

## Технологическая оснастка





## СЕРИЯ ЦАНГ

HT- 0001



\* Подробную информацию см. на стр.16

ЦАНГИ СЕРИИ ER ПО  
СТАНДАРТУ DIN 6499B

HT- 0002



\* Подробную информацию см. на стр. 18

ERC  
ЦАНГА С ПОДВОДОМ  
СОЖ

HT- 0003



\* Подробную информацию см. на стр. 18

ERG  
ЦАНГА ДЛЯ  
МЕТЧИКОВ

HT- 0004



\* Подробную информацию см. на стр. 19

ЦАНГИ SK

HT- 0005



\* Подробную информацию см. на стр. 20

ЦАНГИ DA

HT- 0006



\* Подробную информацию см. на стр. 20

ЦАНГИ TG

HT- 0007



\* Подробную информацию см. на стр. 21

ЦАНГИ SLC

HT- 0008



\* Подробную информацию см. на стр. 21

ЦАНГИ ERN (ТИП: С  
ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ПОДАЧИ  
СОЖ)

HT- 0009



\* Подробную информацию см. на стр. 22

ЦАНГИ ERS С КАНАЛАМИ ДЛЯ  
ПОДВОДА СОЖ ПО DIN6499B

HT- 0010



\* Подробную информацию см. на стр. 23

ГАЙКИ ER

HT- 0011



\* Подробную информацию см. на стр. 24

ГАЙКИ

HT- 0012



\* Подробную информацию см. на стр. 25

КЛЮЧ ER

HT- 0013



\* Подробную информацию см. на стр. 26

КОМПЛЕКТ ФРЕЗЕРНЫХ  
ПАТРОНОВ

HT- 0014



\* Подробную информацию см. на стр. 27

НАБОР  
ЦАНГОВЫХ ЗАЖИМОВ

HT- 0015



\* Подробную информацию см. на стр. 28

ЦАНГОВОЕ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ER

HT- 0016



\* Подробную информацию см. на стр. 28

ЦАНГОВОЕ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ER

HT- 0017



\* Подробную информацию см. на стр. 28

ЦАНГИ EOS

HT- 0018



\* Подробную информацию см. на стр. 29

ЦАНГИ EOS

HT- 0019



\* Подробную информацию см. на стр. 30

ЦАНГИ R8

HT- 0020



\* Подробную информацию см. на стр. 31

ЦАНГИ 5C

HT- 0021



\* Подробную информацию см. на стр. 32

ЗАЖИМНЫЕ ЦАНГИ ПО DIN6343

HT- 0022



\* Подробную информацию см. на стр. 33

КОНИЧЕСКИЕ ЦАНГИ

HT- 0023



\* Подробную информацию см. на стр. 34

ЦАНГИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ JM71

HT- 0024



\* Подробную информацию см. на стр. 34

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ НА  
КОНУС R8

HT- 0025



\* Подробную информацию см. на стр. 35

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ НА  
КОНУС МОРЗЕ

HT- 0026



\* Подробную информацию см. на стр. 36

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН С  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ  
И МИНИ-ГАЙКОЙ

HT- 0027



\* Подробную информацию см. на стр. 37

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН С  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ  
И СТАНДАРТНОЙ ГАЙКОЙ

HT- 0028



• Подробную информацию см. на стр. 38  
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ НА КОНУС 7:24

HT- 0029



• Подробную информацию см. на стр. 39  
ГАЙКА ЗАЖИМНАЯ ЕОС

HT- 0030



• Подробную информацию см. на стр. 39  
КЛЮЧ ЕОС

## СЕРИЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ

HT- 0031



• Подробную информацию см. на стр. 40  
ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНЫЙ С КЛЮЧОМ

HT- 0032



• Подробную информацию см. на стр. 40  
ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНЫЙ БЕЗ КЛЮЧА С  
НАСАЖЕННЫМ КОНУСОМ

HT- 0033



• Подробную информацию см. на стр. 41  
ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНЫЙ БЕЗ  
КЛЮЧА С НАНЕСЕННОЙ РЕЗЬБОЙ

HT- 0034



• Подробную информацию см. на стр. 41  
ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПРЯМОЙ  
БЕЗ КЛЮЧА

HT- 0035



• Подробную информацию см. на стр. 42  
ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНЫЙ ГЛУХОЙ

## СЕРИЯ РАСТОЧНЫХ ГОЛОВКИ

HT- 0036



• Подробную информацию см. на стр. 43  
ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ ТИПА F1

HT- 0037



• Подробную информацию см. на стр. 44  
ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ С  
ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ВСТАВКАМИ

HT- 0038



• Подробную информацию см. на стр. 46  
СИСТЕМА РАСТОЧНАЯ  
МИКРОМЕТРИЧЕСКАЯ NBJ16

HT- 0039



• Подробную информацию см. на стр. 48  
ГОЛОВКА РАСТОЧНАЯ  
МИКРОМЕТРИЧЕСКАЯ NBH2084

HT- 0040



• Подробную информацию см. на стр. 49  
ХВОСТОВИК РАСТОЧНОЙ F1

## СЕРИЯ ВТУЛОК

HT- 0041



• Подробную информацию см. на стр. 50  
АДАПТЕР С 7:24 НА MS (ТИП: С  
ОТКРЫТЫМ КОНЦОМ)

HT- 0042



• Подробную информацию см. на стр. 51  
АДАПТЕР С 7:24/MS НА MS (ТИП: С  
ЗАТЯЖНЫМ ВИНТОМ)

HT- 0043



• Подробную информацию см. на стр. 51  
АДАПТЕР с 7:24 на MS (С ВЫСТУПОМ)

HT- 0044



• Подробную информацию см. на стр. 52  
АДАПТЕР С 7:24 НА R8

HT- 0045



• Подробную информацию см. на стр. 53  
ВТУЛКИ НА КОНУС МОРЗЕ ПО DIN2185

HT- 0046



• Подробную информацию см. на стр. 53  
КОНУС МОРЗЕ  
ВТУЛКИ НА КОНУС МОРЗЕ (ТИП: С  
ЗАТЯЖНЫМ ВИНТОМ)

HT- 0047



• Подробную информацию см. на стр. 54  
ВТУЛКИ НА КОНУС МОРЗЕ

HT- 0048



• Подробную информацию см. на стр. 55  
УДЛИНИТЕЛЬ ГОЛОВКИ  
С ОТВЕРСТИЕМ MS ПО DIN2187

## ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА

HT- 0049



• Подробную информацию см. на стр. 56  
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА R8

HT- 0050



• Подробную информацию см. на стр. 56  
ОПРАВКИ 7:24 ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА

HT- 0051



• Подробную информацию см. на стр. 58  
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО  
ПАТРОНА НА КОНУС МОРЗЕ С  
ЗАТЯЖНЫМ ВИНТОМ



HT- 0052



• Подробную информацию см. на стр. 59  
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО  
ПАТРОНА НА КОНУС МОРЗЕ С  
ВЫСТУПОМ

HT- 0053



• Подробную информацию см. на стр. 60  
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО  
ПАТРОНА НА КОНУС МОРЗЕ

HT- 0054



• Подробную информацию см. на стр. 61  
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА  
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

HT- 0055



• Подробную информацию см. на стр. 62  
АДАПТЕРЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ  
ФРЕЗ 7:24

HT- 0056



• Подробную информацию см. на стр. 63  
ОПРАВКИ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ  
ФРЕЗ С ХВОСТОВИКОМ 7:24

СЕРИЯ  
АДАПТЕРОВ

HT- 0064



• Подробную информацию см. на стр. 49  
ОПРАВКИ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ ФРЕЗ  
НА КОНУС МОРЗЕ (ТИП: С ЗАТЯЖНЫМ  
ВИНТОМ)

HT- 0058



• Подробную информацию см. на стр. 65  
ОПРАВКИ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ  
ФРЕЗ НА КОНУС МОРЗЕ (ТИП: С  
ВЫСТУПОМ)

HT- 0059



• Подробную информацию см. на стр. 66  
ОПРАВКИ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ  
ФРЕЗ R8

HT- 0060



• Подробную информацию см. на стр. 66  
ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ОПРАВКИ

HT- 0061



• Подробную информацию см. на стр. 68  
РАСПОРКИ ДЛЯ ОПРАВОК

HT- 0062



• Подробную информацию см. на стр. 68  
АДАПТЕРЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ НА  
КОНУС МОРЗЕ С ЗАТЯЖНЫМ ВИНТОМ

HT- 0063



• Подробную информацию см. на стр. 71  
ОПРАВКИ ДЛЯ ФРЕЗЕРНОГО  
СТАНКА 7:24

HT- 0064



• Подробную информацию см. на стр. 73  
ПАТРОН ТЕРМОУСАДОЧНЫЙ

HT- 0065



• Подробную информацию см. на стр. 75  
ПАТРОН ТЕРМОУСАДОЧНЫЙ ПО DIN69896

HT- 0066



• Подробную информацию см. на стр. 76  
КРЕПЛЕНИЕ КОМБИНИРОВАННЫХ  
ОПРАВОК ДЛЯ КОНЦЕВЫХ  
НАСАДНЫХ ФРЕЗ

СЕРИЯ ЦЕНТРОВ

HT- 0067



• Подробную информацию см. на стр. 76  
ЦЕНТР УПОРНЫЙ

HT- 0068



• Подробную информацию см. на стр. 77  
ЦЕНТР СО СРЕЗАННОЙ ПОЛОВИНОЙ

HT- 0069



• Подробную информацию см. на стр. 77  
ЦЕНТР ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ СО  
СРЕЗАННОЙ ПОЛОВИНОЙ

