

# Высокоточный модульный расточный инструмент



## Серия держателей инструментов HSK

Патрон для пружинной цанги ER	3
Патрон цанговый высокоскоростной SSK	6
Патрон цанговый высокоскоростной SDC	7
Держатель сверлильного патрона APU	8
Держатель конуса Морзе MT	8
Патрон фрезерный SC	8
Держатель концевой фрезы SLA	9
Держатель торцевой фрезы FMA / FMB	10
Патрон термоусадочный HR	11
Держатель режущего инструмента RBH	12
Держатель режущего инструмента с регулируемой балансировкой RBH/EWN	12
Держатель метчиков с компенсацией растяжения и сжатия TTP	12

## Серия ISO/NBT

Резцедержатель ER сбалансированный ISO	14
Патрон цанговый высокоскоростной SK /GSK/ BT	16
Держатель сверлильного патрона (без шпоночного паза, APU	16
Резцедержатель сбалансированный SSK (без шпоночного паза), NBT	17
Резцедержатель сбалансированный SDC (без шпоночного паза), NBT	17
Патрон цанговый ER (без шпоночного паза),NBT	18
Патрон цанговый GER (без шпоночного паза) NBT	18

## Серия держателей инструмента BBT

Патрон цанговый высокоскоростной SDC	20
Патрон цанговый высокоскоростной SSK	21
Патрон цанговый высокоскоростной GER	22
Патрон цанговый пружинный ER	23
Патрон фрезерный высокоскоростной SC	24
Держатель торцевой фрезы FMA / FMB	25
Держатель концевой фрезы SLA	26
Патрон с резьбой BBT-M	27
Фреза модульная индексированная винтового типа 300R	28
Фреза модульная индексированная винтового типа 400R	28
Фреза модульная индексированная винтового типа EMR4R	28

## Серия спекания HR

Патрон термоусадочный HR	30
Базовая рукоятка горячей посадки типа 12, BT	32
Базовая рукоятка горячей посадки типа 12, HSK	12
Цанга горячего монтажа CS12 (тонкий тип)	33
Цанга горячего монтажа CR12 (стандартный тип)	34

## Серия держателей инструментов для шлифовальных кругов

Круг шлифовальный 50A, HSK	36
Круг шлифовальный 31.75, TA	36
Круг шлифовальный 50F, HSK	37
Круг шлифовальный 50F, BT	37
Круг шлифовальный 40F, HSK	38
W20/W25	38

## Серия высокоскоростных держателей инструментов BT

Патрон цанговый высокоскоростной SSK	40
Патрон узкий SDC	41
Патрон цанговый высокоскоростной GER	42
Патрон золотой SDC	42
Патрон гидравлический разжимной BT-HM	43
Патрон фрезерный DCM	44

## Обычный держатель инструмента

Патрон для пружинной цанги ER	45
Держатель концевой фрезы SLA	46
Держатель сверлильного патрона APU	47
ЦАНГА ДЛЯ МЕТЧИКА TPC	48
Держатель метчика с компенсацией растяжения и сжатия TER	48
Держатель торцевой фрезы FMA, в дюймах	49
Держатель торцевой фрезы FMB, в метрах	50
Патрон с резьбой BT-M	51
Ручка для заготовки двухступенчатая твердая	54
Ручка для шупа D11.2	54

## Серия расточного инструмента

Головка расточная индексированная черновая RBH с двумя битами	56
Головка расточная микрометрическая EWN	57
Головка расточная индексированная черновая с двумя битами+хвостовик LBK (MAS 403BT), RBH	58
Головка RBH расточная черновая индексированная с двумя битами для расточки большого отверстия + хвостовик BST (MAS 403 BT), RBH	59
Оправка сверхтвердосплавная из карбида вольфрама SC	60
Головка CBH расточная финишная модульная большого диаметра+хвостовик BST(MAS 403 BT), CBH	60
Система расточная микрометрическая , NBH	61
Система расточная микрометрическая NBH2084, NBH	62
Набор расточной VJ20	62
BT40/BT50/NT40/NT50 доработка серии, NBJ16	63
YSK63A доработка серии, NBJ16	63
Серия рукояток для инструментов LBK/BST с отверстием	64

## Серия высокоточных цанг

Цанга пружинная ER	66
Цанга цилиндрическая SC	67
Цанга цилиндрическая -Тип с подводом СОЖ, SC-CL	67
Цанга гидравлическая HM	67
Цанга высокоскоростная SK	68
Серия ключей для рукояток инструментов	69
Цанга SDC для концевой фрезы	69
Гаечный ключ С типа, SC	69
Ключ для затяжки гаек крышек подшипников SG	69
Серия высокоточных гаек	70
Серия высокоточных фрезерных патронов	70

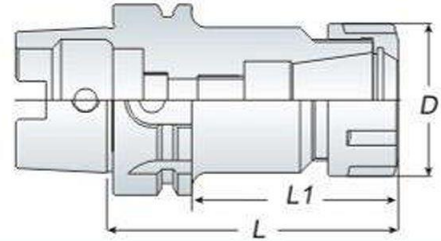
## Серия аксессуаров

Оправка контрольная BT	71
Оправка контрольная ISO	71
Оправка контрольная HSK	71
Устройство стопорное HSK	72
Очистители конуса шпинделя	72
Блок подачи охлаждающей жидкости	72
Установщик нуля	73
Щуп Haimer 3D	73
Индукционная термоусадочная машина BT	73
Датчик силы тяги шпинделя BT	74
Датчик разжима шпинделя BT	74
Калибр контрольный для измерения модульной концентричности А.Т.С.	74
Штревели	75

## Технические параметры

Техническая информация	77
Хвостовики	77

# ER Патрон для пружинной цанги



Модель №	Диапазон зажима	D	L1	L	Тип цанги	Гаечный ключ	Вес (кг)	
HSK50A	ER16-080	1~10	28	54	80	ER16	WER16	0,70
	-100	1~10	28	74	100	ER16	WER16	0,90
	ER20-080	1~13	34	54	80	ER20	WER20	0,70
	-100	1~13	34	74	100	ER20	WER20	0,90
	ER25-080	2~16	42	54	80	ER25	WER25	0,90
	-100	2~16	42	74	100	ER25	WER25	1,10
HSK63A	ER32-080	2~20	49	54	80	ER32	WER32	1,10
	-100	2~20	49	74	100	ER32	WER32	1,20
	75	1~10	28	49	75	ER16	WER16	1,00
	-100	1~10	28	74	100	ER16	WER16	1,10
		1~10	28	94	120	ER16	WER16	1,20
	-150	1~10	28	124	150	ER16	WER16	1,40
HSK100A	ER20-075	1~13	34	49	75	ER20	WER20	1,00
	-100	1~13	34	74	100	ER20	WER20	1,10
	-120	1~13	34	94	120	ER20	WER20	1,30
	-150	1~13	34	124	150	ER20	WER20	1,50
	ER25-075	2~16	42	49	75	ER25	WER25	1,20
	-100	2~16	42	74	100	ER25	WER25	1,40
	-120	2~16	42	94	120	ER25	WER25	1,60
	-150	2~16	42	124	150	ER25	WER25	2,00
	ER32-075	2~20	49	49	75	ER32	WER32	1,30
	-100	2~20	49	74	100	ER32	WER32	1,60
	-150	2~20	49	124	150	ER32	WER32	2,40
	ER40-080	3~26	63	54	80	ER40	WER40	1,40
-100	3~26	63	74	100	ER40	WER40	1,80	
-150	3~26	63	124	150	ER40	WER40	2,90	
HSK100A	ER16-100	1~10	28	71	100	ER16	WER16	2,60
	-160	1~10	28	131	160	ER16	WER16	3,00
	ER20-100	1~13	34	71	100	ER20	WER20	2,70
	-160	1~13	34	131	160	ER20	WER20	3,20
	ER25-100	2~16	42	71	100	ER25	WER25	2,90
	-160	2~16	42	131	160	ER25	WER25	3,50
	ER32-100	2~20	49	71	100	ER32	WER32	3,00
	-160	2~20	49	131	160	ER32	WER32	3,80
ER40-100	3~26	63	71	100	ER40	WER40	3,30	
-160	3~26	63	131	160	ER40	WER40	4,20	

Единица измерения: мм

• G2.5: 30000 об/мин.

• Во всех моделях ER16/20/25/32 рекомендуется Т-образная конструкция резцов для улучшения силы фиксации, он эффективно защищает от прилипания и может быть заменен на классические винты серии GER.

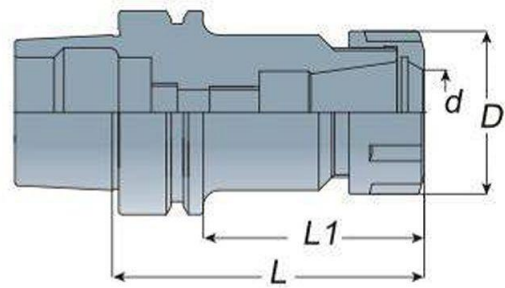
• Патрон подходит для держателей модельных резцов, железных резцов и других резцов.

• Держатель инструмента ER может быть дополнительно оснащен стальной шариковой гайкой и гаечным ключом

• Разводной ключ ER можно приобрести отдельно.



# ER Патрон для пружинной цанги



Модель №	Диапазон зажима	D	L1	L	Тип цанги	Гаечный ключ	Вес (кг)	
HSK25E ER16-048MS	1~10	22	38	48	ER16	WER16	0,30	
HSK32E ER16-060MS	1~10	22	40	60	ER16	WER16	0,35	
HSK32E ER20-060MS	1~13	28	40	60	ER20	WER20	0,40	
HSK40E	ER16-080MS	1~10	22	40	80	ER16	WER16	0,50
	ER20-080MS	1~13	28	40	80	ER20	WER20	0,60
	ER25-080	2~16	42	40	80	ER25	WER25	0,80
HSK50E	ER16-080	1~10	28	54	80	ER16	WER16	0,80
	ER20-080	1~13	34	54	80	ER20	WER20	0,90
	ER25-080	2~16	42	54	80	ER25	WER25	1,10
	ER32-080	2~20	49	54	80	ER32	WER32	1,30

Единица измерения: мм

Модель №	Диапазон зажима	L1	L	D	
HSK32E	GER16-060	1-10	40	60	30
	GER20-060	1-13	40	60	35
HSK40E	GER16-080	1-10	60	80	30
	GER20-080	1-13	60	80	35
	GER25-080	2-16	60	80	40
	GER25-100	2-16	80	100	40
HSK50E	GER16-080	1-10	54	80	30
	GER20-080	1-13	54	80	35
	GER25-080	2-16	54	80	40
	GER25-100	2-16	74	100	40
	GER32-080	2-20	54	80	50
	GER32-100	2-20	74	100	50

Единица измерения: мм

\*Максимальная скорость до 40 000 об/мин G2.5.

\*Инструмент ER эластичен, подходит для крепления замков, разверток, железных ножей и нарезных инструментов, резцы GER16/20/25/32 имеют Т-образную форму, предназначены для увеличения силы блокировки и эффективного предотвращения заклинивания, эффективно предотвращает заклинивание, может использоваться как универсальный совместимый колпачок ER.

\*Образец ножа ER можно выбрать отдельно. Стальные шариковые гайки и ключи ER.

\*Разводной ключ приобретается отдельно.

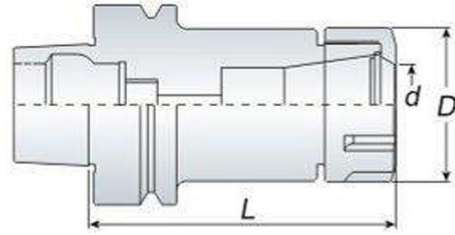
•ER



Серия держателей инструмента HSK



# ER Патрон для пружинной цанги



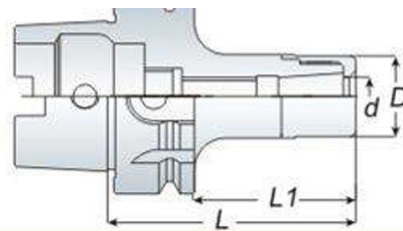
Модель №	Диапазон зажима (d)	D	L	Тип цанги	Гаечный ключ	Вес (кг)	
HSK63F	ER16-080	1~10	28	80	ER16	WER16	0,90
	-100	1~10	28	100	ER16	WER16	1,10
	ER20-080	1~13	34	80	ER20	WER20	1,00
	-100	1~13	34	100	ER20	WER20	1,30
	ER25-080	2~16	42	80	ER25	WER25	1,10
	-100	2~16	42	100	ER25	WER25	1,30
	ER32-080	2~20	49	80	ER32	WER32	1,20
	-100	2~20	49	100	ER32	WER32	1,40
	ER40-080	3~26	63	80	ER40	WER40	1,40
	-100	3~26	63	100	ER40	WER40	1,60

- Инструмент ER является гибким и подходит для удержания микрометрических головок, высококачественных ножей, железных ножей и инструментов для нарезания резьбы проволокой.
- Равномерное расположение зубьев ER16/20/25/32 улучшает силу зажима:
- Гайки GER эффективно предотвращают заклинивание, являются универсально взаимозаменяемыми
- Ножи ER приобретаются отдельно.
- Максимальная скорость ER может достигать 40 000 об/мин G2.5

Единица измерения: мм



# GER Патрон для пружинной цанги



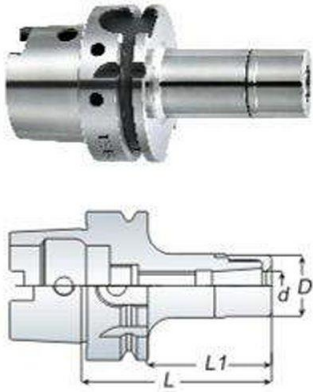
Тип №	Диапазон зажима (d)	D	L1	L
HSK63A	GER16-075	1~10	30	49
	-100	1~10	30	74
HSK63A	GER20-075	1~13	35	49
	-100	1~13	35	74
HSK63A	GER25-075	2~16	40	49
	-100	2~16	40	74
HSK63A	GER32-100	2~20	50	74

Единица измерения: мм



Серия держателей инструмента HSK

# SSK Патрон цанговый высокоскоростной

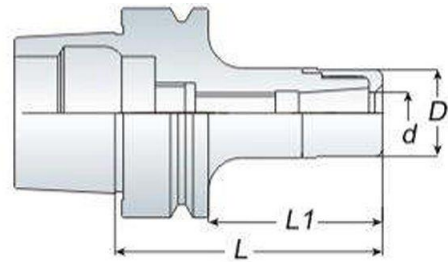


Модель №	Диапазон зажима (d)	D	L1	L	Вес (кг)	
HSK40A	SSK 10-080	2-10	275	60	80	0,40
HSK50A	SSK06-080	2-6	19,5	54	80	0,60
	SSK10-080	2-10	27,5	54	80	0,70
	SSK13-080	3-13		54	80	0,80
HSK63A	SSK16-080	3-16	40	54	80	0,90
	SSK06-080	2-6	19,5	54	80	0,90
	-100	2-6	19,5	74	100	1,00
	SSK10-090	2-10	27,5	64	90	1,00
	-120	2-10	27,5	94	120	1,20
	SSK13-090	3-13	35	64	90	1,20
	-120	3-13	35	94	120	1,60
	SSK16-090	3-16	40	64	90	1,10
	-120	3-16	40	94	120	1,50
	SSK20-090	4-20	50	64	90	1,50
HSK100A	SSK25-090	6-25,4	55	64	90	1,50
	SSK06-105	2-6	19,5	76	105	1,20
	SSK10-105	2-10	27,5	76	105	2,60
	SSK13-105	3-13	35	76	105	2,70
	SSK16-105	3-16	40	76	105	2,80
	SSK20-120	4-20	50	94	120	3,50
	SSK25-120	6-25,4	55	94	120	3,50

Единица измерения: мм

- Серия SSK подходит для высокоскоростной и высокоточной резки с хорошим режущим эффектом.
- Специальная конструкция колпачка позволяет снизить сопротивление ветру, шум во время высокоскоростной резки и повысить эффективность работы.
- Для достижения хороших результатов резки можно использовать цанги класса AA.
- Гаечный ключ SSK приобретается отдельно.
- Максимальная скорость до 40 000 об/мин G25

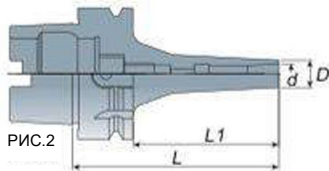
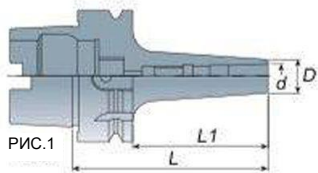
# SSK Патрон цанговый высокоскоростной



Модель №	Диапазон зажима (d)	D	L1	L	Вес (кг)	
HSK32E	SSK06-050	2-6	19,5	30	50	0,17
	SSK10-060	2-10	27,5	40	60	0,26
HSK40E	SSK06-060	2-6	19,5	40	60	0,50
	SSK10-080	2-10	27,5	60	80	0,60
	SSK16-080	3-16	40	60	80	0,80
HSK50E	SSK06-080	2-6	19,5	54	80	0,70
	SSK10-080	2-10	27,5	54	80	0,80
	SSK16-080	3-16	40	54	80	1,00



# SDC Патрон цанговый высокоскоростной

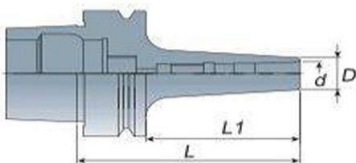


Модель №	РИС.	Диапазон зажима (d)	D	L	L1	Вес (кг)
HSK50A	SDC06-085	1 3~6	14	85	59	0,60
HSK50A	SDC08-085	1 3~10	22	85	59	0,60
HSK63A	SDC06-090	2 2~6	14	90	64	0,90
	-120	2 2~6	14	120	94	1,00
	-160	2 2~6	14	160	134	1,20
	SDC08-090	1 3~10	22	90	64	1,00
HSK100A	SDC12-120	1 3~12	32	120	94	1,20
	SDC06-130	2 2~6	14	130	101	2,50
	SDC08-130	2 3~10	22	130	101	2,50
	SDC12-130	1 3~12	32	130	101	2,70

Единица измерения: мм

- Максимальная скорость до 40 000 об/мин G2,5
- В SDC06 используется шестигранный ключ диаметром 4 мм, в SDC08 - шестигранный ключ диаметром 5 мм
- Для SDC12 используется шестигранный ключ диаметром 8 мм
- Задняя выдвигная конструкция цанги проста в эксплуатации
- Держатель инструмента SDC подходит для высокоскоростной прецизионной обработки. Конструкция без гаек уменьшает взаимодействие с объектами во время обработки.

# SDC Патрон цанговый высокоскоростной



Модель №	Диапазон зажима (d)	D	L1	L	Вес (кг)	
HSK32E	SDC06-080	2-6	14	60	80	0,40
HSK40E	SDC06-080	2-6	14	60	80	0,40
	SDC08-080	3-10	22	60	80	0,50
HSK50E	SDC06-075	2-6	14	49	75	0,60
	SDC08-085	3-10	22	59	85	0,70
	SDC12-125	3-12	32	99	125	1,00

- Максимальная скорость до 40 000 об/мин G2,5
- В SDC06 используется шестигранный ключ диаметром 4 мм, SDC08 - шестигранный ключ диаметром 5 мм
- В SDC12 используется шестигранный ключ диаметром 8 мм
- Задняя выдвигная конструкция цанги проста в эксплуатации
- Задняя выдвигная конструкция цанги модели SDC проста в эксплуатации

Модель №	Диапазон зажима (d)	D	L1	L	Вес (кг)	
HSK63F	SDC06-090	3-6	14	64	90	0,80
	SDC06-120	3-6	14	94	120	1,00
HSK63F	SDC08-090	3-10	22	64	90	0,90
	SDC08-120	3-10	22	94	120	1,20
HSK63F	SDC12-090	3-12	32	64	90	1,00
	SDC12-120	3-12	32	94	120	1,20

Единица измерения: мм

# APU Держатель сверлильного патрона

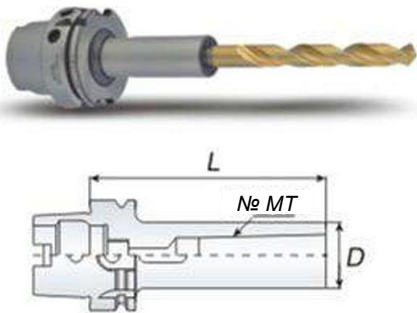


Модель №	Диапазон зажима	D	L	Вес (кг)	
HSK40A	APU08-120	1~8	100	120	1,10
HSK50A	APU08-120	1~8	94	120	1,30
HSK63A	APU08-120	1~8	94	120	1,50
	APU13-140	1~13	114	140	2,60
	APU 16-150	3~16	124	150	2,90
HSK100A	APU13-155	1~13	126	155	3,70
	APU16-160	3~16	131	160	4,00

Единица измерения: мм

- Держатель инструмента APU и сверлильный патрон интегрированы во избежание падения или ослабления сверла во время высокоскоростной и тяжелой резки.
- Каждый держатель инструмента APU поставляется с 1 гаечным ключом
- Максимальная скорость до 30 000 об/мин G2.5

# MTA Держатель конуса Морзе

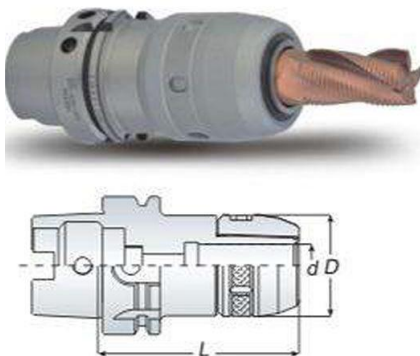


Модель №	№ МТ	D	L	Вес (кг)	
HSK50A	MTA1-100	MTA1	25	100	0,70
	MTA2-120	MTA2	32	120	0,90
	MTA3-140	MTA3	40	140	1,30
HSK63A	MTA1-100	MTA1	25	100	1,00
	MTA2-120	MTA2	32	120	1,20
	MTA3-140	MTA3	40	140	1,60
	MTA4-160	MTA4	48	160	2,00
HSK100A	MTA1B-110	MTA1	25	110	4,20
	MTA2B-120	MTA2	32	120	4,40
	MTA3B-150	MTA3	40	150	4,70
	MTA4B-170	MTA4	48	170	5,50
	MTA5B-200	MTA5	65	200	6,80

Единица измерения: мм

- Максимальная скорость до 30 000 об/мин. G2.5

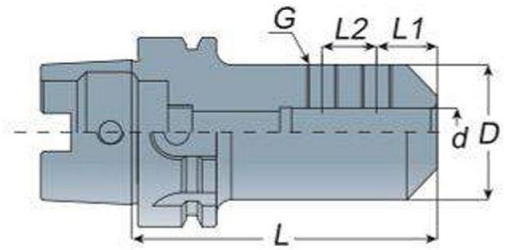
# SC Патрон фрезерный



Модель №	Диапазон зажима	d	D	L	Тип цанги	Вес (кг)	
HSK63A	SC25-105	6-25	25	58	105	SC25	2,00
	SC32-105	6-32	32	68	105	SC32	2,00
HSK100A	SC25-115	6-25	25	64	115	SC25	3,40
	-135	6-25	25	64	135	SC25	4,00
	-165	6-25	25	64	165	SC25	4,80
	SC32-115	6-32	32	76	115	SC32	3,40
	-135	6-32	32	76	135	SC32	4,20
	-165	6-32	32	76	165	SC32	5,00

Единица измерения: мм

# SLA Держатель концевой фрезы



Модель №	d	D	L	
HSK50A	SLA06-080	6	25	80
	SLA08-080	8	28	80
	SLA10-080	10	35	80
	SLA12-080	12	40	80
	SLA16-090	16	45	90
	SLA20-090	20	50	90
HSK63A	SLA6B-065	6	25	65
	-100	6	25	100
	-120	6	25	120
	-160	6	25	160
	SLA8B-065	8	28	65
	-100	8	28	100
	-120	8	28	120
	-160	8	28	160
	SLA10B-065	10	35	65
	-100	10	35	100
	-120	10	35	120
	-160	10	35	160
	SLA12B-080	12	42	80
	-100	12	42	100
	-120	12	42	120
	-160	12	42	160
	SLA14B-080	14	44	80
	-100	14	44	100
	-120	14	44	120
	-160	14	44	160
	SLA16B-080	16	48	80
	-100	16	48	100
	-120	16	48	120
	-160	16	48	160
SLA18B-080	18	50	80	
-100	18	50	100	
-120	18	50	120	
-160	18	50	160	
SLA20B-080	20	52	80	
-120	20	52	120	
-160	20	52	160	

Единица измерения: мм

Модель №	d	D	L1	
HSK63A	SLA25B-110	25	65	110
	SLA25B-160	25	65	160
	SLA32B-110	32	72	110
	SLA32B-120	32	72	120
	SLA32B-160	32	72	160
	SLA40B-125	40	80	125
HSK100A	SLA06B-080	6	25	80
	-160	6	25	160
	SLA08B-080	8	28	80
	-160	8	28	160
	SLA10B-080	10	35	80
	-160	10	35	160
	SLA12B-080	12	42	80
	-160	12	42	160
	SLA14B-080	14	44	80
	-160	14	44	160
	SLA16B-100	16	48	100
	-160	16	48	160
	SLA18B-100	18	50	100
	-160	18	50	160
	SLA20B-100	20	52	100
	-160	20	52	160
	SLA25B-100	25	65	100
	-160	25	65	160
	SLA32B-100	32	72	100
	-160	32	72	160
	SLA40B-105	40	80	105
	-160	40	80	160

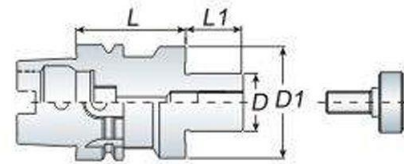
Единица измерения: мм

- Концевая фрезерная оправка с боковым креплением
- подходит для зажима фрезерного бруска с прямым хвостовиком, сверла с водяным распылителем,
- Используется для общей фрезерной обработки.
- Всего 2 крепежных винта для крепления фрезы.
- Сам держатель инструмента оснащен 2 крепежными винтами.
- Максимальная скорость до 30 000 об/мин G2.5.





