	2	110	75	19	1.1	9053-346
BT40-LBK1-105	CBA20	105	20-26-36	2	140	105	19	1.3	3666-352
BT40-LBK2-85	CBA25	90	25-33-47	2	125	85	24	1.3	4586-941
BT40-LBK2-115	CBA25	120	25-33-47	2	155	115	24	1.6	1749-742
BT40-LBK3-95	CBA32	100	32-42-60	2	135	95	31	1.5	9158-189
BT40-LBK3-125	CBA32	130	32-42-60	2	165	125	31	1.8	7299-669
BT40-LBK4-155	CBA40	160	40-55-79	2	195	155	39	2.0	9923-600
BT40-LBK4-85	CBA40	100	40-55-79	2	135	85	39	1.8	8752-810
BT40-LBK5-130	CBA40	145	40-55-79	2	180	130	39	2.4	8049-721
BT40-LBK5-175	CBA40	190	40-55-79	2	225	175	39	2.7	9968-244
BT40-LBK5-75	CBA52	100	52-75-112	2	135	75	50	2.3	3608-600
BT40-LBK6-125	CBA52	150	52-75-112	2	185	125	50	3.3	2447-782
BT40-LBK6-175	CBA52	200	52-75-112	2	235	175	50	4.0	1469-867
BT40-LBK6-65	CBA68	100	68-102-150	2	135	65	64	3.3	7692-199
BT40-LBK6-115	CBA68	150	68-102-150	2	185	115	64	4.7	1285-251
BT40-LBK6-165	CBA68	200	68-102-150	2	235	165	64	5.9	4862-272
BT40-LBK6-65	CBA100	100	100-152-203	2	135	65	64	4.2	1981-871
BT40-LBK6-115	CBA100	150	100-152-203	2	185	115	64	5.6	2777-440
BT40-LBK6-165	CBA100	200	100-152-203	2	235	165	64	6.8	2341-647
BT40-LBK6-65	CBA150	100	150-202	2	135	65	64	5.5	5764-213
BT40-LBK6-115	CBA150	150	150-202	2	185	115	64	6.9	4392-100
BT40-LBK6-165	CBA150	200	150-202	2	235	165	64	8.1	2198-539

БАЗОВЫЕ ОПРАВКИ ДЛЯ РАСТОЧНЫХ ГОЛОВОК ТИПА LBK

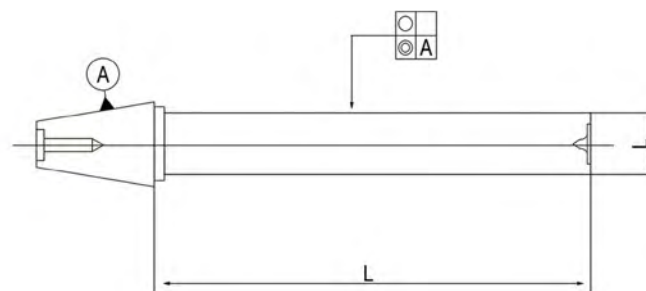
КОМБИНАЦИЯ		Высота Z	Диапазон ØD	ФОРМА	L	L1	ØD1	МАССА	№ ЗАКАЗА
LBA Хвостовики	CBA Головка								
BT50-LBK1-70	CBA20	75	20-26-36	1	150	115	31/19		1459-209
BT50-LBK1-80	CBA20	105	20-26-36	1	180	145	31/19		9590-311
BT50-LBK2-80	CBA25	105	25-33-47	1	150	110	24		7787-814
BT50-LBK2-70	CBA25	135	25-33-47	1	180	140	24		7621-312
BT50-LBK3-60	CBA32	120	32-42-60	1	165	125	31		9130-892
BT50-LBK3-60	CBA32	150	32-42-60	1	195	155	31		2580-409
BT50-LBK4-75	CBA40	120	40-55-79	1	165	115	39		1613-827
BT50-LBK4-105	CBA40	150	40-55-79	1	195	145	39		2874-792
BT50-LBK4-85	CBA40	180	40-55-79	1	225	175	39		5128-285
BT50-LBK4-115	CBA40	210	40-55-79	1	225	205	39		5773-405
BT50-LBK5-95	CBA52	120	52-75-112	1	165	105	50		6380-302
BT50-LBK5-125	CBA52	195	52-75-112	1	240	180	50		9913-638
BT50-LBK5-155	CBA52	25	52-75-112	1	300	240	50		7890-332
BT50-LBK5-85	CBA52	255	52-75-112	1	360	300	64/50		3771-426
BT50-LBK6-130	CBA68	120	68-102-150	1	165	95	64/50		8022-786
BT50-LBK6-175	CBA68	195	68-102-150	1	240	170	64/50		4987-861
BT50-LBK6-75	CBA68	255	68-102-150	1	300	230	64/50		5327-729
BT50-LBK6-125	CBA68	315	68-102-150	1	360	290	64/50		7803-428
BT50-LBK6-175	CBA68	375	68-102-150	1	420	350	64		9170-855
BT50-LBK6-65	CBA68	375	68-102-150	1	420	350	90/64		6572-858



СТАНОЧНАЯ ОСНАСТКА

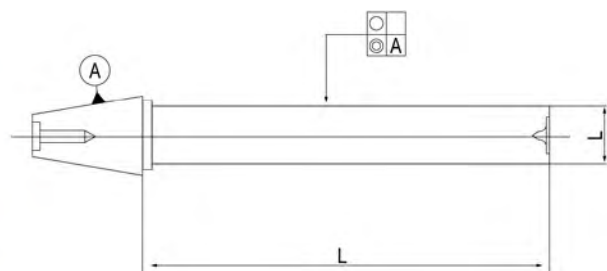


BT ТЕСТОВАЯ ОПРАВКА ШПИНДЕЛЯ



Модель	D	L	Цилиндричность	Концентричность	№ ЗАКАЗА
BT30-D30-200	30	200	0.002	0.003	8607-233
BT30-D30-250	30	250	0.002	0.003	1388-903
BT40-D40-250	40	250	0.002	0.003	3531-902
BT40-D40-300	40	300	0.002	0.003	3772-968
BT40-D40-350	40	350	0.002	0.003	2363-606
BT50-D40-315	40	315	0.002	0.003	9333-843
BT50-D40-350	40	350	0.002	0.003	2005-371
BT50-D40-400	40	400	0.002	0.003	8437-916
BT50-D63-315	63	315	0.002	0.003	1363-259
BT50-D63-350	63	350	0.002	0.003	7729-391
BT50-D63-400	63	400	0.002	0.003	3646-518

HSK ТЕСТОВАЯ ОПРАВКА ШПИНДЕЛЯ



Модель	D	L	Цилиндричность	Концентричность	№ ЗАКАЗА
HSK32A/E-D25-200	25	200	0.002	0.003	5086-258
HSK40A/E-D30-200	30	200	0.002	0.003	9313-706
HSK50A/E-D30-250	30	250	0.002	0.003	8126-948
HSK63A/E-D40-300	40	300	0.002	0.003	4059-341
HSK100A/E-D50-300	50	300	0.002	0.003	4613-827

ДЕРЖАТЕЛИ ПАТРОНОВ ISO



BT СЕРИЯ ДЕРЖАТЕЛЕЙ

Модель	№ ЗАКАЗА	Модель	№ ЗАКАЗА
ZZ-BT30	7914-928	MAS403-BT30	6368-679
ZZ-BT40	4139-946	MAS403-BT40	2170-546
ZZ-BT50	3847-380	MAS403-BT50	4587-267



Вращающиеся держатели BT/HSK

Модель	№ ЗАКАЗА	Модель	№ ЗАКАЗА
BD-BT30	6536-334	NBT30/BT30	8091-761
BD-HSK40	5230-723	HSK40A/40E	4811-610
BD-HSK50	9339-170	HSK50A/50E	4900-677
BD-HSK63	7240-168	HSK63/E NBT40/BT40	1398-266
BD-HSK100	6866-280	HSK100	7453-235



BT СЕРИЯ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ИЗ УСИЛЕННОГО АЛЮМИНИЯ

Модель	№ ЗАКАЗА	Модель	№ ЗАКАЗА
ZZ-BT30	7914-928	MAS403-BT30	6368-679
ZZ-BT40	4139-946	MAS403-BT40	2170-546
ZZ-BT50	3847-380	MAS403-BT50	4587-267

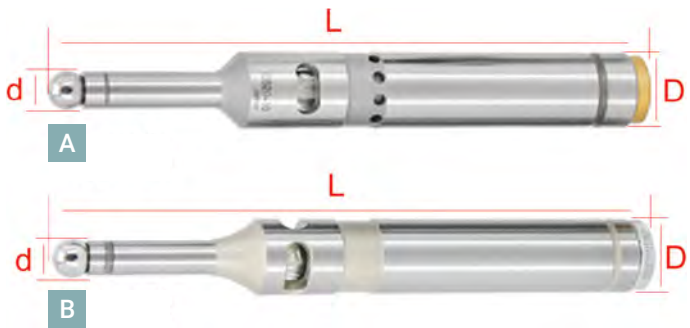


Многофункциональные держатели патронов

Применимые держатели инструмента:

- BT40 / NT40 / HSK63 / JT
- SK / CAT / DAT

Боковые искатели со звуковым сигналом и лампой



Функционал
В основном используется для точной маркировки центрального положения заготовки при обработке с ЧПУ.

Модель	D	L	d	№ заказа
ES-20	20	160	10	7389-636

Как использовать фотоэлектрический центрирующий стержень



Остановите шпиндель станка и медленно контролируйте рабочую поверхность. Когда щуп соприкасается с рабочей поверхностью, загорается светодиодный индикатор. В то же время раздается звуковой сигнал. В этот момент расстояние между шпинделем станка и рабочей плоскостью составляет 5 мм.

Указатели кромок рабочей поверхности



Обычный магнитный
Подходящая скорость: 400–600 RPM
Область применения:
• традиционный фрезерный станок,
• универсальная обрабатывающая машина.



Жёлтый немагнитный титан
Подходящая скорость: 400–600 RPM
Область применения:
• традиционный фрезерный станок,
• универсальное технологическое оборудование.

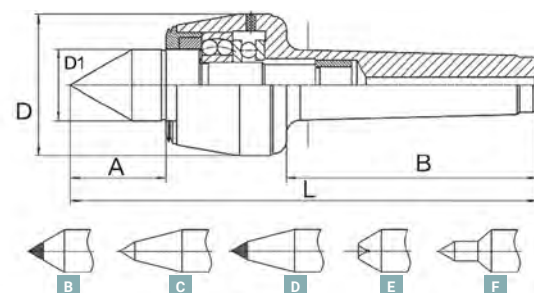


Фиолетовый титановый немагнитный
Подходящая скорость: 400–600 RPM
Область применения:
• традиционный фрезерный станок,
• универсальное технологическое оборудование.



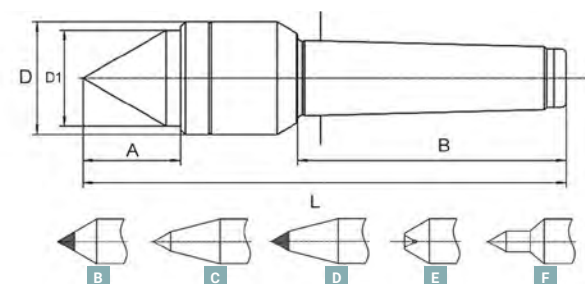
Керамический прямой корпус
Подходящая скорость: 400–600 RPM
Область применения:
• традиционный фрезерный станок,
• универсальное технологическое оборудование.

Высокоскоростные вращающиеся центры



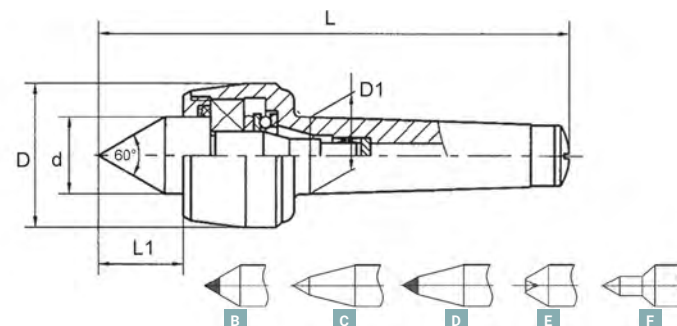
Модель	A	B	D	D1	L	Макс. нагрузка	Макс. скорость	Точность	№ заказа
MT2	28	65	46	24	140	100	3500	0.01	6387-191
MT3	38	81	59	28	170	250	3000	0.015	1057-206
MT4	45	102	64	31	198	400	2500	0.015	2922-428
MT5	52	130	78	44	245	700	2000	0.02	2042-234

Вращающиеся центры нового типа для ЧПУ



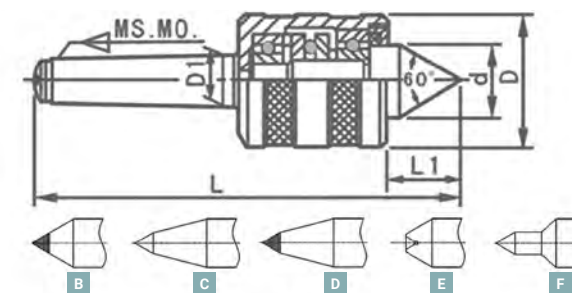
Модель	A	B	C	D	D1	d	L	Макс. скорость	№ заказа
MT2A	28	35	69	32	26	—	132	5000	9431-719
MT3A	36	44	86	41	35	—	166	3500	6193-905
MT4A	41	51	108	47	40	—	200	3000	4345-178
MT5A	54	72	136	65	52	—	262	2000	6191-746

Прецизионные центры под напряжением для лёгких условий эксплуатации



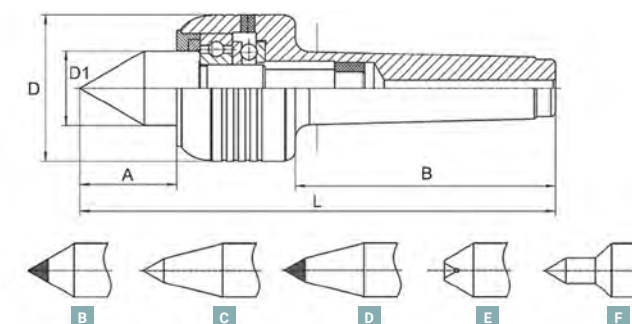
Модель	L	D	L1	d	D1	Макс. радиальная нагрузка	Макс. скорость	Точность	№ заказа
MT2	129.6	45	28.6	25	17.780	400	5000	0.006	8085-626
MT3	160.2	52	32	28	23.825	800	4500	0.006	1510-905
MT4	191.7	60	36.5	32	31.267	1250	3500	0.006	7141-687
MT5	244.5	80	50.8	45	44.399	1500	3000	0.006	2659-601

Центры средней грузоподъёмности



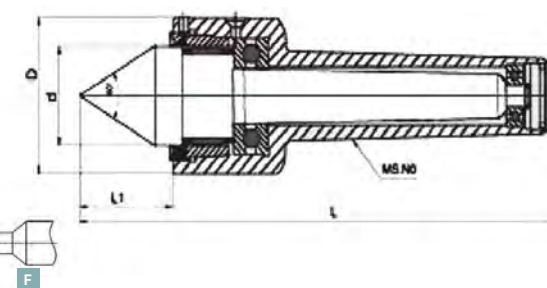
Модель	MS.NO	L	L1	D	D1	Wt.	№ заказа
MT3	3	170	30	52	23.825	0.93	5290-518
MT4	4	205.7	34.7	60	31.267	1.70	9257-868
MT5	5	254	45	77	44.399	3.39	5994-540

СНС вращающийся центр для ЧПУ



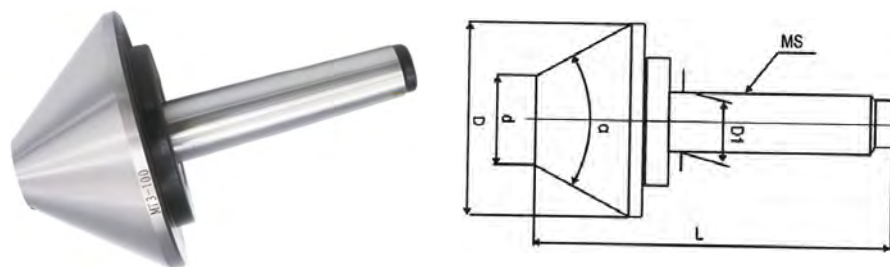
Модель	A	B	D	D1	L	Макс. нагрузка	Макс. скорость	Точность	№ заказа
MT2	28	65	46	24	140	100	3500	0.01	9620-776
MT3	38	81	59	28	170	20	3000	0.015	3152-814
MT4	45	102	64	31	198	400	2500	0.015	2684-107
MT5	52	130	78	44	245	700	2000	0.02	2866-660

Вращающийся центр для тяжёлых условий эксплуатации



Модель	D	d	L	L1	Макс. нагрузка	Макс. скорость	№ заказа
MT4	55	35	194	37.5	1300	3500	2091-840
MT5	70	45	240	47	2000	3500	7118-384
MT6	90	60	318	62	4000	6000	9050-360

BULL NOSE ВРАЩАЮЩИЙСЯ ЦЕНТРЫ ГРИБКОВЫЕ

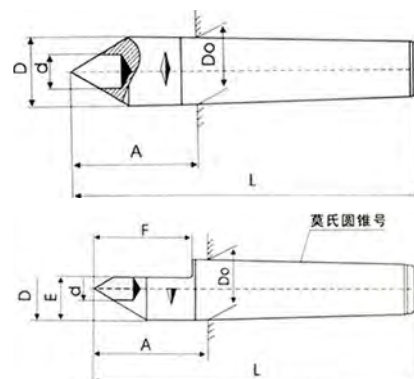


Модель	D	D1	L	d	α	№ ЗАКАЗА
MT2-60	60	17.780	137	20	60°	6905-945
MT3-90	90	23.825	169	32	60°	8125-327
MT4-110	110	31.267	184	35	75°	1731-683
MT5-120	120	44.399	251	40	60°	5907-981
MT5-200	200	44.399	252	40	75°	4485-268
MT5-250	250	44.399	281	56	75°	9836-385
MT6-250	250	63.348	335	56	75°	3253-535

Другие размеры могут быть изготовлены по заказу.

ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ ЦЕНТРЫ

- Наконечник может быть выполнен как из твёрдого сплава, так и нет.

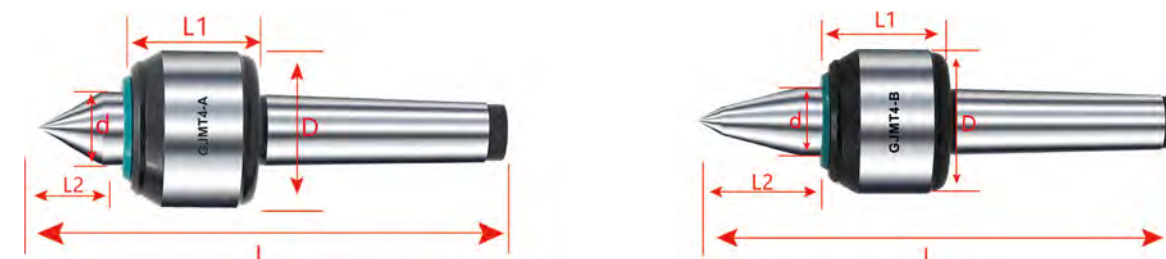


Модель	D	L	Вт.	№ ЗАКАЗА	Модель	D	L	Вт.	№ ЗАКАЗА
MT2	17.780	100	0.150	9934-669	MT4	31.267	160	0.746	3985-806
MT3	23.825	125	0.334	2321-498	MT5	44.399	200	1.826	8860-827

Возможно изготовление под заказ.

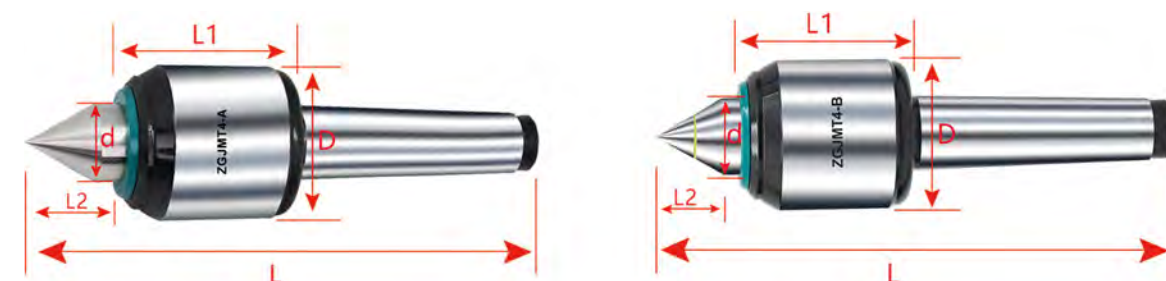
ВЫСОКОТОЧНЫЕ ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ БЛОКИ

GJMT центры — серия для лёгких условий эксплуатации



Модель	L	L1	L2	D	d	№ ЗАКАЗА
GJMT3-A	189	66	33	53	25	6309-857
GJMT3-B	209	66	53	53	25	7323-319
GJMT4-A	209	59	40	69	32	1812-140
GJMT4-B	219	59	59	69	32	2846-665
GJMT5-A	220	75	55	84	40	3003-691
GJMT3-B	237	75	72	84	40	5286-194

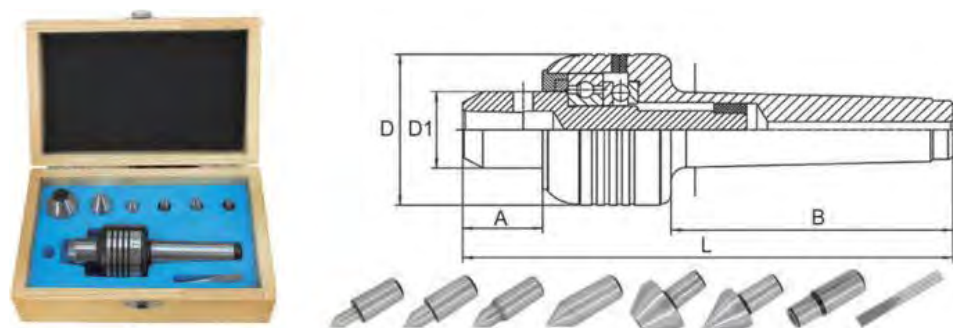
ZGJMT центры — серия для тяжёлых условий эксплуатации



Модель	L	L1	L2	D	d	№ ЗАКАЗА
ZGJMT4-A	223	73	40	63	32	3517-811
ZGJMT5-A	250	85	55	84	40	1384-496

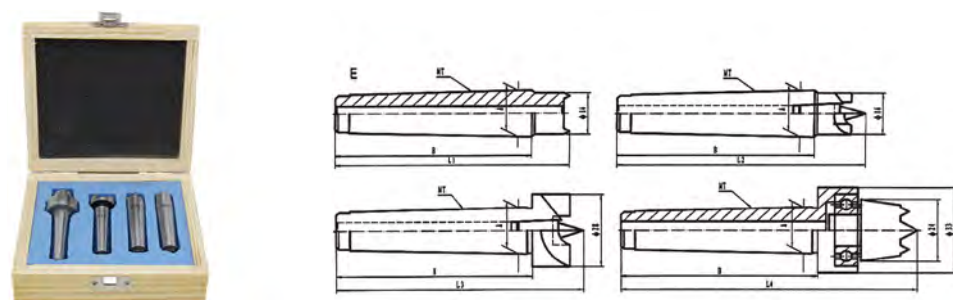
- Точность лёгкой серии GJMT составляет 0,003–0,005, нагрузка 400–1500 кг, скорость 3000–5000 об./мин.
- Точность серии ZGJMT для тяжёлых условий составляет 0,005–0,007, нагрузка 2000–5000 кг, скорость 3000–4500 об./мин.

CNC INTER — ИНТЕГРИРОВАННЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ СО СМЕННЫМИ ЦЕНТРАМИ ДЛЯ ЧПУ СТАНКОВ



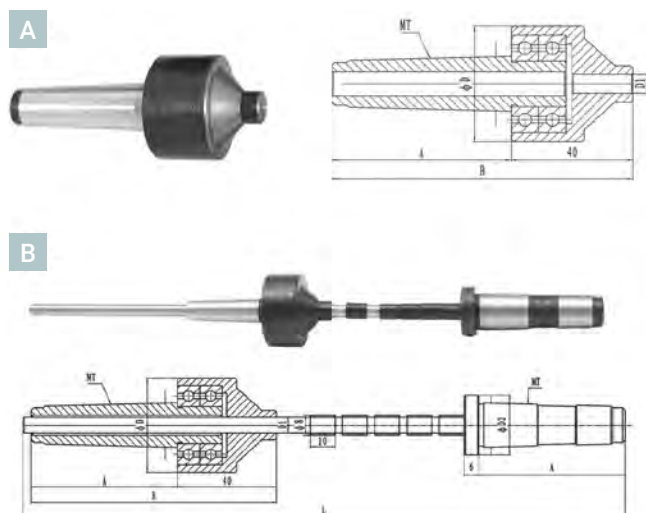
Модель	A	B	D	D1	L	МАКС. НАГРУЗКА	МАКС. СКОРОСТЬ	Точность	№ ЗАКАЗА
MT2	27	65	46	24	140	100	3500	0.01	4110-627
MT3	32	81	59	28	170	250	3000	0.015	9615-905
MT4	34.5	102	64	31	198	400	2500	0.015	4904-381
MT5	44	130	78	44	245	700	2000	0.02	1101-488

НАБОРЫ ВРАЩАЮЩИХ ЦЕНТРОВ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ



Модель	L1	L2	L3	L4	A	B	№ ЗАКАЗА
MT1	69	74	74	91	12.065	56	5600-959
MT2	82	87	87	104	17.78	69	3482-156

ЦЕНТРЫ В ФОРМЕ КАРАНДАША



Модель	A	B	D1	D	№ ЗАКАЗА
MT1	40	84	4.2	34	1713-907
			6.2	34	9897-782
MT2	59	99	4.2	38	4454-261
			6.2	38	3807-552

Модель	L	A	B	D1	D	D2	№ ЗАКАЗА
MT1	265	40	84	4.2	34	18	7731-670
				6.2	34	18	4914-970
MT2	285	59	99	4.2	38	24	9723-946
				6.2	38	24	3484-760

РАБОЧИЕ БЛОКИ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ



Модель	L	A	B	C	D	№ ЗАКАЗА
MT1	136	12.065	42	69	32	8194-884
MT2	160	17.788	46	86	34	4379-975



Модель	L	A	B	C	D	№ ЗАКАЗА
MT1	146	12.065	40	69	43	1783-685
MT2	163	17.788	40	86	43	6602-108



Модель	L	A	B	C	D	№ ЗАКАЗА
MT1	87	12.065	22	19.05	56	3998-375
MT2	100	17.788	28	25.4	69	4410-373



Модель	L	A	B	C	D	№ ЗАКАЗА
MT1	152	12.065	48	22	69	7099-108
MT2	173	17.788	58	24	86	3130-264



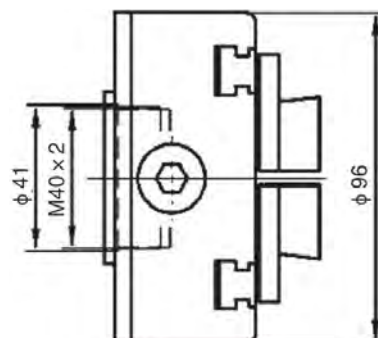
Модель	L	A	B	C	D	№ ЗАКАЗА
MT1	128	12.065	34	19.05	56	8039-898
MT2	141	17.788	34	19.05	69	6116-667

НАБОРЫ СТАНОЧНОЙ ОСНАСТКИ



МЕТРИЧЕСКИЕ ЕДИНИЦЫ	Код	Место стола	РАЗМЕР шпильки	МАССА	№ ЗАКАЗА
M8	СК-08	10	8-1.25P	6.1	3319-438
M10	СК-10	12	10-1.25P	7.09	3212-255
M12	СК-12	14	12-1.25P	8.6	6262-976

СПИРАЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ



1. Патрон самоцентрирующий, захватывает изделие изнутри и снаружи, может удерживать круглые и квадратные заготовки
2. Патрон подходит для широкого диапазона шпинделей токарных станков по дереву за счёт универсального соединения.

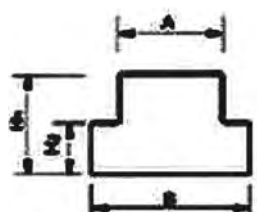
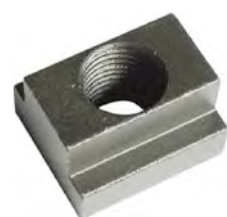
Модель	Зажим	РЕЗЬБОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ	МАССА	№ ЗАКАЗА
4"	8-60 mm	M33 × 3.5; M40×2; 1" – 1/8TPI	2.3/3	9703-966
5"	20-100 mm	M33 × 3.5; M40×2; 1" – 10TPI; 1" – ¼-8	4.2/5	9307-343



ТИСКИ ДЛЯ ВЕРСТАКА

Модель	ШИРИНА ПРИЖИМНЫХ ЧЕЛЮСТЕЙ	МАКС. ОТКРЫТИЕ	G.W./N.W.	№ ЗАКАЗА
Z50	50	45	30/26 (10 PCS)	7886-424
Z60	60	55	30/26 (10 PCS)	3711-409

Т-ГАЙКИ



D	A	B	C	H1	H2	№ ЗАКАЗА
M8	10	15	15	12	6	9655-292
M10	12	18	20	14	7	1219-346
M12	14	22	25	16	8	9392-130
M14	16	25	25	16	10	4615-220
M16	18	29	30	19	10.5	1327-317
M18	20	34	34	28	14	8346-658
M20	22	34	34	28	14	6548-666
M22	24	40	40	28	15	7316-789

КОМПЛЕКТЫ СТАЛЬНЫХ ЗАЖИМОВ



Тип А
58 штук



Тип В
58 штук

S45C
HRC32±

Термообработанная сталь с чёрным оксидом.



СТУПЕНЧАТЫЕ БЛОКИ
12 шт.



СТУПЕНЧАТЫЕ ЗАЖИМЫ
6 шт.



Т-ОБРАЗНЫЕ ГАЙКИ
6 шт.



СТЯЖНЫЕ ГАЙКИ
4 шт.



ФЛАНЦЕВЫЕ ГАЙКИ
6 шт.



ШПИЛЬКИ
24 шт.



M8 – M16



M16 – M24

Модель	Код	Место стола	РАЗМЕР шпильки	Q.W.	GB	№ ЗАКАЗА
M8	СК-08	10	8-1.25P	7	–	9655-292
M10	СК-10	12	10-1.25P	9	3/8-16	1219-346
M12	СК-12	14	12-1.75P	10	½-12	9392-130
M14	СК-14	16	14-2.0P	11	–	4615-220
M16	СК-16	18	16-2.0P	13	5/8-11	1327-317
M18	СК-18	20	18-2.5P	25	–	8346-658
M20	СК-20	22	20-2.5P	26	¾-10	6548-666
M22	СК-22	24	24-3.0P	30	7/8-9	7316-789

QH тиски (QH = Q12)



Производительность и характеристики

- Материал производства — высокопрочный чугун (HT200).
- Точность тисков — параллельность 0,025 мм / 100 мм и прямоугольность 0,025.
- Широко применяется на фрезерных и сверлильных станках с целью захвата необходимых деталей.

Модель	Ширина прижимных челюстей	Высота прижимных челюстей	Макс. открытие	G.W./N.W.	№ заказа
QH80	80	30	60	30/28	2306-440
QH100	100	35	80	45/44	3787-547
QH125	125	40	100	18/17	9077-920
QH160	160	52	125	34/33	7249-304
QH200	200	63	160	45/44	1455-884

QH тиски (QB = Q13)



Производительность и характеристики

- Материал производства — высокопрочный чугун (HT200).
- Точность тисков — параллельность 0,025 мм / 100 мм и прямоугольность 0,025.
- Тиски разрешается использовать как в единственном числе, так и сразу несколько, расположенных бок о бок на рабочей поверхности.
- Тиски отлично подходят для деревообрабатывающих и других точных станков.

Модель	Ширина прижимных челюстей	Высота прижимных челюстей	Макс. открытие	G.W./N.W.	№ заказа
QB135	136	36	170	17/16	8546-994
QB160	160	51	180	27/26	5500-935
QB200	200	64	280	38/37	7350-508
QB250	250	64	280	57/55	9449-596
QB320	320	81	360	86/84	7089-844

QM16 машинные тиски с функцией блокировки



Производительность и характеристики

- Материал производства — высокопрочный чугун (HT200).
- Точность тисков — параллельность 0,025 мм / 100 мм и прямоугольность 0,025.
- Тиски разрешается использовать как в единственном числе, так и сразу несколько, расположенных бок о бок на рабочей поверхности.
- Тиски отлично подходят для деревообрабатывающих и других точных станков.

Модель	Ширина прижимных челюстей	Высота прижимных челюстей	Макс. открытие	G.W./N.W.	№ заказа
Q16100	100	32	100	17/16	3104-825
Q16125	125	40	125	21/20	2642-297
Q16160	160	45	160	37/36	1627-370
Q16200	200	50	190	51/50	2857-992

QM16N машинные тиски с функцией блокировки



Производительность и характеристики

- Материал производства — высокопрочный чугун (HT200).
- Точность тисков — параллельность 0,025 мм / 100 мм и прямоугольность 0,025.
- Тиски разрешается использовать как в единственном числе, так и сразу несколько, расположенных бок о бок на рабочей поверхности.
- Тиски отлично подходят для деревообрабатывающих и других точных станков.