HT- 0070



• Подробную информацию см. на стр. 78  
ЦЕНТР ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ

HT- 0071



• Подробную информацию см. на стр. 78  
ЦЕНТР С ЗАКРУГЛЕННЫМ  
КОНЦОМ (БЫЧИМ НОСОМ)

HT- 0072



• Подробную информацию см. на стр. 79  
ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ  
ПРЕЦИЗИОННЫЙ M11

HT- 0073



• Подробную информацию см. на стр. 79  
ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ  
ПРЕЦИЗИОННЫЙ ДЛЯ ЛЕГКИХ РАБОТ

HT- 0074



• Подробную информацию см. на стр. 80  
ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ ДЛЯ  
СРЕДНИХ РАБОТ

HT- 0075



• Подробную информацию см. на стр. 81  
ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ ДЛЯ  
СРЕДНИХ РАБОТ  
(УДЛИНЕННЫЙ)

HT- 0076



• Подробную информацию см. на стр. 82  
ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ  
ПРЕЦИЗИОННЫЙ 604Н

HT- 0077



• Подробную информацию см. на стр. 82  
ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ  
ПРЕЦИЗИОННЫЙ ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ  
РАБОТ

## СЕРИЯ ЦАНГОВЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ 5С

HT- 0078



• Подробную информацию см. на стр. 83  
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ 5С 3911-125

## СЕРИЯ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ С ИНДЕКСАЦИЕЙ (ДЕЛЕНИЯМИ)

HT- 0079



• Подробную информацию см. на стр.84  
СЕРИЯ 5С, ПОЛУУНИВЕРСАЛЬНАЯ  
ДЕЛИТЕЛЬНАЯ ГОЛОВКА

HT- 0080



• Подробную информацию см. на стр. 85  
ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ

## СЕРИЯ СУППОРТОВ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ

HT- 0081



• Подробную информацию см. на стр. 86  
СЕРИЯ БЫСТРОСМЕННЫХ  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЕЙ  
(АМЕРИКАНСКОГО ТИПА)

HT- 0082



• Подробную информацию см. на стр. 87  
СУППОРТ РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ С  
БЛОКИРОВКОЙ ПОРШНЕВОГО ТИПА

HT- 0083



• Подробную информацию см. на стр. 87  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА G16

HT- 0084



• Подробную информацию см. на стр. 88  
ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ  
ТОКАРНОЙ И ТОРЦЕВОЙ ОБРАБОТКИ

HT- 0085



• Подробную информацию см. на стр. 88  
ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ  
ТОКАРНО-РАСТОЧНОЙ И ТОРЦЕВОЙ  
ОБРАБОТКИ

HT- 0086



• Подробную информацию см. на стр. 89  
СВЕРХПРОЧНЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ  
РАСТОЧНОЙ ОПРАВКИ

HT- 0087



• Подробную информацию см. на стр. 89  
ДЕРЖАТЕЛЬ КОНУСА МОРЗЕ ДЛЯ  
СВЕРЛЕНИЯ

HT- 0088



• Подробную информацию см. на стр. 90  
ДЕРЖАТЕЛЬ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА  
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

HT- 0089



• Подробную информацию см. на стр. 90  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ НАКАТКИ  
И ТОРЦЕВОЙ ОБРАБОТКИ

HT- 0090



• Подробную информацию см. на стр. 91  
СУППОРТ БЫСТРОСМЕННОГО  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ И  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ

HT- 0091



• Подробную информацию см. на стр. 92  
НАБОРЫ ИЗ 5 ПРЕДМЕТОВ

HT- 0092



• Подробную информацию см. на стр. 92  
40-ПОЗИЦИОННЫЙ СУППОРТ  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ

HT- 0093



• Подробную информацию см. на стр. 93  
ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ  
ТОКАРНОЙ И ТОРЦЕВОЙ ОБРАБОТКИ «D»

HT- 0094



• Подробную информацию см. на стр. 93  
ДЕРЖАТЕЛЬ РАСТОЧНОЙ ОПРАВКИ «B»

HT- 0095



• Подробную информацию см. на стр. 94  
ДЕРЖАТЕЛЬ РАСТОЧНОЙ И  
СВЕРЛИЛЬНОЙ ОПРАВКИ «S»

HT- 0096



• Подробную информацию см. на стр. 9  
ДЕРЖАТЕЛЬ ОТРЕЗНОГО  
ИНСТРУМЕНТА «A»

HT- 0097



• Подробную информацию см. на стр. 94  
ДЕРЖАТЕЛЬ РАСТОЧНОГО  
ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ВТУЛОК MS

HT- 0098



• Подробную информацию см. на стр. 95  
СУППОРТ БЫСТРОСМЕННОГО  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ (ИТАЛЬЯНСКОГО  
ТИПА)

HT- 0099



• Подробную информацию см. на стр. 96  
СУППОРТ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННОГО  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ

HT-0100



• Подробную информацию см. на стр. 97  
ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВНЫХ  
РЕЗЦОВ

HT-0101



• Подробную информацию см. на стр. 97  
ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ КРУГЛЫХ  
ХВОСТОВИКОВ

HT- 0102



• Подробную информацию см. на стр. 98  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ С ХВОСТОВИКОМ В  
ВИДЕ КОНУСА МОРЗЕ

HT- 0103



• Подробную информацию см. на стр. 98  
ДЕРЖАТЕЛЬ РАСТОЧНОЙ ОПРАВКИ

HT-0104



• Подробную информацию см. на стр. 98  
ДЕРЖАТЕЛЬ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ НОЖЕЙ

HT- 0105



• Подробную информацию см. на стр. 100  
ДЕРЖАТЕЛЬ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ

HT- 0106



• Подробную информацию см. на стр. 100  
СУППОРТ БЫСТРОСМЕННОГО  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ (БРИТАНСКОГО  
ТИПА)

HT- 0107



• Подробную информацию см. на стр. 101  
СУППОРТ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННОГО  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ

HT- 0108



• Подробную информацию см. на стр. 102  
ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВНЫХ  
РЕЗЦОВ

HT-0109



• Подробную информацию см. на стр. 102  
ДЕРЖАТЕЛЬ КРУГЛЫХ ХВОСТОВИКОВ

HT- 0110



• Подробную информацию см. на стр. 103  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ С ХВОСТОВИКОМ В  
ВИДЕ КОНУСА МОРЗЕ

## СЕРИЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ТИСКОВ

HT- 0111



• Подробную информацию см. на стр. 104  
ТИСКИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА  
ПРЕЦИЗИОННЫЕ QGG

HT-0112



• Подробную информацию см. на стр. 104  
ТИСКИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА  
ПРЕЦИЗИОННЫЕ QKG

HT- 0113



• Подробную информацию см. на стр. 105  
ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ  
МОДУЛЬНЫЕ

HT- 0114



• Подробную информацию см. на стр. 106  
ТИСКИ БЫСТРОДЕЙСТВУЮЩЕ  
ПРЕЦИЗИОННЫЕ МОДУЛЬНЫЕ

HT - 0115



• Подробную информацию см. на стр. 106  
ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ  
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ,  
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ZQ80

HT- 0116



• Подробную информацию см. на стр. 108  
ТИСКИ ОДИНАРНОГО И ДВОЙНОГО  
ДЕЙСТВИЯ ZQ83

HT- 0117



• Подробную информацию см. на стр. 109  
ТИСКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ  
НАКЛОННЫЕ QW

HT - 0118



• Подробную информацию см. на стр. 109  
ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ  
СТАНОЧНЫЕ ACCU-LOCK

HT - 0119



• Подробную информацию см. на стр. 110  
ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ QH

HT - 0120



• Подробную информацию см. на стр. 111  
ТИСКИ НАКЛОНЯЕМЫЕ  
СТАНОЧНЫЕ QNK

## СЕРИЯ ЭТАЛОННЫХ БРУСКОВ

HT- 0121



• Подробную информацию см. на стр. 112  
БРУСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ  
ЭТАЛОННЫЕ RB161

HT - 0122



• Подробную информацию см. на стр. 112  
БРУСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ  
ЭТАЛОННЫЕ RB150

HT - 0123



• Подробную информацию см. на стр. 112  
БРУСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ  
ЭТАЛОННЫЕ RB151

HT - 0124



• Подробную информацию см. на стр. 113  
БРУСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ  
ЭТАЛОННЫЕ RB153

HT - 0125



• Подробную информацию см. на стр. 113  
БРУСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ  
ЭТАЛОННЫЕ RB154

HT - 0126



• Подробную информацию см. на стр. 114  
БРУСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ  
ЭТАЛОННЫЕ RB155

## СЕРИЯ ПАТРОНОВ

HT - 0127



• Подробную информацию см. на стр. 115  
ПАТРОН 4-Х КУЛАЧКОВЫЙ  
САМОЦЕНТРИРУЮЩИЙСЯ

HT- 0128



• Подробную информацию см. на стр. 116  
ПАТРОНЫ 3-Х КУЛАЧКОВЫЕ  
САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕСЯ К11

HT-0129



• Подробную информацию см. на стр. 117  
ПАТРОНЫ 4-Х КУЛАЧКОВЫЕ  
САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕСЯ К12

HT- 0130



• Подробную информацию см. на стр. 118  
ПАТРОНЫ 4-Х КУЛАЧКОВЫЕ  
НЕЗАВИСИМЫЕ С К72

HT- 0131



• Подробную информацию см. на стр. 119  
ПАТРОНЫ 3-Х КУЛАЧКОВЫЕ  
ПРЕЦИЗИОННЫЕ

СЕРИЯ СТАНКОВ С  
ЧПУ

HT- 0132



• Подробную информацию см. на стр. 120  
ОПРАВКИ ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ  
НАСАДНЫХ ФРЕЗ ВТ