# FMA FMB Держатель торцевой фрезы



Модель №	D	D1	L	L1	Вес (кг)
HSK50A FMA25.4-055	25,4	45	55	20	1,00
HSK63A FMA25.4-060/090	25,4	60	60/90	20	1,50/2,10
	-120/150	25,4	60	120/150	2,40/2,70
FM A31.75-060/90	31,75	70	60/90	22	1,50/2,40
HSK100A FMA25.4-060/090	25,4	60	60/90	20	4,10/4,70
	-105/150	25,4	60	105/150	5,00/5,90
-200	25,4	60	200	20	6,80
FM A31.75-060/090	31,75	70	60/90	22	4,10/4,90
-105/150	31,75	70	105/150	22	5,40/6,70
-200	31,75	70	200	22	8,20
FMA38.1-060/090	38,1	85	60/90	23	4,20/5,40
-105/150	38,1	85	105/150	23	6,00/7,90
FMA50.8-075	50,8	95	75	24	5,90
HSK100A FMA25.4-100	25,4	60	100	20	4,9
	FMA31.75-100	31,75	70	100	5,2
HSK50A FMB16-045	16	32	45	16	1,00
	FMB22-050	22	40	50	0,80
	FMB27-055	27	48	55	1,00
HSK63A FMB16-050	16	38	50	16	1,00
	100/160	16	38	100/160	1,60/2,10
	FMB22-055	22	40	55	1,0
	100/160	22	40	100/160	1,60/2,10
	FMB27-055	27	52	55	1,60
	100/160	27	52	100/160	2,00/2,50
	FMB32-060	32	58	55	1,80
	100/160	32	58	100/160	2,40/3,00
	FMB40-060	40	8	60	27
100/160	40	8	100/160	27	
HSK100A FMB 16-050	16	38	50	16	2,80
	100/160	16	38	100/160	3,50/4,30
	FMB22-055	22	40	55	3,00
	100/160	22	40	100/160	3,60/4,60
	FMB27-055	27	52	55	4,00
	100/160	27	52	100/160	5,00/6,00
	FMB32-060	32	58	55	4,00
100/160	32	58	100/160	5,00/7,0	
HSK100A FMB40-060	40	8	60	27	
	100/160	40	8	100/160	27



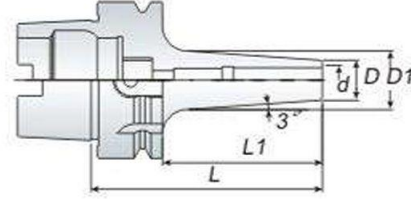
- Плоская фрезерная пластина
- Каждая режущая пластина торцевой фрезы FMA/FMB оснащена винтами и фиксирующими ушками для сборки торцевой фрезы к использованию
- Режущая пластина торцевой фрезы приобретается отдельно
- Также изготавливаем плоские фрезерные станки, удлиненный тип фрезы, необходимо уточнять отдельно.
- Максимальная скорость до 30 000 об/мин G2.5.

Единица измерения: мм



Серия держателей инструмента HSK

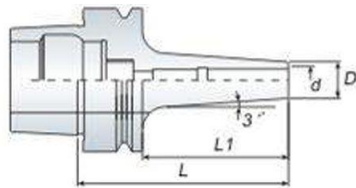
# HR Патрон термоусадочный



Модель №		d	D	D1	L	L1	Вес (кг)
HSK50A	HR04-090	4	10	14,6	90	64	0,80
	HR05-090	5	10	15,7	90	64	0,80
	HR06-090	6	14	19	90	64	0,90
	HR08-090	8	18	23	90	64	0,90
	HR10-090	10	22	27	90	64	1,00
	HR12-090	12	24	29	90	64	1,00
	HR16-090	16	28	33	90	64	1,10
HSK63A	HR04-090	4	10	14,6	90	45	0,80
	HR05-090	5	10	15,7	90	46	0,80
	HR06-090	6	14	19	90	50	0,90
	HR08-090	8	18	23	90	50	0,90
	HR10-090	10	22	27	90	50	1,00
	HR12-090	12	24	29	90	50	1,00
	HR16-090	16	28	33	90	50	1,10
	HR20-100	20	34	40	100	50	1,20
	HR25-115	25	44	50	115	89	1,40
	HR32-120	32	44	50	120	94	1,50

Единица измерения: мм

# HR Патрон термоусадочный



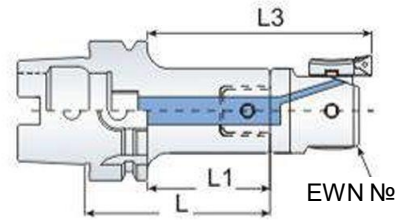
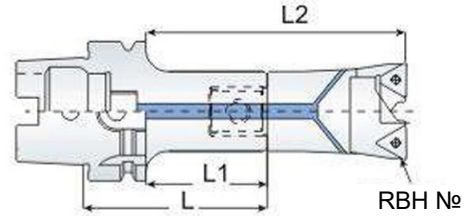
- Спеченный держатель инструмента
- Максимальная скорость до 40 000 об/мин G.5
- Материал изделия обладает такими характеристиками, как немагнитность, отсутствие отложений углерода, отсутствие ржавчины и хорошая усадка.
- Спеченные держатели инструментов подходят для высокоточной и высокоскоростной обработки глубокого слоя.
- 40 000 об/мин G2.5

Модель №		d	D	L	L1	Вес (кг)
HSK32E	HR04-080	4	10	80	60	0,40
	HR06-080	6	14	80	60	0,40
	HR08-080	8	18	80	60	0,50
	HR10-080	10	22	80	60	0,50
	HR12-080	12	24	80	60	0,50
HSK40E	HR04-080	4	10	80	60	0,40
	HR06-080	6	14	80	60	0,40
	HR08-080	8	18	80	60	0,50
	HR10-080	10	22	80	60	0,50
	HR12-080	12	24	80	60	0,50
HSK50E	HR04-080	4	10	80	54	0,60
	HR06-080	6	14	80	54	0,60
	HR08-080	8	18	80	54	0,70
	HR10-080	10	22	80	54	0,70
	HR12-080	12	24	80	54	0,70

Единица измерения: мм

# RBH EWN

## Держатель режущего инструмента с регулируемой балансировкой



- Все стандартные держатели инструментов имеют функцию центрального слива воды и являются обычными держателями инструментов как для черновых, так и для чистовых расточных станков.
- Для черновой обработки используйте головку для чернового растачивания RBH, для чистовой обработки используйте головку для чистового растачивания EWN;
- Расточная головка и лезвие приобретаются отдельно



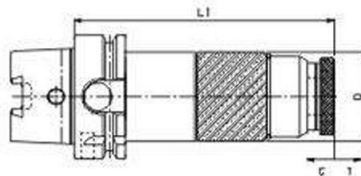
Отвод воды RBH    Отвод воды EWN

Модель №	L	L1	Адаптер	№ фрезы АСК	L2	№ фрезы ВСК	L3
HSK63A	LBK1-080	80	54	LBK1	92	EWN20	86,5
	LBK2-090	90	64	LBK2	RBH25	109	EWN25
	LBK3-100	100	74	LBK3	RBH32	124	EWN32
	LBK4-090	90	64	LBK4	RBH40	129	EWN41
	LBK5-080	80	54	LBK5	RBH52	124	EWN53
	LBK6-065	65	39	LBK6	RBH68	119	EWN68
				RBH90	129	EWN 100	

Единица измерения: мм

# ТТР

## Держатель метчиков с компенсацией растяжения и сжатия



Модель №	Диапазон зажима (d)	Цанга	D	L1
HSK63A	ТТР1А-135	M3-M14	TC312	45    1,77    135    5,30
	ТТР2А-155	M8-M22	TC820	63    2,48    155    6,10
	ТТР3А-220	M16-M38	TC1433	98    3,85    220    8,66
HSK100A	ТТР1А-135	M3-M14	TC312	45    1,77    135    5,30
	ТТР2А-160	M8-M22	TC820	63    2,48    160    6,30
	ТТР3А-205	M16-M38	TC1433	98    3,85    205    8,00

Единица измерения: мм





# ISO Резцедержатель ER сбалансированный



Модель №	Диапазон зажима (d)	D	L	Тип цанги	Гаечный ключ	Вес (кг)	
ISO10	ER11-022MS	1~8	16	22	ER11	WM11	0,15
ISO20	ER16-035MS	1~10	22	35	ER16	WM16	0,20
ISO20	ER20-035MS	1~13	28	35	ER20	WM20	0,20
ISO25	ER16-035MS	1~10	22	35	ER16	WM16	0,20
ISO25	ER20-035MS	1~13	28	35	ER20	WM20	0,20

- Точный динамический баланс: G2.5 30000 об/мин/50000 об/мин
- Подходит для высокоскоростной чистовой обработки на станках с ЧПУ, гравировальных и фрезерных станках.
- Изготовлен из специальной нержавеющей стали

Единица измерения: мм



# ISO Резцедержатель ER сбалансированный



Модель №	Диапазон зажима (d)	D	L	Тип цанги	Гаечный ключ	Вес (кг)	
ISO30	ER16-055	1~10	28	55	ER16	WER16	0,60
	ER20-060	1~13	34	60	ER20	WER20	0,60
	ER25-060	2~16	49	60	ER25	WER25	0,70
	ER32-042	2~20	42	42	ER32	WER32	0,70
	ER32-060	2~20	49	60	ER32	WER32	0,70
	ER40-075	3~26	63	75	ER40	WER40	1,40
ISO40	ER40-060	3~26	63	60	ER40	WER40	1,70

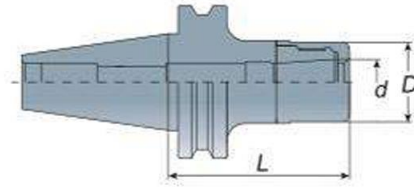
Единица измерения: мм

- Точный динамический баланс: G2.5 при 30000 об/мин
- Подходит для деревообрабатывающих станков с ЧПУ, гравировальных и фрезерных станков.
- Доступен специальный материал из нержавеющей стали





# ISO Резцедержатель ER сбалансированный

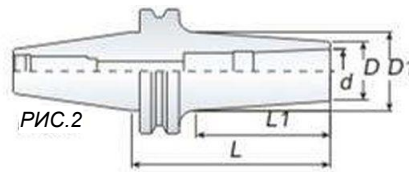


Модель №	Диапазон зажима (d)	D	L	Тип цанги	Гаечный ключ	Вес (кг)	
ISO10	SK06-035	2~6	19,5	35	SK06	SK06	0,20
ISO20	SK10-035	2~10	22	35	SK10	SK10	0,30
ISO25	SK10-035	2~10	22	35	SK10	SK10	0,30
ISO30	SK10-060	2~10	27,5	60	SK10	SK10	0,70
	SK16-060	3~16	40	60	SK16	SK16	0,80

- Корпус высокоскоростной прецизионной цанги SK
- Подходит для деревообрабатывающих станков и гравировальных станков
- Максимальная скорость G2.5 может достигать 40 000 об/мин.
- Гаечный ключ и цанга приобретаются отдельно

Единица измерения: мм

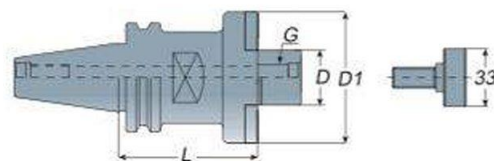
# ISO Резцедержатель ER сбалансированный



Модель №	Диапазон зажима (d)	D	D1	L1	L	Вес (кг)	
ISO20	SDC06-055	3~6	14	16,5	47	55	0,30
ISO20	SDC06-075	3~6	14	21	67	75	0,35
ISO25	SDC06-075	3~6	14	21	67	75	0,40
ISO30	SDC08-080	3~10	22	29	45	80	0,60
	SDC12-080	3~12	32	38	32	80	0,70

Единица измерения: мм

# ISO Резцедержатель ER сбалансированный

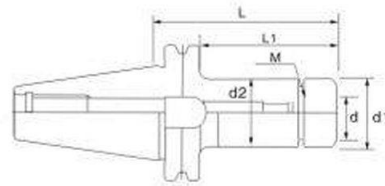


Модель №	D	DI	L	G	Вес (кг)	
ISO30	FMA25.4-050	25,4	60	50	M12	1,00

- Подходит для деревообрабатывающих и гравировальных станков
- Максимальная скорость до 30 000 об/мин G2.5

Единица измерения: мм

# BT Патрон цанговый высокоскоростной SK GSK

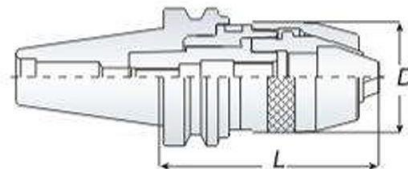


№ категории	Диаметр патрона Ød	d1	d2	L	L1	
S10T	GSK06-45	2,0~6,0	19,5	20	45	34
	GSK10-45	3,0~10,0	22	27,6	45	34
S15T	GSK06-45	2,0~6,0	19,5	20	45	32,5
	GSK10-45	3,0~10,0	22	27,6	45	32,5
S20T	GSK06-45	2,0~6,0	19,5	20	45	32,5
	GSK10-45	3,0~10,0	22	27,6	45	32,5
S25T	GSK06-45	2,0~6,0	19,5	20	45	30
	GSK10-45	3,0~10,0	22	27,6	45	30
	GSK16-45	3,0~16,0	40,0	40,5	45	30

- Точный динамический баланс: G2.5 30000 об/мин/50000 об/мин
- Специальные держатели инструментов для станков Tsugami, гравировально-фрезерных станков
- Изготовлен из специальной нержавеющей стали

Единица измерения: мм

## APU Держатель сверлильного патрона (без шпоночного паза)



Модель №	Диапазон зажима	D	L		Вес (кг)
			Минимальный	Максимальный	
NBT30 APU08-080	1-8	36,3	75	82	1,20
	APU13-100	1-13	97	104,5	1,60

- Держатель инструмента APU и сверлильный патрон интегрированы таким образом, чтобы избежать падения или ослабления сверла при высокоскоростном и интенсивном резании.
- Используются три клешни, изготовленные из сплава, которые обладают более высокой стабильностью и более длительным сроком службы.

Единица измерения: мм

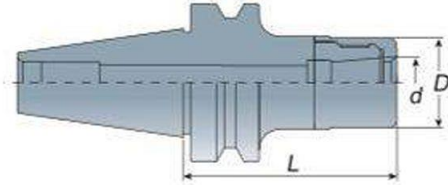


### Характеристики

• Державки инструментов ISO30/NBT30 имеют T-образные зубья, которые увеличивают крутящий момент более чем на 75 % и эффективно предотвращают проскальзывание зубьев.

- Может адаптироваться и позиционировать переднюю и заднюю часть, а функция позиционирования эффективно защищает зубцы резьбы. В то же время сила зажима увеличивается на 50%, чтобы избежать падения инструмента.

# NBT Резцедержатель сбалансированный SSK (без шпоночного паза)



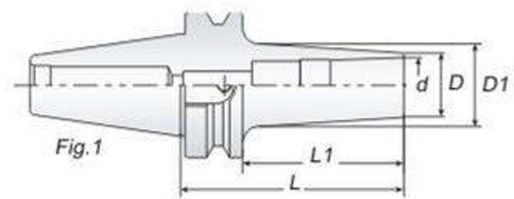
Модель №	Диапазон зажима (d)	D	L	Тип цанги	Гаечный ключ	Вес (кг)
NBT30	SK10-060	2~10	27,5	ASK10	WASK10	0,80
	SK10-090	2~10	27,5	ASK10	WASK10	0,90
NBT30	SK 13-060	3~13	35	ASK13	WASK13	0,85
NBT30	SK 16-060	3~16	40	ASK16	WASK16	0,90
	SK16-090	3~16	40	ASK16	WASK16	1,00

Единица измерения: мм

- Подходит для деревообрабатывающих станков и гравировальных станков
- Гаечный ключ и цанга приобретаются отдельно
- Максимальная скорость до 30 000 об/мин G2.5
- Изготовлен из специальной нержавеющей стали.



# NBT Резцедержатель сбалансированный SDC (без шпоночного паза)

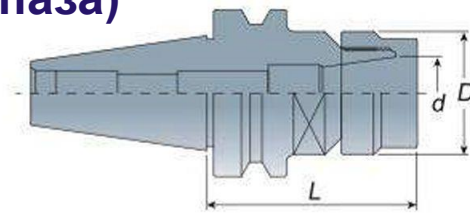


Модель №	РИС.	(d)	D	D1	L1	L	Вес (кг)
NBT30	SDC06-060	1	3-6	14	21	40	0,5
	SDC06-090	1	3-6	14	21	70	0,6
NBT30	SDC08-060	1	3-10	22	29	40	0,6
	SDC08-090	1	3-10	22	29	70	0,7
NBT30	SDC12-080	1	3-12	32	38	60	0,7

Единица измерения: мм



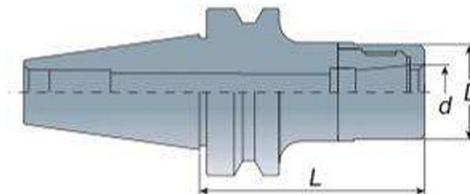
# NBT Патрон цанговый ER (без шпоночного паза)



Модель №	Диапазон зажима (d)	D	L	Тип цанги	Гаечный ключ	Вес (кг)	
NBT30	ER16-070	1~10	28	70	ER16	WER16	0,70
	ER20-070	1~13	34	70	ER20	WER20	0,70
	ER25-070	2~16	42	70	ER25	WER25	0,80
	ER32-070	2~20	49	70	ER32	WER32	0,80
NBT40	ER25-070	2~16	42	70	ER25	WER25	1,40
	-100	2~16	42	100	ER25	WER25	1,70
	ER32-070	2~20	49	70	ER32	WER32	1,40
	-100	2~20	49	100	ER32	WER32	1,80

Единица измерения: мм

# NBT Патрон цанговый GER (без шпоночного паза)



Модель №	Диапазон зажима (d)	D	L	Тип цанги	Гаечный ключ	Вес (кг)	
NBT30	GER16-070	1~10	30	70	ER16	GER16	0,70
	GER16-100	1~10	30	100	ER16	GER16	0,75
	GER20-070	1~13	35	70	ER20	GER20	0,70
	GER20-100	1~13	35	100	ER20	GER20	0,75
	GER25-070	2~16	40	70	ER25	GER25	0,80
	GER25-100	2~16	40	100	ER25	GER25	0,85
	GER32-070	2~20	50	70	ER32	GER32	0,80
	GER32-100	2~20	50	100	ER32	GER32	0,90

- Подходит для деревообрабатывающих станков и гравировальных станков
- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 об/мин.

- Как GER, так и ER сконструированы с T-образными зубьями и могут быть взаимозаменяемы
- Все изделия оснащены T-образными зубьями для увеличения силы фиксации, предотвращения падения ножа и его застревания.

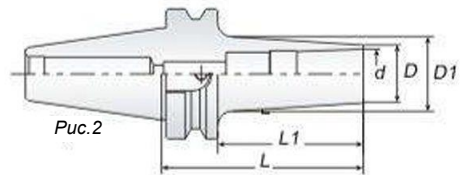
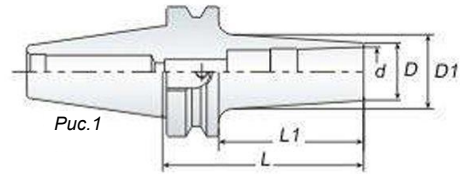








# SDC Патрон цанговый высокоскоростной



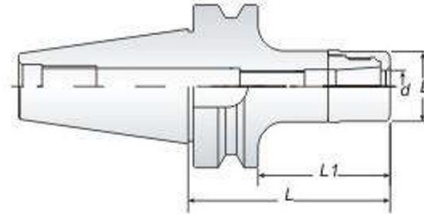
Модель №	Рис.	Диапазон зажима (d)	D	D1	L1	L	Затяжной винт	Вес (кг)	
BBT30	SDC06-060	2	3-6	14	21	38,5	60	M5*30	0,50
	SDC06-090	2	3-6	14	21	68,5	90	M5*60	0,65
	SDC08-060	1	3-10	22	29	38,5	60	M6*30	0,50
	SDC12-080	1	3-12	32	38	58,5	80	M10M0	0,65
BBT40	SDC06-090	2	3-6	14	21	64	90	M5*75	1,20
	SDC08-090	1	3-10	22	29	64	90	M6*80	1,20
	SDC08-120	1	3-10	22	29	94	120	M6*95	1,40
	SDC12-100	1	3-12	32	38	74	100	M10*30	1,30
BBT50	SDC12-100	1	3-12	23	31	65	100	-	4,10
	SDC12-150	1	3-12	23	38,5	115	150	-	4,40
	SDC 16-100	1	5-16	28	34,5	65	100	-	4,00

Единица измерения: мм

- В SDC06 используется шестигранный ключ диаметром 4 мм, в SDC08 - шестигранный ключ диаметром 5 мм
- SDC12, SDC16 используют шестигранный ключ диаметром 8 мм
- Держатели инструментов SDC подходят для высокоскоростной прецизионной обработки. Конструкция без гаек для уменьшения взаимодействия с объектами во время обработки
- Конструкция с отводом цанги, проста в эксплуатации
- Доступны специальные материалы из нержавеющей стали.
- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 г/мин.
- BBT-SDC производит продукцию по индивидуальным заказам



# SSK Патрон цанговый высокоскоростной



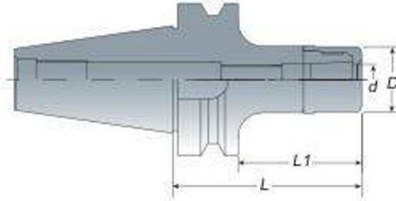
Модель №	Диапазон зажима (d)	D	L1	L	Вес (кг)	
BBT30	SSK10-060	2~10	27,5	38,5	60	0,70
	SSK13-075	3~13	35	53,5	75	1,10
	SSK16-060	3~16	40	38,5	60	0,70
	SSK20-060	4~20	50	38,5	60	0,80
BBT40	SSK06-090	2~6	19,5	64	90	1,30
	SSK10-070	2~10	27,5	44	70	1,30
	-100	2~10	27,5	74	100	1,40
	SSK13-070	3~13	35	44	70	1,30
	-100	3~13	35	74	100	1,50
	SSK16-070	3~16	40	44	70	1,50
	-100	3~16	40	74	100	1,60
	SSK20-100	4~20	50	74	100	1,80
	SSK25-070	6~25,4	55	44	70	1,50
	-090	6~25,4	55	64	90	1,90
BBT50	SSK10-100	2~10	27,5	65	100	4,00
	-150	2~10	27,5	115	150	4,20
	SSK13-100	3~13	35	65	100	4,50
	-150	3~13	35	115	150	4,90
	SSK16-100	3~16	40	65	100	4,20
	-150	3~16	40	115	150	5,00
	SSK20-105	4~20	50	70	105	4,60
	-165	4~20	50	130	165	5,60
	SSK25-100	6~25,4	55	65	100	4,50
	-150	6~25,4	55	115	150	5,30

Единица измерения: мм

- Серия SSK подходит для высокоскоростной и высокоточной обработки.
- Уникальная конструкция гайки позволяет снизить сопротивление ветру, снизить уровень шума и повысить эффективность работы.
- Для достижения хорошего режущего эффекта можно использовать цангу класса AA.
- Может использоваться с цангой SK выключения воды, центральный выпускной патрубок.
- Ключ SSK приобретается отдельно.
- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 г/мин.



# GER Патрон цанговый высокоскоростной



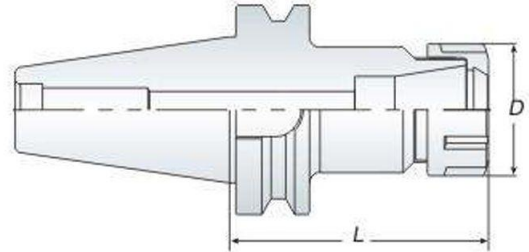
Тип №	Диапазон зажима (d)	L	L1	D	
BBT30	GER16-070	1-10	70	48,5	30
	GER16-100	1-10	100	78,5	30
	GER20-070	1-13	70	48,5	35
	GER20-100	1-13	100	78,5	35
	GER25-070	2-16	70	48,5	40
	GER25-100	2-16	100	78,5	40
	GER32-070	2-20	70	48,5	50
	GER32-100	2-20	100	78,5	50
BBT40	GER16-070	1-10	70	44	30
	GER16-100	1-10	100	74	30
	GER20-070	1-13	70	44	35
	GER20-100	1-13	100	74	35
	GER25-070	2-16	70	44	40
	GER25-100	2-16	100	74	40
	GER32-070	2-20	70	44	50
	GER32-100	2-20	100	74	50

Единица измерения: мм

- Серия GER подходит для высокоскоростной и высокоточной резки.
- Уникальная конструкция гайки позволяет снизить сопротивление ветру, снизить уровень шума и повысить эффективность работы.
- Для достижения хороших результатов резки можно использовать цанги класса AA.
- Т-образная конструкция зуба для улучшения силы фиксации.
- Взаимозаменяем с гайкой ER.
- Гаечный ключ для подшипников GER приобретается отдельно.
- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 г/мин.