Модель	Ширина прижимных челюстей	Высота прижимных челюстей	Макс. открытие	G.W./N.W.	№ заказа
Q16100N	100	32	100	13/12	9810-224
Q16160N	160	45	160	29/28	6335-215

Q52 гидравлические тиски для машин



Производительность и характеристики

- Материал производства — высокопрочный чугун (HT200).
- Точность тисков — параллельность 0,025 мм / 100 мм и прямоугольность 0,025.

Модель	Ширина прижимных челюстей	Высота прижимных челюстей	Макс. открытие	G.W./N.W.	№ заказа
Q52150L	152	52	320	45/43	5722-646
Q52320	320	80	345	105/103	9567-870
Q52400	400	85	130	163/159	2106-930

QHK ОТКЛОНЯЕМЫЕ МАШИННЫЕ ТИСКИ (QHK = Q41)



Производительность и характеристики

- Материал производства — высокопрочный чугун (HT200).
- Точность тисков — параллельность 0,025 мм / 100 мм и прямоугольность 0,025.
- Широко применяются на фрезерных и сверлильных станках для работ по сверлению отверстий, пазов и торцовки углов.

Модель	Ширина прижимных челюстей	Высота прижимных челюстей	Макс. открытие	G.W./N.W.	№ заказа
QHK100	100	41	80	18/17	2987-922
QHK125	125	45	95	28/27	4048-335
QHK125L	125	45	140	28/27	8128-522
QHK160	160	50	125	40/39	3903-172

QW УНИВЕРСАЛЬНЫЕ МАШИННЫЕ ТИСКИ



Производительность и характеристики

- Материал производства — высокопрочный чугун (HT200).
- Точность тисков — параллельность 0,025 мм / 100 мм и прямоугольность 0,025.
- Широко применяются на фрезерных и сверлильных станках для работ по сверлению отверстий, пазов и торцовки углов.

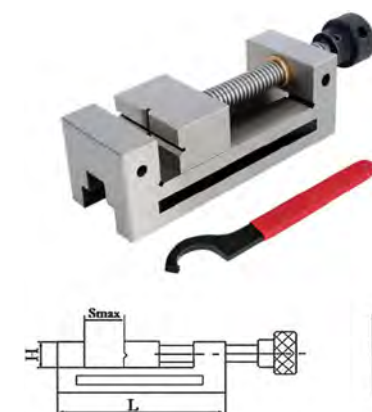
Модель	Ширина прижимных челюстей	Высота прижимных челюстей	Макс. открытие	G.W./N.W.	№ заказа
QW100	105	40	105	26/25	5184-150
QW125	125	44	125	27/26	9281-132

Q93 УГЛОВЫЕ УЗКИЕ ТИСКИ ДВОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ



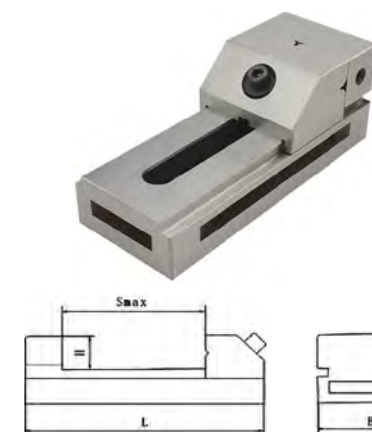
Модель	Ширина прижимных челюстей	Высота прижимных челюстей	Макс. открытие	QTY/CASE	G.W./N.W.	№ заказа
Q93100	100	35	76	1	15/14	6598-179
Q93160	160	50	100	1	37/36	4923-703

QGG ПРЕЦИЗИОННЫЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ ТИСКИ



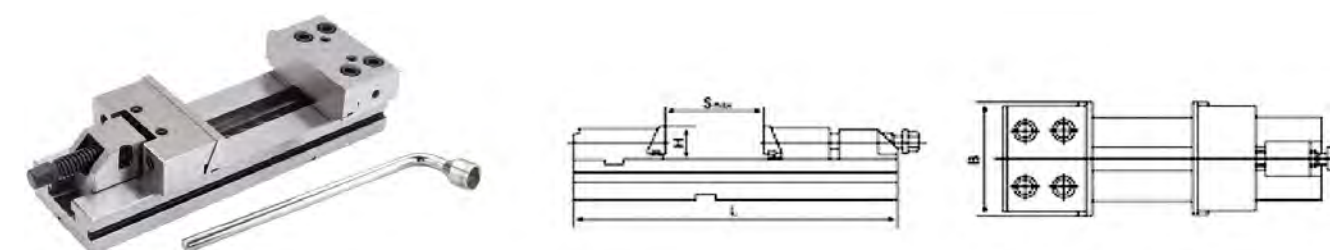
Модель	B	H	МАКСИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР	L	МАССА	№ ЗАКАЗА
QGG50	50	25	65	155	3	2183-966
QGG63	63	32	85	190	3.8	1792-459
QGG80	80	40	100	220	6.5	6751-759
QGG100	100	45	125	260	13	8364-916
QGG125	125	50	210	350	23	6885-130
QGG150	150	50	175	315	23.8	9415-201

QKG ПРЕЦИЗИОННЫЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ ТИСКИ



Модель	B	H	МАКСИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР	L	МАССА	№ ЗАКАЗА
QKG25	25	9.15	22	65.4	0.5	2636-297
QKG50	50	25	65	140	2.0	3296-568
QKG63	63	32	85	175	3.0	7489-429
QKG73	73	35	100	190	4.1	2394-188
QKG80	80	40	100	200	5.5	2158-297
QKG88	88	40	125	235	7.3	4836-878
QKG100	100	45	125	245	10.0	4124-239
QKG125	125	50	160	285	18.0	7914-816
QKG150	150	50	200	330	21.5	7873-351

GT МОДЕЛЬНЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ТИСКИ



Модель	РАЗМЕР	B	H	МАКСИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР	L	ЗАЖИМНАЯ СИЛА	№ ЗАКАЗА
GT125	125×40×150	125	40	150	345	3000	3101-580
GT 150A	150×50×200	150	50	200	420	5000	7354-984
GT 175A	175×60×200	175	60	200	455	6000	8550-366
GT 175B	175×60×300	175	60	300	555	6000	5060-651
GT 200C	200×60×400	200	65	400	695	10000	6284-203
GT 200D	200×60×500	200	65	500	795	10000	4562-484
GT 300C	300×80×400	300	80	400	735	12000	3217-369
GT 300D	300×80×500	300	80	500	835	12000	5583-528

Настольные тиски для тяжёлых условий эксплуатации, тип 83, с поворотным основанием с наковальней



Модель	Размер	Ширина зажимных челюстей	Кол-во/ Корпус	G.W./ N.W.	№ заказа
8303	3"	75	4	28/26	7260-589
8304	4"	100	2	23/22	2843-518
8305	5"	125	1	20/19	4889-327
8306	6"	150	1	30/29	3555-764
8308	8"	200	1	44/42	7710-878
8310	10"	250	1	70/62	1097-830
8312	12"	300	1	75/69	3537-854

Настольные тиски для тяжёлых условий эксплуатации, тип 83, с поворотным основанием с наковальней



Модель	Размер	Ширина зажимных челюстей	Кол-во/ Корпус	G.W./ N.W.	№ заказа
8323	3"	75	4	22/20	8788-951
8324	4"	100	2	22/20	7134-848
8325	5"	125	1	18/17	5546-229
8326	6"	150	1	28/26	6779-853
8328	8"	200	1	42/40	7874-892

Настольные тиски для тяжёлых условий эксплуатации, тип 83, без поворотного основания наковальни



Модель	Размер	Ширина зажимных челюстей	Кол-во/ Корпус	G.W./ N.W.	№ заказа
8353	3"	75	4	24/22	6701-668
8354	4"	100	2	22/20	3835-173
8354	5"	125	1	18/17	5213-839
8356	6"	150	1	28/26	5354-820
8358	8"	200	1	42/40	2178-359

Настольные тиски для тяжёлых условий эксплуатации, тип 83, без поворотного основания наковальни



Модель	Размер	Ширина зажимных челюстей	Кол-во/ Корпус	G.W./ N.W.	№ заказа
8363	3"	75	4	24/22	8290-693
8364	4"	100	2	22/20	7177-941
8365	5"	125	1	18/17	4622-767
8366	6"	150	1	28/26	7060-494
8368	8"	200	1	42/40	7041-633

Настольные тиски для лёгких нагрузок, тип 89, с поворотным основанием и наковальней



Модель	Размер	Ширина зажимных челюстей	Кол-во/ Корпус	G.W./ N.W.	№ заказа
8903	3"	75	4	20/18	3958-795
8904	4"	100	4	30/28	6879-725
8905	5"	125	2	28/26	7342-154
8906	6"	150	1	21/20	7364-159
8908	8"	200	1	31/30	8065-416
8910	10"	250	1	46/44	7730-764

Настольные тиски для лёгких нагрузок, тип 89, с неподвижным основанием наковальни



Модель	Размер	Ширина зажимных челюстей	Кол-во/ Корпус	G.W./ N.W.	№ заказа
8924	4"	100	4	30/28	7605-679
8925	5"	125	2	28/26	4488-996
8926	6"	150	1	21/20	1444-573
8928	8"	200	1	31/30	4477-298

Настольные тиски для лёгких нагрузок, тип 89, с неподвижным основанием наковальни



Модель	Размер	Ширина зажимных челюстей	Кол-во/ Корпус	G.W./ N.W.	№ заказа
8954	4"	100	4	30/28	1796-276
8955	5"	125	2	28/26	3127-229
8956	6"	150	1	21/20	9246-863
8958	8"	200	1	31/30	3595-304

Лёгкие настольные тиски, тип 89, без стационарного основания наковальни



Модель	Размер	Ширина зажимных челюстей	Кол-во/ Корпус	G.W./ N.W.	№ заказа
8964	4"	100	4	22/20	8987-342
8965	5"	125	2	22/20	1454-443
8966	6"	150	1	18/17	3311-452
8968	8"	200	1	26/25	6515-231

Настольные тиски типа 96 для сверхлёгких условий эксплуатации с поворотным основанием наковальни



Модель	Размер	Ширина зажимных челюстей	Кол-во/ Корпус	G.W./ N.W.	№ заказа
9604	4"	100	4	22/20	9498-836
9605	5"	125	2	17/15	2437-582
9606	6"	150	1	12/11	8664-424
9608	8"	200	1	24/22	1879-965

Настольные тиски типа 96 для сверхлёгких условий эксплуатации с поворотным основанием наковальни



Модель	Размер	Ширина зажимных челюстей	Кол-во/ Корпус	G.W./ N.W.	№ заказа
9624	4"	100	4	22/20	9039-947
9625	5"	125	2	17/15	4367-942
9626	6"	150	1	12/11	5373-353
9628	8"	200	1	24/22	6378-699

Настольные тиски американского типа 93 с поворотным основанием наковальни



Модель	Размер	Ширина зажимных челюстей	Кол-во/ Корпус	G.W./ N.W.	№ заказа
9303	3.5"	87.5	6	30/27	9407-267
9304	4"	100	4	21.5/19	1518-217

Настольные тиски американского типа 95 с поворотным основанием наковальни



Модель	Размер	Ширина зажимных челюстей	Макс. открытие	Кол-во/ Корпус	G.W./ N.W.	№ заказа
9504	4"	100	127	2	28/26	2568-890
9505	5"	125	152	1	19/18	4514-372
9506	6"	150	179	1	29/27	1381-504

Q19 тиски для сверлильных станков немецкого типа



Модель	Ширина зажимных челюстей	Макс. открытие	G.W./N.W.	№ заказа
Q1975	75	50	23/21 (10 шт.)	1163-125
Q19100	100	75	36/34 (10 шт.)	8323-840
Q19125	125	100	25/23 (5 шт.)	3113-353
Q19150	150	125	32/30 (5 шт.)	1721-164
Q19200	200	175	24/23 (2 шт.)	1375-186

Q19E тиски винтовые для сверлильных станков



Модель	Ширина зажимных челюстей	Макс. открытие	G.W./N.W.	№ заказа
Q1985E	85	60	22/21 (10 шт.)	2693-756
Q19100E	100	75	35/33 (10 шт.)	6551-776
Q19120E	120	100	24/22 (5 шт.)	2263-973
Q19150E	150	125	32/30 (5 шт.)	8394-956

Q19A тиски для сверлильных станков американского типа



Модель	Ширина зажимных челюстей	Макс. открытие	G.W./N.W.	№ заказа
Q192-1/2A	67	70	21/19 (10 шт.)	7514-336
Q193A	78	78	24/22 (10 шт.)	4554-368
Q194A	100	110	33/32 (10 шт.)	3604-713
Q195A	125	128	22/21 (5 шт.)	3193-347
Q196A	150	150	30/28 (5 шт.)	8583-659

SY пресс для посадки на оправу



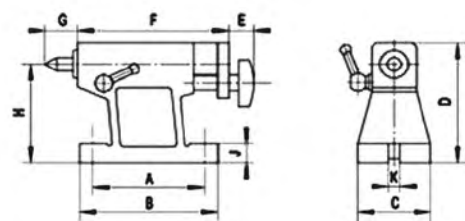
Модель	Ширина зажимных челюстей	KN	Открытие	G.W./N.W.	№ заказа
0.5т	5	500	90	11/10	3003-923
1т	10	1000	110	17/16	3918-600
2т	20	2000	180	39/38	7633-364
3т	30	3000	285	69/67	5193-885
5т	50	5000	430	176/154	4329-972

РЕГУЛИРУЕМАЯ ЗАДНЯЯ БАБКА, СЕРИЯ TS



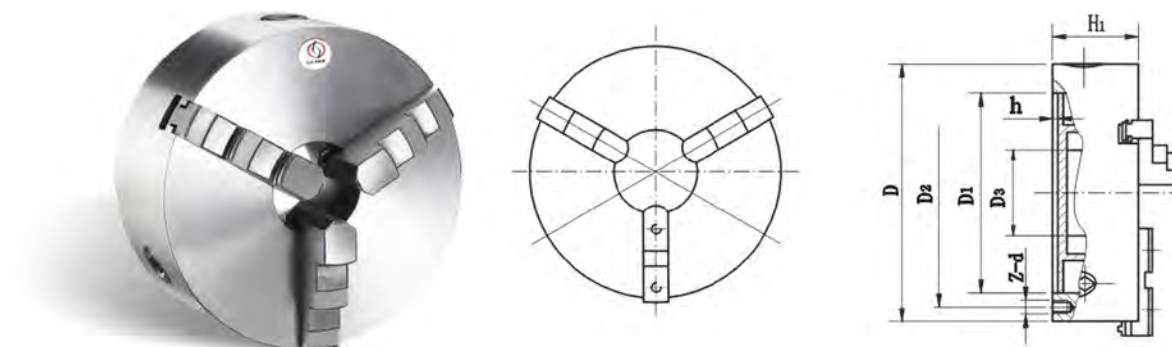
Модель	Высота по центру, мм		Пользователь модели	Масса, кг	№ заказа
	Макс.	Мин.			
TS0	90 (3.54")	42 (1.65")	HV-3; HV-4; HV-5	3.9	4213-774
TS1	131 (5.15")	97 (3.81")	HV-6; F2-6; F3-6	13	2497-233
TS2	210 (8.26")	130 (5.12")	HV8. 10. 12; F2-8; F3-8	18	1375-212
TS3	300 (11.8")	210 (8.27")	HV-16; HV-16	21	8264-428

Задняя бабка, серия WZ



Предметы	WZ70	TSL400-2
Расстояние между центром конуса и основанием, мм	70	260
Центр конуса	—	MT3
Ширина установочного ключа, мм	10	18
Ход центра, мм	12	30
Вес нетто, кг	2.5	28
Вес брутто, кг	3	32
CASE DIMENSIONS, мм	200×120×202	375×355×260
Номер заказа	3740-793	1858-242

Тип K11, центрирующий патрон с тремя секциями

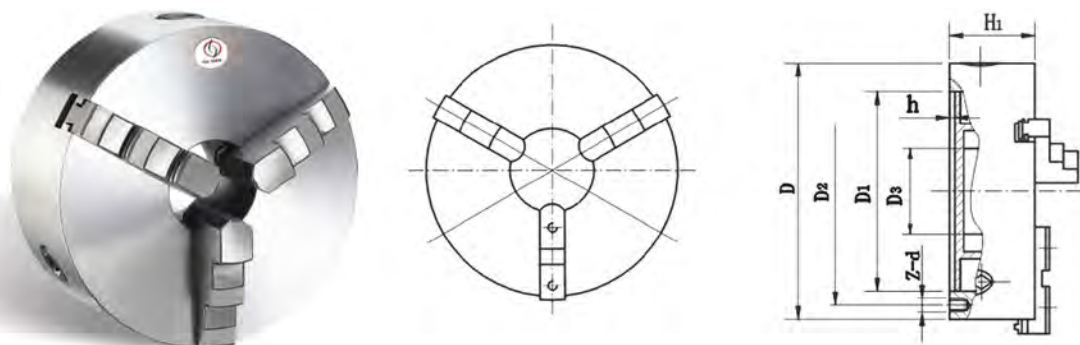


Особенности:

- Короткая центральная цилиндрическая рама.
- Стальной корпус. Подходит для высокой скорости вращения.
- По типу конструкции челюсти бывают однокомпонентными и двухсекционными.