HT-0133



• Подробную информацию см. на стр. 121  
ОПРАВКИ ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ  
НАСАДНЫХ ФРЕЗ ПО DIN

HT- 0134



• Подробную информацию см. на стр. 122  
ОПРАВКИ ДЛЯ  
СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА ВТ

HT- 0135



• Подробную информацию см. на стр. 123  
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО  
ПАТРОНА ПО DIN

HT- 0136



• Подробную информацию см. на стр. 124  
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО  
ПАТРОНА СТ

HT-0137



• Подробную информацию см. на стр. 126  
АДАПТЕРЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ  
ФРЕЗ ВТ

HT- 0138



• Подробную информацию см. на стр. 127  
АДАПТЕРЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ  
ФРЕЗ ПО DIN

HT- 0139



• Подробную информацию см. на стр. 128  
АДАПТЕРЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ  
ФРЕЗ СТ

HT-0140



• Подробную информацию см. на стр. 129  
КОНУС МОРЗЕ ВТ (С ВЫСТУПОМ)

HT-0141



• Подробную информацию см. на стр. 130  
КОНУС МОРЗЕ С ВЫСТУПОМ ПО DIN

HT-0142



• Подробную информацию см. на стр. 131  
КОНУС МОРЗЕ С ВЫСТУПОМ

HT-0143



• Подробную информацию см. на стр. 132  
КОНУС МОРЗЕ (С ЗАТЯЖНЫМ  
ВИНТОМ)

HT-0144



• Подробную информацию см. на стр. 133  
КОНУС МОРЗЕ ПО DIN  
(С ВЫСТУПОМ)

HT-0145



• Подробную информацию см. на стр. 134  
КОНУС МОРЗЕ (С ЗАТЯЖНЫМ  
ВИНТОМ)

HT-0146



• Подробную информацию см. на стр. 135  
ОПРАВКИ ДЛЯ КОМБИНИРОВАННЫХ  
КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ ФРЕЗ ВТ

HT- 0147



• Подробную информацию см. на стр. 136  
ОПРАВКИ ДЛЯ  
ФРЕЗЕРНОГО ПАТРОНА ВТ

HT-0148



• Подробную информацию см. на стр. 137  
ОПРАВКИ ФРЕЗЕРНОГО ПАТРОНА  
ПО DIN 69871

HT-0149



• Подробную информацию см. на стр. 138  
ОПРАВКИ ФРЕЗЕРНОГО ПАТРОНА СТ

HT- 0150



• Подробную информацию см. на стр. 139  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВТ SC

HT- 0151



• Подробную информацию см. на стр. 139  
ОПРАВКИ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННЫХ  
ФРЕЗЕРНЫХ ПАТРОНОВ HSK

HT-0152



• Подробную информацию см. на стр. 139  
ОПРАВКИ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННЫХ  
ФРЕЗЕРНЫХ ПАТРОНОВ SK

HT- 0153



• Подробную информацию см. на стр. 140  
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ ER HSK(A)

HT- 0154



• Подробную информацию см. на стр. 141  
ДЕРЖАТЕЛЬ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ HSK (A)



HT- 0155



• Подробную информацию см. на стр. 142  
ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ  
НАСАДНЫХ ФРЕЗ HSK (A)

HT-0156



• Подробную информацию см. на стр. 128  
ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ КОМБИНИРОВАННЫХ  
КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ ФРЕЗ HSK (A)/MM

HT- 0157



• Подробную информацию см. на стр. 143  
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ HSK SDC

HT- 0158



• Подробную информацию см. на стр. 145  
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ HSK GSK

HT- 0159



• Подробную информацию см. на стр. 146  
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ HSK GER

HT- 0160



• Подробную информацию см. на стр. 147  
ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНЫЙ БЕЗ  
КЛЮЧА HSK ARU

HT-0161



• Подробную информацию см. на стр. 147  
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ HSK (E) ER

HT- 0162



• Подробную информацию см. на стр. 148  
ДЕРЖАТЕЛЬ КОНУСА МОРСЕ HSK MTA

HT- 0163



• Подробную информацию см. на стр. 149  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫЙ  
ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ  
BT30

HT- 0164



• Подробную информацию см. на стр. 149  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫЙ  
ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ  
BVT30

HT-0165



• Подробную информацию см. на стр. 150  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫЙ  
ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ  
BT40

HT- 0166



• Подробную информацию см. на стр. 150  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫЙ  
ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ  
BVT40

HT- 0167



• Подробную информацию см. на стр. 151  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫЙ  
ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

HT- 0168



• Подробную информацию см. на стр. 152  
ВЫСОКОТОЧНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ  
BVT50 РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

HT- 0169



• Подробную информацию см. на стр. 152  
ВЫСОКОПРЕЦИЗИОННЫЙ HSK  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

HT-0170



• Подробную информацию см. на стр. 153  
РЕДУКТОР ВЫСОКОТОЧНЫЙ  
ПРЕЦИЗИОННЫЙ  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

HT-0171



• Подробную информацию см. на стр. 154  
ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ  
HSK FMB

HT-0172



• Подробную информацию см. на стр. 155  
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ HSK (F) ER

HT-0173



• Подробную информацию см. на стр. 156  
ANSI/ASME B5.50- 1985  
ГОЛОВКА ЗАХВАТНАЯ

HT-0174



• Подробную информацию см. на стр. 156  
ISO/DIS7388/2 - 1984A  
ГОЛОВКА ЗАХВАТНАЯ

HT-0175



• Подробную информацию см. на стр. 157  
ГОЛОВКА ЗАХВАТНАЯ ПО DIN69872-1988

HT-0176



• Подробную информацию см. на стр. 157  
ГОЛОВКА ЗАХВАТНАЯ MAS403- 1982

HT-0177



• Подробную информацию см. на стр. 157  
ГОЛОВКА ЗАХВАТНАЯ ПО  
JIS B6339-1986

HT- 0178



• Подробную информацию см. на стр. 158  
ГОЛОВКА ЗАХВАТНАЯ ПО  
ISO/DIS7388/2- 1984B

СЕРИЯ  
КРОМКОИСКАТЕЛЕЙ  
СЕРИЯ

HT-0179



• Подробную информацию см. на стр. 159  
КРОМКОИСКАТЕЛЬ  
ЭЛЕКТРОННЫЙ

HT- 0180



• Подробную информацию см. на стр. 159  
КРОМКОИСКАТЕЛЬ МЕХАНИЧЕСКИЙ

HT- 0181



• Подробную информацию см. на стр. 160  
УСТАНОВЩИКИ НУЛЯ ПО  
ОСИ Z ЭЛЕКТРОННЫЕ

HT- 0182



• Подробную информацию см. на стр. 160  
УСТАНОВЩИКИ НУЛЯ ПО  
ОСИ Z

СЕРИЯ ДРУГИХ  
ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ  
СЕРИЯ

HT- 0183



• Подробную информацию см. на стр. 161  
НАБОР ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ  
ПРЕОБРАЗОВАНИЯ

HT- 0184



• Подробную информацию см. на стр. 161  
НАБОР ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ  
ПРЕОБРАЗОВАНИЯ

HT- 0185



• Подробную информацию см. на стр. 161  
НАБОР ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ  
ПРЕОБРАЗОВАНИЯ

HT- 0186



• Подробную информацию см. на стр. 162  
НАБОР ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ  
ПРЕОБРАЗОВАНИЯ

HT-0187



• Подробную информацию см. на стр. 162  
НАБОР БИТ ДЛЯ ПРЕОБРАЗОВАНИЯ  
ПОД КОНУС МОРЗЕ

HT-0188



• Подробную информацию см. на стр. 162  
ВИНТ ШПИДЕЛЯ ЗАТЯЖНОЙ

HT- 0189



• Подробную информацию см. на стр. 163  
СЪЕМНИК ХВОСТОВИКА ИЗ КОНУСА  
МОРЗЕ ПО DIN317

HT- 0190



• Подробную информацию см. на стр. 163  
СЪЕМНИК ХВОСТОВИКА ИЗ КОНУСА  
МОРЗЕ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ПО DIN318

HT-0191



• Подробную информацию см. на стр. 163  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ДЕРЖАТЕЛЯ  
ИНСТРУМЕНТА В ВЕРТИКАЛЬНОМ,  
ГОРИЗОНТАЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ

HT- 0192



• Подробную информацию см. на стр. 164  
КОМПЛЕКТ ЗАЖИМНОЙ С  
МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ДЕРЖАТЕЛЕМ

СЕРИЯ ТОКАРНЫХ  
ИНСТРУМЕНТОВ

HT-0193



• Подробную информацию см. на стр. 165  
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ НАРУЖНОЙ  
ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

HT-0194



• Подробную информацию см. на стр. 171  
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ НАРУЖНОЙ  
ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

HT-0195



• Подробную информацию см. на стр. 178  
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ НАРУЖНОЙ  
ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

HT-0196



• Подробную информацию см. на стр. 184  
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ НАРУЖНОЙ  
ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

HT-0197



• Подробную информацию см. на стр. 188  
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ  
ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

HT-0198



• Подробную информацию см. на стр. 193  
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ  
ВНУТРЕННЕЙ ТОКАРНОЙ  
ОБРАБОТКИ

HT-0199



• Подробную информацию см. на стр. 198  
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ  
ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

HT- 0200



• Подробную информацию см. на стр. 201  
ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ  
НАРЕЗАНИЯ КАНАВOK

HT- 0201



• Подробную информацию см. на стр. 203  
ДЕРЖАТЕЛЬ РЕЗЬБОВОЙ

HT- 0202



• Подробную информацию см. на стр. 204  
ОПРАВКА РАСТОЧНАЯ

СЕРИЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ

HT- 0203



• Подробную информацию см. на стр. 205  
ФРЕЗЫ КВАДРАТНЫЕ КОНЦЕВЫЕ  
С 2 СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