# ER Патрон цанговый пружинный



Модель №	Диапазон зажима	D	L	Тип цанги	Гаечный ключ	Вес (кг)	
BBT30	ER16-070	1~10	28	70	ER16	WER16	0,60
	ER20-070	1~13	34	70	ER20	WER20	0,60
	ER25-070	2~16	42	70	ER25	WER25	0,70
	ER32-070	2~20	49	70	ER32	WER32	0,75
BBT40	ER16-100	1~10	28	100	ER16	WER16	1,40
	ER20-100	1~13	34	100	ER20	WER20	1,50
	ER25-100	2~16	42	100	ER25	WER25	1,70
	ER32-100	2~20	49	100	ER32	WER32	1,80
	ER40-100	3~26	63	100	ER40	WER40	2,20
BBT50	ER16-100	1~10	28	100	ER16	WER16	4,10
	-150	1~10	28	150	ER16	WER16	4,30
	ER20-100	1~13	34	100	ER20	WER20	4,20
	-150	1~13	34	150	ER20	WER20	4,50
	ER25-100	2~16	42	100	ER25	WER25	4,20
	-150	2~16	42	150	ER25	WER25	4,80
	ER32-100	2~20	49	100	ER32	WER32	4,40
	-150	2~20	49	150	ER32	WER32	5,20
	ER40-100	3~26	63	100	ER40	WER40	4,70
	-150	3~26	63	150	ER40	WER40	5,90

Единица измерения: мм

- Цилиндрический зажим ER является гибким и подходит для зажима сверл, разверток, фрез и резбонарезных инструментов.
- Эта серия подходит для высокоскоростной и высокоточной резки.
- Для достижения хороших результатов резки можно использовать цанги класса AA.
- Принять T-образную конструкцию зуба для улучшения силы фиксации.
- Взаимозаменяемы с гайками GER.
- Разводной ключ ER приобретается отдельно.
- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 г/мин.



# SC Патрон фрезерный высокоскоростной



РИС.1

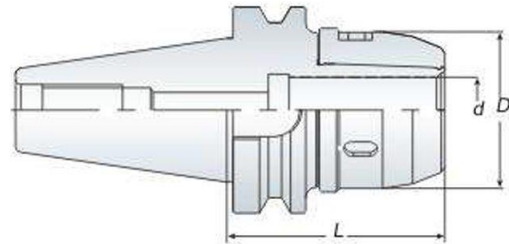


РИС.2

Модель №	РИС.	Диапазон зажима	d	D	L	Тип цанги	Вес (кг)	
BBT30	SC16-080	1	3-16	16	46	80	SC16	1,10
	SC20-085	1	4-20	20	53	85	SC20	1,30
BBT40	SC16-080	1	3-16	16	46	80	SC16	1,60
	SC20-080	1	4-20	20	53	80	SC20	1,80
	SC25-090	2	6-25	25	58	90	SC25	1,90
	SC32-105	2	6-32	32	68	105	SC32	2,80
BBT50	SC16-110	1	3-16	16	46	110	SC16	4,70
	-150	1	3-16	16	46	150	SC16	5,00
	SC20-110	1	4-20	20	53	110	SC20	5,00
	-150	1	4-20	20	53	150	SC20	6,00
	SC25-100	2	6-25	25	58	100	SC25	4,60
	-150	2	6-25	25	58	150	SC25	5,50
	SC32-105	2	6-32	32	76	105	SC32	5,20
	-150	2	6-32	32	76	150	SC32	6,40
	SC42-110	2	6-42	42	84	110	SC42	5,50
-160	2	6-42	42	84	160	SC42	7,60	

Единица измерения: мм

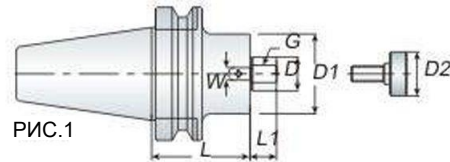
- Максимальная скорость G2.5 может достигать 20 000 г/мин.
- Внутренняя конструкция с многорядными шариками обеспечивает более длительное усилие зажима и более стабильную работу.
- Герметичная конструкция, более длительный срок службы.
- Для достижения хороших результатов резки можно использовать цанги класса AA.





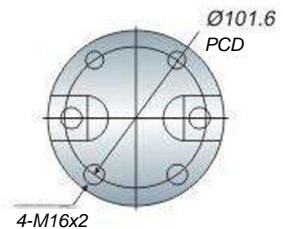
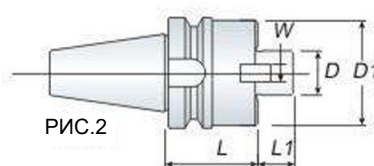
# FMA Держатель торцевой фрезы

## FMB



Модель №	РИС.	D	D1	D2	L	LI	W	G	Вес (кг)	
BBT30	FMA25.4-045	1	25,4	45	33	45	20	9,5	M12	0,90
	FMA31.75-045	1	31,75	58	40	45	22	12,7	M12	1,30
BBT40	FMA25.4-045/060	1	25,4	60	33	45/60	20	9,5	M12	1,70/2,00
	FMA31.75-045/060	1	31,75	70	40	45/60	22	12,7	M12	1,80/2,30
	FMA38.1-045	1	38,1	85	50	45	23	15,9	M16	2,60
BBT50	FMA25.4-045/105	1	25,4	60	33	45/105	20	9,5	M12	4,20/5,30
	FMA31.75-045/105	1	31,75	70	40	45/105	22	12,7	M12	4,40/6,20
	FMA38.1-045/075	1	38,1	85	50	45/75	23	15,9	M16	4,50/5,90
	FMA50.8-045	1	50,8	95	65	45	24	19,05	M16	5,00
	FMA47.625-075	2	47,625	128,57	-	75	32	25,4	-	8,30

Единица измерения: мм



Модель №	РИС.	D	D1	D2	L	LI	W	G	Вес (кг)	
BBT30	FMB22-045	1	22	56	-	45	18	10	M10	0,80
	FMB27-045	1	27	64	32	45	20	12	M12	1,00
BBT40	FMB22-045/060	1	22	48	-	45/60	18	10	M10	1,40/1,60
	FMB27-045/060	1	27	60	32	45/60	20	12	M12	1,70/2,00
	FMB32-045	1	32	63	41	45	21	14	M16	1,80
	FMB40-045/060	1	40	68	47	45/60	23	16	M16	2,00/2,70
BBT50	FMB22-045/105	1	22	48	-	45/105	18	10	M10	4,00/4,80
	FMB27-045/105	1	27	65	32	45/105	20	12	M12	4,30/5,80
	FMB32-045/105	1	32	73	41	45/105	21	14	M16	4,40/6,60
	FMB40-045	1	40	85	47	45	23	16	M16	4,60
	FMB60-075	2	60	128,57	-	75	32	25,4	-	7,30

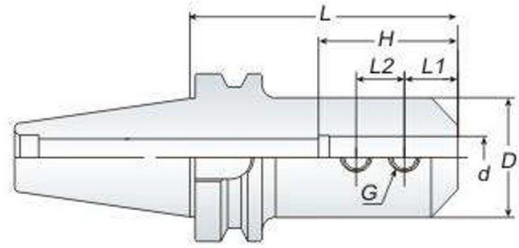
Единица измерения: мм

- Каждый держатель торцевой фрезы FMB оснащен винтами и выступами для сборки торцевой фрезерной головки.
- Максимальная скорость может достигать 30 000 об/мин G2.5.
- Режущая пластина торцевой фрезы приобретается отдельно.



Серия держателей инструмента BBT

# SLA Держатель концевой фрезы



Модель №	d	D	L	L1	L2	H	G	Вес (кг)	
BBT30	SLA06-060	6	25	60	12	10	32	M6	0,60
	SLA08-060	8	28	60	14	12	36	M8	0,65
	SLA10-060	10	35	60	15	14	40	M10	0,70
	SLA12-060	12	40	60	18	16	45	M10	0,80
	SLA14-075	14	42	75	22	18	50	M10	0,80
	SLA16-075	16	45	75	25	20	60	M10	1,00
	SLA20-075	20	50	75	25	22	65	M12	1,00
	SLA25-075	25	55	75	25	22	65	M12	1,00
BBT40	SLA06-100	6	25	100	12	10	32	M6	1,30
	SLA08-100	8	28	100	14	12	36	M8	1,40
	SLA10-100	10	35	100	15	14	40	M10	1,50
	SLA12-100	12	40	100	20	16	45	M10	1,65
	SLA14-100	14	42	100	18	16	45	M10	1,75
	SLA16-100	16	45	100	20	18	50	M10	1,85
	SLA20-100	20	50	100	25	20	60	M12	2,00
	SLA25-100	25	55	100	25	22	65	M12	2,00
	SLA32-090	32	60	90	30	22	70	M16	2,00
	SLA40-105	40	80	105	30	22	80	M16	3,10
	SLA42-105	42	80	105	35	25	80	M20	3,10
	BBT50	SLA06-105	6	25	105	12	10	32	M6
SLA08-105		8	28	105	14	12	36	M8	4,10
SLA10-105		10	35	105	15	14	40	M10	4,20
SLA12-105		12	40	105	20	16	45	M10	4,35
SLA14-105		14	42	105	18	16	45	M10	4,35
SLA16-105		16	45	105	22	18	50	M10	4,45
SLA20-105		20	50	105	25	20	60	M12	4,50
SLA25-105		25	55	105	25	22	65	M12	4,60
SLA32-105		32	60	105	30	22	70	M16	4,70
SLA40-105		40	80	105	30	22	80	M16	5,40
SLA42-105		42	80	105	35	25	80	M20	5,50
SLA50.8-105		50,8	95	105	35	25	90	M20	6,00

- Подходит для зажима фрез с прямым хвостовиком, может использоваться при обычном фрезеровании.
- Всего 2 крепежных винта для зажима фрез.

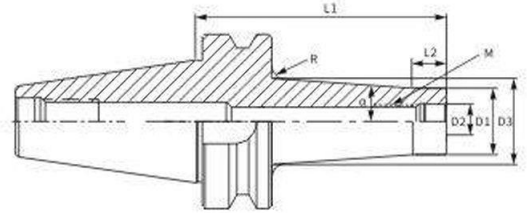
- Сам держатель инструмента снабжен крепежными винтами.
- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 г/мин.

Единица измерения: мм



Серия держателей инструмента BBT

# ВВТ-М Патрон с резьбой



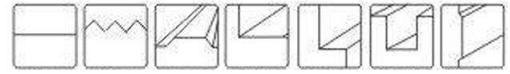
Модель №	L1	L2	D1	D2	D3	M	a	R	
ВВТ30	M08-060	60	12	15,4	8,5	20	M8	5°	4
	M08-090	90	12	15,4	8,5	25	M8	5°	4
	M10-060	60	12	19	10,5	23	M10	4°	4
	M10-090	90	12	19	10,5	27	M10	4°	4
ВВТ30	M12-060	60	12	24	12,5	28	M12	4°	4
	M12-090	90	12	24	12,5	32	M12	4°	2
	M16-060	60	12	29	17	33	M16	4°	2
	M16-090	90	12	29	17	37	M16	4°	2
ВВТ40	M08-060	60	12	15,4	8,5	19	M8	5°	5
	M08-090	90	12	15,4	8,5	24	M8	5°	5
	M08-110	110	12	15,4	8,5	28	M8	5°	5
ВВТ40	M10-060	60	12	19	10,5	22	M10	4°	5
	M10-090	90	12	19	10,5	26	M10	4°	5
	M10-110	110	12	19	10,5	29	M10	4°	5
ВВТ40	M12-060	60	12	24	12,5	27	M12	4°	5
	M12-090	90	12	24	12,5	31	M12	4°	5
	M12-110	110	12	24	12,5	34	M12	4°	5
	M12-135	135	12	24	12,5	37	M12	4°	5
	M16-060	60	12	29	17	32	M16	4°	5
ВВТ40	M16-090	90	12	29	17	36	M16	4°	5
ВВТ40	M16-110	110	12	29	17	39	M16	4°	5
ВВТ40	M16-135	135	12	29	17	42	M16	4°	5

- Подходит для высокоскоростной резки.
- Винтовое соединение, более плотное соединение, более стабильное при высокоскоростной обработке.
- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 об/мин.

Единица измерения: мм



# 300R Фреза модульная индексированная винтового типа

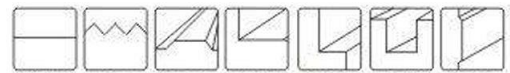


Модель	Количество резцов	Размеры					Модель резца	Винт	Гаечный ключ
		D	L	LI	B	M			
16-M8-2T	2	16	46	28	8,5	M8	APMT1135PDER	M2.5	T8
17-M8-2T	2	17	46	28	8,5	M8			
20-M10-2T	2	20	49	30	10,5	M10			
21-M10-2T	2	21	49	30	10,5	M10			
25-M12-3T	3	25	57	35	12,5	M12			
36-M12-3T	3	26	57	35	12,5	M12			

ПОДХОДЯЩАЯ ПЛАСТИНА: MITSUBISHI, HITACHI, RAMBO

Единица измерения: мм

# 400R Фреза модульная индексированная винтового типа



Модель	Количество резцов	Размеры					Модель резца	Винт	Гаечный ключ
		D	L	LI	B	M			
25-M12-2T	2	25	57	35	12,5	M12	APMT1604PDER	M4.0	T15
26-M12-2T	2	26	57	35	12,5	M12			
30-M12-2T	2	30	57	35	12,5	M12			
32-M16-3T	3	32	63	40	17	M16			
35-M16-3T	3	35	63	40	17	M16			
40-M16-3T	3	40	63	40	17	M16			

ПОДХОДЯЩАЯ ПЛАСТИНА: MITSUBISHI, HITACHI, RAMBO

Единица измерения: мм

# EMR4R Фреза модульная индексированная винтового типа



Модель	Количество резцов	Размеры					Модель резца	Винт	Гаечный ключ
		D	L	LI	B	M			
16-M8-2T	2	16	46	28	8,5	M8	RPMT08T2MOE	M3.0	T8
17-M8-2T	2	17	46	28	8,5	M8			
20-M10-2T	2	20	49	30	10,5	M10			
21-M10-2T	2	21	49	30	10,5	M10			
25-M12-3T	3	25	57	35	12,5	M12			
36-M12-3T	3	26	57	35	12,5	M12			

ПОДХОДЯЩАЯ ПЛАСТИНА: RAMBO, MITSUBISHI

Единица измерения: мм

- Этот инструмент подходит для глубокого фрезерования на станке и плоского фрезерования.
- Высококачественный материал из легированной стали, никелированная поверхность повышают срок службы инструмента.
- Точное положение лезвия обеспечивает безопасность и эффективность резки

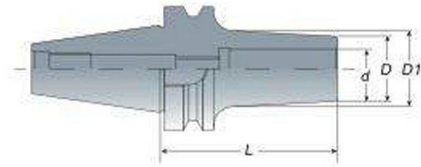
Серия ВВТ







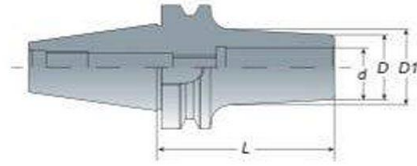
# HR Патрон термоусадочный



Модель №	d	D	D1	t	
BT30	HR03-080	3	10	10	80
	HR04-080	4	10	10	80
	HR05-080	5	10	10	80
	HR06-080	6	21	27	80
	HR08-080	8	21	27	80
	HR10-080	10	24	32	80
	HR12-080	12	24	32	80
	HR14-080	14	27	34	80
	HR16-080	16	27	34	80
	HR18-090	18	33	42	80
	HR20-090	20	33	42	80
BT30	HR04-075	4	10	15	75
	HR06-075	6	14	19	75
	HR08-075	8	18	23	75
	HR10-075	10	22	27	75
	HR12-075	12	24	29	75
	HR16-075	16	28	33	75
BT30	HR06S-090	6	10	18	90
	HR06S-105	6	10	18	105
	HR06S-120	6	10	18	90
	HR08S-090	8	13	21	120
	HR08S-105	8	13	21	105
	HR08S-120	8	13	21	120
	HR10S-090	10	16	24	90
	HR10S-105	10	19	24	105
	HR10S-120	10	19	24	120
	HR12S-090	12	19	27	90
	HR12S-105	12	19	27	105
	HR12S-120	12	19	27	120
BT40	HR03-090	3	10	10	90
	HR04-090	4	10	10	90
	HR05-090	5	10	10	90
	HR06-090	6	21	2,7	90
	HR06-130	6	21	27	130
	HR06-160	6	21	27	160
	HR06-200	6	21	27	200
	HR08-090	8	21	27	90
	HR08-130	8	21	27	130
	HR08-160	8	21	27	160
	HR08-200	8	21	27	200
	HR10-090	10	24	32	90
	HR10-130	10	24	32	130
	HR10-160	10	24	32	160
	HR10-200	10	24	32	200
	HR12-090	12	24	32	90
	HR12-130	12	24	32	130
	HR12-160	12	24	32	160
	HR12-200	12	24	32	200
	HR14-090	14	27	34	90

Единица измерения: мм

# HR Патрон термоусадочный



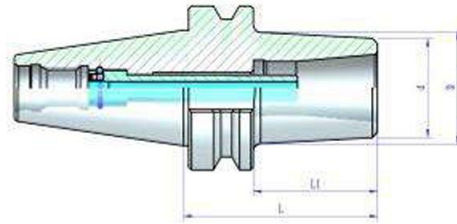
Модель №	d	D	DI	L	
BT40	HR14-130	14	27	34	130
	-160	14	27	34	160
	-200	14	27	34	200
	-090	16	27	34	90
	-130	16	27	34	130
	HR16-160	16	27	34	160
	-200	16	27	34	200
	HR18-090	18	33	42	90
	-130	18	33	42	130
	-160	18	33	42	160
	-200	18	33	42	200
	HR20-090	20	33	42	90
	130	20	33	42	130
	160	20	33	42	160
	200	20	33	42	200
	HR25-100	25	44	53	100
	130	25	44	53	130
	160	25	44	53	160
	200	25	44	53	200
	HR32-100	32	44	53	100
-130	32	44	53	130	
-160	32	44	53	160	
BT50	HR06-100	6	21	27	100
	-130	6	21	27	130
	-160	6	21	27	160
	-200	6	21	27	200
	HR08-100	8	21	27	100
	-130	8	21	27	130
	-160	8	21	27	160
	-200	8	21	27	200
	HR10-100	10	24	32	100
	-130	10	24	32	130
	-160	10	24	32	120
	-200	10	24	32	200
	HR12-100	12	24	32	100
	-130	12	24	32	130
	-160	12	24	32	160
	-200	12	24	32	200
	HR14-100	14	27	34	100
	-130	14	27	34	130
	-160	14	27	34	160
	-200	14	27	34	200
HR16-100	16	27	34	100	
-130	16	27	34	130	
-160	16	27	34	160	
-200	16	27	34	200	

- Используется специальная жаропрочная сталь, а температура термостойкости превышает 600°C.
- Срок службы инструмента увеличился на 50-400%.
- После замены резцедержателя на инструмент усилие зажима, concentricity и повторяемость остаются неизменными в течение 2000 раз.

- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 г/мин.
- Инструменты предназначены только для инструментов из вольфрамовой стали h6
- Угол поворота зажимного инструмента в 3D составляет ≤0,003 мм

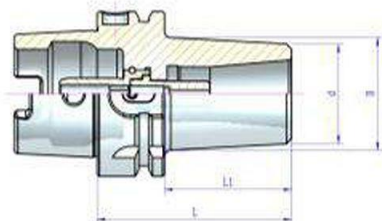
Спеченный держатель инструмента HR

# BT Базовая рукоять горячей посадки типа 12



Модель №	L	d	D	L1	Вес (кг)	
BT30 SLK12-035	35	38	43	13	0,4	
BT40	SLK12-045	45	38	43	18	1,1
	SLK12-075	75	38	43	48	1,4
	SLK12-135	135	38	43	108	2,0
	SLK12-165	165	38	43	138	2,3
	SLK12-200	200	38	43	173	2,6
BT50	SLK12-075	75	38	65	25	4,0
	SLK12-135	135	38	65	85	4,5
	SLK12-180	180	38	65	130	5,5
	SLK12-225	225	38	65	175	6,4
	SLK12-315	315	38	65	225	11,0

# HSK Базовая рукоять горячей посадки типа 12

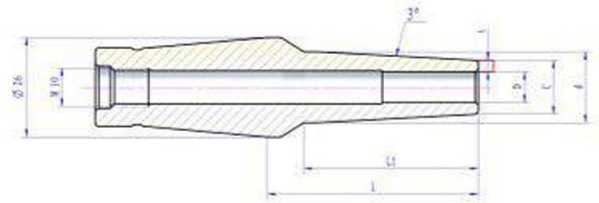


Модель №	L	d	D	L1	Вес (кг)
HSK50A SLK12-075	75	38	43	49	0,8
HSK50E SLK12-075	75	38	43	49	0,6
HSK63A	SLK12-075	75	38	49	1,0
	SLK12-135	135	38	109	1,7
	SLK12-165	165	38	139	2,5
	SLK12-200	200	38	174	3,1
HSK100A	SLK12-105	105	38	43	3,4
	SLK12-165	165	38	103	4,4
	SLK12-225	225	38	163	5,4
	SLK12-315	315	38	65	253

- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 г/мин.
- Специальный материал из нержавеющей стали, более длительный срок службы.
- Универсальная конструкция откатной конструкции, более простая в использовании.
- Также доступны базовые ручки серий BBT, KM, SK, CAT.



## Цанга горячего монтажа CS12 (тонкий тип)

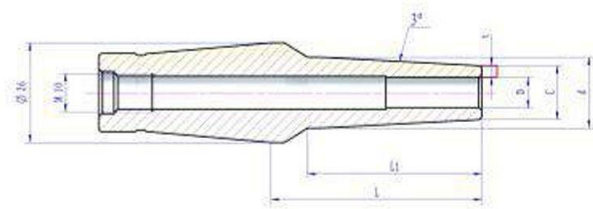


Модель №	D	C	t	L	L1	d	H	Вес (кг)
CS12-3-35	3	6	1,5	35	22	8,4	10	0,2
-55				55	42	10,5		
-80				80	67	13,1		
-110				110	97	16,2		
CS12-3.175-35	3,175	6,175	1,5	35	22	8,5	10	0,2
-55				55	42	10,6		
-80				80	67	13,2		
-110				110	97	16,4		
CS12-4-35	4	7	1,5	35	22	9,4	12	0,2
-55				55	42	11,5		
-80				80	67	14,1		
-110				110	97	17,2		
CS12-6-35	6	9	1,5	35	22	11,4	18	0,2
-55				55	42	13,5		
-80				80	67	16,1		
-110				110	97	19,2		
CS12-8-35	8	11	1,5	35	22	13,4	24	0,2
-55				55	42	15,5		
-80				80	67	18,1		0,3
-110				110	97	21,2		
CS12-10-35	10	13	1,5	35	22	15,4	30	0,2
-55				55	42	17,5		
-80				80	67	20,1		0,3
-110				110	97	23,2		
CS12-12-35	12	15	1,5	35	22	17,4	30	0,2
-55				55	42	19,5		
-80				80	67	22,1		0,3
-110				110				

Единица измерения: мм

- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 г/мин.
- Специальный материал из нержавеющей стали, более длительный срок службы.
- Универсальная конструкция откатной конструкции, более простая в использовании.
- Также доступны базовые ручки серий ВВТ, КМ, СК, САТ.

## Цанга горячего монтажа CR12 (стандартный тип)



Модель №	D	C	t	L	L1	d	H	Вес (кг)
CR12-3-35	3	7,5	2,25	35	22	9,9	10	0,2
-55				55	42	12		
-80				80	67	14,6		
-110				110	97	19,2		
CR12-4-35	4	10	3	35	22	12,4	12	0,2
-55				55	42	14,5		
-80				80	67	17,1		
-110				110	97	20,2		
CR12-6-35	6	12	3	35	22	14,4	18	0,2
-55				55	42	16,5		
-80				80	67	19,1		
-110				110	97	22,2		
CR 12-8-35	8	14	3	35	22	16,4	24	0,2
-55				55	42	18,5		
-80				80	67	21,1		0,3
-110				110	97	24,2		
CR12-10-35	10	16	3	35	22	18,4	30	0,2
-55				55	42	20,5		
-80				80	67	23,1		0,3
-110				110	97			
CR12-12-35	12	20	4	35	22	22,4	30	0,2
-55				55	42	24,5		
-80				80	67	25,5		0,3
-110				110				

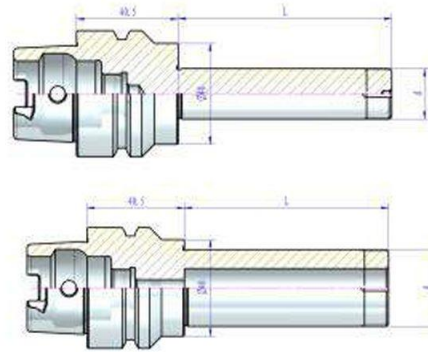
Единица измерения: мм

- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 об/мин.
- Специальный материал из нержавеющей стали, более длительный срок службы.
- Универсальная конструкция откатной конструкции, более простая в использовании.
- Также доступны базовые ручки серий ВВТ, КМ, СК, САТ.