Размер (D)	D1	D2	D3	H1	h	Z-d	Макс. крутящий момент на входе (Н.м.)	Макс. скорость (R/MIN)	Вес нетто	№ заказа
80	55	66	16	50	3.5	3-M6	40	4000	1.9	6342-792
100	72	84	22	55	3.5	3-M8	60	3500	3.2	1315-441
125	95/92	108	30	58	4	3-M8	100	3000	5	6358-245
130	100	115	30	60	4	3-M8	100	3000	5.6	1758-600
160	130	142	45	65	5	3-M8	160	2500	8.8	2445-497
165	130	145	45	66.5	4.5	3-M8	160	2500	9.5	1130-510
190	155	172	55	75	5	3-M10	250	2000	13.8	3209-545
200	165	180	65	75	5	3-M10	250	2000	15.5	8557-847
240	195	215	70	80	5	3-M12	320	1600	24	1615-215
250	206	226	80	80	5	3-M12	320	1600	25.7	8619-932
250A	206	226	80	80	5	3-M12	320	1600	23.5	4584-675
250C	206	226	80	80	5	3-M12	320	1600	23	6248-356
315	260	285	100	90	6	3-M16	400	1200	47	9049-705
315A	260	285	100	90	6	3-M16	400	1200	41	2227-972
315C	260	285	100	90	6	3-M16	400	1200	40	5934-854
320	270	290	100	95	11	3-M16	400	1200	47.5	8904-439
320C	270	290	100	95	11	3-M16	400	1200	42	9828-779
325	272	296	100	96	11	3-M16	400	1200	49	5968-293
380A	325	350	135	98	6	3-M16	500	1000	62	2350-510
400A	340	368	130	100	6	3-M16	500	1000	71	4782-751
500A	440	465	200	115	7	6-M16	630	800	118	8756-970
630A	560	595	260	130	8	6-M16	800	600	210	3129-476
800A	710	760	280	150	8	6-M20	1000	730	386	3744-862
1000A	910	950	400	165	10	6-M24	1200	600	592	7465-842

НЕМЕЦКИЕ СТАНДАРТНЫЕ ТРЁХСЕКЦИОННЫЕ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕСЯ ПАТРОНЫ



Самоцентрирующие патроны с тремя / четырьмя прижимными челюстями подходят для основных валов четырёх немецких стандартов, производимых в соответствии с DIN6350 или DIN55026. Также имеется передний замок.

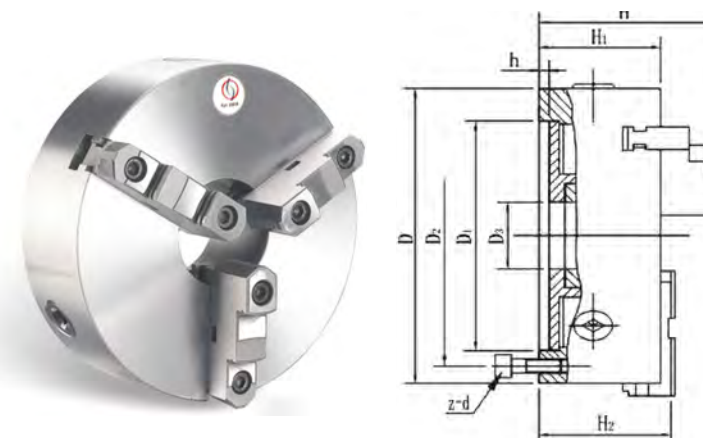
DIN6350

Спец./Модель	D1	D2	D3	H1	h	z-d	ВЕС НЕТТО	№ ЗАКАЗА
80	56	67	16	50	4	3-M6	1.5	1970-344
85	62	72	18	50	4	3-M6	1.9	5951-554
100	70	83	22	55	3	3-M8	2.8	4089-376
110	80	95	27	55	3	3-M8	3.5	6094-293
125	95	108	30	58	4	3-M8	5	3234-476
140	105	120	40	58	4	3-M8	6	7646-868
160	125	140	45	65	5	3-M10	10	2089-456
200	160	176	65	75	5	3-M10	17.5	8501-102
250	200	224	80	80	5	3-M12	29	8424-941
315	260	286	100	90	6	3-M16	50	2332-671
400	330	362	130	100	6	3-M16	85	8694-107

DIN6350

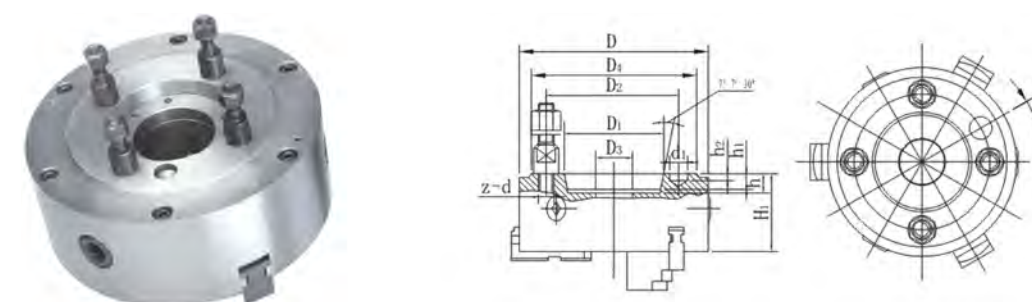
Спец./Модель	D1	D2	D3	H1	h	z-d	ВЕС НЕТТО	№ ЗАКАЗА
80	63	70	17	45	3	3×M5	1.5	9898-992
100	80	90	23	52	3	3×M6	2.8	6094-808
125	100	110	28	58	4	3×M8	5	7241-370
160	130	143	48	62	4	3×M10	10	8027-709
200	163	180	52	76	5	3×M10	17.5	5537-487
250	210	226	78	82	5	3×M10	29	9535-576
315	265	290	108	100	6	4×M12	50	3767-490
400	350	375	144	110	7	6×M12	85	5036-780
500	420	458	190	120	8	6×M16	118	2389-822

ТРЁХСЕКЦИОННЫЕ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕСЯ ПАТРОНЫ ПАТРОНЫ ИЗГОТОВЛЕННЫЕ ПО ГОСТ



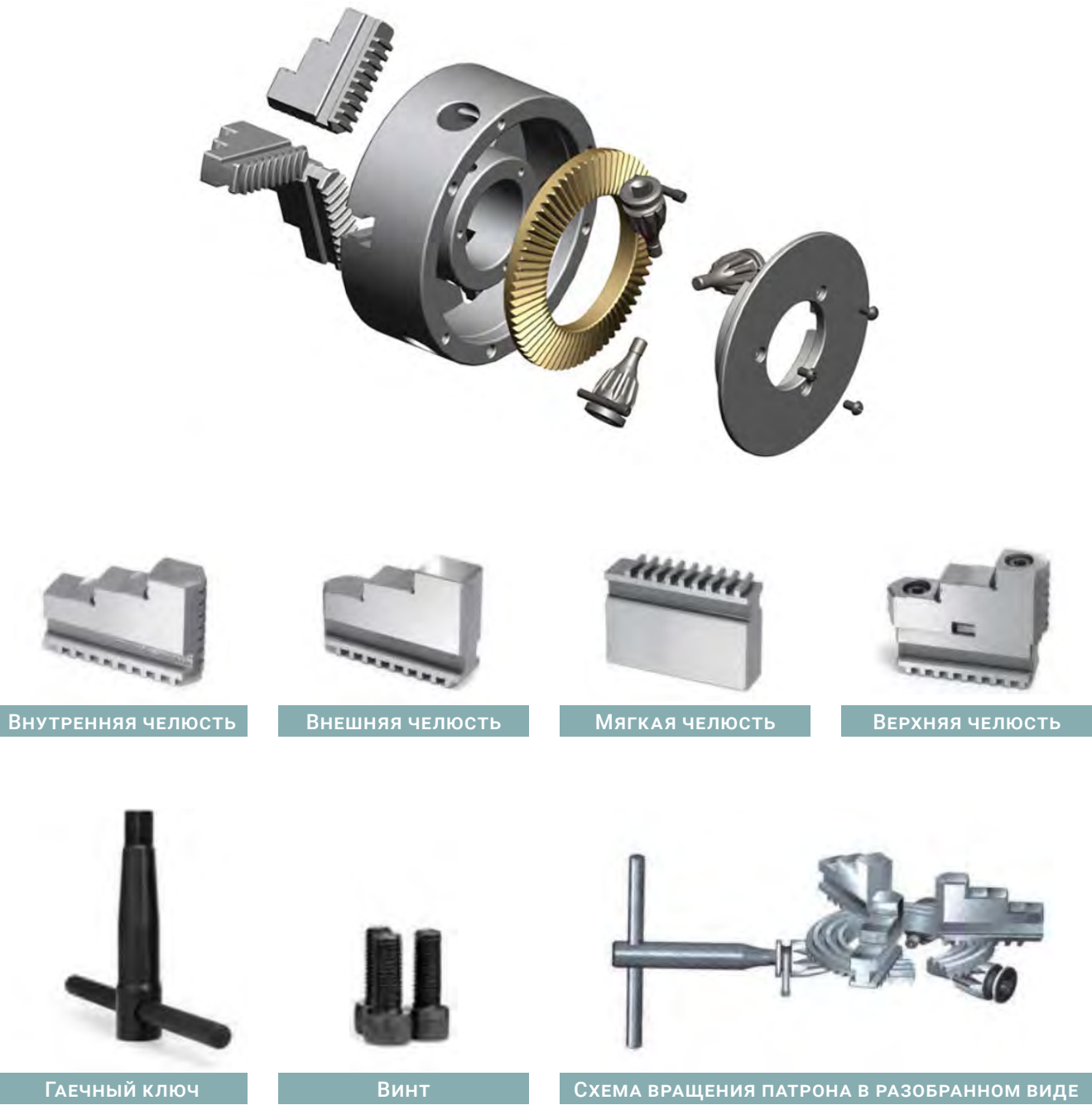
Стандартизированные для России самоцентрирующие патроны имеют короткое коническое соединение в соответствии со стандартом ГОСТ2675. Губки бывают цельными и двухкомпонентными, которые относятся к типу А и соответствуют стандарту ISO 3442. Мягкие губки могут быть предоставлены по предварительному запросу со стороны клиента. После обработки достигается максимально высокая точность центрирования.

Модель	D1	D2	D3	H	H1	H2	h	z-d	№ ЗАКАЗА
7100-0001TT	55	66	16	66	50	—	3.5	3-M6	8222-221
7100-0002TT	72	86	22	74.5	55	—	3.5	3-M8	6993-494
7100-0003TT	95	108	30	85	58	—	4	3-M8	8860-780
7100-0005TT	130	142	40	95	65	—	5	3-M8	5462-480
7100-0007TT	165	180	65	109	75	—	5	3-M10	9433-617
7100-0009TT	210	226	80	120	80	—	5	3-M12	6980-646
7100-0011TT	270	290	100	142.5	90	—	6	3-M12	1800-797
7100-0015TT	340	368	130	155.5	100	—	6	3-M16	8026-584
7100-0017TT	440	465	200	176	115	—	6	3-M16	2566-631



Модель	d	D1	D2	D3	D4	H1	h	h1	h2	d1	z-d	№ ЗАКАЗА
7100-0033TT	200	106.375	133.4	60	170	88	16	13	6.5	19.5	4-M12	1595-757
7100-0035TT	250	106.375	133.4	70	170	95	16	13	6.5	19.5	4-M12	3809-670
7100-0037TT	250	139.719	171.4	80	220	95	18	14	8	24.2	4-M16	1341-538
7100-0039TT	315	106.375	133.4	100	170	112	16	13	6.5	19.5	4-M12	5121-556
7100-0041TT	315	139.719	171.4	100	220	112	18	14	8	24.2	4-M16	6295-781
7100-0043TT	400	139.719	171.4	130	220	122	18	14	8	24.2	4-M16	3798-460
7100-0045TT	400	196.869	235	130	290	122	20	16	10	29.4	6-M20	6170-383

СХЕМА КОНСТРУКЦИИ САМОЦЕНТРИРУЮЩЕГОСЯ 3-Х КУЛАЧКОВОГО ПАТРОНА



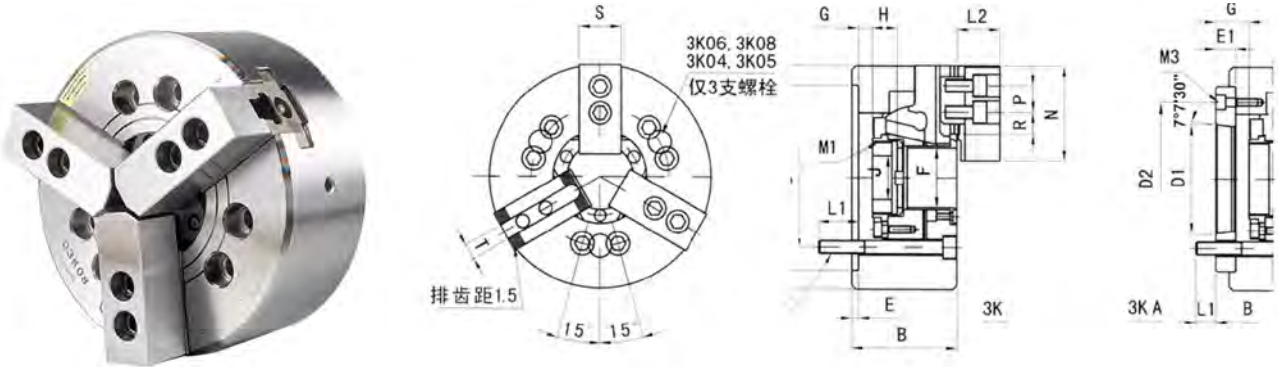
ДИАПАЗОН ЗАЖИМА САМОЦЕНТРИРУЮЩЕГОСЯ ПАТРОНА

РАЗМЕР	Внутренняя прижимная челюсть		Внешняя прижимная челюсть
	Диапазон зажима	Диапазон помех	Диапазон зажима
	A-A1	B-B1	C-C1
80	2-22	25-70	22-63
100	2-30	30-90	30-80
125	2.5-40	38-125	38-110
160	3-55	50-160	55-145
200	4-85	65-200	65-200
250	6-110	80-250	90-250
315	10-140	95-315	100-315
400	15-210	120-400	120-400
500	25-280	150-500	150-500
630	50-350	170-630	170-630
800	150-450	300-800	300-800
1000	290-600	430-1000	430-1000

ДИАПАЗОН ЗАЖИМА ПАТРОНА

РАЗМЕР	Внутренняя прижимная челюсть	Внешняя прижимная челюсть
	Диапазон зажима	Диапазон зажима
	A-A1	C-C1
80	5-35	35-80
100	6-45	40-100
125	7-57	48-125
160	8-80	50-160
200	10-100	63-200
250	15-130	80-250
315	20-170	100-315
400	25-250	118-400
500	35-300	120-500
630	50-400	160-630
800	70-540	200-800
1000	100-680	250-1000
1250	120-930	280-1250

Гидравлические патроны со сквозным отверстием



Конструкцию можно использовать для длительной обработки заготовок. Может похвастаться точностью звучания для повторения позиционирования, силой зажима и пригодностью для автоматического производства.