HT- 0204



• Подробную информацию см. на стр. 206  
ФРЕЗЫ КОНЦЕВЫЕ С ШАРОВЫМ  
НАКОНЕЧНИКОМ И 2  
СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

HT- 0205



• Подробную информацию см. на стр. 207  
ФРЕЗА КВАДРАТНАЯ КОНЦЕВАЯ С 4  
СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

СЕРИЯ КАССЕТНЫХ  
ОПРАВOK

HT- 0206



\* Подробную информацию см. на стр. 208  
ОПРАВКИ РАСШИРЯЮЩИЕСЯ

HT- 0207



\* Подробную информацию см. на стр. 208  
ОПРАВКИ РАСШИРЯЮЩИЕСЯ

HT- 0208



\* Подробную информацию см. на стр. 210  
ОПРАВКИ ДЛЯ ТОКАРНОГО СТАНКА

ПУАНСОНООБРАЗОВАТЕЛИ

HT- 0209



\* Подробную информацию см. на стр. 212  
ПУАНСОНООБРАЗОВАТЕЛЬ  
(ДВУСТОРОННИЙ) ZCYQ80A

HT- 0210



\* Подробную информацию см. на стр. 213  
ПУАНСОНООБРАЗОВАТЕЛЬ ZCYQ80B  
(ОДНОСТОРОННИЙ)

HT- 0211



\* Подробную информацию см. на стр. 214  
ПУАНСОНООБРАЗОВАТЕЛЬ 3-Х  
КУЛАЧКОВЫЙ ZCYQ80C

HT- 0212



\* Подробную информацию см. на стр. 214  
ПУАНСОНООБРАЗОВАТЕЛЬ ЕР ЦАНГОВЫЙ  
ZCYQ80D

СЕРИЯ ПАТРОНОВ  
ДЛЯ МЕТЧИКОВ

HT- 0213



\* Подробную информацию см. на стр. 215  
ПАТРОН ДЛЯ МЕТЧИКОВ  
J41

HT- 0214



\* Подробную информацию см. на стр. 216  
ПАТРОН ДЛЯ МЕТЧИКОВ J52

HT- 0215



\* Подробную информацию см. на стр. 217  
НАБОР ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ И  
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ J5230

HT- 0216



\* Подробную информацию см. на стр. 217  
ПАТРОН ДЛЯ БЫСТРОЙ БЕЗОПАСНОЙ  
СМЕНЫ МЕТЧИКОВ СВЕРЛЕНИЯ И  
НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ J43

HT- 0217



\* Подробную информацию см. на стр. 218  
ПАТРОН ДЛЯ МЕТЧИКОВ J45

HT- 0218



\* Подробную информацию см. на стр. 219  
ЦАНГА ДЛЯ МЕТЧИКОВ J45

HT- 0219



\* Подробную информацию см. на стр. 220  
ЦАНГА РЕВЕРСИВНАЯ ДЛЯ МЕТЧИКОВ  
J46

HT- 0220



\* Подробную информацию см. на стр. 222  
ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ  
390

HT- 0221



\* Подробную информацию см. на стр. 222  
ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ 391

СЕРИЯ  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЕЙ  
ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

HT- 0222

\* Подробную информацию см. на стр. 223  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ СТАНКОВ  
С ЧПУ ПО DIN69880

HT- 0223



\* Подробную информацию см. на стр. 224  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В1

HT- 0224



\* Подробную информацию см. на стр. 224  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В2

HT- 0225



\* Подробную информацию см. на стр. 225  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В3

HT- 0226



\* Подробную информацию см. на стр. 225  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В4

HT- 0227



\* Подробную информацию см. на стр. 226  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В5

HT- 0228



\* Подробную информацию см. на стр. 226  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В6

HT- 0229



\* Подробную информацию см. на стр. 227  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В7

HT- 0230



\* Подробную информацию см. на стр. 227  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В8

HT- 0231



• Подробную информацию см. на стр. 228  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА C1

HT- 0232



• Подробную информацию см. на стр. 228  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА C2

HT- 0233



• Подробную информацию см. на стр. 229  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА C3

HT- 0234



• Подробную информацию см. на стр. 229  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА C4

HT- 0235



• Подробную информацию см. на стр. 230  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА E1

HT- 0236



• Подробную информацию см. на стр. 231  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА E2

HT- 0238



• Подробную информацию см. на стр. 233  
ЦАНГОДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА E3

HT- 0239



• Подробную информацию см. на стр. 233  
ЦАНГОДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА E4

HT- 0240



• Подробную информацию см. на стр. 234  
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА F

СЕРИЯ РЕЖУЩИХ  
ИНСТРУМЕНТОВ

HT- 0241



• Подробную информацию см. на стр. 235  
ФРЕЗЫ ТОРЦЕВЫЕ EMR/EMRW С  
КРУГЛЫМИ ПЛАСТИНАМИ

HT- 0242



• Подробную информацию см. на стр. 236  
ФРЕЗЫ ТОРЦЕВЫЕ EMR/EMRW С  
КРУГЛЫМИ ПЛАСТИНАМИ

HT- 0243



• Подробную информацию см. на стр. 238  
ГОЛОВКА ТОРЦЕВОЙ ФРЕЗЫ FR45°

HT- 0244



• Подробную информацию см. на стр. 239  
ФРЕЗА ТОРЦЕВАЯ SKM

HT- 0245



• Подробную информацию см. на стр. 241  
ФРЕЗА ТОРЦЕВАЯ VAR С  
ЗАПЛЕЧИКОМ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ

HT- 0246



• Подробную информацию см. на стр. 243  
ФРЕЗЫ ТОРЦЕВЫЕ KM-45°

СЕРИЯ  
ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ  
ИНСТРУМЕНТОВ

HT- 0247



• Подробную информацию см. на стр. 245  
ШТАНГЕНЦИРКУЛИ (ТИП 1)

HT- 0248



• Подробную информацию см. на стр. 245  
ШТАНГЕНЦИРКУЛИ  
МОНОБЛОЧНЫЕ (ТИП 1)

HT- 0249



• Подробную информацию см. на стр. 246  
ШТАНГЕНГЛУБИНОМЕРЫ НОНИУСНЫЕ

HT- 0250



• Подробную информацию см. на стр. 246  
ШТАНГЕНГЛУБИНОМЕРЫ  
МОНОБЛОЧНЫЕ НОНИУСНЫЕ

HT- 0251



• Подробную информацию см. на стр. 247  
ВЫСОТОМЕРЫ ЦИФЕРБЛАТНЫЕ

HT- 0252



• Подробную информацию см. на стр. 247  
ВЫСОТОМЕРЫ ДВУХЛУЧЕВЫЕ  
ЦИФЕРБЛАТНЫЕ

HT- 0253



• Подробную информацию см. на стр. 248  
ШТАНГЕНЦИРКУЛИ ЦИФРОВЫЕ С БОЛЬШИМ ЖК-ДИСПЛЕЕМ

HT- 0254



• Подробную информацию см. на стр. 248  
ШТАНГЕНЦИРКУЛИ ЦИФРОВЫЕ  
БРЫЗГОЗАЩИЩЕННЫЕ

HT- 0255



• Подробную информацию см. на стр. 249  
МИКРОМЕТРЫ НАРУЖНЫЕ

HT- 0256



• Подробную информацию см. на стр. 250  
НАБОР НАРУЖНЫХ  
МИКРОМЕТРОВ

HT- 0257



• Подробную информацию см. на стр. 250  
МИКРОМЕТРЫ ВНУТРЕННИЕ



HT- 0258



• Подробную информацию см. на стр. 251  
МИКРОМЕТРЫ ВНУТРЕННИЕ  
ТРЕХТОЧЕЧНЫЕ

HT- 0259



• Подробную информацию см. на стр. 252  
ИНДИКАТОРЫ ЦИФЕРБЛАТНЫЕ

HT- 0260



• Подробную информацию см. на стр. 254  
ИНДИКАТОРЫ КОНТРОЛЬНЫЕ  
ЦИФЕРБЛАТНЫЕ

HT- 0261



• Подробную информацию см. на стр. 254  
ИНДИКАТОРЫ КОНТРОЛЬНЫЕ  
ЦИФЕРБЛАТНЫЕ МИКРОННЫЕ

HT- 0262



• Подробную информацию см. на стр. 255  
ИУТРОМЕРЫ ЦИФЕРБЛАТНЫЕ

СЕРИЯ  
РАБОЧИХ  
СТОЛОВ

HT- 0263



• Подробную информацию см. на стр. 256  
СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ С РУЧНЫМ  
НАКЛОНОМ

HT- 0264



• Подробную информацию см. на стр. 257  
СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ

HT- 0265



• Подробную информацию см. на стр. 258  
СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ НАКЛОННЫЙ

HT- 0266



• Подробную информацию см. на стр. 259  
СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ И  
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ СЕРИИ TSL

HT- 0267



• Подробную информацию см. на стр. 260  
ДИСК

HT- 0268



• Подробную информацию см. на стр. 260  
БАБКИ ЗАДНИЕ

HT- 0269

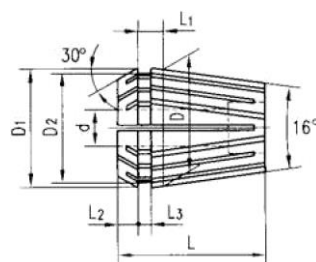


• Подробную информацию см. на стр. 261  
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ  
ПОВОРОТНОГО СТОЛА

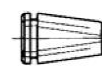
HT- 0001

ЦАНГИ СЕРИИ ER ПО СТАНДАРТУ DIN 6499B

1. Изготовлены из специального эластичного стального материала.
2. Возможность мощного зажима, высокая точность.
3. Используются для расточки, фрезерования, сверления, нарезания резьбы, шлифования и гравирования и т.д.