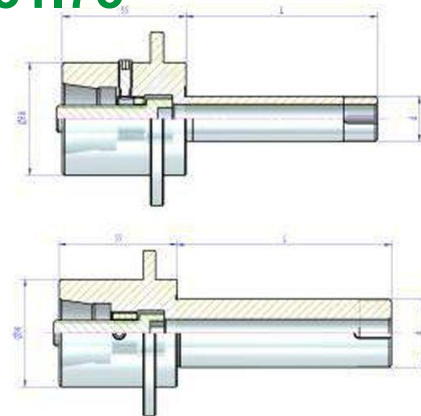
# HSK Круг шлифовальный 50А



Модель №	Рис.	Размер		Набор подстилки			Наружный диаметр подстилки	Применимые станки	
		d	L	20	10	4			
HSK50A	SCA20-040	1	20	40		1	3	35	WAITER
	SCA20-060	1	20	60	1	1	3	35	WAITER
	SCA20-085	1	20	85	2	1	4	35	WAITER
	SCA20-100	1	20	100	2	3	3	35	WAITER
HSK50A	SCA31.75-040	2	31,75	40		1	3	50	WAITER
	SCA31.75-060	2	31,75	60	1	1	3	50	WAITER
	SCA31.75-085	2	31,75	85	2	1	4	50	WAITER
	SCA31.75-100	2	31,75	100	2	3	3	50	WAITER

Единица измерения: мм

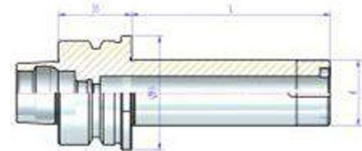
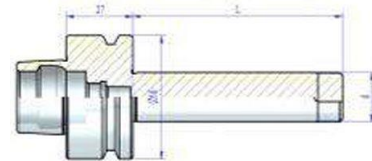
# ТА Круг шлифовальный 31.75



Модель №	Рис.	Размер		Набор подстилки			Наружный диаметр подстилки	Применимые станки	
		d	L	20	10	4			
ТА31.75	SCA20-040	1	20	40		1	3	35	WALTER
	SCA20-060	1	20	60	1	1	3	35	WALTER
	SCA20-085	1	20	85	2	1	4	35	WALTER
	SCA20-100	1	20	100	2	3	3	35	WALTER
ТА31.75	SCA31.75-040	2	31,75	40		1	3	50	WALTER
	SCA31.75-060	2	31,75	60	1	1	3	50	WALTER
	SCA31.75-085	2	31,75	85	2	1	4	50	WALTER
	SCA31.75-100	2	31,75	100	2	3	3	50	WALTER

Единица измерения: мм

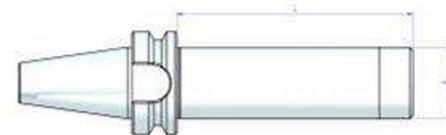
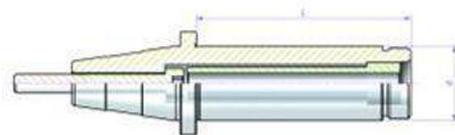
# HSK Круг шлифовальный 50F



Модель №	РИС.	Размер		Набор подстилки			Наружный диаметр подстилки	Применимые станки	
		d	L	20	10	4			
HSK50F	SCA20-060	1	20	60	1	1	3	35	ANCA
	SCA20-085	1	20	85	1	3	2	35	ANCA
	SCA20-100	1	20	100	2	3	3	35	ANCA
HSK50F	SCA31.75-060	2	31,75	60	1	1	3	50	ANCA
	SCA31.75-085	2	31,75	85	1	3	2	50	ANCA
	SCA31.75-100	2	31,75	100	2	3	3	50	ANCA

Единица измерения: мм

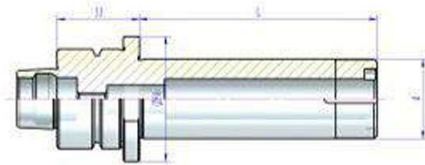
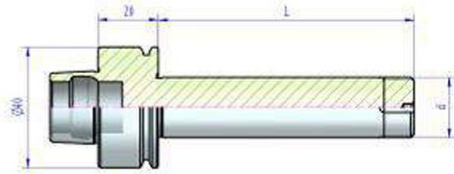
# BT Круг шлифовальный 50F



Модель №	Рис.	Размер		Набор подстилки			Наружный диаметр подстилки	Применимые станки	
		d	L	20	10	4			
TA30	SCA31.75-060	2	31,75	60	1	1	3	50	DIJET
	SCA31.75-085	2	31,75	85	1	3	2	50	DIJET
BT30	SCA31.75-060	1	31,75	60	1	1	3	50	DIJET
	SCA31.75-085	1	31,75	85	1	3	2	50	DIJET



# HSK Круг шлифовальный 40F

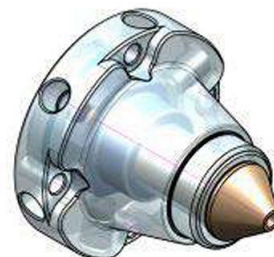
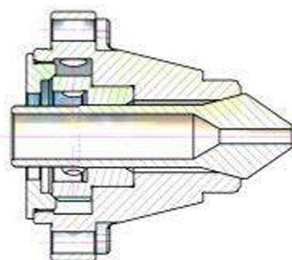
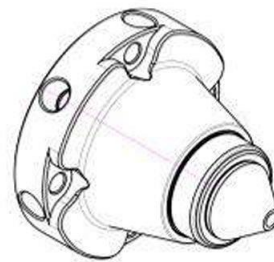
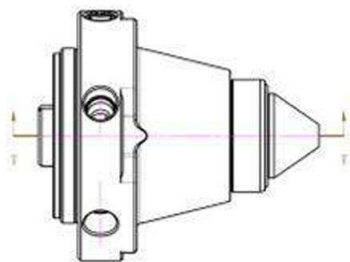


Модель №	РИС.	Размер		Набор подстилки			Наружный диаметр подстилки	Применимые станки	
		d	L	20	10	4			
HSK40F	SCA20-060	1	20	60	1	2	3	35	ANCA
	SCA20-085	1	20	85	2	2	2	35	ANCA
	SCA20-095	1	20	95	2	3	4	35	ANCA
HSK40F	SCA31.75-060	2	31,75	60	1	2	3	50	ANCA
	SCA31.75-085	2	31,75	85	2	2	2	50	ANCA
	SCA31.75-090	2	31,75	90	2	3	4	50	ANCA

Единица измерения: мм

- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 г/мин.
- Импортные материалы отбираются для обеспечения более длительного срока службы и более стабильной точности.
- В наличии имеются стержни шлифовальных кругов для ножевых шлифовальных машин различных марок.
- Принимаем все виды нестандартных шлифовальных кругов на заказ W20/W25.

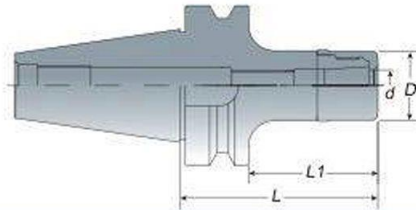
## W20/W25







# SSK Патрон цанговый высокоскоростной



Тип №	Диапазон (d)	L	L1	D	
BT30	SSK06-060	2-6	60	40	19,5
	-090	2-6	90	70	19,5
BT30	SSK10-060	2-10	60	40	27,5
	-090	2-10	90	70	27,5
BT30	SSK13-060	3-13	60	40	35
	-075	3-13	75	55	35
	-090	3-13	90	70	35
BT30	SSK16-060	3-16	60	40	40
	-090	3-16	90	70	40
BT30	SSK20-060	4-20	60	40	50
	-090	6-25	90	70	50
BT40	SSK06-090	2-6	90	65	19,5
	-120	2-6	120	95	19,5
BT40	SSK10-090	2-10	90	65	27,5
	-120	2-10	120	95	27,5
	-150	2-10	150	125	27,5
BT40	SSK13-100	3-13	100	75	35
	-120	3-13	120	95	35
	-150	3-13	150	125	35
BT40	SSK16-090	3-16	90	65	40
	-120	3-16	120	95	40
	-150	3-16	150	125	40
BT40	SSK20-090	4-20	90	65	50
	-120	4-20	120	95	50
	-150	4-20	150	125	50
BT40	SSK25-080	4-25	80	55	55
	-120	6-25	120	95	55
BT50	SSK06-100	2-6	100	65	19,5
BT50	SSK10-105	2-10	105	70	27,5
	-135	2-10	135	100	27,5
	-165	2-10	165	130	27,5
BT50	SSK13-100	3-13	100	65	35
	-130	3-13	130	95	35
	-150	3-13	150	115	35
BT50	SSK16-105	3-16	105	70	40
	-135	3-16	135	100	40
	-165	3-16	165	130	40
BT50	SSK20-105	4-20	105	70	50
	-135	4-20	135	100	50
	-165	4-20	165	130	50
BT50	SSK25-105	6-25	105	70	55
	-135	6-25	135	100	55
	-165	6-25	165	130	55

Единица измерения: мм



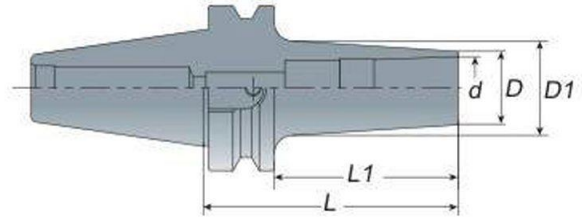
Инструменты сквозные | Цанги сквозные

Примечание: Выход воды из наконечника инструмента должен быть оснащен водозапорной цангой SK.

- Твердость: HRC56°C ~ 58°C твердость при науглероживании > 0,8 мм.
- Серия SK подходит для высокоскоростной и высокоточной обработки режущих изделий.
- Уникальная конструкция гайки эффективно снижает сопротивление ветру, снижает уровень шума и повышает эффективность.
- При использовании цанги класса AA точность поворота составляет ≤ 0,005 мм.
- Гаечный ключ для подшипников GSK приобретается отдельно.
- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 г/мин.



# SDC Патрон узкий



Тип №	Диапазон захвата	L	D	Винт рулевой тяги	Цанга	
BT30	SDC6-060	2-6	60	14	M5*30	SDC6
	-090	2-6	90	14	M5*60	SDC6
	-120	2-6	120	14	M5*90	SDC6
BT30	SDC8-060	3-10	60	22	M6*30	SDC8
	-090	3-10	90	22	M6*60	SDC8
	-120	3-10	120	22	M6*90	SDC8
BT30	SDC12-80	3-12	80	32	M10*40	SDC12
	-120	3-12	120	32	M10*80	SDC12
BT40	SDC6-100	3-6	100	14	M5*75	SDC6
	-120	3-6	120	14	M5*105	SDC6
	-150	3-6	150	14	M5*135	SDC6
BT40	SDC8-090	3-10	90	22	M6*80	SDC8
	-120	3-10	120	22	M6*110	SDC8
	-150	3-10	150	22	M6*140	SDC8
BT40	SDC12-100	3-12	90	32	M10*30	SDC12
	-120	3-12	120	32	M10*50	SDC12
	-150	3-12	120	32	M10*80	SDC12
BT50	SDC6-100	3-6	90	14		SDC6
	-150	3-6	120	14		SDC6
	-200	3-6	120	14		SDC6
BT50	SDC8-100	3-10	90	22		SDC8
	-150	3-10	120	22		SDC8
	-200	3-10	120	22		SDC8
BT50	DC12-100	3-12	90	32		SDC12
	-150	3-12	120	32		SDC12
	-200	3-12	120	32		SDC12

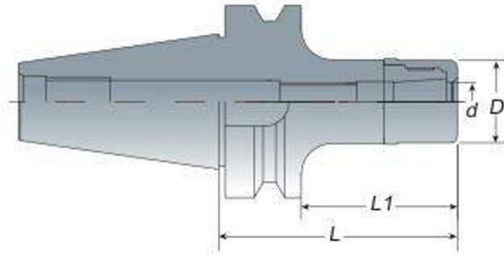
Единица измерения: мм

- Максимальная скорость G2.5 может достигать 40 000 г/мин.
- Для SDC06 используется шестигранный ключ на 4 мм, для SDC08 — шестигранный ключ на 5 мм.
- В SDC12 используется шестигранный ключ диаметром 8 мм.
- Задняя выдвигающая конструкция цанги, простая в эксплуатации
- Держатели инструментов SDC подходят для высокоскоростной прецизионной обработки. Конструкция без гаек уменьшает взаимодействие с объектами во время обработки.





# GER Патрон цанговый высокоскоростной



Тип №	Диапазон (d)	L	L1	D
BT30	GER16-070	70	48	30
	16-100	100	78	30
BT30	GER20-070	70	48	35
	-100	100	78	35
BT30	GER25-070	70	48	40
	-100	100	78	40
BT30	GER32-070	70	48	50
	-100	100	78	50
BT40	GER16-070	70	43	30
	-100	100	73	30
BT40	GER20-070	70	43	35
	-100	100	73	35
BT40	GER25-070	70	43	40
	-100	100	73	40
BT40	GER32-070	70	43	50
	-100	100	73	50

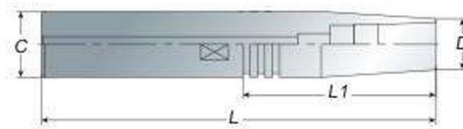
- Твердость: HRC56°C ~ 58°C твердость при науглероживании > 0,8 мм
- Уникальная конструкция гайки позволяет снизить сопротивление ветру и шум при высокоскоростной резке и повысить эффективность работы
- При использовании цанги класса AA точность поворота составляет ≤ 0,005 мм
- Максимальная скорость G2.5 может достигать 30 000 г/мин.
- Могут быть взаимозаменяемы с гайками ER

Единица измерения: мм

- Серия GER подходит для высокоскоростной и высокоточной резки
- Гаечный ключ приобретается отдельно
- Конструкция с Т-образным зубом обеспечивает более плотную фиксацию, более стабильную обработку и более длительный срок службы.



# SDC Патрон золотой



- Материал JISSNCM220

Диапазон захвата	L	L1	C	D	
SC12	SDC6-120L	120	45	12	14
	-150L	150	45	12	14
SC16	SDC6-150L	150	30	16	14
	-200L	200	35	16	14
SC20	SDC6-150L	150	30	20	14
	-200L	200	35	20	14
SC20	SDC8-150L	150	45	20	22
	8-200L	200	45	20	22

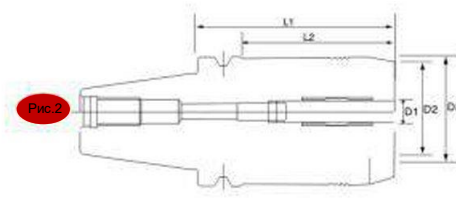
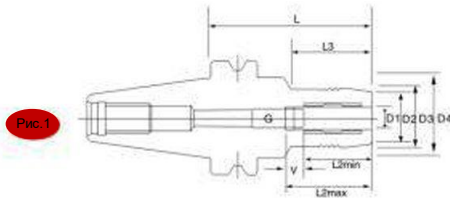
Единица измерения: мм



# BT-HM Патрон гидравлический разжимной



- Динамическая балансировка 30.000 G 2.5 об/мин
- Точность удара: 3 мкм
- Крутящий момент: 450 НМ
- Подходит для прецизионной обработки

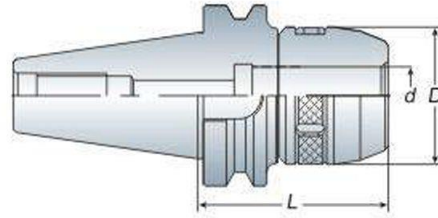


Тип №	D1	D2	D3	D4	L	L2макс.	L2мин.	V	L3	G	Тип							
BT30	HM06-070	6	25	28	45	70	37,5	27,5	10	--	M5X1.0	T4	FIG1					
	HM08-070	8	27	30		70				--	M6X1.0							
	HM10-075	10	29	32		75				42,5	32,5			38	M8X1.0			
	HM12-075	12	31	34		75				47,5	37,5			34	OHM12	M8X1.0		
	HM16-090	16	35	38		90				52,5	42,5			--				
	HM20-090	20	40	43		90								OHM20				
BT40	HM06-090	5	25	28	50	90	37,5	27,5	10	44,5	--	M5X0.8	T4	FIG1				
	HM08-090	8	27	30		90				44,5	--	M6X1.0						
	HM10-090	10	29	32		90				42,5	32,5	44,5			--	M8X1.0		
	HM12-090	12	31	34		90				47,5	37,5	47,5			OHM12			
	HM16-090	16	35	38		90				47,5	--	M10X1.0						
	HM20-090	20	40	43		90				52,5	42,5	47,5			OHM20			
	HM25-100	25	53	57		100				61,0	51	73			--	M 16X1.0	T5	FIG2
	HM32-105	32	60	63		105				65,0	55	78			OHM32			
BT50	HM12-090	12	31	34	50	90	47,5	37,5	10	32	OHM12	M8X1.0	T4	FIG1				
	HM20-090	20	40	43		90				52,5	42,5	32			OHM20	MI 0X1.0		
	HM32-115	32	60	63		115				65,0	55	77			OHM32	M16X1.0	T5	FIG2

Единица измерения: мм



# DCM Патрон фрезерный



- Точность: Концентричность внутреннего отверстия 0,005 мм/зажимной инструмент, точность поворота 0,01 мм
- Специальная пылезащитная конструкция, минус 200 градусов Цельсия, криогенная обработка

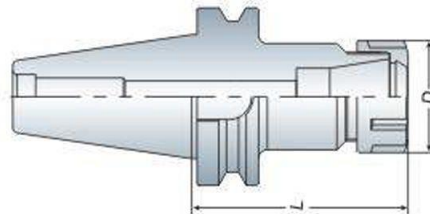


Модель №	Диапазон зажима	d	D	L	Тип цанги	Вес (кг)	
BT30	DCM25-085	6-25	25	58	85	SC25	1,30
BT40	DCM25-090	6-25	25	58	90	SC25	1,90
	-130	6-25	25	58	130	SC25	2,70
	DCM32-095	6-32	32	68	95	SC32	2,20
	-105	6-32	32	68	105	SC32	2,80
	-130	6-32	32	68	130	SC32	3,30
BT50	DCM25-100	6-25	25	58	100	SC25	4,60
	-150	6-25	25	58	150	SC25	5,50
	DCM32-105	6-32	32	76	105	SC32	5,20
	-150	6-32	32	76	150	SC32	6,40
	-200	6-32	32	76	200	SC32	8,50
	-250	6-32	32	76	250	SC32	9,70
	DCM42-110	6-42	42	84	110	SC42	5,50
-160	6-42	42	84	160	SC42	7,60	

Единица измерения: мм



# ER Патрон цанговый пружинный



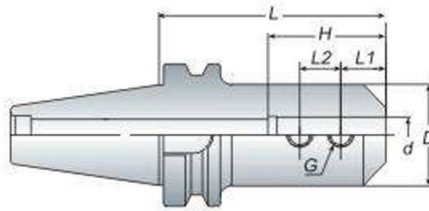
Модель №	Диапазон зажима	D	L	Тип цанги	Гаечный ключ	Вес (кг)	
BT30	ER08-100M	1~5	12	100	ER08	WM08	0,60
	ER11-100M	1~7	16	100	ER11	WM11	0 60
BT40	ER11-100M	1~7	16	100	ER11	WM11	1,20
BT30	ER11-100	1~7	19	100	ER11	WER11	0,60
	ER16-070	1~10	28	70	ER16	WER16	0 70
	ER16-100	1~10	28	100	ER16	WER16	0,70
	ER20-070	1~13	34	70	ER20	WER20	0,60
	ER20-100	1~13	34	100	ER20	WER20	0,60
	ER25-070	2~16	42	70	ER25	WER25	0,70
	ER25-100	2~16	42	100	ER25	WER25	0,70
	ER32-070	2~20	49	70	ER32	WER32	080
	ER32-100	2~20	49	100	ER32	WER32	0,80
	BT40	ER11-070	1~7	19	70	ER11	WER11
-100		1~7	19	100	ER11	WER11	1,25
ER16-070		1~10	28	70	ER16	WER16	1,20
-100/150		1~10	28	100/150	ER16	WER16	1,40/1,60
ER20-070		1~13	34	70	ER20	WER20	1,30
-100/150		1~13	34	100/150	ER20	WER20	1 50/1,80
ER25-070		2~16	42	70	ER25	WER25	1,50
-100/150		2~16	42	100/150	ER25	WER25	1 70/2,10
ER32-070		2~20	49	70	ER32	WER32	1,40
-100/150		2~20	49	100/150	ER32	WER32	1,80/2,60
ER40-080		3~26	63	80	ER40	WER40	1,70
-100		3~26	63	100	ER40	WER40	2,20
BT50	ER16-100/150	1~10	28	100/150	ER16	WER16	4,10/4,30
	-200/250/300	1~10	28	200/250/300	ER16	WER16	4,60/5,10/5,40
	ER20-100/150	1~13	34	100/150	ER20	WER20	4,20/4,50
	-200/250/300	1~13	34	200/250/300	ER20	WER20	4,90/5,50/5,90
	ER25-100/150	2~16	42	100/150	ER25	WER25	4,20/4,80
	-200/250/300	2~16	42	200/250/300	ER25	WER25	5,30/6 10/6,80
	ER32-100/150	2~20	50	100/150	ER32	WER32	4,40/5,20
	-200/250/300	2~20	50	200/250/300	ER32	WER32	5,90/6,60/7,50
	ER40-080	3~26	63	80	ER40	WER40	4,30
	-100/150	3~26	63	100/150	ER40	WER40	4,70/5,90
-200/250/300	3~26	63	200/250/300	ER40	WER40	7,10/8,20/9 30	

Единица измерения: мм

- Цилиндрический зажим ER является гибким и подходит для зажима сверл, разверток, фрез и резьбонарезных инструментов
- Благодаря нашей прецизионной цанге класса AA точность отклонения маятника составляет 0,005 мм.
- Могут быть взаимозаменяемы с гайками GER.
- Конструкция с Т-образным зубом обеспечивает более плотную фиксацию, более стабильную обработку и более длительный срок службы.
- Дополнительный динамический баланс: G2.5 (20000-30000 об/мин).



# SLA Держатель концевой фрезы



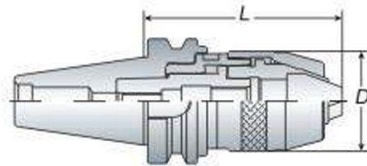
- Подходит для зажима фрез с прямым хвостовиком, может использоваться при обычном фрезеровании
- Всего 2 крепежных винта для зажима фрез
- Сам держатель инструмента снабжен крепежными винтами

Модель №	d	D	L	L1	L2	H	G	Вес (кг)	
BT30	SLA06-060	6	25	60	12	10	32	M6	0,60
	SLA08-060	8	28	60	14	12	36	M8	0,65
	SLAW-060	10	35	60	15	14	40	M10	0,70
	SLA12-060	12	40	60	20	16	45	M10	0,80
	SLA16-075	16	45	75	22	18	50	MW	0,80
	SLA20-075	20	50	75	25	20	60	M12	1,10
	SLA25-075	25	55	75	25	22	65	M12	1,10
BT40	SLA06-075	6	25	75	12	10	32	M6	1,20
	-100	6	25	100	12	10	32	M6	1,30
	SLA08-075	8	28	75	14	12	36	M8	1,25
	-100	8	28	100	14	12	36	M8	1,40
	SLA10-075	10	35	75	15	14	40	M10	1,35
	-100	10	35	100	15	14	40	M10	1,50
	SLA12-075	12	40	75	20	16	45	MW	1,45
	-100	12	40	100	20	16	45	M10	1,65
	SLA14-075	14	42	75	18	16	45	MW	1,50
	-100	14	42	100	18	16	45	M10	1,75
	SLA16-075	16	45	75	20	18	50	M10	1,50
	-100	16	45	100	20	18	50	M10	1,85
	SLA18-075	18	48	75	20	18	50	M12	1,60
	-100	18	48	100	22	18	50	M12	1,90
	SLA20-075	20	50	75	20	18	60	M12	1,60
	-100	20	50	100	25	20	60	M12	2,00
	SLA25-075	25	55	75	22	18	65	M12	1,60
-100	25	55	100	25	22	65	M12	2,00	
SLA32-090	32	60	90	30	22	70	M16	2,00	
SLA40-105	40	80	105	30	22	80	M16	3,10	
SLA42-105	42	80	105	35	25	80	M20	3,10	
BT50	SLA06-105/150/200	6	25	105/150/200	12	10	32	M6	4,10/4,30/4,60
	SLA08-105/150/200	8	28	105/150/200	14	12	36	M8	4,10/4,35/4,65
	SLA10-105/150/200	10	35	105/150/200	15	14	40	M10	4,20/4,50/5,10
	SLA 12-105/150/200	12	40	105/150/200	20	16	45	M10	4,35/4,80/5,30
	SLA14-105	14	42	105	18	16	45	M10	4,35
	SLA16-105/150/200	16	45	105/150/200	22	18	50	M10	4,45/4,90/5,60
	-250/300	16	45	250/300	22	18	50	M10	6,60/6,90
	SLA18-105	18	48	105	22	18	55	M10	4,50
	SLA20-105/150/200	20	50	105/150/200	25	20	60	M12	4,50/5,20/5,90
	-250/300	20	50	250/300	25	20	60	M12	6,60/7,75
	SLA25-105/150/200	25	55	105/150/200	25	22	65	M12	4,60/5,40/6,50
	-250/300	25	55	250/300	25	22	65	M12	7,00/8,50
	SLA32-105/150/200	32	60	105/150/200	30	22	70	M16	4,70/5,80/6,60
	-250/300	32	60	250/300	30	22	70	M16	7,60/9,30
	SLA40-105/150/200	40	80	105/150/200	30	22	80	M16	5,40/7,00/9,00
	-250	40	80	250	30	22	80	M16	10,80
	SLA42-105/150/200	42	80	105/150/200	35	25	80	M20	5,50/7,00/8,90
	-250	42	80	250	35	25	80	M20	10,80
	SLA50.8-105	50,8	95	105	35	25	90	M20	6,00
	SLA50.8-150	50,8	95	150	35	25	90	M20	8,50

Единица измерения: мм

Обычный держатель инструмента

# APU Держатель сверлильного патрона

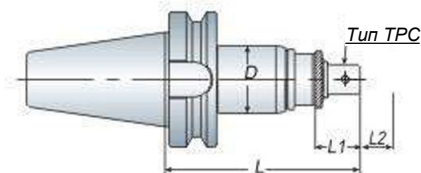
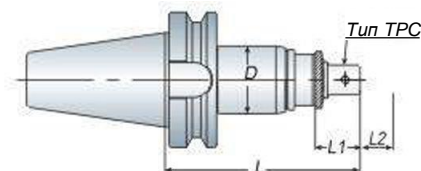


Модель №	Диапазон зажима	D	L		Вес (кг)	
			Минимальный	Максимальный		
BT30	APU08-080	1-8	36,3	75	82	1,00
	APU13-100	1-13	51,5	97	104,5	1,50
BT40	APU08-085	1-8	36,3	79	86,5	1,50
	APU13-110	1-13	51,5	98	109	2,00
	APU16-130	3-16	58	116	130	2,60
BT50	APU08-095	1-8	36,3	90	97,5	4,20
	APU13-120	1-13	51,5	109	120	4,70
	-180	1-13	51,5	169	180	5,80
	APU16-130	3-16	58	116	130	5,10
	-190	3-16	58	176	190	6,20

Единица измерения: мм

- Держатель инструмента APU и сверлильный патрон интегрированы таким образом, чтобы избежать падения или ослабления сверла при высокоскоростном и интенсивном резании.
- Каждый держатель инструмента APU поставляется с 1 гаечным ключом

# TRM Держатель метчика с компенсацией растяжения и сжатия



Модель №	D	L	L1	L2	Диапазон метчика	Тип цанги	Вес (кг)	
BT30	TRM316	48	140	10	20	M3-M16	TRC316	1,20
BT40	TRM316	48	140	10	20	M3-M16	TRC316	1,70
BT50	TRM316	48	150	10	20	M3-M16	TRC316	4,50
BT30	TRM830	66	190	10	25	M8-M30	TRC830	2,30
BT40	TRM830	66	180	10	25	M8-M30	TRC830	2,70
BT50	TRM830	66	180	10	25	M8-M30	TRC830	4,80
BT50	TRG830	75	265	10	80	M8-M30	TRC830	8,40

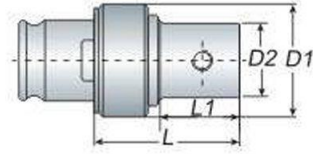
Единица измерения: мм

- L1: Сжатие, L2: Растяжение
- Быстрая смена: Надавите на втулку держателя, и цанга для метчика легко снимется.