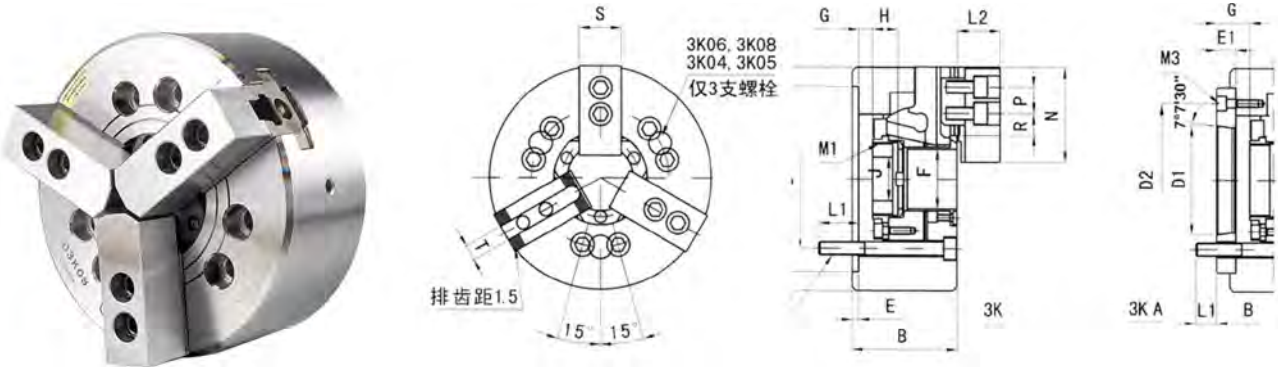
ПАРАМЕТРЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Технические характеристики		A	B		C(H6)	D	D1	D2	E	E1	F	G				H	J	№ заказа
												Макс.		Мин.				
3K-04		110	59		85	70.6	—	—	4	—	26	3.5		-6.5		17.5	12	2785-956
3K-05	A4	135	60	71	110	82.6	63.51	96	4	15	33	1	16	-9	6	20	12	2101-845
3K-06	A5	169	81	91	140	104.8	82.56	116	5	15	45	11	26	-1	14	19	20	8053-111
3K-08	A5	210	91	109	170	133.4	82.56	140.8	5	23	52	14.5	37.5	-1.5	21.5	20.5	30	9970-748
	A6	210	91	103	170	133.4	106.38	150	5	17	52	14.5	31.5	-1.5	15.5	20.5	30	3283-176
3K-10	A6	254	100	120	220	171.4	106.38	133.4	5	25	75	8.5	33.5	-10.5	14.5	25	45	1881-507
	A8	254	100	113	220	171.4	139.72	190	5	18	75	8.5	26.5	-10.5	7.5	25	45	8408-241
3K-12	A8	304	120	117	220	171.4	139.72	190	5	22	92	23	45	0	22	32		4894-605

Технические характеристики		L1	L2	M1	M2	M3	N	P	R		S	T
									Макс.	Мин.		
3K-04		16	24	M32*1.5	3-M10	—	52	14	11.3	6.8	25	10
3K-05	A4	15	15	M40*1.5	3-M10	3-M6	62	14	19.8	7.8	25	10
3K-06	A5	16	16	M55*2	3-M10	3-M6	73	20	22.8	9.3	31	12
3K-08	A5	20	17	M60*2	3-M10	6-M10	95	25	29.8	14.8	35	14
	A6	20	18	M60*2	3-M12	3-M6	95	25	29.8	14.8	35	14
3K-10	A6	22	18	M85*2	6-M16	6-M12		30	33.8	14.3	40	16
	A8	22	24	M85*2	6-M16	3-M8		30	33.8	14.3	40	16
3K-12	A8	38	30	M100*2	6-M16	6-M10		30	21.2	15.9	50	18

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Ход клина сердечника, мм	Ход челюстей (диаметр) мм	Допустимая сила тяги толкания кН (кгс)	Максимальное усилие захвата кН (кгс)	ОГРАНИЧЕНИЕ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ (ОБ/МИН)	Диапазон зажима, мм	Инерция кг.м²	МАССА НЕТТО	РЕКОМЕНДУЕМОЕ МАСЛО	МАКС. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ МПа (к кгс)	
3K-04	10	5.4	13.7(1400)	28.4(2900)	8000	1–110	0.01	4	KY-428	2.3(23)	
3K-05	A4	10	5.4	17/1(1750)	35.8(3650)	7000	12–135	0.02	6.7 7.5	KY-536	2.9(29)
3K-06	A5	12	5.5	21.5(2200)	56.8(5800)	6000	15–168	0.06	11.9 13.7	KY536	2.8(28)
3K-08	A5	16	7.4	34.3(3500)	85.8(8750)	5000	13–210	0.18	22.5 25.4	TK-852	2.8(28)
	A6	16	7.4	34.3(3500)	85.8(8750)	5000	13–210	0.18	22.5 23.6	TK-852	2.8(28)
3K-10	A6	17	8.8	42.6(4380)	110.7(11300)	4200	31–254	0.33	34.5 41.5	KY-1075	2.7(27)
	A8	17	8.8	42.6(4380)	110.7(11300)	4200	31–254	0.33	34.5 40	KY-1075	2.7(27)
3K-12	A8	23	10.6	54(5510)	140.4(14326)	3200	35–304	0.42	58.5	P2091	2.6(27)

Гидравлические патроны с закрытым центром



Может похвастаться точностью звучания для повторения позиционирования, силой зажима и пригодностью для автоматического производства.

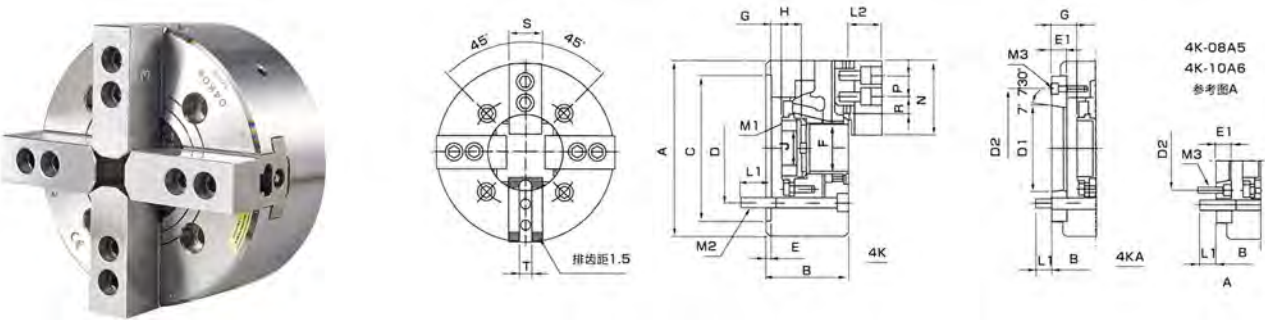
ПАРАМЕТРЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Технические характеристики		A	B		C(H6)	D	D1	D2	E	E1	F	G				H	J
												Макс.	Мин.				
3S-04		110	52		60	80	—	—	6	—	—	18	3		25	26	
3S-15		135	55		80	100	—	—	7	—	—	9	-6		35	28	
3S-16	A5	165	74	84	140	104.8	82.56	116	5	15	21	101.5	86.5	81.5	66.6	36	34
3S-08	A5	210	85	103	170	133.4	82.56	104.8	5	23	25	127	104	106	83	36	38
	A6	210	85	97	170	133.4	106.38	150	5	17	25	127	110	106	89	36	38
3S-10	A6	254	89	109	220	171.4	106.38	133.4	5	25	34	158	133	133	108	36	45
	A8	254	89	102	220	171.4	139.72	190	5	18	34	158	140	133	115	36	45
3S-12	A6	304	106	125	220	171.4	106.38	133.4	5	25	34	163	138	133	108	36	50
	A8	304	106	118	220	171.4	139.72	190	5	18	34	163	145	133	115	36	50

Технические характеристики		L1	L2	M1	M2	M3	N	P	R		S	T
									Макс.	Мин.		
3S-04		12	25	M10*1.5	3-M8	—	52	14	11.3	8.3	25	10
3S-15		14	32	M12*1.75	3-M8	—	62	14	13.5	6	25	10
3S-16	A5	14	14	M16*2	3-M10	3-M6	73	20	18	7.5	31	12
3S-08	A5	20	17	M20*2.5	3-M12	6-M10	95	25	22.3	11.8	35	14
	A6	20	18	M20*2.5	3-M12	3-M6	95	25	22.3	11.8	35	14
3S-10	A6	18	18	M20*2.5	6-M16	6-M12	110	30	30.8	11.3	40	16
	A8	18	25	M20*2.5	6-M16	3-M8	110	30	30.8	11.3	40	16
3S-12	A6	18	18	M20*2.5	6-M16	6-M12	130	30	48.8	12.3	50	18/21
	A8	18	25	M20*2.5	6-M16	3-M8	130	30	48.8	12.3	50	18/21

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		Ход клина сердечника, мм	Ход челюстей (диаметр) мм	Допустимая сила тяги толкания кН (кгс)	Максимальное усилие захвата кН (кгс)	Ограничение скорости вращения (об/мин)	Диапазон зажима, мм	Инерция кг.м²	Масса нетто	Рекомендуемое масло	Макс. рабочее давление МПа (кгс)
3S-04		15	6.4	8.1(830)	22.45(2300)	6000	5-110	0.01	4.1	SY-80	2.2(22)
3S-15		15	6.4	8.1(830)	25(2550)	5500	14-135	0.02	6.2	SY-80 / SQ-130	
3S-16	A5	20	8.5	17.9(1830)	52.4(5350)	5250	14-165	0.05	13 14	SY-100	3.0(30)
3S-08	A5	21	8.8	25(2550)	74.5(7660)	4750	17-210	0.14	24 28	SSY-125	2.6(26)
	A6	21	8.8	25(2550)	74.5(7660)	4750	17-210	0.14	24 27	SSY-125	2.6(26)
3S-10	A6	25	8.8	28.9(2950)	110.8(11000)	4000	22-254	0.30	35 42	SY-125 / SQ-170B	3.0(30)
	A8	25	8.8	28.9(2950)	110.8(11000)	4000	22-254	0.30	35 40	SY-125 / SQ-170B	3.0(30)
3S-12	A6	30	10.5	41(4180)	155.8(15900)	3360	22-304	0.73	59 65	SY-150	3.0(30)
	A8	30	10.5	41(4180)	155.8(15900)	3360	22-304	0.73	59 63	SY-150	3.0(30)

Гидравлические патроны со сквозным отверстием
и четырьмя прижимными челюстями



Изделия обладает повышенной прочностью, за счёт чего достигается плавная работа на высокой скорости. Может похвастаться точностью звучания для повторения позиционирования, силой зажима и пригодностью для автоматического производства. Сквозной тип предназначен для обработки длинномерных заготовок, особенно подходит для зажима нестандартных деталей.

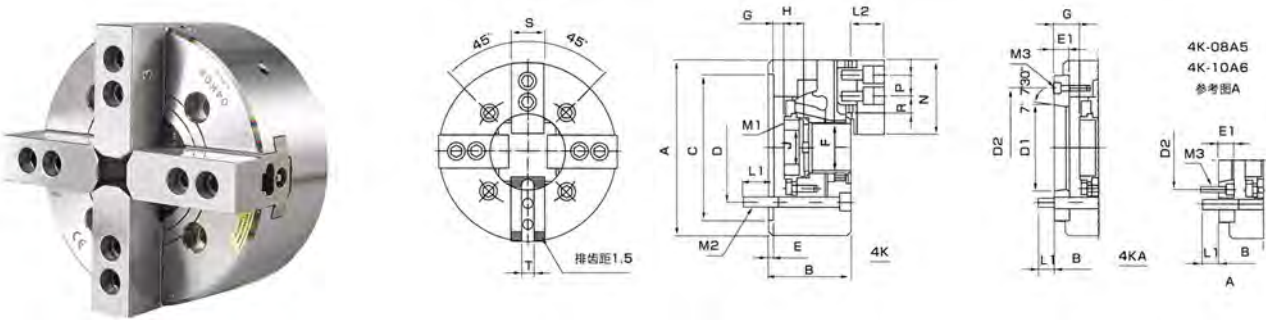
Параметры производительности

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		A	B			C(H6)	D	D1	D2	E	E1	F	G				H	J
													Макс.		Мин.			
4K-06	A5	169	81	91	140	104.8	82.56	116	5	15	45	18	26	-1	14	19	20	
4K-08	A5	210	91	109	170	133.4	82.56	104.8	5	23	52	14.5	37.5	-1.5	21.5	20.5	30	
4K-08	A6	210	91	103	170	133.4	106.38	150	5	17	52	14.5	31.5	-1.5	15.5	20.5	30	
4K-10	A6	254	100	120	220	171.4	106.38	133.4	5	25	75	8.5	33.5	-10.5	14.5	25	45	
4K-10	A8	254	100	113	220	171.4	139.72	190	5	18	75	8.5	26.5	-10.5	7.5	25	45	

Технические характеристики		L1		L2	M1	M2	M3	N	P	R		S	T
										Макс.	Мин.		
4K-06	A5	16	16	37	M55*2	6-M10	3-M6	73	20	22.8	9.3	31	12
4K-08	A5	20	17	38	M80*2	4-M12	6-M10	95	25	29.8	14.8	35	14
4K-08	A6	20	18	38	M80*2	4-M12	3-M6	95	25	29.8	14.8	35	14
4K-10	A6	22	18	43	M82*2	4-M16	6-M12	110	30	33.8	14.3	40	16
4K-10	A8	22	24	43	M82*2	4-M16	3-M8	110	30	33.8	14.3	40	16

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		Ход клина сердечника, мм	Ход челюстей (диаметр) мм	Допустимая сила тяги толкания кН (кгс)	Максимальное усиление захвата кН (кгс)	Ограничение скорости вращения (об/мин)	Диапазон зажима, мм	Инерция кг.м²	МАССА НЕТТО	РЕКОМЕНДУЕМОЕ МАСЛО	МАКС. РАБОЧЕ ДАВЛЕНИЕ МПа (кгс)	
4K-06	A5	12	5.5	21.5 (2200)	56.8 (5800)	6000	15-168	0.06	11.9	13.7	KY-646	2.8(28)
4K-08	A5	16	7.4	34.3 (3500)	85.8 (8750)	5000	13-210	0.18	0.18	25.4	TK-852	2.8(28)
4K-08	A6	16	7.4	34.3 (3500)	85.8 (8750)	5000	13-210	0.18	0.18	23.6	TK-852	2.8(28)
4K-10	A6	19	8.8	42.6 (4380)	110.7 (11300)	4200	31-254	0.33	0.33	41.5	KY-1075	2.7(27)
4K-10	A8	19	8.8	42.6 (4380)	110.7 (11300)	4200	31-254	0.33	0.33	40	KY-1075	2.7(27)

Гидравлические патроны с закрытым центром
и четырьмя прижимными челюстями



Изделия обладает повышенной прочностью, за счёт чего достигается плавная работа на высокой скорости. Может похвастаться точностью звучания для повторения позиционирования, силой зажима и пригодностью для автоматического производства. Особенно подходит для зажима нестандартных деталей.

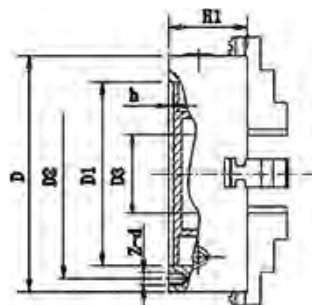
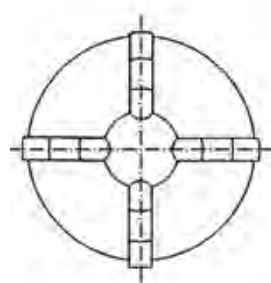
Параметры производительности

Технические характеристики		A	B		C(H6)	D	D1	D2	E	E1	F	G				H	J
												Макс.		Мин.			
4S-06	A5	169	74	84	140	104.8	82.56	116	5	15	21	101.5	86.5	81.5	66.6	36	34
4S-08	A5	210	85	103	170	133.4	82.56	104.8	5	23	25	127	104	106	83	36	38
4S-08	A6	210	85	97	170	133.4	106.38	150	5	17	25	127	110	106	89	36	38
4S-10	A6	254	89	109	220	171.4	106.38	133.4	5	25	34	158	133	133	108	36	45
4S-10	A8	254	89	102	220	171.4	139.72	190	5	18	34	158	140	133	115	36	45

Технические характеристики		L1		L2	M1	M2	M3	N	P	R		S	T
										Макс.	Мин.		
4S-06	A5	14	16	39	M16*2	4-M10	3-M6	73	20	18	7.5	31	12
4S-08	A5	20	17	41	M20*2.5	4-M12	6-M10	95	25	22.3	11.8	35	14
4S-08	A6	20	18	41	M20*2.5	4-M12	3-M6	95	25	22.3	11.8	35	14
4S-10	A6	18	18	46	M20*2.5	4-M16	6-M12	110	30	30.8	11.3	40	16
4S-10	A8	18	24	46	M20*2.5	4-M16	3-M8	110	30	30.8	11.3	40	16

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		Ход клина сердечника, мм	Ход челюстей (диаметр) мм	Допустимая сила тяги толкания кН (кгс)	Максимальное усиление захвата кН (кгс)	Ограничение скорости вращения (об/мин)	Диапазон зажима, мм	Инерция кг.м²	МАССА НЕТТО		РЕКОМЕНДУЕМОЕ МАСЛО	МАКС. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ МПа (кгс)
4S-06	A5	20	9.2	17.9(1830)	52.4 (5350)	5250	14-165	0.05	13	14	SY-100	3.0 (30)
4S-08	A5	21	9.7	25(2550)	74.5 (7600)	4750	17-210	0.14	24	28	SY-125	2.6 (26)
4S-08	A6	21	9.7	25(2550)	74.5 (7600)	4750	17-210	0.14	24	27	SY-125	2.6 (26)
4S-10	A6	25	8.8	28.9(2950)	107.8 (11000)	4000	22-254	0.3	35	42	SQ-1706	3.0 (30)
4S-10	A8	25	8.8	28.9(2950)	107.8 (11000)	4000	22-254	0.3	35	40	SQ-1706	0.6 (6)

К12 4-х кулачковые самоцентрирующие патроны

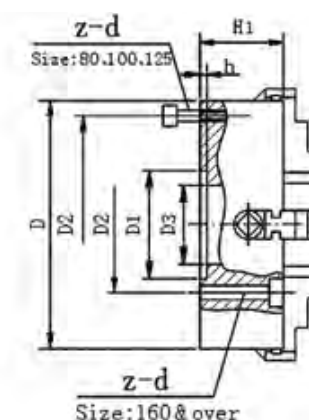
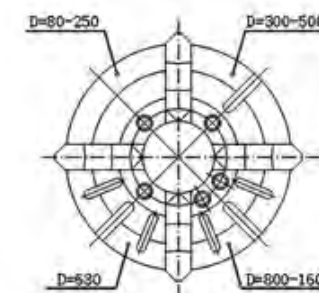


Режим работы патронов К12 подходит для обработки большого количества квадратных и восьмигранных заготовок. Они отличаются автоматическим центрированием и быстрым зажимом.