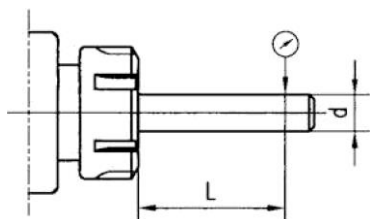
ER11-ER50



ER8

Модель	dH7	D	D1	D2	L	L1	L2	L3	Способность к расширению
ER8	≥1,0-5,0	8	8,45	6,5	13,5	2,98	1,5	1,2	0,5
ER11	≥1,0-7,0	11	11,5	9,5	18,0	3,8	2,5	2,0	0,5
ER16	≥1,0-2,5	16	17	13,8	27,5	6,26	4,0	2,7	0,5
	>2,5-10,0	16	17	13,8	27,5	6,26	4,0	2,7	1,0
ER20	≥1,0-2,5	20	21	17,4	31,5	6,36	4,8	2,8	0,5
	>2,5-13,0	20	21	17,4	31,5	6,36	4,8	2,8	1,0
ER25	≥1,0-2,5	25	26	22,0	34,0	6,66	5,0	3,1	0,5
	>2,5-16,0	25	26	22,0	34,0	6,66	5,0	3,1	1,0
ER32	≥2,0-2,5	32	33	29,2	40,0	7,16	5,5	3,6	0,5
	>2,5-20,0	32	33	29,2	40,0	7,16	5,5	3,6	1,0
ER40	≥ 3,0-26,0	40	41	36,2	46,0	7,66	7,0	4,1	1,0
ER50	≥ 6,0-10,0	50	52	46,0	60,0	12,6	8,5	5,5	1,0
	>10,0-34,0	50	52	46,0	60,0	12,6	8,5	5,5	2,0

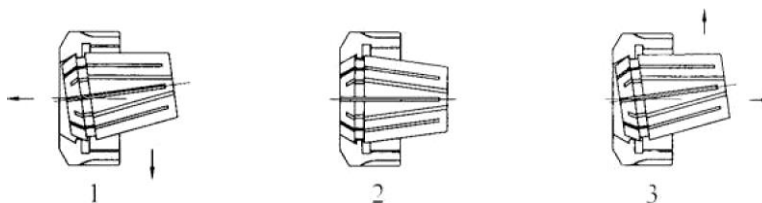
## Проверка точности



D	L	Допуск радиального биения	
		I	II
1,0-1,6	6	0,010	0,015
>1,6-3,0	10		
> 3,0-6,0	16		
>6,0-10,0	25	0,015	0,020
>10,0-18,0	40		
>18,0-26,0	50	0,020	0,030
>26,0-30,0	60		
> 30,0-34,0	80		

При наличии специальных требований мы выполним поставку в соответствии с классом II, если Вам потребуется класс I, то сначала мы сообщим Вам цену.

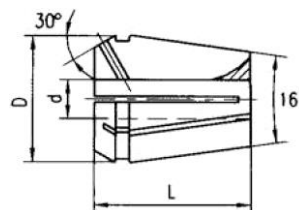
## Инструкция по посадке цанг и гаек ER



1. Вставьте цангу в гайку, слегка поверните цангу, равномерно вдавите ее в гайку в указанном направлении, когда смещенный фланец войдет в выемку цанги.
2. Закрепите гайку и цангу на шпинделе и вращайте гайку до тех пор, пока цанга не будет зажата. Цилиндрический хвостовик фрезы вставьте в установочное отверстие, затягивайте гайку гаечным ключом до тех пор, пока фреза не будет плотно зажата (Внимание: никогда не затягивайте гайку без фрезы, так как она может сломаться).
3. При замене инструмента ослабьте гайку, которая соединяет цангу и фрезу, затем извлеките фрезу и слегка выдвиньте цангу в указанном направлении, теперь цанга готова к смене любой фрезы.

HT- 0002

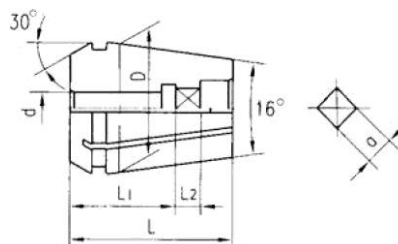
ЦАНГИ ERC С ПОДВОДОМ СОЖ



№ заказа	D	L	d
ER16C-d	16,74	27,5	2-10
ER20C-d	20,74	31,5	2-13
ER25C-d	25,74	34	2-16
ER32C-d	32,74	40	2-20
ER40C-d	40,74	46	3-26

HT- 0003

ЦАНГА ERC ДЛЯ МЕТЧИКОВ



№ заказа	ER16G-d	ER20G-d	ER25G-d	ER32G-d	ER40G-d
D	16	20	25	32	40
L	27,5	31,5	34	40	46
d	3,5-8	3.5-10	3,5-16	3,5-20	3,5-25

dхaa	3,5 x 2,7	4,0 x 3,0	4,5 x 3,4	5,5 x 4,3	6,0 x 4,9	7,0 x 5,5
	8,0 x 6,2	9,0 x 7,0	10x8,0	11 x9,0	12x9,0	14x11
	16x12	18x14,5	20x16	22x18	25x20	



HT- 0004

ЦАНГА SK

- Сталь: SUJ2.
- Твердость по Роквеллу: 46°.
- Прецизионность: 5 мкм (длина 4D).
- Используется для таких режущих инструментов, как фрезы, метчики и развертки.
- Только для режущих инструментов, диаметр хвостовика которых совпадает с диаметром отверстия цанги.
- Не зажимается при сжатии.
- Способность к зажиму лучше, чем у типа AA.

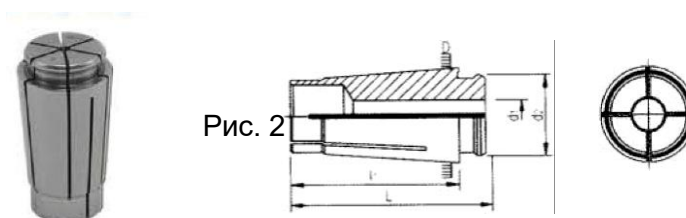


Рис. 2

ТИП	L	l1	D	d1	d2	WG
SK06A-1	25,7	21,4	9,964	0,5-1,0	9,26	0,03
SK06A-1.5				1,25-1,5		
SK06A-2				1,75-2,0		
SK06A-2.5				2,25-2,5		

SK10-A

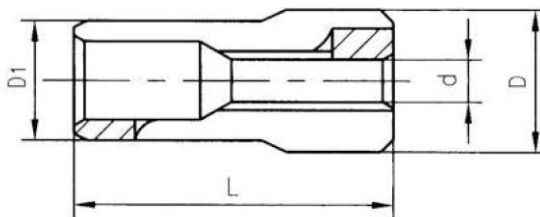
ТИП	L	l1	l2	d1	D	d2
SK10A-3	32	26,8	18	3	13,7	0,04
SK10A-3.175			18	3,175		
SK10A-4			19	3		
SK10A-5			23	4		
SK10A-6			23	6		
SK10A-8			23	8		
SK10A-10			32	10		

SK16-A

ТИП	L	l1	l2	d1	D	D2
SK16A-3	46	40	18	3	20,5	0,06
SK16A-3.175			18	3,175		
SK16A-4			19	4		
SK16A-5			23	5		
SK16A-6			23	6		
SK16A-8			30	8		
SK16A-10			30	10		
SK16A-12			30	12		
SK16A-16			16			

HT- 0005

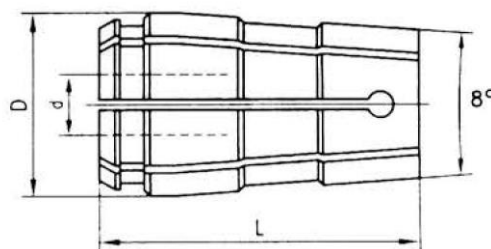
ЦАНГА DA



№ заказа	D (мм)	L (мм)	D1 (мм)	d	
				мм	дюйм
DA10-d	19,5	36,5	16,5	2-12,5	1/16-1/2
DA18-d	26,045	41,7	22,08	2-18	1/16-45/64
DA20-d	13,6	30,4	11,43	1-8	3/64-5/16
DA30 - d	9,5	25,4	7,62	1-6	1/32-15/64

HT- 0006

ЦАНГА TG

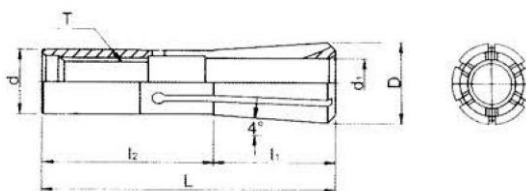


№ заказа	L (мм)	D (мм)	d		Вес (кг)
			мм	дюйм	
TG75	46,9	27	1-20	1/16-25/32	0,1
TG100	60,5	35	1,5-25	1/16-1	0,23
TG150	76,2	50,8	2-40	3/32-9/16	0,6

HT- 0007

ЦАНГА SLC

- Сталь: SUJ2.
- Твердость по Роквеллу: 46°.
- Прецизионность: 5 мкм (длина 4D).
- Ограничение диаметра хвостовика зажимного инструмента таким же диаметром отверстия.
- Цанга не имеет диапазона упругой усадки и подчеркивает удерживающую силу.