Обычный держатель инструмента



# TPC Цанга для метчика



- При заказе укажите диаметр хвостовика ( $\varnothing d$ ) и квадратное отверстие (SQ) метчиковой цанги. Для получения более подробной информации, смотрите Р4.

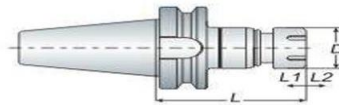


- Цанга для нарезания проволоки ТРС также имеет удлиненный тип ( $L1 = 100/150/200$  мм). Возможно приобретение других опций.

Модель №	Диаметр метчика (D)	D1	D2	L1	L	Тип держателя	Вес (кг)
TPC316	M3, M4, M5, M6, M8 M10, M12, M14, M16, W1/4, W1/8, W3/8, W3/16, W5/16, W7/16	33	20	27	47	TRM316	0,25
TPC316	W1/2, W5/8, PT1/8, PT1/4	33	25	27	47	TRM316	0,25
TPC830	M8, M10, M12, M14 M16, W5/16, W3/4 W7/16, W1/2, W5/8	51	30	43	62	TRM830	0,60
TPC830	M18, M20, M22, M24, M27, M30, W3/4, W7/8, W1, PT1/8, PT3/8, PT1/4, PT1/2, PT5/8, PT3/4	51	36	43	62	TRM830	0,60

Единица измерения: мм

# TER Держатель метчика с компенсацией растяжения и сжатия



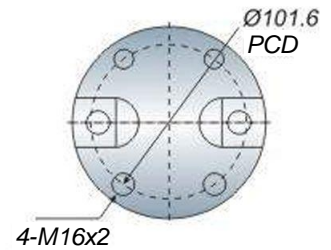
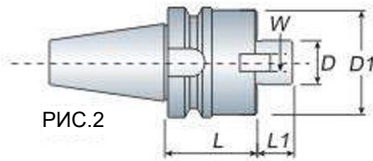
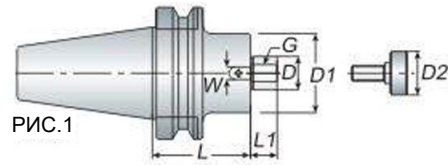
Модель №	D	L	L1	L2	Диапазон метчика	Тип цанги	Вес (кг)	
BT30	TER16	28	77	8	8	M3-M10	ER16	0,70
	TER20	34	86	8	8	M3-M12	ER20	0,80
BT40	TER16	28	77	8	8	M3-M10	ER16	1,20
	TER20	34	86	8	8	M3-M12	ER20	1,30
	TER25	42	90	8	8	M4-M16	ER25	1,60
	TER32	50	94	8	8	M4-M22	ER32	1,70
	TER40	63	98	8	8	M6-M30	ER40	2,60
BT50	TER16	28	80	8	8	M3-M10	ER16	3,90
	TER20	34	99	8	8	M3-M12	ER20	4,00
	TER25	42	97	8	8	M4-M16	ER25	4,20
	TER32	50	95	8	8	M4-M22	ER32	4,30
	TER40	63	117	8	8	M6-M30	ER40	4,90

Единица измерения: мм

- Телескопический резьбонарезной корпус TER должен использоваться с цангой ER.
- Разводной ключ приобретается отдельно.
- При использовании не затягивайте гайку слишком сильно, чтобы избежать повреждения корпуса и гайки.

Обычный держатель инструмента

# FMA Держатель торцевой фрезы- в дюймах



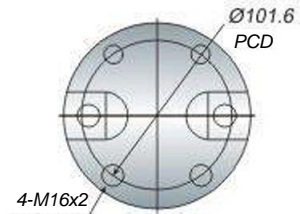
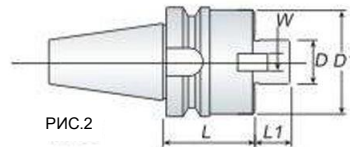
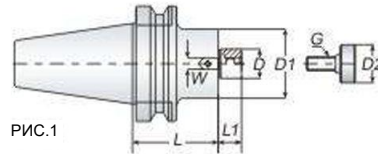
Модель №	РИС.	D	D1	D2	L	L1	W	G	Вес (кг)	
BT30	FMA25.4-045	1	25,4	45	33	45	20	9,5	M12	0,90
	-060	1	25,4	45	33	60	20	9,5	M12	120
	FMA31.75-045	1	31,75	58	40	45	22	12,7	M12	1,30
BT40	FMA25.4-045/060	1	25,4	60	33	45/60	20	9,5	M12	1,70/2,00
	-090/105	1	25,4	60	33	90/105	20	9,5	M12	2,60/2,90
	-125/150	1	25,4	60	33	125/150	20	9,5	M12	3,20/3,80
	FMA31.75-045/060	1	31,75	70	40	45/60	22	12,7	M12	1,80/2,30
	-090/105	1	31,75	70	40	90/105	22	12,7	M12	3,20/3,30
	FMA38.1-045	1	38,1	85	50	45	23	15,9	M16	2,60
	-060/090	1	38,1	85	50	60/90	23	15,9	M16	2,80/3,40
	BT50	FMA25.4-045/075	1	25,4	60	33	45/75	20	9,5	M12
-045S/075S		1	25,4	48	33	45/75	20	9,5	M12	4,00/4,50
-105/125		1	25,4	60	33	105/125	20	9,5	M12	5,30/5 60
-105S/125S		1	25,4	48	33	105/125	20	9,5	M12	4,80/5,20
-150/200		1	25,4	60	33	150/200	20	9,5	M12	6,10/7 30
-150S/200S		1	25,4	48	33	150/200	20	9,5	M12	5,60/6,00
-250/300		1	25,4	60	33	250/300	20	9,5	M12	8,20/9,30
-250S/300S		1	25,4	48	33	250/300	20	9,5	M12	6,90/7 20
-350/400		1	25,4	60	33	350/400	20	9,5	M12	10,20/11,20
FMA31.75-045/075		1	31 75	70	40	45/75	22	12,7	M12	4,40/5,30
-105/125		1	31,75	70	40	105/125	22	12,7	M12	6,20/6,50
-150/200		1	31,75	70	40	150/200	22	12,7	M12	7 30/8,60
-250/300		1	31,75	70	40	250/300	22	12,7	M12	10,30/11,40
FMA38.1-045		1	38,1	85	50	45	23	15,9	M16	4,50
-075/105		1	38,1	85	50	75/105	23	15,9	M16	5,90/7,10
-125/150		1	38,1	85	50	125/150	23	15,9	M16	8,30/9,50
-175/200		1	38,1	85	50	175/200	23	15,9	M16	10,30/10,90
FMA50.8-045		1	50,8	95	65	45	24	19,05	M16	5,00
-075/105		1	50,8	95	65	75/105	24	19,05	M16	6,60/8,60
-150/200		1	50,8	95	65	150/200	24	19,05	M16	11,20/13,40
FMA47.625-075	2	47,625	128,57	-	75	32	25,4	-	8,30	
-105/200	2	47,625	128,57	-	105/200	32	25,4	-	10,30/15,00	

Единица измерения: мм



Обычный держатель инструмента

# FMB Держатель торцевой фрезы - в метрах



Модель №	РИС.	D	D1	D2	L	L1	W	G	Вес (кг)	
BT30	FMB22-045	1	22	56	-	45	18	10	M10	0,80
	FMB27-045	1	27	64	32	45	20	12	M12	1,00
BT40	FMB 16-045	1	16	38	-	45	17	10	M8	1,3
	FMB22-045	1	22	48	-	45	18	10	M10	1,40
	-060/090	1	22	48	-	60/90	18	10	M10	1,60/2,10
	-105/125	1	22	48	-	105/125	18	10	M10	2,40/2,60
	-150/200	1	22	48	-	150/200	18	10	M10	2,80/3,50
	FMB27-045	1	27	60	32	45	20	12	M12	1,70
	-060	1	27	60	32	60	20	12	M12	2,00
	-090/105	1	27	60	32	90/105	20	12	M12	2,60/3,00
	FMB32-045	1	32	63	41	45	21	14	M16	1,80
	-060	1	32	63	41	60	21	14	M16	2,10
	-090/105	1	32	63	41	90/105	21	14	M16	3,00/3,30
	FMB40-045	1	40	68	47	45	23	16	M16	2,00
-060	1	40	68	47	60	23	16	M16	2,70	
BT50	FMB16-045	1	16	38	-	45	17	10	M8	3,8
	FMB22-045	1	22	48	-	45	18	10	M10	4,00
	-075/105	1	22	48	-	75/105	18	10	M10	4,50/4,80
	-125/150	1	22	48	-	125/150	18	10	M10	5,20/5,60
	-175/200	1	22	48	-	175/200	18	10	M10	6,00/6,30
	-250/300	1	22	48	-	250/300	18	10	M10	6,90/7,20
	-350/400	1	22	48	-	350/400	18	10	M10	7,70/8,30
	FMB27-045	1	27	65	32	45	20	12	M12	4,30
	-075	1	27	65	32	75	20	12	M12	5,00
	-090/105	1	27	65	32	90/105	20	12	M12	5,40/5,80
	-150/200	1	27	65	32	150/200	20	12	M12	7,20/8,90
	FMB32-045	1	32	73	41	45	21	14	M16	4,40
	-075/105	1	32	73	41	75/105	21	14	M16	5,40/6,60
	-150/200	1	32	73	41	150/200	21	14	M16	8,00/9,70
FMB40-045	1	40	85	47	45	23	16	M16	4,60	
-075	1	40	85	47	75	23	16	M16	5,90	
-105/150	1	40	85	47	105/150	23	16	M16	6,90/8,60	
FMB60-075	2	60	128,57	-	75	32	25,4	-	7,30	

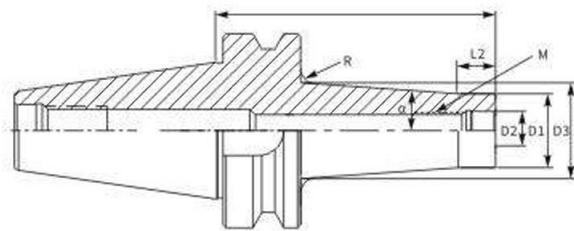
Единица измерения: мм

- Каждая режущая пластина торцевой фрезы FMB снабжена винтами и фиксирующими ушками для сборки торцевой фрезы.
- Режущая пластина торцевой фрезы приобретается отдельно.



Обычный держатель инструмента

# BT-M Патрон с резьбой



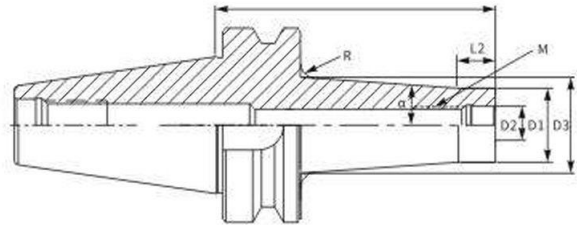
Модель №	D1	D2	D3	M	L1	J2	
BT40	M08-060	15,4	8,5	19	M8	60	12
	M08-090	15,4	8,5	24	M8	90	12
	M08-110	15,4	8,5	28	M8	110	12
	M10-060	19	10,5	22	M10	60	12
	M10-090	19	10,5	26	M10	90	12
	M10-110	19	10,5	29	M10	110	12
	M12-060	23	12,5	26	M12	60	12
	M12-090	23	12,5	30	M12	90	12
	M12-110	23	12,5	33	M12	110	12
	M12-135	23	12,5	36	M12	135	12
	M16-060	28,8	17	32	M16	60	12
	M16-090	28,8	17	36	M16	90	12
	M16-110	28,8	17	39	M16	110	12
	M16-135	28,8	17	42	M16	135	12
BT50	M08-060	15,4	8,5	17	M8	60	12
	M08-090	15,4	8,5	22	M8	90	12
	M08-110	15,4	8,5	26	M8	110	12
	M10-060	19	10,5	20	M10	60	12
	M10-090	19	10,5	25	M10	90	12
	M10-110	19	10,5	27	M10	110	12
	M12-060	24	12,5	25	M12	60	12
	M12-090	24	12,5	30	M12	90	12
	M12-110	24	12,5	32	M12	110	12
	M12-135	24	12,5	36	M12	135	12
	M16-060	29	17	30	M16	60	12
	M16-090	29	17	35	M16	90	12
	M16-110	29	17	37	M16	110	12
	M16-135	29	17	41	M16	135	12

Единица измерения: мм

Обычный держатель инструмента



# BT-M Патрон с резьбой



Модель №	D1	D2	D3	M	L1	J2	
BT30	M08-60	15,4	8,5	20	M8	60	12
	M08-90	15,4	8,5	25	M8	90	12
	M10-60	19	10,5	23	M10	60	12
	M10-90	19	10,5	27	M10	90	12
	M12-60	24	12,5	28	M12	60	12
	M12-90	24	12,5	32	M12	90	12
	M16-60	29	17	33	M16	60	12
	M16-90	29	17	37	M16	90	12

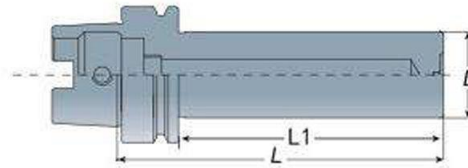
Единица измерения: мм

- Подходит для высокоскоростной резки.
- Винтовое соединение, более плотное соединение более стабильное при высокоскоростной обработке.
- Максимальная скорость может достигать 30 000 об/мин G2.5.





# HSK Ручка для заготовки двухступенчатая твердая



Модель №	L	L1	ØD	Вес (кг)
T 40	-WIP 32- 35	35	32	0,3
	-WIP 48- 120	120	48	1,6
	-WIP 95- 75	75	52	2,9
T 50	-WIP 40- 42	42	40	0,6
	-WIP 62- 150	150	62	3,3
	-WIP 105- 90	90	105	4,3
T 63	-WIP 52- 45	45	52	1,0
	-WIP 75- 200	200	75	6,6
	-WIP 115- 90	90	115	5,5
T 100	-WIP 87- 45	45	87	2,8
	-WIP 100-200	200	100	12,6
	-WIP 118-120	120	86	9,7

Единица измерения: мм

- HRC56-58 HRC36-40

# D11.2 Ручка для щупа

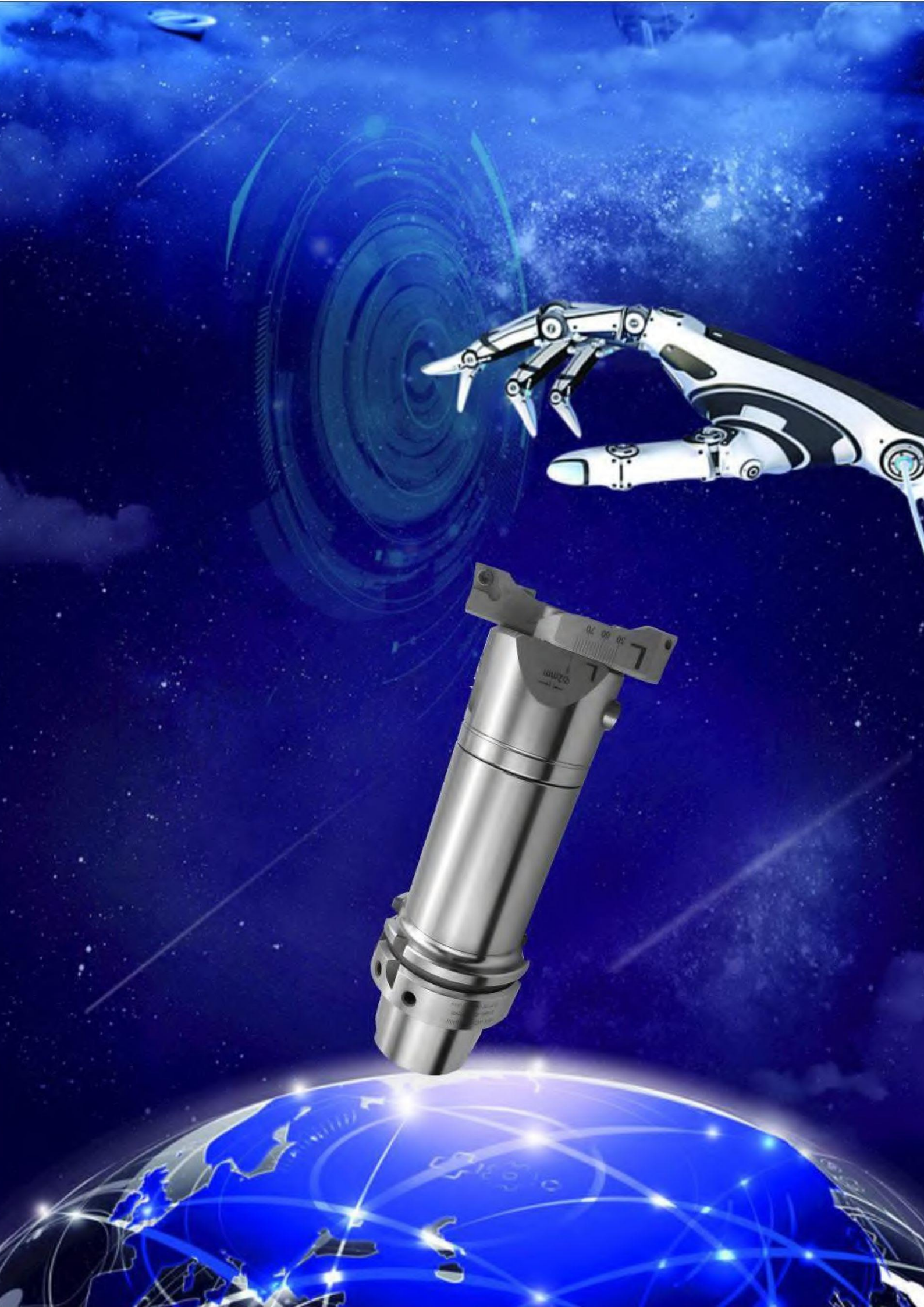


Модель №	Диапазон зажима (d)	D	D1	L1	L	Вес (кг)
ISO20	11,2	26	11,2	15	24	0,3
ISO25	11,2	26	11,2	15	24	0,4
BT30	11,2	26	11,2	6	28	0,7
BT40	11,2	26	11,2	6	33	0,8
HSK32E	11,2	26	11,2	15	35	0,5
HSK40E	11,2	26	11,2	15	35	0,6
HSK50E	11,2	26	11,2	15	35	0,8
HSK63A	11,2	26	11,2	15	35	1,0

- Некоторые модели изготовлены из нержавеющей стали.
- Индивидуальные рукоятки для инструментов с интерфейсом датчиков от основных брендов, представленных на рынке.

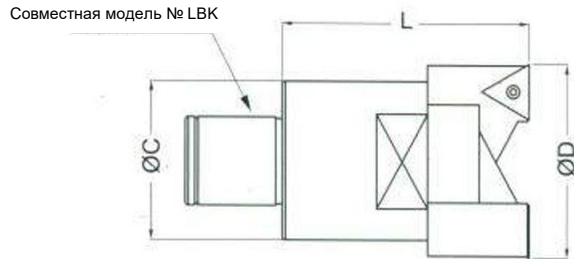
Единица измерения: мм







# RBH Головка расточная индексруемая черновая RBH с двумя битами



Тип расточной головки	№ LBK	D мм Диапазон расточки	L	C	Вставка	Вес (кг)
RBH25-033-C	LBK2	25-33	45	24	CCMT060204	0,15
RBH32 042-C 042-T	LBK3	32-42	55	31	CCMT060204 TCMT110204	0,3
RBH40 055-C 055-T 055-S	LBK4	40-55	65	39	CCMT09T304 TCMT16T304 SCMT09T304	0,5
RBH52 070-C 070-T 070-S	LBK5	52-70	75	50	CCMT09T304 TCMT16T304 SCMT09T304	1
RBH68 092-C 092-T 092-S	LBK6	68-92	85	64	CCMT120408 TCMT16T304 SCMT120404	2
RBH90 122-C 122-T 122-S		90-122	100	80	CCMT120408 TCMT220408 SCMT120404	2,9
RBH120 164-C 164-T 164-S	BST	120-164	95	100	CCMT120408 TCMT220408 SCMT120404	4,3
RBH160 204-C 204-T 204-S		160-204		130	CCMT120408 TCMT220408 SCMT120404	5,3

■ Диапазон лезвий: 25–204 мм.

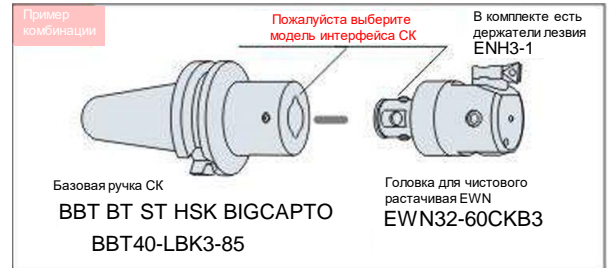
Единица измерения: мм

- Подходит для однокромочного, двустороннего и высокого-низкого растачивания. Диапазон растачивания \$25-\$204 мм.
- Новая конструкция направляющих отвала и прочная задняя поверхность. Во время обработки две силы на суппорте компенсируют друг друга, что приводит к максимальной жесткости и силе резания. Подходит для различных видов расточных операций.
- Расточные инструменты можно легко настроить в соответствии с различными требованиями обработки небольших объемов и разнообразной обработки.
- Глубину обработки можно увеличить с помощью удлинителя до необходимой длины.
- Четкие боковые шкалы помогают пользователям легко настроить необходимый диапазон без предварительной настройки на инструменте для настройки инструмента.
- Наиболее подходит для использования с различными типами режущих центров или расточных станков и может использоваться с лезвиями разных марок с одинаковыми характеристиками, что экономит время заточки инструмента и значительно повышает эффективность растачивания.
- Запатентованная конструкция с высокой и низкой ступенями, можно использовать как плоские лезвия, так и высокие и низкие лезвия.

# EWN Головка расточная микрометрическая

Поставляется с хорошо видимым курсором, регулируемым минимум на 0,001 мм.

- Благодаря предварительно сбалансированной конструкции можно добиться стабильной точности обработки.
- Стандарт поддерживает обработку обратного растачивания и имеет широкий спектр применений.