Параметры конструкции этих патронов такие же, как у самоцентрирующихся патронов серии К11 с тремя прижимными челюстями.

РАЗМЕР (D)	D1	D2	D3	H1	h	Z-d	МАКС. ВХОДНОЙ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Н.М.)	МАКС. СКОРОСТЬ (ОБ/МИН)	МАССА НЕТТО	№ ЗАКАЗА
80	55	66	16	50	3.5	4-M6	40	4000	1.9	4976-539
100	72	84	22	55	3.5	4-M8	60	3500	3.2	2901-986
125	95	108	30	58	4	4-M8	100	3000	5	5207-220
130	100	115	30	60	4	4-M8	100	3000	5.6	7187-717
160	130	142	45	65	5	3-M8	160	2500	8.8	2178-180
165	130	145	45	66.5	4.5	3-M8	160	2500	9.5	1105-123
190	155	172	55	75	5	3-M10	250	2000	13.8	4850-864
200	165	180	65	75	5	3-M10	250	2000	15.5	2428-157
240	195	215	70	80	5	3-M12	320	1600	24	9642-813
250	206	226	80	80	5	3-M12	320	1600	25.7	6567-689
250A	206	226	80	80	5	3-M12	320	1600	23.5	6090-175
250C	206	226	80	80	5	3-M12	320	1600	23	5198-110
315	260	285	100	90	6	3-M16	400	1200	47	5898-455
315A	260	285	100	90	6	3-M16	400	1200	41	1641-772
315C	260	285	100	90	6	3-M16	400	1200	40	2180-515
320	270	290	100	95	11	3-M16	400	1200	47.5	3447-502
320C	270	290	100	95	11	3-M16	400	1200	42	1690-499
325	272	296	100	96	11	3-M16	400	1200	49	1736-319
380A	325	350	135	98	6	3-M16	500	1000	62	7666-700
400A	340	368	130	100	6	3-M16	500	1000	71	4693-916
500A	440	465	200	115	7	6-M16	630	800	118	6992-385
630A	560	595	260	130	8	6-M16	800	600	210	2516-340
800A	710	760	280	155	8	6-M20	1000	730	3390	8397-937
1000A	910	950	400	165	10	6-M24	1200	600	596	4802-509

К72 Патроны токарные 4-х кулачковые с независимым перемещением кулачков



Патроны оснащены коротким цилиндрическим центральным креплением. Они являются независимыми и регулируемыми, предназначены для обработки всех типов деталей любой формы.

РАЗМЕР (D)	D1	D2	D3	H1	h	Z-d	МАКС. ВХОДНОЙ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Н.М.)	МАКС. СКОРОСТЬ (ОБ/МИН)	МАССА НЕТТО	№ ЗАКАЗА
50	15	38	M14x1	39	5	4-M4	10	6000	0.55	6416-275
80	55	66	22	42	3.5	4-M6	25	4000	1.5	1721-266
100	72	84	25	74	3.5	4-M8	30	3500	3	8548-105
125	95/92	108	30	56	4.5	4-M8	50	3000	5	6654-231
160	65	95	45	65	5	4-M10	70	2500	9	6198-781
200	80/75	112/95	56	75	6	4-M10	100	2000	15	6306-266
250	110	130	75	80	6	4-M12	150	1600	23	9320-422
300	152	130	75	90	6	4-M12	180	1200	39	3712-952
320	140	165	95	90	6	4-M16	200	1200	40	6585-575
350	130	168	95	90	6	4-M16	250	1200	53	4853-891
400	160	185	125	95	8	4-M16	280	1000	55	3590-718
450	180	205	140	100	8	4-M16	300	900	71	5118-704
500	200	236	160	106	8	4-M20	350	800	102	9194-387
630	220	258	180	115	10	4-M20	400	600	159	4982-797
800	250	300	240	135	12	8-M20	500	500	255	4357-888
1000	285	330.2	280	152	23	8-M24	600	400	430	1397-735
1250	285	330.2	280	156	23	8-M24	-	-	735	5258-561
1400	285	330.2	280	156	23	8-M24	-	-	860	9508-129
1600	285	330.2	280	168	23	8-M24	-	-	1250	1437-392

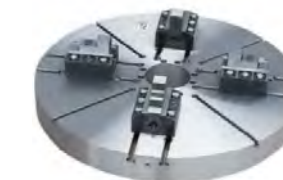
САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕСЯ ПАТРОНЫ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА СЕРИИ К13



- РАЗМЕРЫ 1250–2600 мм.

Любые другие размеры могут быть изготовлены под заказ.

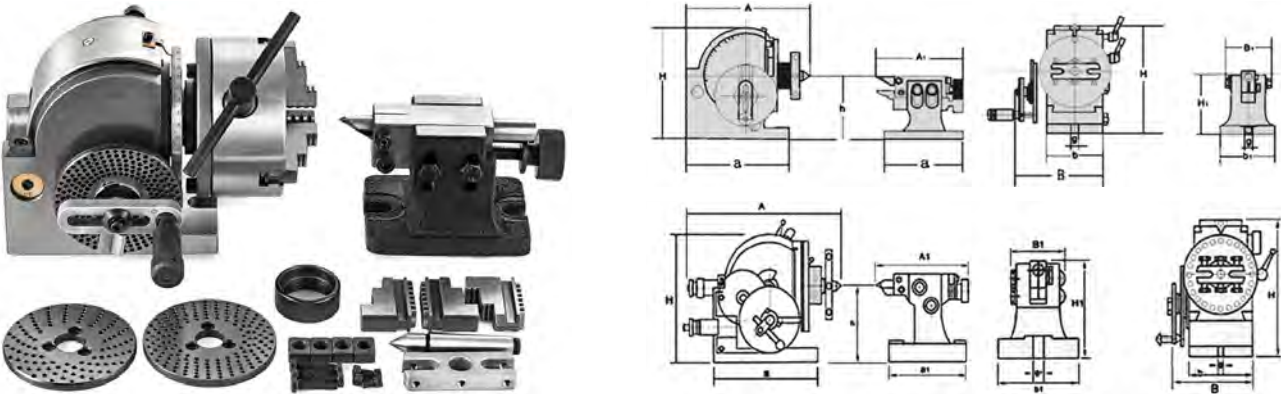
ПАТРОНЫ ТОКАРНЫЕ 4-х кулачковые с независимым перемещением кулачков БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА, СЕРИИ К78



- РАЗМЕРЫ 1600–3000 мм.

Любые другие размеры могут быть изготовлены под заказ.

Полууниверсальные поворотные головы



Полууниверсальные показатели блоков

Модель	A	B	H	h	TAPER OF CENTER	N.W.	Соответствие патронов	№ заказа
BS0	193	7.59	131	5.15	173	6.81	100 3.93	MT2 23 10 mm 3484-983
BS1	242	9.52	168	6.61	220	8.66	128 5.04	MT3 32 125 mm 3441-495
BS2	370	14.5	280	11.02	236	9.29	133 5.24	MT4 73 160 mm, 200 mm 2933-241

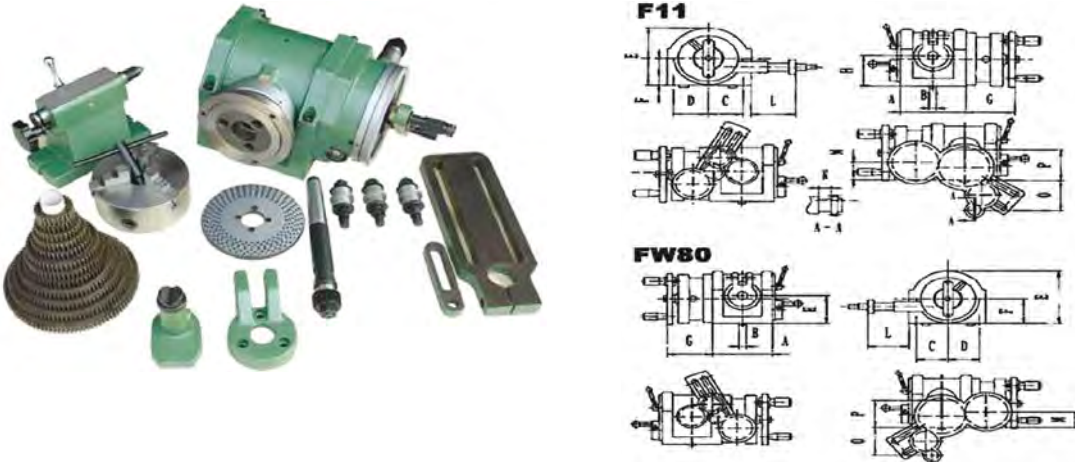
Модель	A1	B1	H1	h	a1	b1	g1	№ заказа
BS0	175	6.89	87	3.42	12	4.02	109 3.93	130 5.12 92 3.62 16 0.63 6166-777
BS1	183	7.20	87	3.42	137	5.39	128 5.04	158 6.22 110 4.33 16 0.63 4996-463
BS2	183	7.20	87	3.42	156	6.14	133 5.24	175 6.89 122 4.80 16 0.63 5298-549

Разделительные пластины



Модель	Разделительные пластины	Номер отверстий	Использование модели
3 шт.	A	15, 16, 17, 18, 19, 20	RT-HV4, HV8 RT-6
	B	21, 23, 27, 29, 21, 23	
	C	37, 39, 41, 43, 47, 49	
2 шт.	A	A1 26, 30, 34, 38, 41, 44, 47, 51, 57	RT-HV8, HV10, HV12, HV14, HV16 RT-8, 10, 12, 14 CS-6", 8"
	A	A2 28, 32, 37, 39, 43, 46, 49, 53, 59	
	B	B1 61, 67, 71, 77, 81, 87, 91, 97	
	B	B2 63, 69, 73, 79, 83, 89, 93, 99	

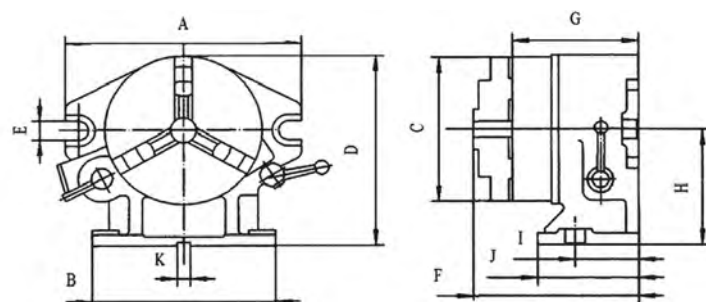
Универсальные делительные головки



Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	P	№ ЗАКАЗА
FW80	139	14	77	73	147	77	98	80	106	43	30	60	80	2635-761
F11100A	162	14	102	87	186	95	116	100	93	54.7	30	100	100	6999-884
F11125A	209	18	116	98	224	117	120	125	103	68.5	34.5	100	125	1519-457
F11160A	209	18	16	98	259	152	120	160	103	68.5	34.5	100	160	5556-912

ХАРАКТЕРИСТИКИ		FW80	F1100A	F11125A	F11160A
Высота центра, мм		80	100	125	160
Угол поворота шпинделя из горизонтального положения		≤90°		≤95°	
Горизонтальное положение (вниз)		≤6°		≤5°	
Угол поворота шпинделя на один полный ход делительной рукоятки		9° (540 grad., 1" each)			
Мин. чтение VERNIER		10"			
Передаточное отношение червячной передачи		1:40			
Конус отверстия шпинделя		MT3		MT4	
Ширина установочного ключа, мм		14		18	
Диаметр короткого конуса для монтажного фланца, мм		Ø 36.541	Ø 41.275	Ø 53.975	Ø 53.975
Номера отверстий пластины	Первая пластина	24, 25, 28, 30, 34, 37, 38, 39, 41, 42, 43			
	Вторая пластина	46, 47, 49, 51, 53, 54, 57, 58, 59, 62, 66			
Смена скоростной передачи	Модель	1.5		2	
	Teeth Numbers	25, 30, 35, 40, 50, 55, 60, 70, 80, 90, 100			
Макс. вес подшипника, кг		80	100	130	160
Подходящие токарные патроны		100 мм	125 мм	160 мм	200 мм

F2 головы типа прямого разделения



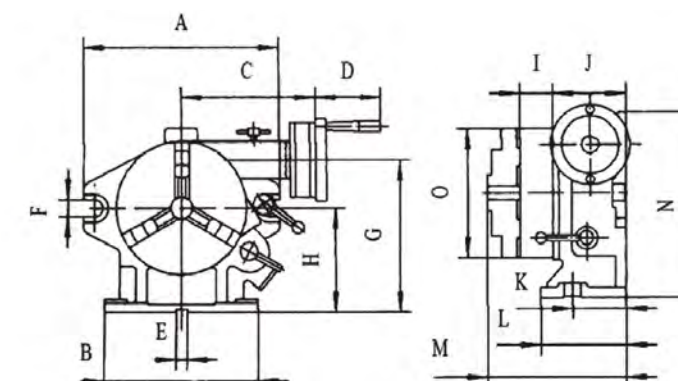
Равные делительные головки F2, F2-6 бывают вертикальными и горизонтальными, а главный вал может использоваться как в горизонтальном, так и в вертикальном положении со столом станка, который имеет широкий спектр применения.

Может использоваться на фрезерных, шлифовальных, сверлильных и строгальных станках. Заготовку можно разделить на 2, 3, 4, 6, 8, 12 и 24 равные части. Допускается использование на шпинделе.

Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	№ ЗАКАЗА
F2-8	310	255	Ø 210	255.25	18	214	171.5	149.25	80	150	16	6611-855
F2-6	260	220	Ø 167	220	18	197.5	155.5	130	70	130	16	9344-814

ХАРАКТЕРИСТИКИ	F2-8	F2-6
ЦЕНТРАЛЬНАЯ ВЫСОТА, мм	149.25	30
ДИАМЕТР ЦЕНТРА ШПИНДЕЛЯ, мм	Ø 119.774	Ø 80
ДЕЛЕНИЕ	2, 3, 4, 6, 8, 12, 24	
ВЫСОТА ОТ ВНЕШНЕГО ЦЕНТРИРУЮЩЕГО ДИАМЕТРА ШПИНДЕЛЯ ДО ОСНОВАНИЯ (В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ), мм	96	89.5
УСТАНОВОЧНЫЙ ДИАМЕТР ШПИНДЕЛЯ, мм	Ø 212	Ø 170
С УСТАНОВОЧНЫМ КЛЮЧОМ, мм	16	
СООТВЕТСТВУЮЩИЙ ПАТРОН	K31210A	K31167
ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ОШИБКА В 24 ДЕЛЕНИЯ	25"	

Головы прямого деления типа F3

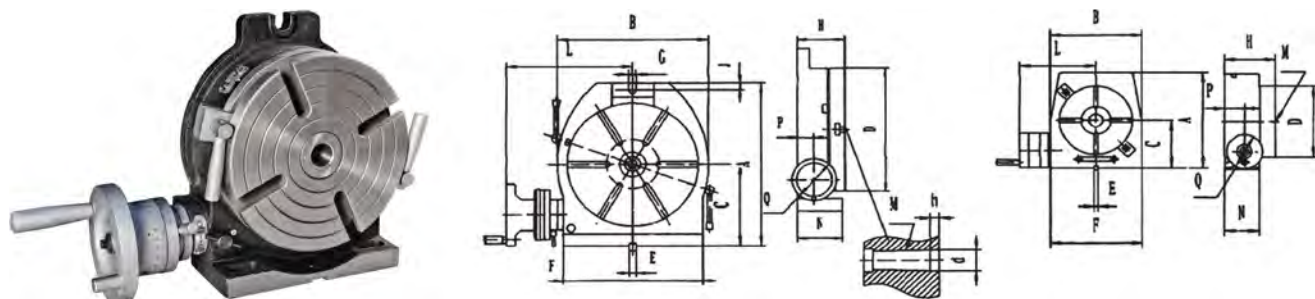


MODEL	A	B	C	D	E	F	H	I	J	K	L	M	L	O	№ ЗАКАЗА
F3-8	310	255	200	78	16	18	150	75	126	90	155	244	285	Ø 210	7344-816
F3-6	250	220	188	78	16	18	130	66	112	80	150	220	235	Ø 167	8658-924

ХАРАКТЕРИСТИКИ	F3-8	F3-6
ЦЕНТРАЛЬНАЯ ВЫСОТА, мм	150	130
ДИАМЕТР ЦЕНТРА ШПИНДЕЛЯ, мм	Ø 119.774	Ø 80
ДИАМЕТР УСТУПА ШПИНДЕЛЯ, мм	Ø 212	Ø 170
ДЕЛЕНИЕ	2, 3, 4, 6, 8, 12, 24	
ГРАДУИРОВАННЫЙ ДИСК ШПИНДЕЛЯ	360°	
МОДЕЛИ ЧЕРВЯЧНОЙ ПЕРЕДАЧИ	1.5	1.25
ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ ЧЕРВЯЧНЫХ ПЕРЕДАЧ	1:90	
УСТАНОВЛЕННОЕ СООТНОШЕНИЕ СТОЛА ПРИ ОДНОМ ОБОРОТЕ ШПИНДЕЛЯ	4°	
МИНИМАЛЬНОЕ ЗНАЧЕНИЕ	10"	
С УСТАНОВОЧНЫМ КЛЮЧОМ, мм	16	
СООТВЕТСТВУЮЩИЙ ПАТРОН	K31210A	K31167
ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ОШИБКА В 24 ДЕЛЕНИЯ	25"	
ОШИБКА ДЕЛЕНИЯ ЧЕРВЯЧНОЙ ПЕРЕДАЧИ	±60"	
РАЗМЕРЫ КОРПУСА, мм	490×425×380	470×350×360

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ / ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ

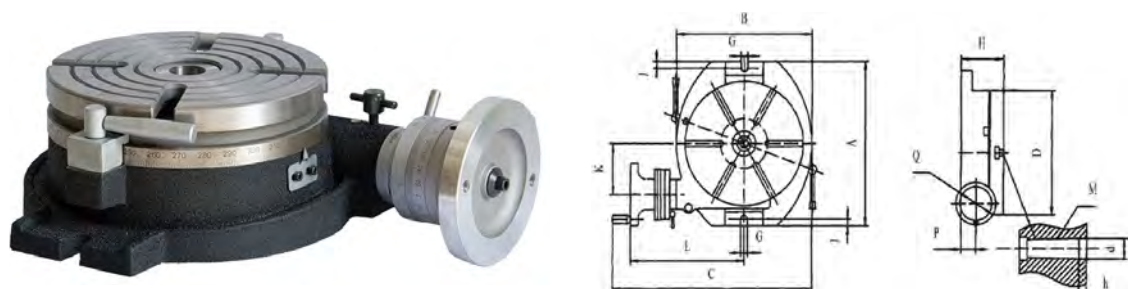
Материал: HT250



ХАРАКТЕРИСТИКИ	HV-4"	HV-6"	HV-8"	HV-10"	HV-12"	HV-16"
Диаметр стола, мм	Ø 100	Ø 160	Ø 200	Ø 250	Ø 320	Ø 400
Конус Морзе центрального отверстия	2#		3#		4#	
Диаметр центра отверстия, мм	Ø 20×8	Ø 25×6	Ø 30×6		Ø 40×10	
Высота центра по вертикали	70	125	150	170	210	160
Ширина Т-образного паза, мм	6	10	12		14	
Прилегающий угол Т-образного паза	90°				60°	
Ширина установочного ключа, мм	10	12	14		18	
Модуль червячной передачи	1	1.5	1.75	2	2.5	3.5
Передаточное отношение червячной передачи	1:72			1:90		
Градация стола	360°					
Считывание маховика	2"				1"	
Минимальное чтение нониуса				10"		
Точность индексации	120"	80"	60"			
Макс. подшипник (горизонталь стола), кг	150	100	150	200	250	300
Макс. подшипник (вертикаль стола), кг	75	50	75	100	125	175
Вес брутто, кг	11.5	15	30	45	73	95

TS ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ

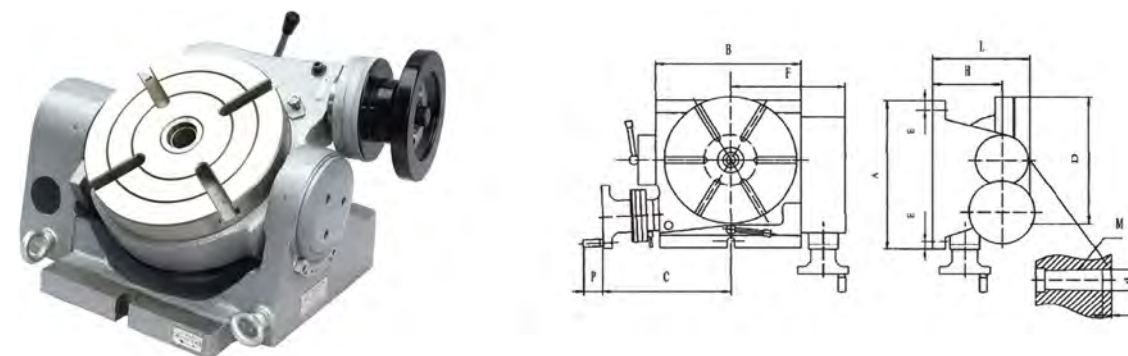
Материал: HT250



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TS160A	TS200A	TS250A	TS320A	TS400A	TS500A	TS630A	TS800A	TS1000A
Диаметр стола, мм	Ø 160	Ø 200	Ø 250	Ø 320	Ø 400	Ø 500	Ø 630	Ø 800	Ø 1000
Конус Морзе отверстия, мм	2#	3#	3#	4#	4#	#5	#5	#6	#6
Ширина Т-образного паза	10	12	12	14	14	18	18	22	22
Прилегающий угол стола Т-образного паза	90°	60°	60°	60°	60°	45°	45°	45°	45°
Передаточное отношение червячной передачи	1:90			1:120					
Градация стола	360°								
Угол поворота стола при одном повороте шпинделя	4° (1" per graduation)				3° (1" per graduation)				
Минимальное значение нониуса	10"								
Индекс точности	80"	60"							
Макс. нагрузка, кг	100	150	200	250	300	550	700	1250	2000
Вес брутто, кг	21.5	31	44.5	76	145	238	377	855	1400
Подходящие патроны	K11125	K11160	K11200	K11250	K11325	K11500A	K11500A	K11630A	K11630A

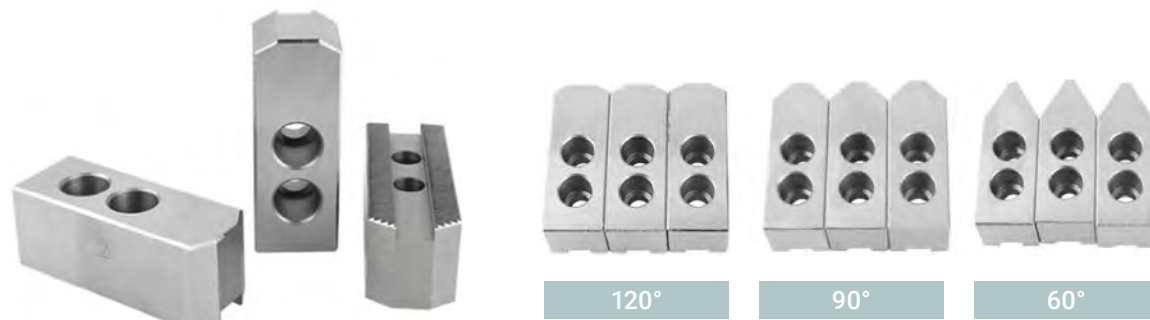
ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ СЕРИИ TSK

Material: HT250



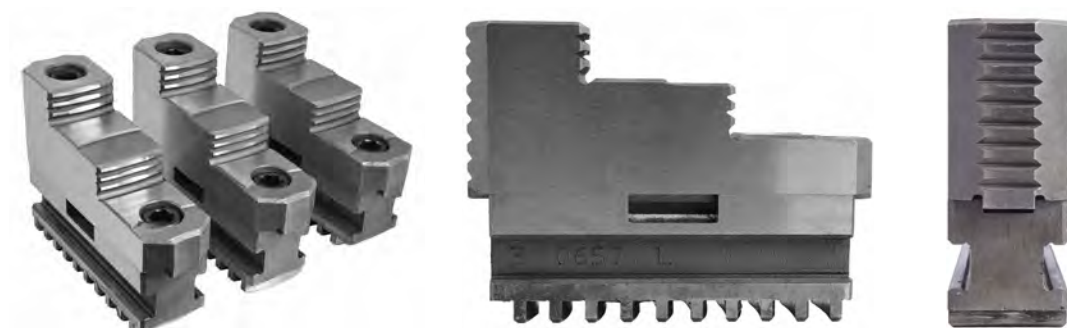
ХАРАКТЕРИСТИКИ	TSK160	TSK200	TSK250	TSK320	TSK400
Диаметр стола, мм	Ø 160	Ø 200	Ø 250	Ø 320	Ø 400
Конус Морзе центрального отверстия	2#	3#		4#	
Диаметр центра отверстия мм	Ø 25×6	Ø 30×6		Ø 40×10	
Ширина Т-образного паза мм	10	12		14	
Модуль червячной передачи	1.5	2		2.5	3.5
Ширина установочного ключа мм	12	14		18	
Прилегающий угол стола Т-образный паз	90°		60°		
Передаточное отношение червячной передачи			1:90		
Градация стола			360°		
Угол укладки			0°–90°		
Считывание маховика			1'		
Минимальное чтение нониуса			10"		
Минимальные показания наклона по нониусу			2"		
Точность индексации	8"		60"		
Макс. подшипник (горизонталь стола), кг	100	150	200	250	300
Макс. подшипник (вертикаль стола), кг	50	75	100	125	150
Вес брутто, кг	44	67	93	150	305
Подходящие патроны	K11125	K11160	K11200	K11250	K11325

Кулачки для гидравлических патронов



Модель	L	W	H	D	Расстояние от центра отверстия под винт	Шаг зубьев	Универсальный патрон
4 дюйма	49.5	23	23	10	14	1.5"60"	4 (110)
5 дюймов	54	25	30	10	14	1.5"60"	5 (135)
6 дюймов	73	31	36	12	20	1.5"60"	6 (169)
8 дюймов	95	35	37	14	25	1.5"60"	8 (210)
10 дюймов	110	40	42	16	30	1.5"60"	10 (254)
12 дюймов ПУСТОТЕЛЫЕ	130	50	50	21	30	1.5"60"	12 (304)
12 дюймов ТВЁРДЫЕ	130	50	50	18	30	1.5"60"	12 (304)
15 дюймов ПУСТОТЕЛЫЕ	165	62	62	22	43	1.5"60"	15 (381)

Твердые калёные сменные кулачки для гидравлических патронов, применяемых на станках с ЧПУ



Модель	A	B	C	D	H	L	Ссылка
80	12	7	5.5	5.2	33	32	5
100	15	8	6.4	6.6	38	42	6
125/130	16	8	6.9	7.5	45	57.3	7
160	18.5	10	9	8.4	54	70	7
200	22	10	10	12.3	6	85	9
250	27	10	12	16	69	105	9
320	36	13	14	22	88	125	10
400	36	13	14	23	88	125	11

Электромагнитные подъёмники



Электромагнитные подъёмники, используемые для перемещения изделий из железа. Имеется дистанционное управление, благодаря которому повышается безопасность и удобство при работе. Гарантировано повышение эффективности труда, снижение трудоёмкости. Пользуется спросом на заводах и других предприятиях, работающих с тяжёлыми металлическими изделиями.

- Все представленные модели серии могут быть настроены в соответствии с требованиями клиентов по запросу.
- Наша компания постоянно развивается и совершенствуется. Внешний вид модельного ряда, представленных продуктов может быть изменён. Информация предназначена исключительно для справочного ознакомления.

Модель	Габариты		Мощность	Масса	№ заказа
	Диаметр	Высота			
MI W5-70L	700	320	3.3	490	8903-197
MI W5-80L	800	320	3.96	620	1468-874
MI W5-90L	900	320	5.9	800	4104-373
MI W5-110L	1100	320	7.7	1350	6625-299
MI W5-120L	1200	320	9.02	1800	6092-833
MI W5-130L	1300	320	12	2010	1388-505
MI W5-135L	1350	320	13.2	2580	2349-424
MI W5-150L	1500	320	15.6	2830	2714-341
MI W5-165L	1650	320	16.5	3450	7680-887
MI W5-180L	1800	320	22.5	4230	5912-658
MI W5-185L	1850	320	23.8	4550	5979-440
MI W5-210L	2100	320	28.4	7000	8992-679
MI W5-240L	2400	320	33.9	9000	5046-923

Магнитные подъёмники

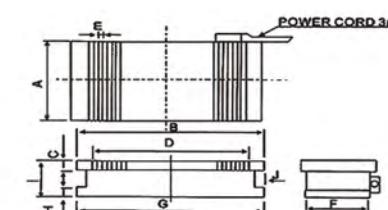
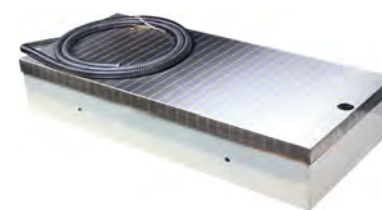


В подъёмниках с постоянными магнитами используются магнитные материалы нового типа с хорошими показателями. Они отличаются уменьшенным размером и весом. Мощное усилие благодаря хорошим магнитам. Гарантируется простая и безопасная работа даже без электричества. В основном используются для подъёма и транспортировки стали и железа.

Модель	Производительность	Макс. сила, кг	Габариты			Масса	№ заказа
			Длина	Ширина	Высота		
YQ100	100	300	150	80	160	7	3412-392
YQ200	200	600	190	110	220	15	7198-284
YQ300	300	900	230	120	210	22	3474-358
YQ600	600	1800	290	145	250	42	6150-193
YQ1000	1000	3000	410	150	310	76	2144-370
YQ2000	2000	6000	460	180	350	118	9823-936
YQ3000	3000	9000	480	210	380	140	1236-515

Прямоугольные электромагнитные столы серии X11

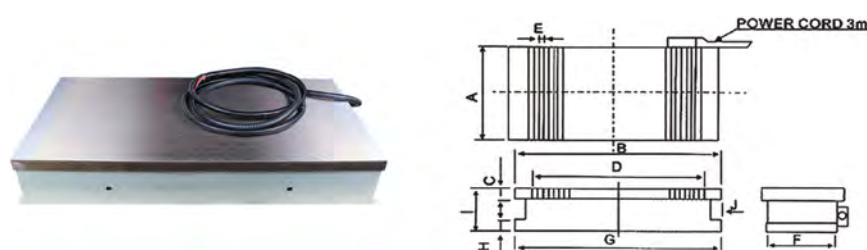
Сила: 100 N/см²



Метрические единицы	Дюймы	Размер, мм								(DCV)	(A)	№ заказа
		A	B	C	D	F	G	I	J			
X11 200-630	8"-25"	200	630	30	550	192	616	100	30	110	1	2226-973
X11 250-500	10"-20"	250	500	22	400	244	494	95	30	110	1	8253-976
X11 300-600	12"-24"	300	600	30	510	285	590	88	30	110	1.1	8006-778
X11 300-800	12"-32"	300	800	30	730	296	795	116	12	110	1.46	4440-820

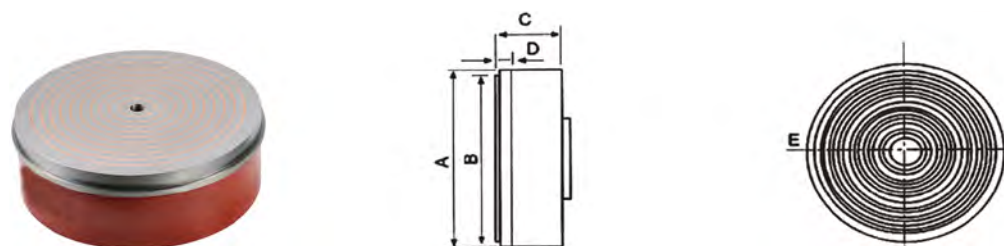
Прямоугольные столы с магнитным полюсом серии X11

Сила: 100 N/см²



МЕТРИЧЕСКИЕ ЕДИНИЦЫ	ДЮЙМЫ	РАЗМЕР, ММ									(DCV)	(A)	№ ЗАКАЗА
		A	B	C	D	F	G	H	I	J			
X11 250-500	10"-20"	250	500	22	400	244	494	20	95	30	110	1	9016-476
X11 300-600	12"-24"	300	600	30	510	285	590	20	88	30	110	1.1	3118-597
X11 300-800	12"-32"	300	800	30	730	296	795	20	116	12	110	1.8	3787-491