Тип	РАЗМЕР	D	d	L	l1	l2	T	Вес (КГ)
SLC-12	3,4,5,6,8,10,12	18	14,5	57	25,45	31,55	M10x1.5P	0,18
SLC-20	3,4,5,6,8,10,12,16,20	27	21	70	35	35	M12x1.75P	0,2

HT- 0008

ЦАНГИ ERN (ТИП: С ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ СОЖ)

Материал: SUJ2  
Твердость: HRC44-48

Существуют различия в использовании канавок вокруг уплотнителя.  
Функция централизованной подачи воды применима только к держателям инструмента с отверстием для подачи воды.  
Могут выдерживать давление воды 7 МПа, возможно изготовление нестандартных отверстий, по индивидуальному заказу.



№ модели	d	Диапазон	D	D1	L	L1
ER11H	3~7	0,1	11	11,5	18	3,8
ER16H	3~6	0,1	16	17	27,5	6,26
	6~10	0,5				
ER20H	3~6	0,1	20	21	31,5	6,36
	6~13	0,5				
ER25H	3~6	0,1	25	26	34	6,66
	6~16	0,5				
ER32H	3~8	0,1	32	33	40	7,16
	8~20	0,5				
ER40H	4~10	0,1	40	41	46	7,66
	10~26	0,5				
ER50H	12-24	0,5	50	52	60	12,6

HT- 0009

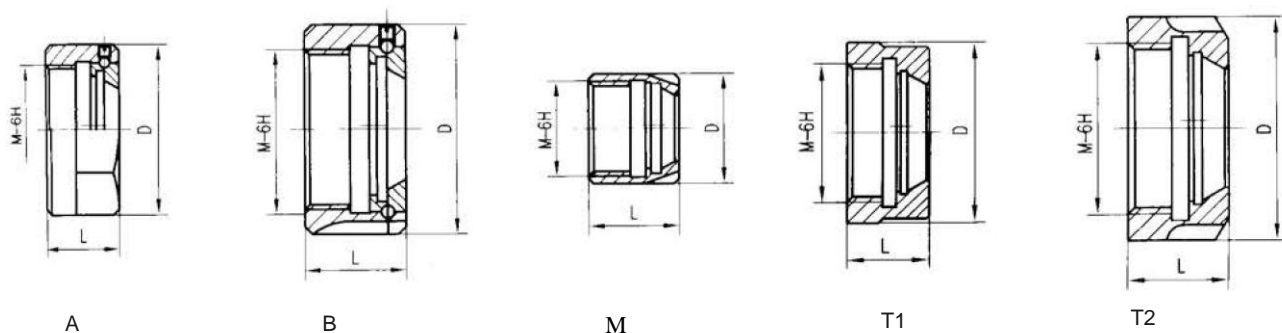
ЦАНГИ ERS С КАНАЛАМИ ДЛЯ ПОДВОДА СОЖ ПО DIN6499B



№ заказа	D	L	d
ER16S	16,74	27,5	2-10
ER20S	20,74	31,5	2-13
ER25S	25,74	34	2-16
ER32S	32,74	40	2-20
ER40S	40,74	46	3-26

HT-0010

ГАЙКА ER

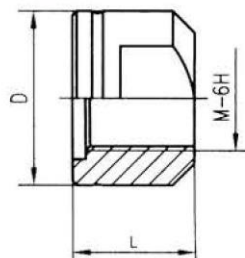


№ заказа	Тип	D (мм)	L (мм)	M	Вес (кг)
ER11-A	A	19	11,3	M14x0.75	0,005
ER16-A	A	28	17,5	M22x1.5	0,01
ER20-A	A	34	19	M25x1.5	0,05
ER25-B	B	42	20	M32x1.5	0,14
ER32-B	B	50	22,5	M40x1.5	0,20
ER40-B	B	63	25,5	M50x1.5	0,30
ER50-B	B	78	35,5	M64x2	0,50
ER8-M	M	12	12	M10 x 0,75	0,005
ER11-M	M	16	12	M13x0.75	0,01
ER16-M	M	22	18	M19x1	0,05
ER20-M	M	28	19	M24x1	0,05
ER25-M	M	35	20	M30x1	0,08
ER11-T1	T1	19	11,3	M14x0.75	0,005
ER16-T1	T1	28	17,5	M22x1.5	0,01
ER20-T1	T1	34	19	M25x1.5	0,05
ER25-T2	T2	42	20	M32x1.5	0,14
ER32-T2	T2	50	22,5	M40x1.5	0,20
ER40-T2	T2	63	25,5	M50x1.5	0,30
ER50-T2	T2	78	35,5	M64x2	0,50



HT- 0011

ГАЙКИ

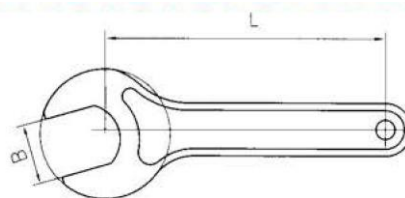


№ заказа	M	L (мм)	D (мм)	Диаметр оправки (дюйм)
LS-7/8-14	7/8"-14	19,05	35,05	7/8
LS-1-14	1"-14	22,35	41,15	1
LS-1-12	1"-12		41,15	
LS-1-1/4-12	1-1/4"-12	33,27	41,15	1-1/4
LS-1-1/2-12	1-1/2"-12		53,04	
LS-2-12	2"-12	44,45	69,08	2
			69,08	
LS-2-1 -12	2-1/2"-12	47,63	81,78	2-1/2

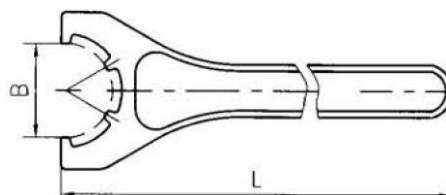
№ заказа	M	L (мм)	D (мм)	Диаметр оправки (дюйм)
LS-M12x1.5	M12x1.5	18	23	13
LS-M16x1.5	M16x1.5	20	27	16
LS-M20x2	M20x2	25	34	22
LS-M24x2	M24x2	30	41	27
LS-M27x2	M27x2	34	47	32
LS-M33x2	M33x2	40	55	40
LS-M39x3	M39x3	48	69	50
LS-M45x3	M45x3	56	84	60

HT- 0012

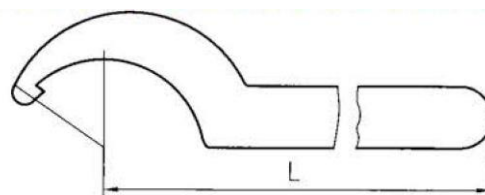
КЛЮЧ ER



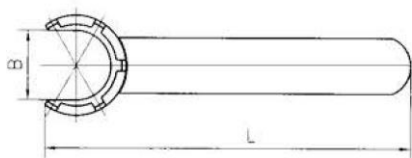
№ заказа	B	L	Зажимная гайка
S/ER11	17	110	ER11-A ER11-T1
S/ER16	25	120	ER16-A ER16-T1
S/ER20	30	130	ER20-A ER20-T1



№ заказа	B	L	Зажимная гайка
S/ER25-S	37	210	ER25-B ER25-T2
S/ER32-S	45	250	ER32-B ER32-T2
S/ER40-S	58	290	ER40-B ER40-T2
S/ER50-S	72	350	ER50-B ER50-T2



№ заказа	L	Размер	Зажимная гайка
S/ER25	168	38-42	ER25-B ER25-T2
S/ER32	190	45-52	ER32-B ER32-T2
S/ER40	210	55-63	ER40-B ER40-T2
S/ER50	240	78-85	ER50-B ER50-T2



№ заказа	B	L	Зажимная гайка
S/ER8M	7,5	70	ER8-M
S/ER11M	11	90	ER11-M
S/ER16M	15	110	ER16-M
S/ER20M	19,5	120	ER20-M
S/ER25M	25	130	ER25-M

HT- 0013

КОМПЛЕКТ ФРЕЗЕРНЫХ ПАТРОНОВ



1. Набор включает в себя: 1 цанговый патрон, 1 зажимную гайку, полный набор цанг и 1 ключ.
2. Упаковка - деревянная подставка или алюминиевый футляр.
3. Мы можем собрать набор в зависимости от требований заказчика

№ заказа	Размер отверстия		Шт./Набор	Хвостовик
	дюйм	мм		
ER16-8 дюймов (мм)	3/32 1/8 3/16 7/32 1/4 5/16 11/32 3/8	234567810	8	R8 MS2-MS6
ER25-6 дюймов (мм)	1/8 3/16 1/4 5/16 3/8 1/2 5/8	468101216	6	ISO30ISO40 ISO50
ER25-10 дюймов (мм)	3/32 1/8 3/16 1/4 5/16 3/8 7/16 1/2 9/16 5/8	345681012141516	10	цилиндрический хвостовик 1/2"
ER32-6 дюймов (мм)	1/4 5/16 3/8 1/2 5/8 3/4	6810121620	6	цилиндрический хвостовик 5/8"
ER32-12 дюймов (мм)	3/32 1/8 3/16 1/4 5/16 3/8 7/16 1/2 9/16 5/8 11/16 3/4	3456810121415161820	12	цилиндрический хвостовик 3/4"
ER40-8 дюймов (мм)	1/8 1/4 3/8 1/2 5/8 3/4 7/8	3 5 8 12 15 18 22 26	8	цилиндрический хвостовик 1"
ER40-15 дюймов (мм)	1/8 3/16 1/4 5/16 3/8 7/16 1/2 9/16 5/8 11/16 3/4 13/16 7/8 15/16	345681012141516182022 24 26	15	цилиндрический хвостовик 1-1/4"