Модель №	№ СК	Держатель лезвия	Колокольный		Против часовой			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	В	Масса (кг)	Соответствующее лезвие
			Диапазон обработки	L	L <sub>1</sub>	Диапазон обработки Ød	L <sub>2</sub>					
EWN 20- 36СКВ1	LBK1/СК1	ENH1-1 ENH1-2 ENH1-3	20 ~ 26 25 ~ 31 30 ~ 36	32,5	29,5	30- 31 30- 36	10,5	19	10	0,07		
EWN 25- 47СКВ2	LBK2/СК2	ENH2-1 ENH2-2 ENH2-3	25 ~ 33 32 ~ 40 39 ~ 47	35,5	32,5	36- 40 39- 47	11,5	21	12,5	0,12	TP08	
EWN 32- 60СКВ3	LBK3/СК3	ENH3-1 ENH3-2 ENH3-3	32 ~ 42 41 ~ 51 50 ~ 60	40	35	46- 51 50- 60	10	25	16	0,21		
EWN 41- 74СКВ4	LBK4/СК4	ENH4-1 ENH4-2 ENH4-3	41 ~ 54 50 ~ 63 61 ~ 74	47	43	53- 63 61- 74	14	29	20	0,40		
EWN 53- 95СКВ5	LBK5/СК5	ENH5-1 ENH5-2 ENH5-3	53 ~ 70 65 ~ 82 78 ~ 95	57	53	62- 70 65- 82 78- 95	19	34	25,5	1,10		
EWN 68-150СКВ6	LBK6/СК6	ENH6-1 ENH6-2 ENH6-3	68 ~ 100 94 ~ 126 118 ~ 150	71	67,2	80-100 94- 126 118-150	22	45,2	32,5	1,74	TC11	
EWN100-203СКВ6	LBK6/СК6	ENH6-1 ENH6-2 ENH6-3	100 ~153 126 ~179 150 ~ 203	71	67,2	112-153 126-179 150-203	22	45,2	45,5	2,46		
EWN100-203СКВ7	BST/СК7	ENH6-1 ENH6-2 ENH6-3	100 ~ 153 126 ~ 179 150 ~ 203	87	83,2	112-153 126-179 150-203	38	45,2	45,5	3,98		

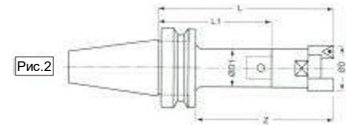
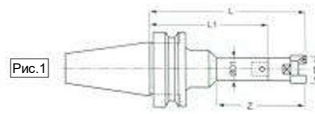
1. Максимальная и минимальная скорость обработки достигается при использовании режущей пластины TP08 (R=0,2). Значение TC11 (радиус наконечника R=0,4) 2. Поставляется с держателем режущей пластины ENH -1. ENH -2 и з можно заказать отдельно. 3. Во время обратной обработки шпиндель должен вращаться в противоположном направлении. 4. В комплект поставки не входит режущая пластина. Единица измерения: мм

Диапазон обработки Ногan ØD	Модель №	Соответствующая базовая ручка № СК	L	L <sub>1</sub>	Масса (кг)	Держатель вставки(аксессуар)	Соответствующее лезвие
32 - 42	EWB32- 42СК3	СК3	40	37	0,20	EBH3-1	TP08
41 - 54	EWB41-54СК4	СК4	47	43	0,38	EBH4-1	TC11
53 - 70	EWB53- 70СК5	СК5	57	53	0,78	EBH5-1	
68 - 88	EWB68- 88СК6	СК6	71	67	1,65	EBH6-1	
85 -105	EWB85-105СК6				1,69		

1. (R=0,2), TC11

Единица измерения: мм

# RBH Головка расточная индексиремая черновая с двумя битами+хвостовик LBK (MAS 403BT)

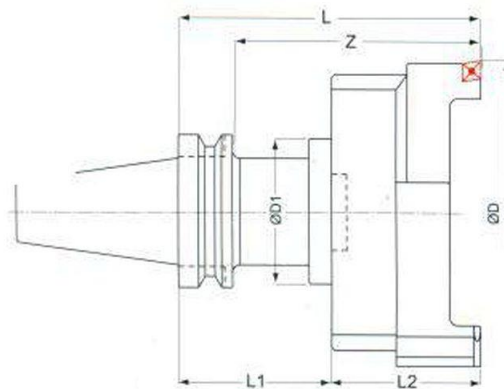


## Технические характеристики:

Тип модели	Стиль	Диапазон	Эффективная длина	Комбинированное содержание Соединение инструмента		Совместная модель	Полная длина	Длина клинка	Внешний диаметр держателя инструмента	Масса
				Хвостовик LBK	Головка расточная RBH					
	Рис.	QD(мм)	Z	Хвостовик LBK	Головка расточная RBH	№ LBK	L	L1	QD1	кг
BT30	2	25-33	95	BT30-LBK2-80	RBH25	1	125	80	24	0,8
				BT30-LBK3-80	RBH32	2			31	1
		40-55	105	BT30-LBK4-70	RBH40	3	135	70	39	1,3
				BT30-LBK5-60	RBH52	4			50	1,8
		68-92	115	RBH68	5	145	60	3	3	
				RBH90	6			160	64	3,9
90-122	130	BT30-LBK6-60	RBH90	6	160	60	64	3,9		
BT40		25-33	95	BT40-LBK2-85	RBH25	2	130	85	24	1,3
BT40		32-42	115	BT40-LBK2-115	RBH32	2	160	115	24	1,6
				BT40-LBK3-95	RBH32	3	150	95	31	1,5
BT40		40-55	160	BT40-LBK3-125	RBH40	4	180	125	39	1,8
				BT40-LBK3-155	RBH40	4	210	155	50	2,3
BT40		52-75	175	BT40-LBK4-85	RBH52	5	150	85	31	1,8
				BT40-LBK4-130	RBH52	5	195	130	39	2,4
BT40		68-92	165	BT40-LBK4-175	RBH40	4	240	175	50	2,7
				BT40-LBK5-75	RBH40	4	150	75	31	1,8
BT40		90-122	205	BT40-LBK5-125	RBH52	5	200	125	50	3,3
				BT40-LBK5-175	RBH52	5	250	175	64	4,7
BT40		120-164	130	BT40-LBK6-65	RBH68	6	150	65	31	1,8
				BT40-LBK6-115	RBH68	6	200	115	39	2,4
BT40		160-204	180	BT40-LBK6-165	RBH90	6	250	165	50	3,3
				BT40-LBK6-215	RBH90	6	165	65	31	1,8
BT40		200-240	230	BT40-LBK6-265	RBH90	6	215	115	50	3,3
				BT40-LBK6-165	RBH90	6	265	165	64	4,7
BT40I		120-164	130	BT40-BST-70	RBH120	BST	165	70	95	7
BT40F		160-204	130	BT40-BST-70	RBH160	BST	165	70	95	8
BT50		25-33	105	BT50-LBK2-110	RBH25	2	155	110	24	4,1
				BT50-LBK2-140	RBH25	2	185	140	31	4,4
BT50		32-42	130	BT50-LBK3-125	RBH32	3	180	125	31	4,4
				BT50-LBK3-155	RBH32	3	210	155	39	4,9
BT50		40-55	160	BT50-LBK4-115	RBH40	4	180	115	24	4,1
				BT50-LBK4-145	RBH40	4	210	145	31	4,4
BT50		52-75	190	BT50-LBK4-175	RBH40	4	240	175	39	4,9
				BT50-LBK4-205	RBH40	4	270	205	50	5,5
BT50		68-92	220	BT50-LBK5-105	RBH52	5	180	105	31	4,4
				BT50-LBK5-180	RBH52	5	255	180	50	5,5
BT50		90-122	265	BT50-LBK5-240	RBH52	5	315	240	64/50	8,6
				BT50-LBK5-300	RBH52	5	375	300	64/50	8,6
BT50		120-164	130	BT50-LBK6-95	RBH68	6	180	95	31	4,4
				BT50-LBK6-170	RBH68	6	255	170	39	4,9
BT50		160-204	205	BT50-LBK6-230	RBH68	6	315	230	64	8,3
				BT50-LBK6-290	RBH68	6	375	290	90/64	15,5
BT50		200-240	385	BT50-LBK6-350	RBH90	6	435	350	90/64	15,5
				BT50-LBK6-350	RBH90	6	195	95	31	4,4
BT50		240-280	220	BT50-LBK6-170	RBH90	6	270	170	39	4,9
				BT50-LBK6-230	RBH90	6	330	230	64	8,3
BT50		280-320	280	BT50-LBK6-290	RBH90	6	390	290	90/64	15,5
				BT50-LBK6-350	RBH90	6	450	350	90/64	15,5
BT50		320-360	400	BT50-LBK6-350	RBH120	BST	495	400	95	23,6
				BT50-LBK6-350	RBH120	BST	195	100	31	4,4
BT50		360-400	150	BT50-BST-100	RBH120	BST	245	150	64	14,1
				BT50-BST-150	RBH120	BST	295	200	64	14,1
BT50		400-440	200	BT50-BST-200	RBH120	BST	345	250	95	23,6
				BT50-BST-250	RBH120	BST	395	300	95	23,6
BT50		440-480	250	BT50-BST-300	RBH120	BST	445	350	95	23,6
				BT50-BST-350	RBH120	BST	495	400	95	23,6
BT50		480-520	300	BT50-BST-400	RBH120	BST	495	400	95	23,6
				BT50-BST-400	RBH120	BST	195	100	31	4,4
BT50		520-560	350	BT50-BST-100	RBH160	BST	245	150	64	14,1
				BT50-BST-150	RBH160	BST	295	200	64	14,1
BT50		560-600	400	BT50-BST-200	RBH160	BST	345	250	95	23,6
				BT50-BST-250	RBH160	BST	395	300	95	23,6
BT50		600-640	450	BT50-BST-300	RBH160	BST	445	350	95	23,6
				BT50-BST-350	RBH160	BST	495	400	95	23,6
BT50		640-680	500	BT50-BST-400	RBH160	BST	495	400	95	23,6
				BT50-BST-400	RBH160	BST	195	100	31	4,4

Серия расточного инструмента

# RBH Головка RBH расточная черновая индексиремая с двумя битами для расточки большого отверстия + хвостовик BST (MAS 403 BT)



Серия расточного инструмента

Тип модели	Стиль	Диапазон D мм	Эффективная длина z	Комбинированное содержание Соединение инструмента		Совместная модель № LBK	Полная длина L	Длина клинки L1	Внешний диаметр держателя инструмента D1	Масса кг
				Хвостовик BST	Головка расточная RBH					
BT50	RBH200-195	200-300	150	BT50-BST-100	RBH200		195	100		12,1
	RBH200-245		200	BT50-BST-150			245	150		13,8
	RBH200-295		250	BT50-BST-200			295	200		16,6
	RBH200-345		300	BT50-BST-250			345	250		18,5
	RBH200-395		350	BT50-BST-300			395	300		21,4
	RBH200-445		400	BT50-BST-350			445	350		23,8
	RBH200-495		450	BT50-BST-400			495	400		26,3
BT50	RBH300-195	300-400	150	BT50-BST-100	RBH300	BST	195	100	95	15,8
	RBH300-245		200	BT50-BST-150			245	150		17,5
	RBH300-295		250	BT50-BST-200			295	200		20,3
	RBH300-345		300	BT50-BST-250			345	250		22,2
	RBH300-395		350	BT50-BST-300			395	300		25,1
	RBH300-445		400	BT50-BST-350			445	350		27,5
	RBH300-495		450	BT50-BST-400			495	400		30,0
BT50	RBH400-195	400-500	150	BT50-BST-100	RBH400		195	100		19,1
	RBH400-245		200	BT50-BST-150			245	150		20,8
	RBH400-295		250	BT50-BST-200			295	200		23,6
	RBH400-345		300	BT50-BST-250			345	250		25,5
	RBH400-395		350	BT50-BST-300			395	300		28,4
	RBH400-445		400	BT50-BST-350			445	350		30,8
	RBH400-495		450	BT50-BST-400			495	400		33,3

Единица измерения: мм

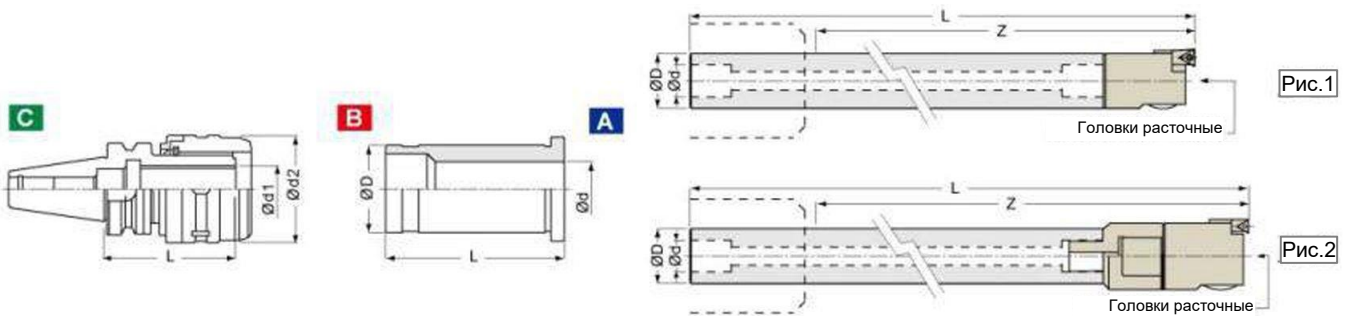


# SC Оправка сверхтвердосплавная из карбида вольфрама



- Сверхтвердая расточная оправка из карбида вольфрама изготовлена по высокопрочной формуле, которая является прочной и долговечной, обеспечивает высокую твердость, высокую жесткость и высокую ударопрочность и может выполнять обработку сверхглубоких отверстий (10D).
- Все спецификации имеют внутренние отверстия для воды, которые обеспечивают хорошее **удаление стружки и охлаждение во время обработки глубоких отверстий.**
- Прямая конструкция ручки, глубину обработки можно регулировать в соответствии с требованиями обработки.
- Оба конца корпуса оснащены комбинированными отверстиями. Если один конец поврежден, другой конец можно использовать вместе, что увеличивает ценность держателя инструмента, делает его более экономичным и легким.

■ Диапазон растачивания составляет  $\varnothing 20 - \varnothing 75$  мм



## А. Расточная оправка с прямым хвостовиком из карбида вольфрама

Тип	Рис.	Внутренний диаметр d (мм)	Наружный диаметр D (мм)	Длина L (мм)	Z (мм)	Применимые расточные головки	Диаметр расточки, мм	Вес (кг)	
SC19	LBK1-150L	11	19	225	150	CBH20	20-26	0,8	
				275	200			1	
SC24	LBK2-180L	14	24	260	180	CBH25	25-33	1,45	
				320	240			1,8	
SC32	LBK3-240L	18	32	320	240	CBH32	33-42	2,8	
				390	310			3,5	
SC40	LBK3/4-280L	18/22	32/39	365	280	CBH40	40-55	3,1	
				435	350			3,8	
	LBK4-310L	1	22	40	390		310	41-55	5
	LBK4-400L				480		400		6,5
LBK4/5-360L	2	22/28	40/50	445	360	CBH52	52-75	5,6	
LBK4/5-450L				535	450			7,1	

\* Эта спецификация не включает в себя данных на расточную головку.

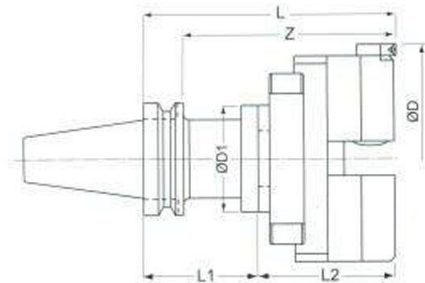
\* ВК3/4 LBK4/5 представляют собой редукционные удлинители от малого до большого размера.

Единица измерения: мм

# CBH Головка CBH расточная финишная модульная большого диаметра+хвостовик BST(MAS 403 BT)

Тип расточной головки	№ BST	Диапазон расточки	L2 (мм)	Вставка/Зажимной винт/Гаечный ключ	Вес (кг)	
					Легированная сталь	Алюминиевый сплав
CBH200	Серия BST	200-310	130	TP08/M2.2/T7 TP09/M2.5/T8 TC11/M2.5/T8	9,7	7,0
CBH300		300-410			11,7	7,8
CBH400		400-510			13,7	8,6
CBH500		500-610			15,7	9,4
CBH600	FMA-47.625	600-900	150		33,0	15,8
CBH900		900-1250			47,0	22,1

Единица измерения: мм

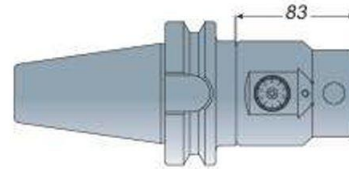


Серия расточного инструмента

Тип модели	Совместная модель D мм	Z	Соединение инструмента		№ LBK	L	L1	D1	кг	
			Хвостовик BST	Головка расточная RBH					Легированная сталь	Алюминиевый сплав
BT50-CBH200-230	200-310	185	BT50-BST-100	CBH200	BST	230	100	95	14,8	12,1
BT50-CBH200-280		235	BT50-BST-150			16,5	13,8			
BT50-CBH200-330		285	BT50-BST-200			19,2	16,5			
BT50-CBH200-380		335	BT50-BST-250			21,2	18,5			
BT50-CBH200-430		385	BT50-BST-300			24,1	21,4			
BT50-CBH200-480		435	BT50-BST-350			26,5	23,8			
BT50-CBH200-530		485	BT50-BST-400			29,0	26,3			
BT50-CBH300-230	300-410	185	BT50-BST-100	CBH300	BST	230	100	95	16,8	12,9
BT50-CBH300-280		235	BT50-BST-150			18,5	14,6			
BT50-CBH300-330		285	BT50-BST-200			21,2	17,3			
BT50-CBH300-380		335	BT50-BST-250			23,2	19,3			
BT50-CBH300-430		385	BT50-BST-300			26,1	22,2			
BT50-CBH300-480		435	BT50-BST-350			28,5	24,6			
BT50-CBH300-530		485	BT50-BST-400			31,0	27,1			
BT50-CBH400-230	400-510	185	BT50-BST-100	CBH400	BST	230	100	95	18,8	13,7
BT50-CBH400-280		235	BT50-BST-150			20,5	15,4			
BT50-CBH400-330		285	BT50-BST-200			23,2	18,1			
BT50-CBH400-380		335	BT50-BST-250			25,2	20,1			
BT50-CBH400-430		385	BT50-BST-300			28,1	23,0			
BT50-CBH400-480		435	BT50-BST-350			30,5	25,4			
BT50-CBH400-530		485	BT50-BST-400			33,0	27,9			
BT50-CBH500-230	500-610	185	BT50-BST-100	CBH500	BST	230	100	95	20,8	14,5
BT50-CBH500-280		235	BT50-BST-150			22,5	16,2			
BT50-CBH500-330		285	BT50-BST-200			25,2	18,9			
BT50-CBH500-380		335	BT50-BST-250			27,2	20,9			
BT50-CBH500-430		385	BT50-BST-300			30,1	23,8			
BT50-CBH500-480		435	BT50-BST-350			32,5	26,2			
BT50-CBH500-530		485	BT50-BST-400			35,0	28,7			
BT50-CBH600-230	600-900	185	BT50-	CBH600	FMA 47,625	230	75	128	40,0	22,8
BT50-CBH900-230	900-1250		FMA47.625-75	CBH900					54,0	29,1

Единица измерения: мм

# NBH Система расточная микрометрическая NBH2084

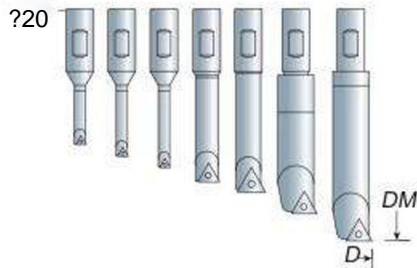


Модель №	Диапазон расточки	Держатель	Болт затяжной	Вес (кг)
BT40 NBH2084/НАБОР	8-280	BT40 NBH2084	-	7,00
BT50 NBH2084/НАБОР	8-280	BT50 NBH2084	-	9,50
NT30 NBH2084/НАБОР	8-280	NT30 NBH2084	1/2"-12 M12X1.75P	6,00
NT40 NBH2084/НАБОР	8-280	NT40 NBH2084	5/8"-11 M16x2.0P	6,35
NT50 NBH2084/НАБОР	8-280	NT50 NBH2084	1"-8 M24x3.0P	8,90
MTA4 NBH2084/НАБОР	8-280	A4 NBH2084	-	6,80
MTA5 NBH2084/НАБОР	8-280	A5 NBH2084	-	7,40

Единица измерения: мм

## Набор расточной VJ20

Набор расточных инструментов VJ20

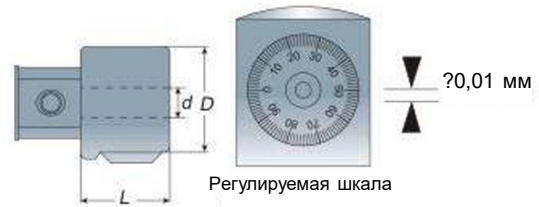


Модель №	Диапазон расточки (D мин.~D макс.)	Размер (DM)	Вставка	Винт	Гаечный ключ	Вес (кг)
VJ2008-32	8-11	32	ТВGT0601..L	MS2005A	T6	0,15
VJ2010-40	10-13	40	ТВGT0601..L	MS2005A	T6	0,15
VJ2012-53	12-17	53	ТПGH0902..L	MS2506A	T9	0,15
VJ2016-68	16-21	68	ТПGH0902..L	MS2506A	T9	0,20
VJ2020-83	20-130	83	ТПGH1103..L	MS3008A	T9	0,25
VJ2025-96	25-135	96				0,35
VJ2030-	30-140	115				0,40
VJ20-20L	120-280	83+ L				0,30

- NBH2084 точно настроенная система расширения отверстий: диапазон растачивания 8–280 мм.
- Набор для растачивания NBH2084 поставляется с 3 держателями для инструментов с отверстиями, размер которых можно выбрать в соответствии с потребностями.

Единица измерения: мм

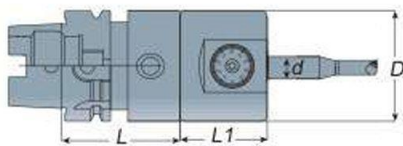
# NBJ16 BT40/BT50/NT40/NT50 доработка серии



Модель №	Диапазон расточки	Размер хвостовика	L1	Болт затяжной
BT40 NBJ16	06-50	BT40 NBJ16-55	55	-
BT50 NBJ16	06-50	BT50 NBJ16-65	65	-
BT50 NBJ16	06-50	BT50 NBJ 16-85	85	-
NT40 NBJ16	06-50	BT40 NBJ16	55	M16X2.0P 5/8"-11
NT50 NBJ16	06-50	BT50 NBJ 16	65	M24X3 0P 1"-8

Единица измерения: мм

# NBJ16 YSK63A доработка серии

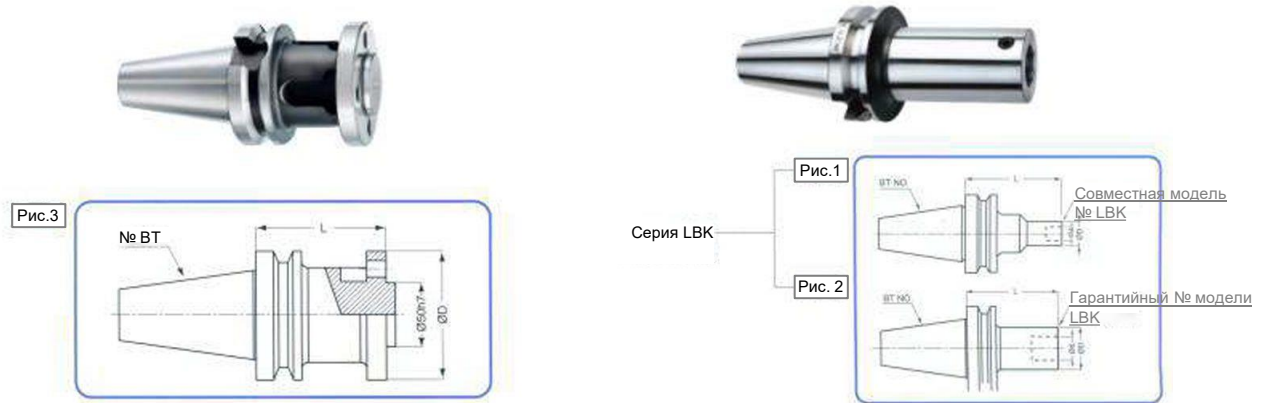


Модель №	Диапазон расточки	L1
HSK63A-NBJ16	06-51	65

Единица измерения: мм



# LBK Серия рукояток для инструментов LBK/BST с отверстием



Тип	Рис.	L мм	Длина	Внешний диаметр D мм	Применимые расточные головки	кг
BT30	2	70	19	19	CBH20	0,5
		80	24	24	RBH25;CBH25	0,6
		80	31	31	RBH32;CBH32	0,7
		70	39	39	RBH40;CBH40;CB14	0,8
		60	50	50	RBH52;CBH52;CB15	0,8
		60	64	64	RBH68;RBH90;CBH68;CBH100;CBH150;CB16	1,0
BT40	2	75	19	19	CBH20	1,0
		105	19	19	CBH20	1,2
		85	24	24	RBH25;CBH25	1,1
		115	24	24	RBH25;CBH25	1,4
		95	31	31	RBH32;CBH32	1,2
		125	31	31	RBH32;CBH32	1,5
		155	31	31	RBH32;CBH32	1,7
		85	39	39	RBH40;CBH40;CB14	1,3
		130	39	39	RBH40;CBH40;CB14	1,9
		175	39	39	RBH40;CBH40;CB14	2,2
		75	50	50	RBH52;CBH52;CB15	1,3
		125	50	50	RBH52;CBH52;CB15	2,3
		175	50	50	RBH52;CBH52;CB15	3,0
		65	64	64	RBH68;RBH90;CBH68;CBH100;CBH150;CB16	1,3
115	64	64	RBH68;RBH90;CBH68;CBH100;CBH150;CB16	2,7		
165	64	64	RBH68;RBH90;CBH68;CBH100;CBH150;CB16	3,9		
BT50	1	115	31/19	31/19	CBH20	4,0
		145	31/19	31/19	CBH20	4,1
BT50	2	110	24	24	RBH25;CBH25	3,9
		140	24	24	RBH25;CBH25	4,0
		125	31	31	RBH32;CBH32	4,1
		155	31	31	RBH32;CBH32	4,2
		115	39	39	RBH40;CBH40;CB14	4,3
		145	39	39	RBH40;CBH40;CB14	4,4
		175	39	39	RBH40;CBH40;CB14	4,8
		205	39	39	RBH40;CBH40;CB14	4,9
		105	50	50	RBH52;CBH52;CB15	4,5
		180	50	50	RBH52;CBH52;CB15	5,5
BT50	1	240	64/50	64/50	RBH52;CBH52;CB15	6,2
		300	64/50	64/50	RBH52;CBH52;CB15	7,6
BT50	2	95	64	64	RBH68;RBH90;CBH68;CBH100;CBH150;CB16	4,5
		170	64	64	RBH68;RBH90;CBH68;CBH100;CBH150;CB16	6,3
		230	64	64	RBH68;RBH90;CBH68;CBH100;CBH150;CB16	7,6
		290	64	64	RBH68;RBH90;CBH68;CBH100;CBH150;CB16	9,0
BT50	1	350	90/64	90/64	13,5	
BT50	2	350	64	64	11,2	
BT40	3	70	95	95	RGH120 CBH200	3,2
BT50		100				5,1
BST-150L		150				6,8
BST-200L		200				9,6
BST-250L		250				11,5
BST-300L		300				14,4
BST-350L		350				16,8
BST-400L		400				19,3
BT50	FM47.625-75	75	128	128	RBH600LA, RBH900LA, CBH600, CBH900	7,0

Единица измерения: мм

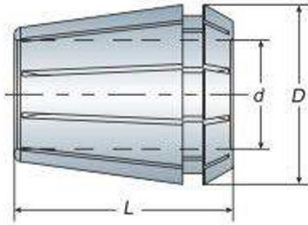
Серия расточного инструмента





# ER Цанга пружинная

- Наши патроны ER разделены на три уровня точности:
- Обычный уровень: точность  $\leq 0,02$  мм.
- Уровень А: точность  $\leq 0,01$  мм.
- Уровень АА: точность  $\leq 0,005$  мм.