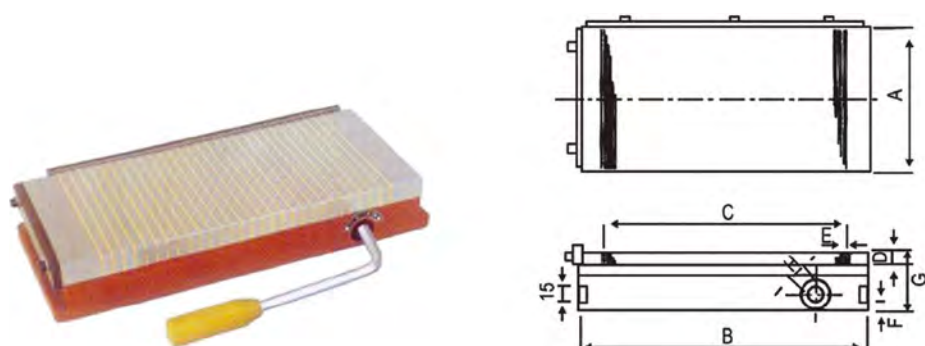
Круглые электрические магнитные столы серии X21



МЕТРИЧЕСКИЕ ЕДИНИЦЫ	ДЮЙМЫ	РАЗМЕР, мм					(A)	(DCV)	№ ЗАКАЗА
		A	B	C	D	E			
X21 500	20"	510	500	100	25	12	1.8	110	4208-197
X21 630	25"	650	630	130	30	14	1.7	110	7320-650
X21 800	32"	810	800	180	35	13	2.5	110	1497-654
X21 1000	40"	1060	1036	156	35	20	4.6	110	9344-842

Стол с постоянным магнитом, прямоугольные серии X41

Сила: 90 N/см²



МЕТРИЧЕСКИЕ ЕДИНИЦЫ	ДЮЙМЫ	РАЗМЕР, мм								N.W.(кг)	№ ЗАКАЗА
		A	B	C	D	E	F	G	H		
X41 125-250	5"-10"	125	250	204	20	4.8 (1+3.8)	10	55	12	15	9810-500
X41 150-150	6"-6"	150	150	104	20	4.8 (1+3.8)	10	55	12	9.4	7274-706
X41 150-300	6"-12"	150	300	254	20	4.8 (1+3.8)	10	55	12	19	9091-573
X41 150-350	6"-14"	150	350	304	20	4.8 (1+3.8)	10	55	12	22	1143-292

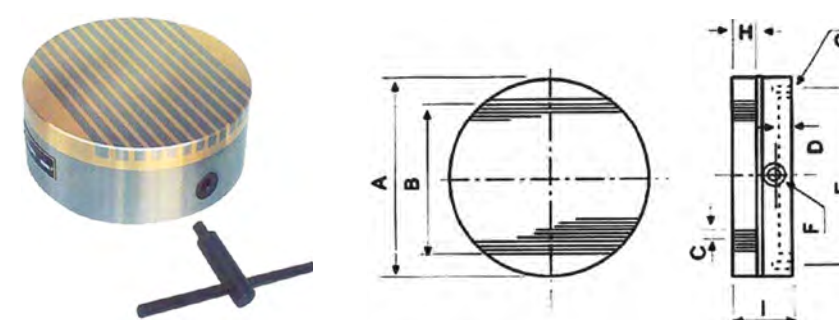
Усиленные столы с постоянным магнитом серии X91

Сила: 100 N/см²



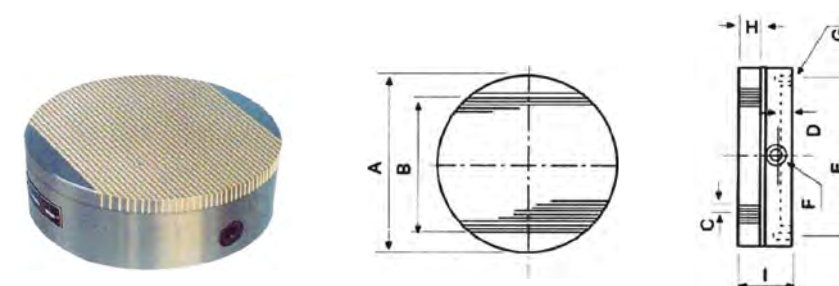
МЕТРИЧЕСКИЕ ЕДИНИЦЫ	ДЮЙМЫ	РАЗМЕР, ММ									N.W.(KG)	№ ЗАКАЗА
		A	B	C	D	E	F	G	I			
XM91 150-175	4"-7"	100	175	18	10	10	2 (0.5+1.5)	53	12	7	7838-814	
XM91 125-250	5"-10"	125	250	18	10	10	2 (0.5+1.5)	53	12	13	3345-974	
XM91 150-150	6"-6"	150	150	18	10	10	2 (0.5+1.5)	53	12	9.4	9866-417	
XM91 150-300	6"-12"	150	300	18	10	10	2 (0.5+1.5)	53	12	19	9676-647	
XM91 150-350	6"-14"	150	350	18	10	10	2 (0.5+1.5)	53	12	22	3746-751	

Круглые столы с постоянным магнитом серии X51



МЕТРИЧЕСКИЕ ЕДИНИЦЫ	ДЮЙМЫ	РАЗМЕР ММ									№ ЗАКАЗА
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	
X51 125	5"	125	80	2.8(1+1.8)	2	112	10	M8	20	58	6968-578
X51 160	6"	160	115	2.8(1+1.8)	2	140	10	M8	20	58	9280-674
X51 200	8"	200	155	2.8(1+1.8)	2	180	10	M10	20	58	7437-225
X51 250	10"	250	205	2.8(1+1.8)	2	224	10	M10	20	58	3634-901
X51 300	12"	300	300	2.8(1+1.8)	2	260	10	M10	20	58	3342-580

Круглые столы с постоянным магнитом серии X51



МЕТРИЧЕСКИЕ ЕДИНИЦЫ	ДЮЙМЫ	РАЗМЕР ММ										№ ЗАКАЗА
		A	B	C	D	E	F	G	H	I		
XM51 200	8"	200	155	2.5 (1+1.5)	2	180	10	M10	20	58	5652-504	
XM51 300	12"	300	255	2.5 (1+1.5)	2	260	10	M10	20	58	6609-234	
XM51 400	16"	400	355	2.5 (1+1.5)	2	350	10	M10	20	58	9968-256	
XM51 500	20"	500	455	2.5 (1+1.5)	2	440	10	M12	20	58	9754-292	
XM51 600	24"	600	505	2.5 (1+1.5)	2	550	10	M12	20	58	3696-962	

PB150 НАБОР КОНЦЕВЫХ МЕР



Твёрдость	HRC55-62
Точность	0.01 mm
Параллельность	0.005 mm

Модель	L×W×H	Шт.	№ ЗАКАЗА
PB150-1	150×10×14 (16,18,20,22,24,26,28,30,32,35,40,45,50)	14×2	3256-662
PB150-2	150×8×14 (16,18,20,22,24,26,28,30,32,35,40,45,50)	14×2	6128-312
PB150-3	150×4×14 (16,18,20,22,24,26,28,30,32,35,40,45,50)	14×2	8321-932
PB150-4	150×10×14 (16,18,20,22,24,26,28,30,32,35,40,45,50)	14×2	4915-396

PB151 НАБОР КОНЦЕВЫХ МЕР



Твёрдость	HRC55-62
Точность	0.01 mm
Параллельность	0.005 mm

Модель	L×W×H	Шт.	№ ЗАКАЗА
PB151-1	100×4×10 (14,18,22,26,30,34,38,42)	9×2	6852-966
PB151-2	160×4×10 (14,18,22,26,30,34,38,42)	9×2	3708-488
PB151-3	150×8.5×14 (18,22,26,30,34,38,42,44)	9×2	4812-940
PB151-4	150×10×14 (16,80,24,30,32,36,40,44)	9×2	5507-257

PB153 НАБОР КОНЦЕВЫХ МЕР



Твёрдость	HRC55-62
Точность	0.01 mm
Параллельность	0.005 mm

Модель	L×W×H	Шт.	№ ЗАКАЗА
PB153-1	125×8×11 (16, 21, 26, 31, 36)	24×2	2438-887
	125×10×13 (18, 23, 28, 33, 38)	24×2	5098-498
	125×12×15 (20, 25, 30, 35, 40)	24×2	9174-173
	125×14×17 (22, 27, 32, 37, 42)	24×2	3404-399
PB153-2	150×8×11 (16, 21, 26, 31, 36)	24×2	7047-741
	150×10×13 (18, 23, 28, 33, 38)	24×2	6787-987
	150×12×15 (20, 25, 30, 35, 40)	24×2	6888-129
	150×14×17 (22, 27, 32, 37, 42)	24×2	3300-231

PB154 НАБОР КОНЦЕВЫХ МЕР



Твёрдость	HRC55-62
Точность	0.01 mm
Параллельность	0.005 mm

Модель	L×W×H	Шт.	№ ЗАКАЗА
PB154-1	150×8×16 (18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50)	18×2	1656-288
PB154-2	150×8×17 (19, 21, 23, 25, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39, 41, 43, 45, 47, 49, 51)	18×2	1445-140

PB155 НАБОР КОНЦЕВЫХ МЕР



Твёрдость	HRC55-62
Точность	0.01 mm
Параллельность	0.005 mm

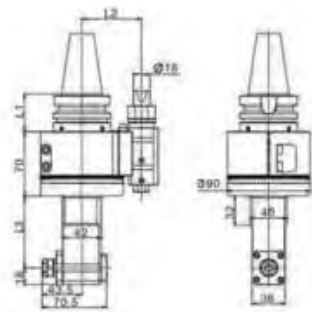
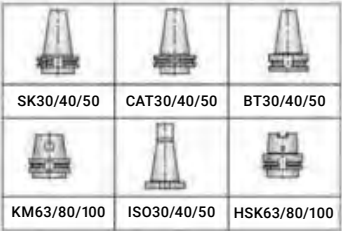
Модель	L×W×H	Шт.	№ ЗАКАЗА
PB155-1	120×10×14 (16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 32, 35, 40)	12×2	5635-125
PB155-1	150×10×14 (16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 35, 40)	12×2	9457-767

УГЛОВЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ



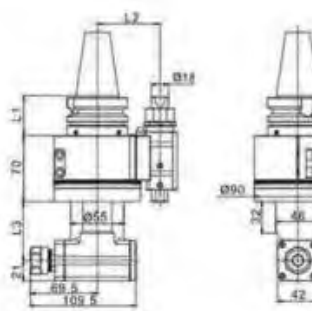
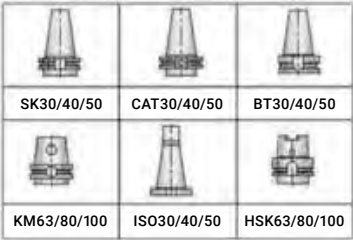
CNC угловая головка

BT, NT, CAT, DAT, HSK



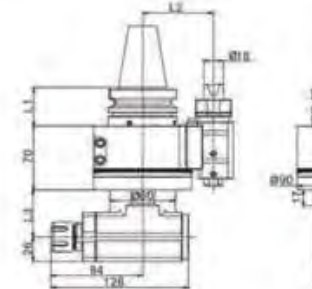
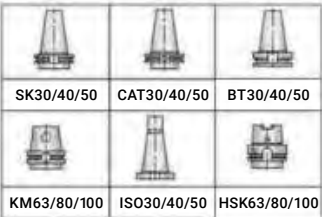
Модель	Выход	L1	L2	L3	Мощность	Макс. скорость	Макс. крутящий момент	Коэффициент уменьшения	№ заказа
AG90-ER11-80	ER11	41/48	65/80	80	1KW	4500RPM	6NM	1:1	9976-447
AG90-ER11-140	ER11	41/48	65/80	140	1KW	4500RPM	6NM	1:1	4644-201
AG90-ER11-200	ER11	41/48	65/80	200	1KW	4500RPM	6NM	1:1	8677-688

BT, NT, CAT, DAT, HSK



Модель	Выход	L1	L2	L3	Мощность	Макс. скорость	Макс. крутящий момент	Коэффициент уменьшения	№ заказа
AG90-ER16-60	ER16	41/48	65/80	60	1.5KW	4500RPM	12NM	1:1	6244-774
AG90-ER16-120	ER16	41/48	65/80	120	1.5KW	4500RPM	12NM	1:1	2080-182
AG90-ER16-180	ER16	41/48	65/80	180	1.5KW	4500RPM	12NM	1:1	3993-366

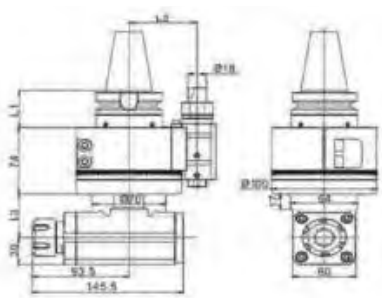
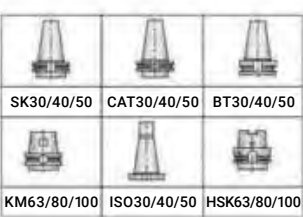
BT, NT, CAT, DAT, HSK



Модель	Выход	L1	L2	L3	Мощность	Макс. скорость	Макс. крутящий момент	Коэффициент уменьшения	№ заказа
AG90-ER20-50	ER20	41/48	65/80	50	2KW	4000RPM	16NM	1:1	6949-282
AG90-ER20-110	ER20	41/48	65/80	110	2KW	4000RPM	16NM	1:1	1149-528
AG90-ER20-170	ER20	41/48	65/80	170	2KW	4000RPM	16NM	1:1	2476-202

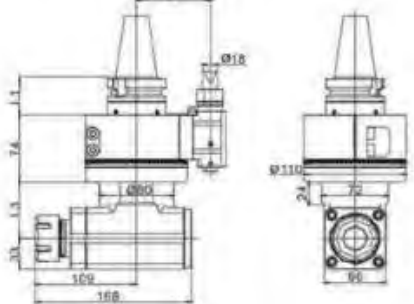
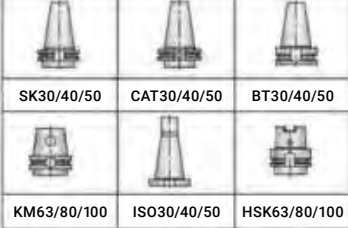
CNC угловая головка

BT, NT, CAT, DAT, HSK



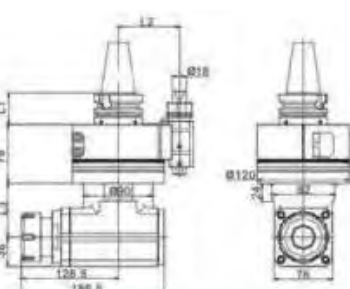
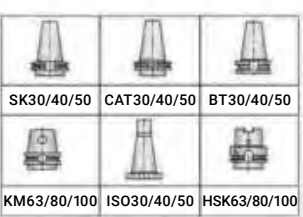
Модель	Выход	L1	L2	L3	Мощность	Макс. скорость	Макс. крутящий момент	Коэффициент уменьшения	№ заказа
AG90-ER25-50	ER25	41/48	65/80	50	3KW	4000RPM	32NM	1:1	9589-204
AG90-ER25-110	ER25	41/48	65/80	110	3KW	4000RPM	32NM	1:1	5508-264
AG90-ER25-170	ER25	41/48	65/80	170	3KW	4000RPM	32NM	1:1	3961-894

BT, NT, CAT, DAT, HSK



Модель	Выход	L1	L2	L3	Мощность	Макс. скорость	Макс. крутящий момент	Коэффициент уменьшения	№ заказа
AG90-ER32-60	ER32	41/48	80/110	60	4KW	3500RPM	40NM	1:1	5133-439
AG90-ER32-130	ER32	41/48	80/110	130	4KW	3500RPM	40NM	1:1	7930-169
AG90-ER32-200	ER32	41/48	80/110	200	4KW	3500RPM	40NM	1:1	9525-866

BT, NT, CAT, DAT, HSK



Модель	Выход	L1	L2	L3	Мощность	Макс. скорость	Макс. крутящий момент	Коэффициент уменьшения	№ заказа
AG90-ER40-70	ER32	41/48	80/100	70	6KW	3000RPM	75NM	1:1	8847-108
AG90-ER40-150	ER32	41/48	80/100	150	6KW	3000RPM	75NM	1:1	7686-353
AG90-ER40-230	ER32	41/48	80/110	230	6KW	3000RPM	75NM	1:1	6673-681



WERKZEUGE UND SPANNTÉCHNIK

+7 (495) 204-00-24
INFO@MILLTURN.RU

WWW.MILLTURN.RU