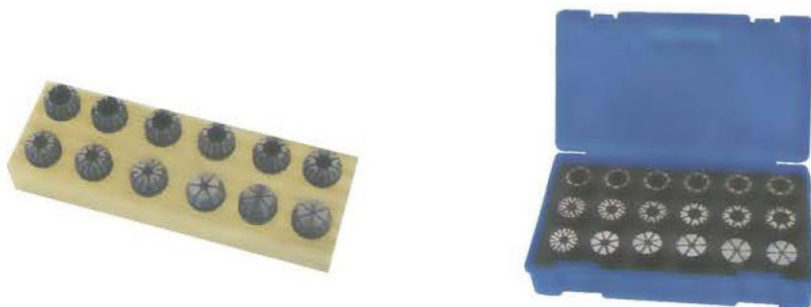
Резьба затяжного винта

Конусность цангового патрона	Резьба затяжного винта	
R8	7/16" -20UNF	
7:24 30	M12x1.75	1/2" -13UNC
7:24 40	M16x.0	5/8" -11UNC
7:24 50	M24x3.0	1" -8UNC
MS2	M10x1.5	3/8" -16UNC
MS3	M12x1.75	1/2" -13UNC
MS4	M16x2.0	5/8" -11UNC
MS5	M20x2.5	3/4" -10UNC
MS6	M24x3.0	1" -8UNC

1. Укажите резьбу затяжного винта цангового патрона и технические характеристики цанг (в метрах или дюймах).
2. Укажите длину цилиндрического хвостовика и его диаметр.
3. Мы будем рады поставить Вам цанги и патроны с разными хвостовиками в количестве в зависимости от Ваших требований.

HT- 0014

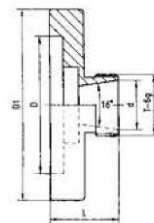
НАБОР ЦАНГОВЫХ ЗАЖИМОВ



№ заказа	Размер отверстия цанги	Шт.в наборе
ER8-K09	1,1.5, 2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5	9
ER11-K07	1,2,3,4.5,6,7	7
ER11-K13	1, 1.5, 2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7	13
ER16-K08	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	8
ER16-K10	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	10
ER20-K10	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	10
ER20-K12	2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	12
ER25-K05	6, 8, 10, 12, 16	5
ER25-K07	4, 6, 8, 10, 12, 16	7
ER25-K13	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16	13
ER25-K15	2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16	15
ER32-K06	6, 8, 10, 12, 16, 20	6
ER32-K11	4, 5, 6, 8, 10, 12, 13, 15, 16, 18	11
ER32-K18	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20	18
ER40-K07	6, 8, 10, 12, 16, 20, 25	7
ER40-K15	4, 5, 6, 8, 10, 12, 13, 15, 16, 18, 20, 21, 22, 25, 26	15
ER40-K23	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26	23
ER50-K12	12,14,16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34	12

HT- 0015

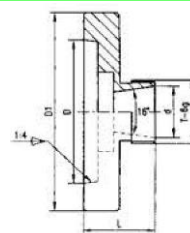
ЦАНГОВОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ER



№ заказа	D	D1	d	T	L	Цанга
ER16-D140	22	45	16	M22x1.5	25	ER16
ER25-D210	72	100	25	M32x1.5	36	ER25
ER25-D250	52	102	25	M32 x .5	36	ER25
ER25-102	52	102	25	M32x1.5	40	ER25
ER25-BZ300	100	132	25	M32 x .5	34	ER25
ER32-55	55	80	32	M40x1.5	42	ER32
ER32-72	72	100				
ER32-95	95	125				
ER32-100	100	132				
ER32-130	130	160				
ER32-132	132	163				

HT- 0016

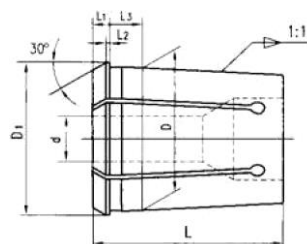
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ЦАНГОВОЕ ER



№ заказа	D	D1	d	T	L	Цанга
ER25-D250Z	53,975	102	25	M32x1.5	40	ER25

HT- 0017

ЦАНГИ EOC ПО DIN6388A



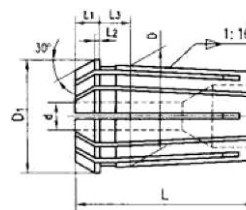


№ модели	D	D1	d	L	L1	L2	L3
ЕОС6А	10	11,5	1-6	21	3,5	0,5	4
ЕОС8А	12,65	14,5	1-8	26	4	0,8	4,5
ЕОС10А	15,15	17,2	1-10	30	4,5	0,8	4,5
ЕОС12А	17,75	19,8	1-12	34	5	1,1	4,5
ЕОС16А	22,65	25,5	2-16	40	5,5	1,2	5,5
ЕОС20А	27,4	29,8	2-20	45	6	1,35	6
ЕОС25А	32,9	35,05	2-25	52	6	1,4	6
ЕОС32А	41,3	43,7	4-32	60	6	1,45	7
ЕОС40А	49,7	52,2	6-40	68	6	1,45	8
ЕОС50А	61,1	63,8	8-50	80	7	1,55	9

Допуск на зажим заготовки или хвостовика инструмента составляет h11.

HT- 0018

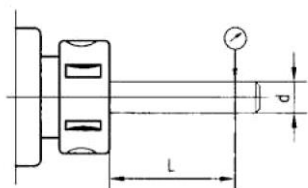
ЦАНГИ ЕОС ПО DIN6388B



№ модели	D	D1	d	L	L1	L2	L3
ЕОС16В	22,65	25,5	2-16	40	5,5	1,2	9,5
ЕОС20В	27,4	29,8	2-20	45	6	1,35	10
ЕОС25В	32,9	35,05	2-25	52	6	1,4	10
ЕОС32В	41,3	43,7	4-32	60	6	1,45	11
ЕОС40В	49,7	52,2	6-40	68	6	1,45	12
ЕОС50В	61,1	63,8	8-50	80	7	1,55	13

Максимальный диапазон зажима: 0,5 мм

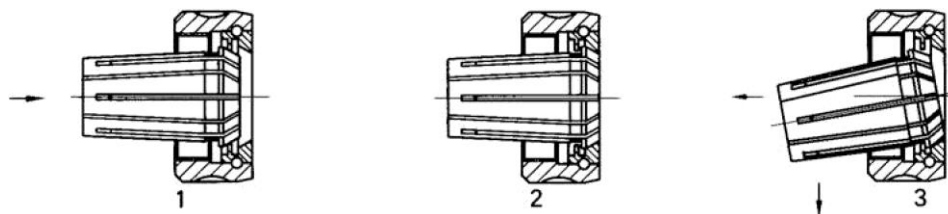
## Проверка точности



При отсутствии специальных требований мы выполним поставку в соответствии с классом II, если Вам потребуется класс I, то сначала мы сообщим Вам цену.

D	L	Допуск радиального биения	
		I	II
1,0-1,6	6	0,010	0,015
>1,6-3,0	10		
>3,0-7,0	16		
>7,0-10,0	25	0,015	0,020
>10,0-18,0	40		
>18,0-24,0	50		
>24,0-30,0	60	0,020	0,030
> 30,0-50,0	80		

## Инструкция по посадке цанги и гайки ЕОС

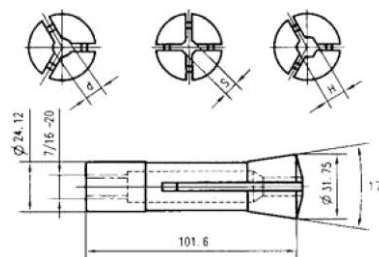


1. Вставьте цангу в гайку в соответствии с указанным направлением, вдавите ее в гайку.
2. Закрепите гайку и цангу на шпинделе и вращайте гайку до тех пор, пока цанга не будет зажата. Цилиндрический хвостовик фрезы вставьте в направляющее отверстие, затяните гайку гаечным ключом, пока фреза не будет плотно зажата (Внимание: никогда не затягивайте гайку без фрезы, так как она может сломаться).
3. При замене инструмента ослабьте гайку, которая соединяет цангу и фрезу, затем извлеките фрезу и слегка выдвиньте цангу в указанном направлении, теперь цанга готова к смене любой фрезы.

HT- 0019

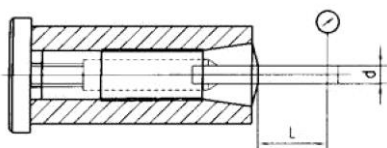
ЦАНГИ R8

1. Материал: 65Mn
2. Твердость: зажимная часть HRC55-60, эластичная часть HRC40-45
3. Данное устройство применимо ко всем видам фрезерных станков, коническое отверстие шпинделя которых составляет R8, например X6325, X5325 и т.д.