## Размер в метрах

Модель №	D	L	d	Вес (кг)
ER08	8,5	13,5	1,1.5,2,2.5,3,3.5,4,4.5,5	0,01
ER11	11,5	18	1,1.5,2,2.5,3,3.5,4,4.5,5,5.5,6,6.5,7	0,01
ER16	17	27	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	0,03
ER20	21	31	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	0,04
ER25	26	35	2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16	0,07
ER32	33	40	2,3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20	0,15
ER40	41	46	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25,26	0,27
ER50	52	60	12,14,16,18,20,22,24,26,28,30,32,34	0,45

Единица измерения: мм

## Размер в дюймах

Модель №	D	L	d	Вес (кг)
ER11	11,5	18	1/32,1/16,3/32,1/8,3/16,7/32,1/4	0,01
ER16	17	27	1/32,1/16,3/32,1/8,3/16,7/32,1/4,5/16,11/32,3/8	0,03
ER20	21	31	1/16,3/32,1/8,3/16,7/32,1/4,5/16,11/32,3/8,13/32,7/16,1/2	0,04
ER25	26	35	1/16,3/32,1/8,3/16,7/32,1/4,5/16,11/32,3/8,13/32,7/16,1/2,17/32,9/16,5/8	0,07
ER32	33	40	3/32,1/8,3/16,7/32,1/4,5/16,11/32,3/8,13/32,7/16,1/2,17/32,9/16,5/8,21/32,11/16,3/4,25/32	0,15
ER40	41	46	1/8,3/16,7/32,1/4,5/16,11/32,3/8,13/32,7/16,1/2,17/32,9/16,5/8,21/32,11/16,3/4,25/32,13/16,27/32,7/8,15/16,31/32,1	0,27

Единица измерения: мм

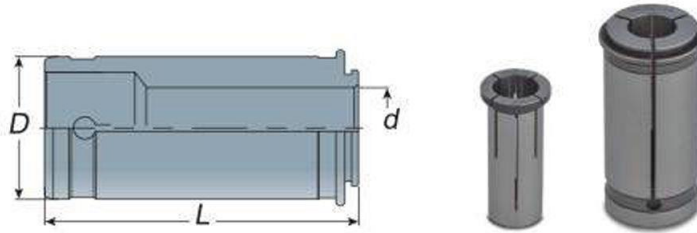
ER08		ER11		ER16		ER20		ER25		ER32		ER40		ER50	
№	Диапаз ОН	№	Диапаз ОН	№	Диапаз ОН	№	Диапаз ОН	№	Диапаз ОН	№	Диапаз ОН	№	Диапаз ОН	№	Диапаз ОН
ER08-01	1,0-0,5	ER11-01	1,0-0,5	ER16-01	1,0-0,5	ER20-01	1,0-0,5	ER25-02	2,0-1,0	ER32-02	2,0-1,0	ER40-03	3,0-2,0	ER50-12	12-10
ER08-1.5	1.5-1,0	ER11-1.5	1.5-1,0	ER16-1.5	1.5-1,0	ER20-1.5	1.5-1,0	ER25-03	3,0-2,0	ER32-03	3,0-2,0	ER40-04	4,0-3,0	ER50-14	14-12
ER08-02	2,0-1,5	ER11-02	2,0-1,5	ER16-02	2,0-1,0	ER20-02	2,0-1,0	ER25-04	4,0-3,0	ER32-04	4,0-3,0	ER40-05	5,0-4,0	ER50-16	16-14
ER08-2.5	2,5-2,0	ER11-2.5	2,5-2,0	ER16-2.5	2,5-2,0	ER20-2.5	2,5-2,0	ER25-05	5,0-4,0	ER32-05	5,0-4,0	ER40-06	6,0-5,0	ER50-18	18-16
ER08-03	3,0-2,5	ER11-03	3,0-2,5	ER16-03	3,0-2,0	ER20-03	3,0-2,0	ER25-06	6,0-5,0	ER32-06	6,0-5,0	ER40-07	7,0-6,0	ER50-20	20-18
ER08-3.5	3,5-3,0	ER11-3.5	3,5-3,0	ER16-3.5	3,5-3,0	ER20-3.5	3,5-3,0	ER25-07	7,0-6,0	ER32-07	7,0-6,0	ER40-08	8,0-7,0	ER50-22	22-20
ER08-04	4,0-3,5	ER11-04	4,0-3,5	ER16-04	4,0-3,0	ER20-04	4,0-3,0	ER25-08	8,0-7,0	ER32-08	8,0-7,0	ER40-09	9,0-8,0	ER50-24	24-22
ER08-4.5	4,5-4,0	ER11-4.5	4,5-4,0	ER16-4.5	4,5-4,0	ER20-4.5	4,5-4,0	ER25-09	9,0-8,0	ER32-09	9,0-8,0	ER40-10	10-9,0	ER50-26	26-24
ER08-05	5,0-4,5	ER11-05	5,0-4,5	ER16-05	5,0-4,0	ER20-05	5,0-4,0	ER25-10	10-9,0	ER32-10	10-9,0	ER40-11	11-10	ER50-28	28-26
		ER11-5.5	5,5-5,0	ER16-5.5	5,5-5,0	ER20-5.5	5,5-5,0	ER25-11	11-10	ER32-11	11-10	ER40-12	12-11	ER50-30	30-28
		ER11-06	6,0-5,5	ER16-06	6,0-5,0	ER20-06	6,0-5,0	ER25-12	12-11	ER32-12	12-11	ER40-13	13-12	ER50-32	32-30
		ER11-6.5	6,5-6,0	ER16-6.5	6,5-6,0	ER20-6.5	6,5-6,0	ER25-13	13-12	ER32-13	13-12	ER40-14	14-13	ER50-34	34-32
		ER11-07	7,0-6,5	ER16-07	7,0-6,0	ER20-07	7,0-6,0	ER25-14	14-13	ER32-14	14-13	ER40-15	15-14		
				ER16-7.5	7,5-7,0	ER20-7.5	7,5-7,0	ER25-15	15-14	ER32-15	15-14	ER40-16	16-15		
				ER16-08	8,0-7,0	ER20-08	8,0-7,0	ER25-16	16-15	ER32-16	16-15	ER40-17	17-16		
				ER16-8.5	8,5-8,0	ER20-8.5	8,5-8,0			ER32-17	17-16	ER40-18	18-17		
				ER16-09	9,0-8,0	ER20-09	9,0-8,0			ER32-18	18-17	ER40-19	19-18		
				ER16-9.5	9,5-9,0	ER20-9.5	9,5-9,0			ER32-19	19-18	ER40-20	20-19		
				ER16-10	10-9,0	ER20-10	10-9,0			ER32-20	20-19	ER40-21	21-20		
						ER20-10.5	10,5-10					ER40-22	22-21		
						ER20-11	11-10					ER40-23	23-22		
						ER20-11.5	11,5-11					ER40-24	24-23		
						ER20-12	12-11					ER40-25	25-24		
						ER20-12.5	12,5-12					ER40-26	26-25		
						ER20-13	13-12								

• ER08 – ER20  
0,5 мм (Рекомендуемый диапазон зажима должен составлять 0,5 мм),

Цанги типа останова воды имеются на складе.

Серия высокоточных цанг

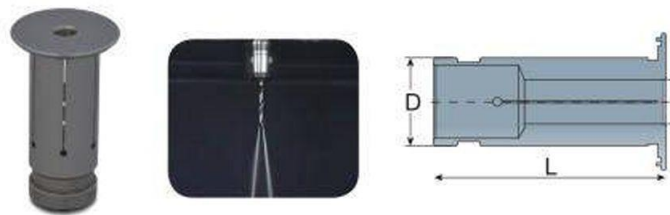
# SC Цанга цилиндрическая



Модель №	D	d	L	Вес (кг)
SC12	12	3,4,5,6,7,8,9,10	40	0,02
SC16	16	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12	42	006
SC20	20	4,6,8,10,12,14,16	52	0,10
SC25	25	6,8,10,12,14,16,18,20	63	0,16
SC32 - в метрах	32	6,8,10,12,14,16,18,20,25	71	0,30
SC32 - в дюймах	32	1/4,5/16,3/8,1/2,5/8,3/4,1	71	0,30
SC42	42	6,8,10,12,14,16,18,20,25,32	71	0,60

Единица измерения: мм

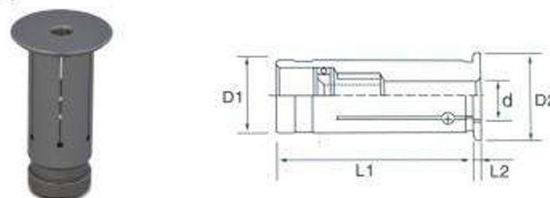
# SC-CL Цанга цилиндрическая – Тип с подводом СОЖ



Модель №	D	d	L	Вес (кг)
SC12-CL	12	3,4,5,6,8	40	0,02
SC20-CL	20	4,6,8,10,12,14,16	52	0,10
SC32-CL	32	6,8,10,12,14,16,18,20,25	71	0,30

Единица измерения: мм

# HM Цанга гидравлическая HM



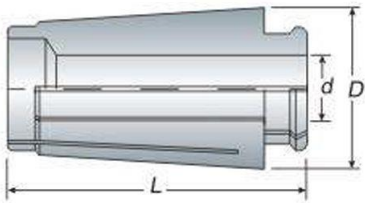
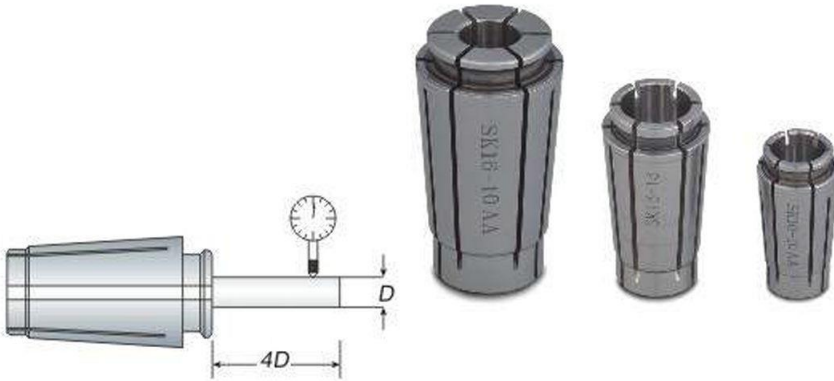
■ Высокая точность: 0,005 мм

Тип №	d	D1	D2	L1	L2
HM12	3,4,5,6,7,8,9,10	12	16	44,5	2
HM20	3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18	20	24	50,5	2
HM32	6,8,10,12,14,16,18,20,25	32	36	60,5	3

Единица измерения: мм

Серия высокоточных цанг

# SK Цанга высокоскоростная



Марка цанги	Биение – Макс. $\mu$ 4 - 4xD
A	$\leq 10 \mu$
AA	$\leq 5 \mu$

## SK13 (приблизительно 0,04 кг/шт.)

Модель №	d	Диапазон	D	L
SK 13-03	3	3-2,75	20	39
SK13-3.5	3,5	3,5-3		
SK13-04	4	4-3,5		
SK13-4.5	4,5	4,5-4		
SK 13-05	5	5-4,5		
SK13-5.5	5,5	5,5-5		
SK13-06	6	6-5,5		
SK13-6.5	6,5	6,5-6		
SK13-07	7	7-6,5		
SK13-7.5	7,5	7,5-7		
SK13-08	8	8-7,5		
SK13-8.5	8,5	8,5-8		
SK13-09	9	9-8,5		
SK13-9.5	9,5	9,5-9		
SK13-10	10	10-9,5		
SK13-10.5	10,5	10,5-10		
SK13-11	11	11-10,5		
SK13-11.5	11,5	11,5-11		
SK13-12	12	12-11,5		
SK13-12.5	12,5	12,5-12		
SK13-13	13	13-12,5		

Единица измерения: мм

## SK06 (приблизительно 0,005 кг/шт.)

Модель №	d	Диапазон	D	L
SK06-02	2	2-1,75	10,4	25
SK06-2.5	2,5	2,5-2,25		
SK06-03	3	3-2,75		
SK06-3.5	3,5	3,5-3		
SK06-04	4	4-3,5		
SK06-4.5	4,5	4,5-4		
SK06-05	5	5-4,5		
SK06-5.5	5,5	5,5-5		
SK06-06	6	6-5,5		

Единица измерения: мм

## SK16 (приблизительно 0,08 кг/шт.)

Модель №	d	Диапазон	D	L
SK16-03	3	3-2,75	24,5	45
SK16-3.175	3,175	3,175-2,7		
SK16-3.5	3,5	3,5-3		
SK16-04	4	4-3,5		
SK16-4.5	4,5	4,5-4		
SKI 6-05	5	5-4,5		
SK 16-5.5	5,5	5,5-5		
SK16-06	6	6-5,5		
SK16-6.5	6,5	6,5-6		
SK16-07	7	7-6,5		
SK16-7.5	7,5	7,5-7		
SK16-08	8	8-7,5		
SK16-8.5	8,5	8,5-8		
SK 16-09	9	9-8,5		
SK16-9.5	9,5	9,5-9		
SK16-10	10	10-9,5		
SK16-10.5	10,5	10,5-10		
SK16-11	11	11-10,5		
SK16-11.5	11,5	11,5-11		
SK16-12	12	12-11,5		
SK16-12.5	12,5	12,5-12		
SK16-13	13	13-12,5		
SK16-13.5	13,5	13,5-13		
SK16-14	14	14-13,5		
SK16-14.5	14,5	14,5-14		
SK16-15	15	15-14,5		
SK16-15.5	15,5	15,5-15		
SK16-16	16	16-15,5		

Единица измерения: мм

## SK10 (приблизительно 0,02 кг/шт.)

Модель №	d	Диапазон	D	L
SK10-02	2	2-1,75	15,2	30
SK10-2.5	2,5	2,5-2,25		
SK10-03	3	3-2,75		
SK10-3.175	3,175	3,175-2,7		
SK10-3.5	3,5	3,5-3		
SK10-04	4	4-3,5		
SK10-4.5	4,5	4,5-4		
SK10-05	5	5-4,5		
SK10-5.5	5,5	5,5-5		
SK10-06	6	6-5,5		
SK10-6.5	6,5	6,5-6		
SK10-07	7	7-6,5		
SK10-7.5	7,5	7,5-7		
SK10-08	8	8-7,5		
SK10-8.5	8,5	8,5-8		
SK10-09	9	9-8,5		
SK10-9.5	9,5	9,5-9		
SK10-10	10	10-9,5		

Единица измерения: мм

## SK20 (приблизительно 0,14 кг/шт.)

Модель №	d	Диапазон	D	L
SK20-04	4	4-3,5	29,1	50
SK20-06	6	6-5,5		
SK20-08	8	8-7,5		
SK20-10	10	10-9,5		
SK20-12	12	12-11,5		
SK20-16	16	16-15,5		
SK20-20	20	20-19,5		

Единица измерения: мм

## SK25 (приблизительно 0,24 кг/шт.)

Модель №	d	Диапазон	D	L
SK25-06	6	6-5,5	35,3	57
SK25-08	8	8-7,5		
SK25-10	10	10-9,5		
SK25-12	12	12-11,5		
SK25-14	14	14-13,5		
SK25-16	16	16-15,5		
SK25-18	18	18-17,5		
SK25-20	20	20-19,5		
SK25-22	22	22-21,5		
SK25-24	24	24-23,5		
SK25-25	25	25-24,5		
SK25-25.4	25,4	25,4-25		

Единица измерения: мм

Примечание: цанга для остановки воды SK06/SK10/SK16/SK20

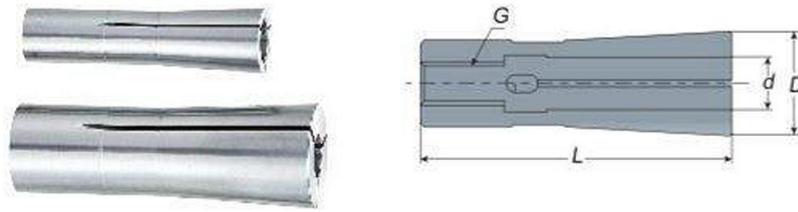

 Инструменты  
сквозные

 Цанги  
сквозные

Серия высокоточных цанг



# SDC Цанга SDC для концевой фрезы



Серия цанг	Код заказа	d	D	L
SDC6		3,4,5,6	9,6	36
SDC8		3,4,6,8,10	15	45
SDC12		3,4,5,6,8,10,12	22	60

Единица измерения: мм

# SC Гаечный ключ С типа



Модель №	D	Подходит для	Вес (кг)
WASC16	46	ASC16	0,22
WASC20	53	ASC20	0,22
WASC25	55	ASC25/OZ25	0,28
WASC32	68	BT30/BT40 ASC32	0,35
WASC42	76	BT50 ASC32/ASC42/OZ32	0,40

Единица измерения: мм

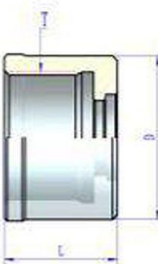
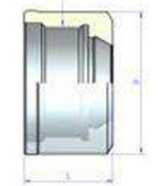
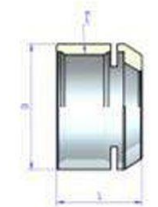
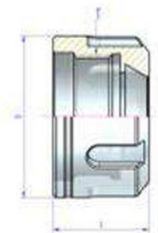
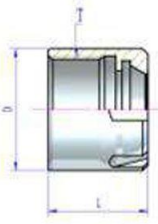
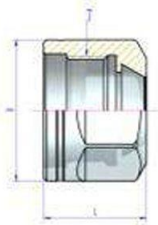
# SG Ключ для затяжки гаек крышек подшипников



Модель №	D	Подходит для	Вес (кг)
WASG12	35	SG12	0,70
WAMG12 / WASG16	46	AMG12/SG16	0,70
WAMG16 / WASG20	54	AMG16/SG20 (ASK25)	0,90
WAMG20 / WASG25	58	AMG20/SG25	1,10
WAMG25	62	AMG25	1,10
WASG32	68	SG32	1,20
WAMG32	70	AMG32	1,20

Единица измерения: мм

## Серия высокоточных фрезерных патронов



Тип	Модель	D	L	T
A	ER8A	13,5	11	M10*0.75
	ER11A	19	11,3	M14*0.75
	ER16A	28	24	Tr22*1.5
	ER20A	34	24,5	Tr26*1.5
M	ER8M	12	11	M10*0.75P
	ER11M	16	12	M13*0.75P
	ER16M	22	18	M19*1.0P
	ER20M	28	19	M24*1.0P
	ER25M	35	20	M30*1.0P
UM/RD	ER16UM	32	17	M22*1.5P
	ER20UM	35	19	M25*1.5P
	ER25UM	42	25	Tr32*1.5
	ER32UM	49	26	Tr40*1,5
	ER40UM	63	26	Tr50*1.5
	ER50UM	78	35,5	M64*2.0P
MS	ER11MS	16	12,3	M13*0.75
	ER16MS	22	17	M19*1.0
	ER20MS	28	19	M24*1.0
	ER25MS	35	23	M30*1.0P
GER	GER16	30,5	24	Tr22*1.5
	GER20	35,5	24,5	Tr26*1.5
	GER25	40,5	25	Tr32*1.5
	GER32	50,5	26	Tr40*1.5
GSK	GSK6	20	17	M16*1.0
	GSK10	28	22	M21.5*1.0
	GSK13	35,5	23	M28*1.5
	GSK16	40,5	26	Tr32*1.5
	GSK20	50,5	30	M40*1.5

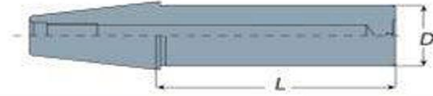
### Инструкция по посадке цанг и гаек ER

Вставьте зажим в герметичную крышку, осторожно поверните эксцентрическую часть обратно в гнездо, равномерно надавите в направлении крышки, а затем установите в герметичную крышку. Установите стопорное кольцо и корпус вместе с обеих сторон.

Втяните цилиндрическую ручку инструмента в зажимное отверстие через головку инструмента или шпиндель станка и равномерно нажимайте гаечным ключом до тех пор, пока зажим инструмента не остановится высоко перед использованием. (Примечание: Не затягивайте герметичную крышку без установки инструмента, чтобы не повредить патрон.) При замене инструмента используйте гаечный ключ, чтобы ослабить герметичную крышку, выньте патрон и инструмент, снимите инструмент и с силой нажмите на стопорное кольцо в направлении подготовки. Выйдите из него, а затем замените его на застрявшую трубку других диаметров по мере необходимости.

Серия высокоточных гаек

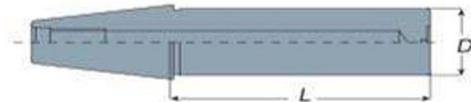
## BT Оправка контрольная



Модель №	D	L	Округлость	Концентричность	Вес (кг)
BT30	30	200			2,20
-250	30	250			2,50
BT40	TA40-250	250			3,70
	-300	300			4,00
	-350	350			4,80
BT50	TA40-300	300	≤0,003	≤0,003	5,50
	-350	350			5,90
	-400	400			6,50
	TA63-315	315			10,20
	-350	350			10,90
	-400	400			12,00

Единица измерения: мм

## ISO Оправка контрольная

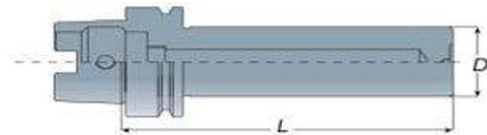


Модель №	D	L	Округлость	Концентричность	Вес (кг)
ISO20-TA20-75	20	75	≤0,003	≤0,003	0,50
ISO20-TA20-150	20	150			1,20
ISO25-TA25-75	25	75			0,80
ISO25-TA25-150	25	150			1,50
ISO30-TA30-250	30	250			2,20
ISO30-TA30-300	30	300			2,50

- Испытательный стержень используется для измерения точности шпинделя станка.
- Конусность герметичности > 85%

Единица измерения: мм

## HSK Оправка контрольная



Модель №	D	L	Округлость	Концентричность	Вес (кг)
HSK32A+E TA25-200	25	200	≤0,003	≤0,003	1,20
HSK40A+E TA30-200	30	200			1,80
HSK50A+E TA30-250	30	250			2,20
HSK63A+E TA40-300	40	300			2,90
HSK63A+E TA40-350	40	350			5,90
HSK100A+E TA50-300	50	300			7,00

- Испытательный стержень используется для измерения точности шпинделя станка.
- Конусность герметичности > 85%

Особенности: импортные материалы, криогенная обработка, более стабильная точность.  
 Назначение: стержень для проверки шпинделя используется для определения точности отклонения шпинделя станка.

Единица измерения: мм

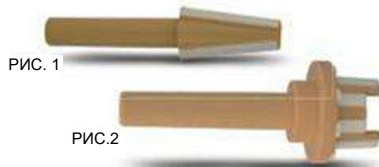
# HSK Устройство стопорное



ХВТ		
XBT30	ISO20	HSK40
XBT40	ISO25	HSK50
XBT50	ISO30	HSK63
	NBT30	HSK100
	10T.15T.S20T	

Единица измерения: мм

## Очистители конуса шпинделя

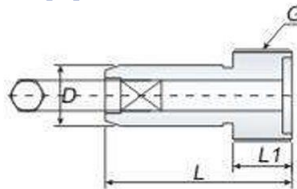


- Изготовлены из пластика и шерсти.
- Очиститель конуса шпинделя позволяет быстро очищать шпиндель станка.

Модель №	РИС.	№ конуса	Вес (кг)
CA-30	1	#30	0,15
CA-40	1	#40	0,15
CA-50	1	#50	0,25
CA-HSK40A+C	2	HSK40A+C	0,20
CA-HSK50A+C	2	HSK50A+C	0,20
CA-HSK63A+C	2	HSK63A+C	0,20
CA-HSK100A+C	2	HSK100A+C	0,75

Единица измерения: мм

## HSK Блок подачи охлаждающей жидкости



- Гаечный ключ заказывается отдельно.

	ØD	G	SW
HSK 25-CP	5	M 8 x P1	2,5
32-CP	6	M10 x P1	3
40-CP	8	M12 x P1	4
50-CP	10	M16 x P1	5
63-CP	12	M18 x P1	6
80-CP	14	M20 x P1,5	8
100-CP	16	M24 x P1,5	8

Единица измерения: мм

	ØD	G	
HSK 40-CPM	8	M12 x P1	CPW-40
50-CPM	10	M16 x P1	CPW-50
63-CPM	12	M18 x P1	CPW-63
80-CPM	14	M20 x P1,5	CPW-80
100-CPM	16	M24 x P1,5	CPW-100

Единица измерения: мм

# Z-ZERO Установщик нуля



Рис.1



Рис.2



Рис.3



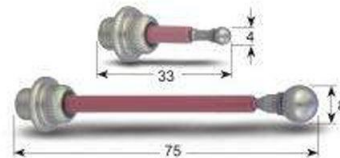
Рис.4

Модель №	РИС.	Высота установки	Вес (кг)
ZIP50A	1	50 мм+0,005	1,30
ASM50	2	50 мм+0,005	1,30
ZAP50	3	50 мм+0,005	1,00
ZM50A	4	50 мм+0,005 (магнитный)	1,00
ZM50B	4	50 мм+0,005 (без магнита)	1 00

- Используется для установки длины инструмента на компьютерном фрезерном станке.
- Основание магнитное
- SM100 можно использовать как вертикально, так и лежа.

Единица измерения: мм

## 3D Щуп Haimer



Модель №	№ кода (HAIMER)	Точность	Вес (кг)
3D щуп	80.360.00	0,01 мм	1,00
Короткая 3D игла	80.362.00	-	0,01
Длинная 3D игла	80.363.00	-	0,02

Единица измерения: мм

## BT Индукционная термоусадочная машина



### Меры предосторожности:

- Ножи из быстрорежущей стали не подходят для термоизолированных рукояток инструментов.
- Стандарт допуска инструмента h6. Превышение допуска повлияет на силу зажима и точность изделия.
- При использовании нагревательного оборудования следует обращать внимание на время нагрева, чтобы предотвратить перегрев, который может привести к сокращению срока службы и снижению точности.
- Если рукоятка инструмента не используется, своевременно вынимайте инструмент, чтобы эффективно продлить срок его службы.
- После использования рукоятки инструмента следует немедленно удалить с нее режущую и маркировочную жидкость, содержите внутреннюю часть инструмента в чистоте и использовать антикоррозийные средства.
- При установке инструмента он должен касаться нижней части рукоятки инструмента, чтобы обеспечить оптимальную силу зажима и точность.

Модель №	GTS-306 LUXE
Подача электрического тока	3 фазы 220 В переменного тока (50/60 Гц)
Выходной ток	20А
Выходная мощность	4 кВт
Размер	232 мм (Ш) x 360 мм (Г) x 610 мм (В)
Вес	13,50кг

Единица измерения: мм



# BT Датчик силы тяги шпинделя



Характеристики шпинделя	BT30	BT40	BT50
Диапазон тягового усилия	200-500KG	500-1100KG	1500-2200KG
Эталонный диапазон тягового усилия			

Единица измерения: мм

- BT-30 200~500 кг
- BT-40 500~1100 кг
- BT-50 1500~2200 кг

**Особенности:** механический манометр масла более стабилен и надежен.  
**Назначение:** основной измеритель силы тяги используется для определения значения натяжения шпинделя станка, эффективно предотвращая падение держателя инструмента. Уменьшите повреждение станков и предотвратите несчастные случаи.

**Примечание:** датчик натяжения шпинделя HSK63A также имеется на складе. HSK32E, HSK40E и HSK50E — это продукты, изготовленные по индивидуальному заказу.

# BT Датчик разжима шпинделя



Характеристики шпинделя	Величина ослабления ножа	Толерантность
BT30	0,45 мм	+0,05мм
BT40	0,75 мм	+0,1 мм
BT50	1,00 мм	+0,1 мм

**Особенности:** электронный цифровой дисплей, легко читаемые данные. Корпус из алюминиевого сплава, легкая конструкция, простота в использовании.

Единица измерения: мм

**Назначение:** измеритель разжима инструмента шпинделя используется для определения степени разжима инструмента (степени разжима фрезы) шпинделя станка, эффективно предотвращая снятие держателя инструмента, когда держатель инструмента подключен к станку, или падение инструмента вне. Уменьшите повреждение станков и предотвратите несчастные случаи.

# A.T.C. Калибр контрольный для измерения модульной концентричности

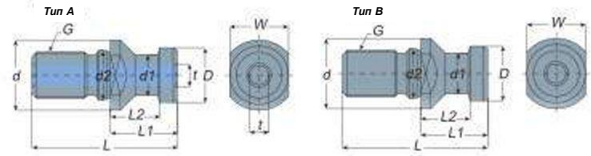


Модель №	РИС.	Конус Хвостовик	A	B	C	Вес (кг)
BT30A.T.C.	1	MAS403-BT	-	-	-	0,60
BT40A.T.C.			-	-	-	1,30
BT50A.T.C.			-	-	-	4,30
HSK50AA.T.C.	2	HSK	50	25	25	1,10
HSK63AA.T.C.			63	32	30	1,70
HSK100AA.T.C.			100	50	40	4,70

- Используйте для тестирования устройства A.T.C. обрабатывающего центра.

Единица измерения: мм

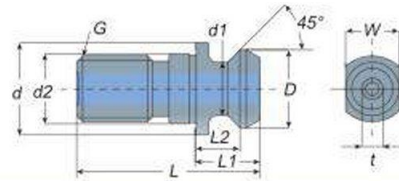
# DIN Штрель



Модель №	Тип	L	L1	L2	D	d	d1	d2	W	t	Вес (кг)
DIN69872A-M16	A	54	26	20	19	23	14	17	19	7,5	0,08
DIN69872A-M24	A	74	34	25	28	36	21	25	30	11,5	0,30
DIN69872B-M12	B	44	24	19	13	17	9	13	14	-	0,03
DIN69872B-M16	B	54	26	20	19	23	14	17	19	-	0,08
DIN69872B-M24	B	74	34	25	28	36	21	25	30	-	0,30

Единица измерения: мм

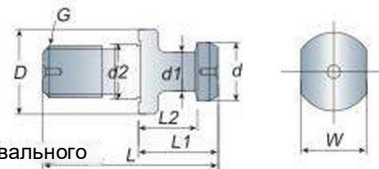
# ISO7388 Штрель



Модель №	L	L1	L2	D	d	d1	d2	W	G	t	Вес (кг)
ISO7388/2B-M16	44,5	16,4	11,15	18,9	22,5	12,9	17	19	M16	75	0,06
ISO7388/2B-M24	65,5	25,55	17,95	29,1	36	19,6	25	30	M24	11,5	0,20

Единица измерения: мм

# ISO Штрель

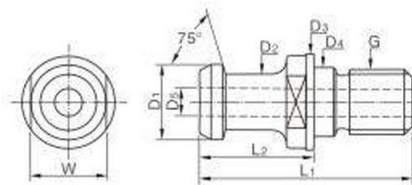


\* Для гравировального станка

Модель №	D	d	d1	d2	L	L1	L2	W	G	Вес (кг)
ISO20 15	12	9	6	8,5	26	12	9	10	M8	0,01
ISO25 15	12	10	7	9	32	16	11,6	10	M8	0,02
ISO30 15	17	13	9	13	45	24	19	14	M12	0,03

Единица измерения: мм

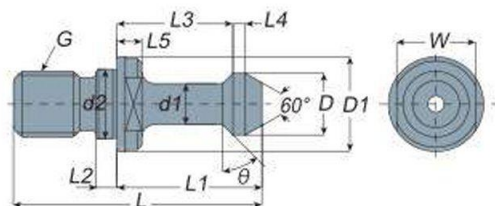
# JIS Штрель



Модель №	I1	I2	D1	D2	D3	D4	D5	w	G	Вес (кг)
JIS B6339-30P	43	23,4	12	8	165	12,5	4	14	M12	0,01
JIS B6339-40P	54	29	19	14	23	17	7	19	M16	0,02
JIS B6339-50P	74	34	28	21	38	25	10	30	M24	0,03

Единица измерения: мм

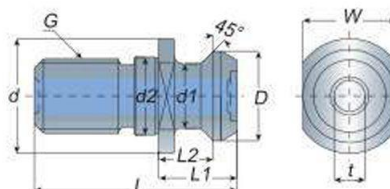
# MAZAK Штрель



Модель №	L	L1	L2	L3	L4	L5	D	D1	d1	d2	W	G	e	Вес (кг)
BT30 30	43	23	4	18	2,5	5	11	16,5	7	12,5	13	M12	30	0,04
BT30 45	43	23	4	18	2,5	5	11	16,5	7	12,5	13	M12	45	0,04
BT3060	43	23	4	18	2,5	5	11	16,5	7	12,5	13	M12	60	0,04
BT40 30	60	35	5	28	3	6	15	23	10	17	19	M16	30	0,08
BT40 45	60	35	5	28	3	6	15	23	10	17	19	M16	45	0,08
BT40 60	60	35	5	28	3	6	15	23	10	17	19	M16	60	0,08
BT40 90	60	35	5	28	3	6	15	23	10	17	19	M16	90	0,08
BT50 30	85	45	8	35	5	10	23	38	17	25	30	M24	30	0,30
BT50 45	85	45	8	35	5	10	23	38	17	25	30	M24	45	0,30
BT50 60	85	45	8	35	5	10	23	38	17	25	30	M24	60	0,30
BT50 90	71	31	8	35	5	10	24	36	18	25	30	M24	90	0,30
BT50 90L	85	45	8	35	5	10	23	38	17	25	30	M24	90	0,30

Единица измерения: мм

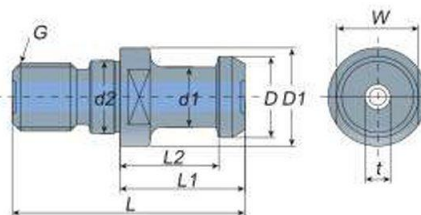
# MAZAK Штрель



Модель №	L	L1	L2	D	d	d1	d2	W	G	t	Вес (кг)
BT40 MAZAK	44,1	19,1	14,03	188	22	12,45	17	19	M16	7	0,06
BT50 MAZAK	65,2	25,2	17,56	29	36	20,83	25	30	M24	10	0,20

Единица измерения: мм

# R323-1 Штрель



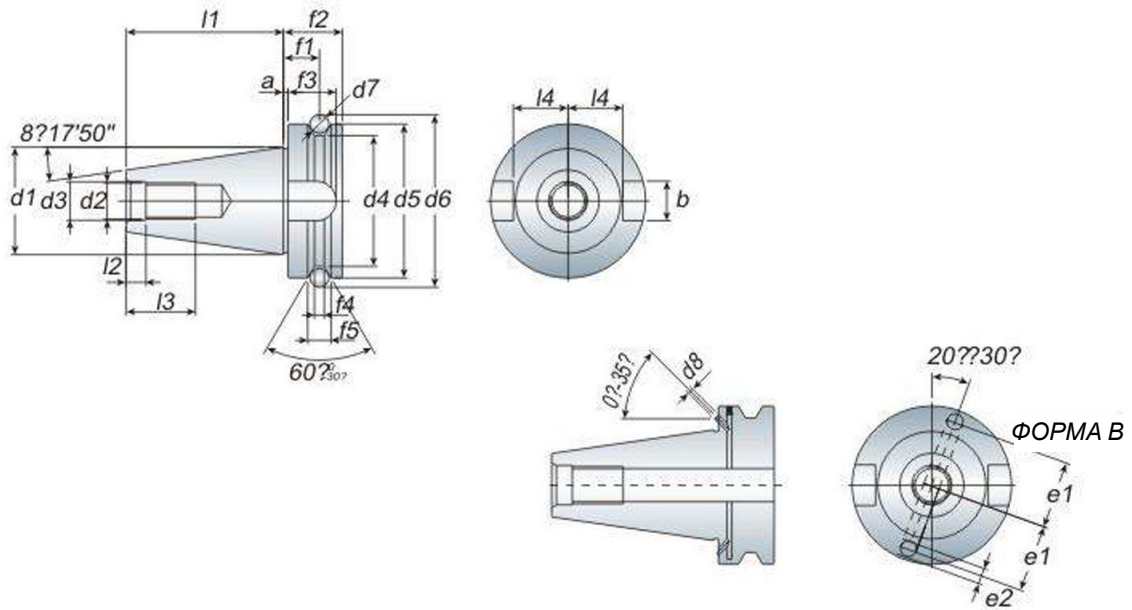
Модель №	L	L1	L2	D	D1	d1	d2	W	t	Вес (кг)
R323-1	54	29	23	19	23	14	17	19	7	0,08

Единица измерения: мм

Серия инструментов

# Техническая информация

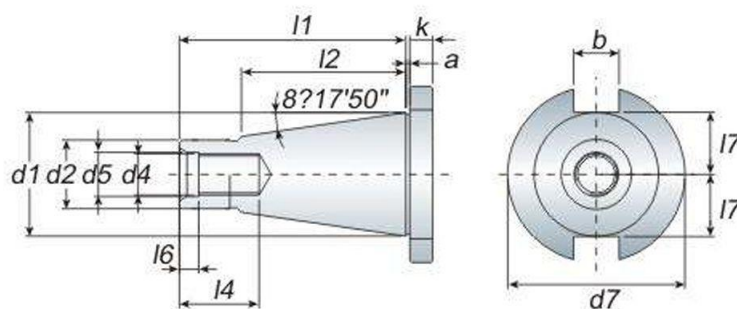
## Хвостовик ВТ



Размер хвостовика а	a	b	d1	d2	d3	d4	d5	d6	d7	d8	e1	e2	f1	f2	f3	f4	f5	l1	l2	l3	l4
BT30	2	16,1	31,75	M12	12,5	38	46	56,144	8	4	21	5	13,6	22	17	4	8	48,4	7	24	16,3
BT40	2	16,1	44,45	M16	17	53	63	75,679	10	4	27	5	16,6	27	21	5	10	65,4	9	30	22,6
BT50	3	25,7	69,85	M24	25	85	100	119,019	15	6	42	7	23,2	38	31	7	15	101,8	13	45	35,4

Единица измерения: мм

## Хвостовик NT



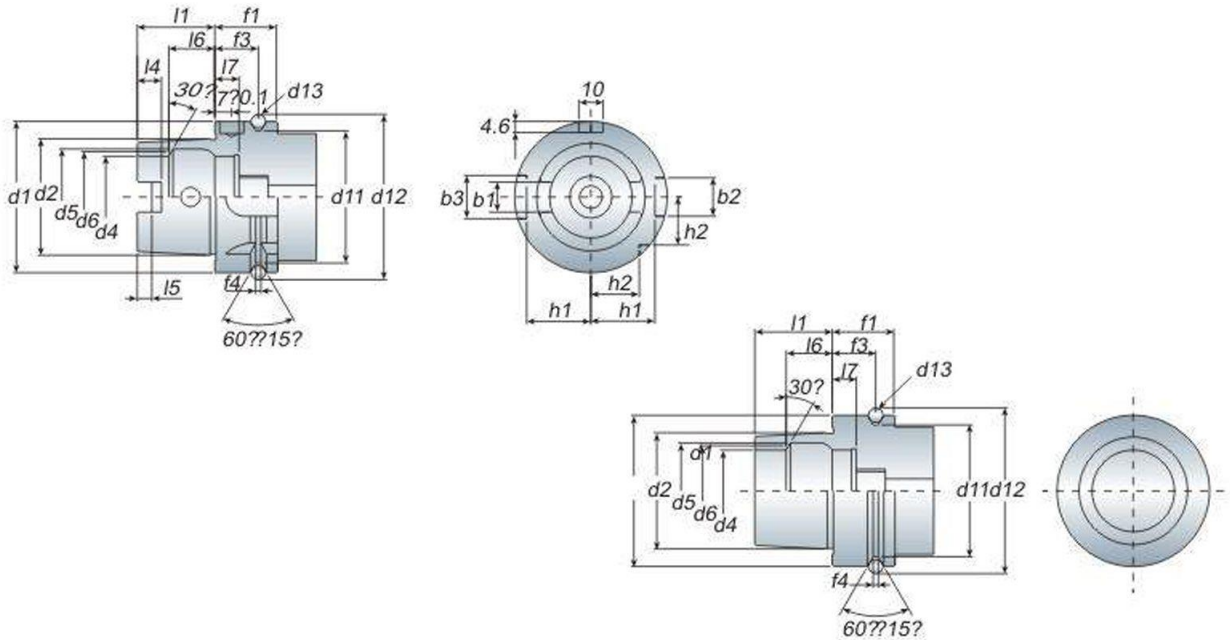
Размер хвостовика	a	b	d1	d2	d4	d5	d7	k	l1	l2	l4	l6	l7
NT30	1,6	16,1	31,75	17,4	1/2"-12 M12x1.75P	13	50	8	68,4	48,4	24	5,5	16,2
NT40	1,6	16,1	44,45	25,3	5/8"-11 M 16x2.0P	17	63	10	93,4	65,4	32	8,2	22,5
NT50	3,2	25,7	69,85	39,6	1"-8 M24x3.0P	26	97,5	12	126,8	101,8	47	11,5	35,3

Единица измерения: мм



# Техническая информация

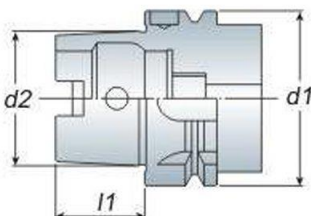
## Хвостовик HSK-A/E



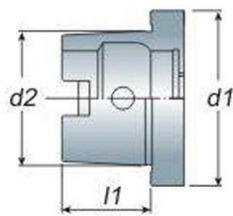
Размер хвостовика	b1	b2	b3	d1	d2	d4	d5	d6	d11	d12	d13	f1	f3	f4	hi	h2	l1	l4	l5	l6	l7
HSK32	7,05	7	9	32	24	17	21	19	26,5	37	4	20	16	2	13	9,5	16	5	3	8,92	8
HSK40	8,05	9	11	40	30	21	25,5	23	34,8	45	4	20	16	2	17	12	20	6	3,5	11,42	8
HSK50	10,54	12	14	50	38	26	32	29	43	59,3	7	26	18	3,75	21	15,5	25	7,5	4,5	14,13	10
HSK63	12,54	16	18	63	48	34	40	37	55	72,3	7	26	18	3,75	26,5	20	32	10	6	18,13	10
HSK100	20,02	20	22	100	75	53	63	58	92	109,75	7	29	20	3,75	44	31,5	50	15	10	28,56	12,5

Единица измерения: м

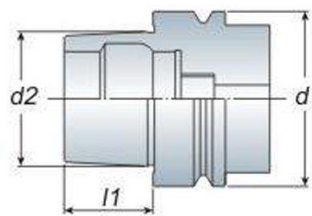
HSK-A



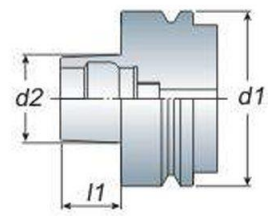
HSK-C



HSK-E



HSK-F



HSK-A

HSK-A	d1	d2	l1
32	32	24	16
40	40	30	20
50	50	38	25
63	63	48	32
100	100	75	50

Единица измерения: мм

HSK-C

HSK-C	d1	d2	l1
32	32	24	16
40	40	30	20
50	50	38	25
63	63	48	32
100	100	75	50

Единица измерения: мм

HSK-E

HSK-E	d1	d2	l1
32	32	24	16
40	40	30	20
50	50	38	25
63	63	48	32

Единица измерения: мм

HSK-F

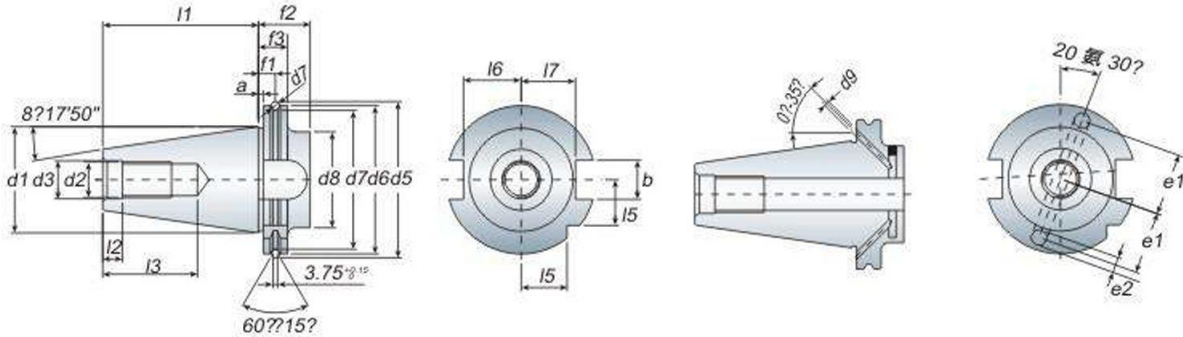
HSK-F	d1	d2	l1
50	50	30	20
63	63	38	25

Единица измерения: мм

Технические характеристики

# Техническая информация

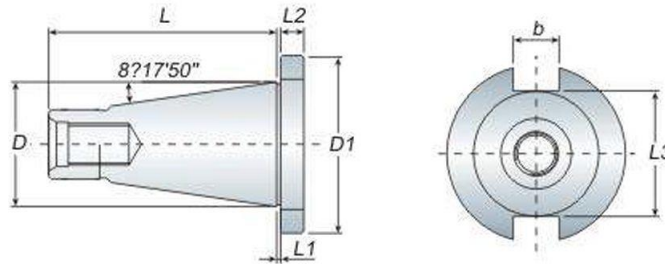
## Хвостовик SK-DIN69871A



Размер хвостовика	a	b	d1	d2	d3	d5	d6	d7	d8	d9	e1	d2	f1	f2	f3	l1	l2	l3	l5	l6	l7
SK30	3,2	16,1	31,75	M12	13	59,3	50	44,3	45	4	21	5	11,1	35	19,1	47,8	5,5	24	15	16,4	19
SK40	3,2	16,1	44,45	M16	17	72,3	63,55	56,25	50	4	27	5	11,1	35	19,1	68,4	8,2	32	18,5	22,8	25
SK50	3,2	25,7	69,85	M24	25	107,25	97,50	91,25	80	6	42	7	11,1	35	19,1	101,75	11,5	47	30	35,5	37,7

Единица измерения: мм

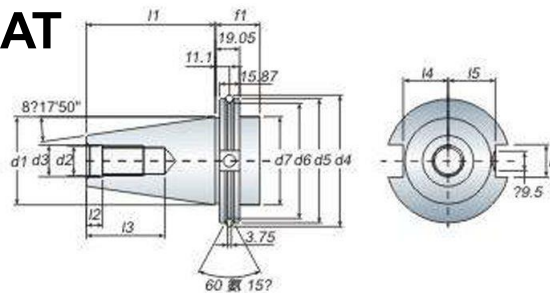
## Хвостовик SK-DIN2080



Размер хвостовика	D	D1	L	L1	L2	L3	b	G
SK30	31,75	50	68,4	1,6	8	32,4	16,1	M12
SK40	44,45	63	93,4	1,6	10	45	16,1	M16
SK50	69,85	97,5	126,8	3,2	12	70,6	25,7	M24

Единица измерения: мм

## Хвостовик CAT

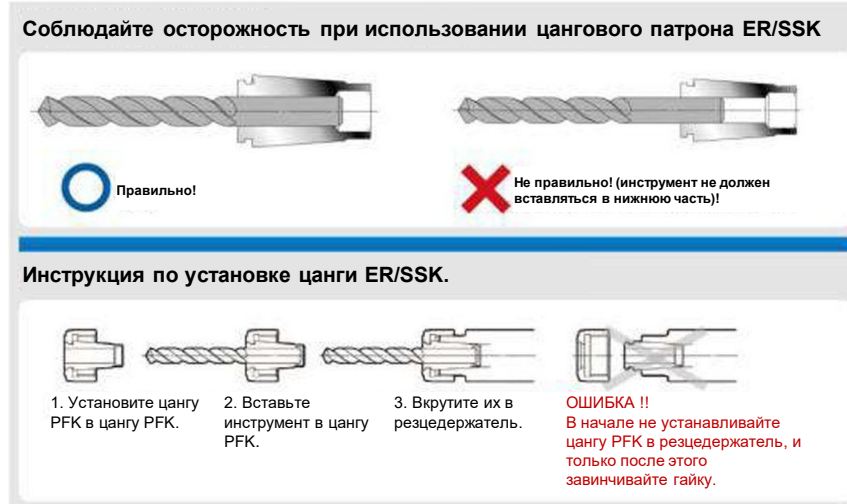


Размер хвостовика	b	d1	d2	d3	d4	d5	d6	d7	f1	l1	l2	l3	l4	l5
CAT40	16,1	44,45	M16	17	72,3	63,55	56,25	44,45	35	68,4	4,75	30	22,8	26
CAT50	25,7	69,85	M24	25	107,25	98,45	91,25	69,85	36,5	101,75	5,75	45	35,5	40,4

Единица измерения: мм

## 1. Правильное использование рукоятки ножа.

1. Перед использованием проверьте, заблокирована ли заклепка, но не затягивайте ее слишком сильно. Чрезмерная блокировка может привести к проскальзыванию зубьев. Стержень списан.
2. При сборке и разборке цанги необходимо использовать правильные и стандартизированные рабочие процедуры, как показано на рисунке:



Перед установкой цанги сдуйте с помощью пневматического пистолета железные опилки и другие посторонние предметы с резьбы гайки и держателя инструмента. Протрите внутреннее отверстие рукоятки ножа хлопчатобумажной тканью, чтобы она не застряла.

3. Рекомендуется приобрести динамометрический ключ с регулировкой крутящего момента для затяжки заклепок и гаек. Никогда не вытягивайте рукоятку ключа самостоятельно. При чрезмерном увеличении крутящего момента необходимо знать, как его разбирать и собирать.

4. Для фиксации ручки ножа используйте профессиональный держатель ножа.

5. Перед использованием убедитесь, что модели держателя инструмента и заклепок соответствуют требованиям шпинделя станка. Строго запрещено использовать станок по своему усмотрению. Несоблюдение требований к шпинделю может привести к повреждению шпинделя станка. личный вред.

## 2. Уход и хранение рукояток ножей.

1. Перед каждым использованием необходимо тщательно проверять, не ослабла ли заклепка и не повреждена или не изношена ли резьба корпуса рукоятки инструмента и гайки. Если есть износ, своевременно замените ее на новую.
2. Сразу же после использования удалите остатки с рукоятки инструмента.
3. Своевременно предотвращайте появление ржавчины и используйте оригинальное антикоррозионное масло.
4. Запрещается прикасаться к ручке ножа потными руками, а также запрещается контактировать с ручкой ножа с химикатами. Пот и некоторые химические вещества могут вызвать серьезную ржавчину на ручке ножа.
5. Снимите инструмент с рукоятки, если он не используется в течение длительного времени. Запрещается запираение на длительное время, что серьезно снизит точность и срок службы цанги.
6. Для хранения имеются специальные тележки для инструментов, шкафы для инструментов и склады, которые должны быть прохладными и сухими.
7. Иметь штатный персонал для мониторинга и обслуживания оборудования, а также распределять обязанности между конкретными сотрудниками.



**01** Насадите гайку цанги вертикально.

**02** В соответствии с указанным направлением.

**03** Вставьте в гайку цанги.