№ заказа	Тип	Диапазон зажима		Вес (кг)
		мм	Дюйм	
R8-01-d	Круглый	1-20	1/16-7/8	0,24
R8-02-S	Квадратный	3-13	1/8-1 1/8	0,24
R8-03-H	Шестигранный	3-16	1/8-5/8	0,24

## Проверка точности

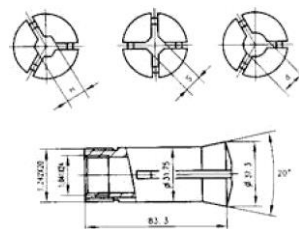


d		L	Биение	
мм	дюйм	мм	дюйм	мм
1-1,6	1/32-1/16	6,35	0,0005	0,013
>1,6-3	>1/16-1/8	12,7	0,0005	0,013
>3-10	> 1/8-3/8	25,4	0,0005	0,013
>10-16	> 3/8-5/8	38,1	0,0005	0,013
>16-20	> 5/8-7/8	50,8	0,0005	0,013

HT- 0020

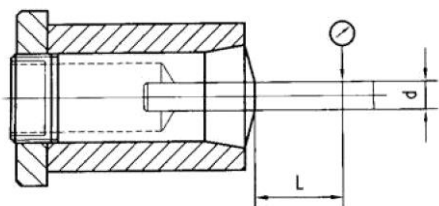
ЦАНГИ 5С

1. Материал: 65Mn
2. Твердость: зажимная часть HRC55-60, гибкая часть HRC40-45
3. Данное устройство применимо ко всем видам токарных станков, коническое отверстие шпинделя которых составляет 5С, таким как автоматические токарные станки, токарные станки с ЧПУ и т.д.



№ заказа	Тип	Диапазон зажима		Вес (кг)
		мм	Дюйм	
5С-01-d	Круглый	1-28	1/32-1-1/8	0,24
5С-02-S	Квадратный	3-19	1/8-3/4	0,24
5С-03-H	Шестигранный	3-22	1/8-7/8	0,24

## Проверка точности

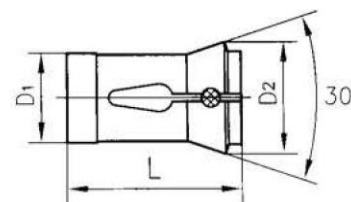
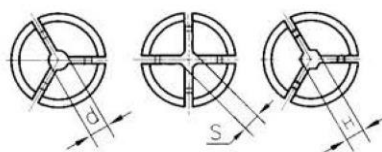


d		L	Биение	
мм	дюйм	мм	дюйм	мм
1-1,6	1/32-1/16	6,35	0,0005	0,013
>1,6-3	>1/16-1/8	12,7		
>3-10	> 1/8-3/8	25,4		
>10-16	>3/8-5/8	38,1		
>16-20	>5/8-7/8	50,8		

HT- 0021

ЗАЖИМНЫЕ ЦАНГИ ПО DIN6343

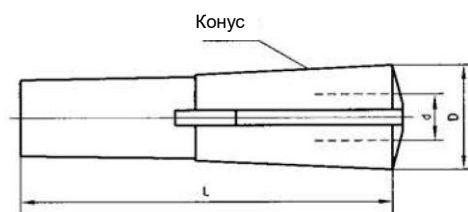
1. Материал: 65Mn
2. Твердость: зажимная часть HRC55-60, эластичная часть HRC40-45
3. Данное устройство применимо ко всем видам автоматических токарных станков, включая револьверные токарные станки.



Модель	D1 (мм)	D2 (мм)	L (мм)	Размер отверстия (мм)			Вес (кг)
				КРУГЛЫЙ	КВАДРАТНЫЙ	ШЕСТИГРАННЫЙ	
DIN6343-F17.5	17,5	22	51	13	8	10	0,05
DIN6343-F22	22	30	55	16	11	13	0,09
DIN6343-F27	27	38	72,7	22	15	19	0,10
DIN6343-F28	28	38	70	22	15	19	0,12
DIN6343-F32	32	45	75	26	18	22	0,27
DIN6343-F35	35	48	80	30	21	26	0,35
DIN6343-F42	42	55	94	36	25	30	0,49
DIN6343-F48	48	60	94	42	29	36	0,57
DIN6343-F56	56	68	94	50	35	42	0,65
DIN6343-F66	66	84	110	60	42	52	1,16

HT- 0022

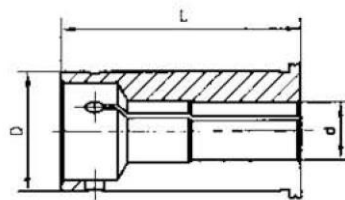
ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ



№ заказа		JMS1-d	JMS2-d	JMS3-d	JMS4-d	J7B&S-d	J9B&S-d
Конус		MS1	MS2	MS3	MS4	B&S7	B&S9
Размер отверстия	Дюйм	1/16-5/16	1/8-1/2	1/8-3/4	1/8-1	1/8-1/2	1/8-3/4
	Мм	2-8	2-12	3-20	3-25	2-12	3-20
D (мм)		12,2	18	24,1	31,5	18,4	27,08
L (мм)		57	68	86	108	79,4	105
Вес (кг)		0,05	0,08	0,10	0,38	0,096	0,32

HT- 0023

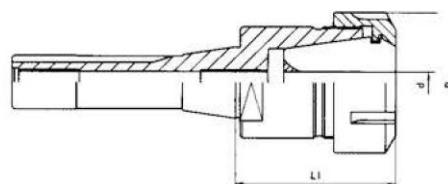
ЦАНГИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ JM71



№ заказа	D (мм)	d (мм)	L (мм)
JM7112	16	4-12	45
JM7116	22	4-16	55
JM7116A	20	4-16	50
JM7120	25	4-20	60
JM7125	32	4-25	65
JM7132	42	6-32	80
JM77132A	40	6-32	80

HT- 0024

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ НА КОНУС R8

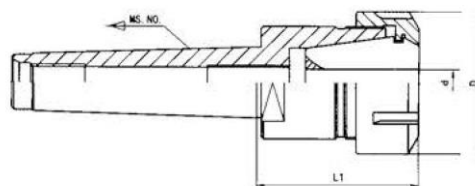


№ заказа	d	D	L1
R8XER11	1-7	19	34,7
R8XER16	1-10	28	43,7
R8XER20	1-13	34	46,5
R8XER25	1-16	42	49,7
R8XER32	2-20	50	63
R8XER40	3-26	63	72



HT- 0025

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ НА КОНУС МОРЗЕ

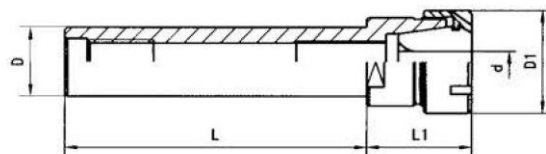


№ заказа	№ MS	d	D	L1
MS2XER11	MS2	1-7	19	35,3
MS2XER16	MS2	1-10	28	44,3
MS2XER20	MS2	1-13	34	53,3
MS2XER25	MS2	1-16	42	57,7
MS3XER16	MS3	1-10	28	49,3
MS3XER20	MS3	1-13	34	56,2
MS3XER25	MS3	1-16	42	55,7
MS3XER32	MS3	2-20	50	65,7
MS3XER40	MS3	3-26	63	71,7
MS4XER16	MS4	1-10	28	46,5
MS4XER20	MS4	1-13	34	51,7
MS4XER25	MS4	1-16	42	46,7
MS4XER32	MS4	2-20	50	74,2
MS4XER40	MS4	3-26	63	69,7
MS5XER40	MS5	3-26	63	69,2
MS5XER50	MS5	6-34	78	85

Укажите резьбу затяжного винта цангового патрона.

HT- 0026

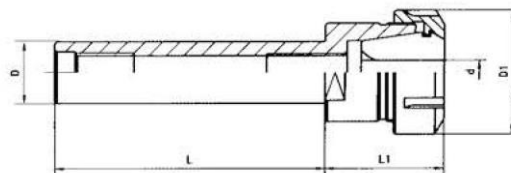
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ И МИНИ ГАЙКОЙ



№ заказа	d	D	D1	L	L1
ER8M-10x95-17	1-5	10	12	95	17
ER8M-1 Oх 120-7	1-5	10	12	120	17
ER8M-16x100-17	1-5	16	12	100	17
ER11M-12x95-28	1-7	12	16	95	28
ER11M-12x 150-30	1-7	12	16	150	30
ER11M-16x 100-19	1-7	16	16	100	19
ER11M-16x 150-19	1-7	16	16	150	19
ER16M-12x 50-36	1-10	12	22	50	36
ER16M-12x 100-40	1-10	12	22	100	40
ER16M-16x80-37	1-10	16	22	80	37
ER16M-16X 150-40	1-10	16	22	150	40
ER16M-20x 50-35	1-10	20	22	50	35
ER16M-20x 100-25	1-10	20	22	100	25
ER16M-20X 150-25	1-10	20	22	150	25
ER20M-16x60-40	1-13	16	28	60	40
ER20M-16x 100-40	1-13	16	28	100	40
ER20M-16x150-40	1-13	16	28	150	40
ER20M-20 x 80-40	1-13	20	28	80	40
ER20M-20x 100-40	1-13	20	28	100	40
ER20M-20X 120-40	1-13	20	28	120	40
ER20M-20X 150-40	1-13	20	28	150	40
ER25M-20x 150-50	1-16	20	35	150	50
ER25M-25X 145-45	1-16	25	35	145	45

HT- 0027

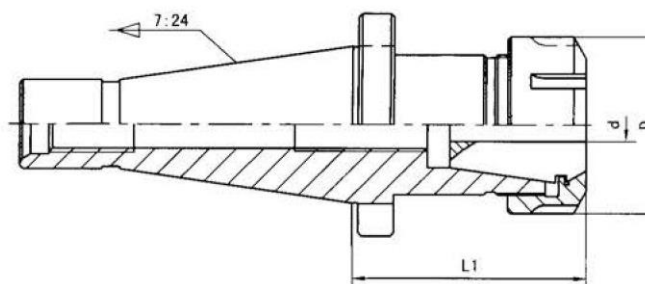
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ И СТАНДАРТНОЙ П



№ заказа	d	D	D1	L	L1
ER11-12x100-45	1-7	12	19	100	45
ER11-16x60-40	1-7	16	19	60	40
ER11-16x100-21	1-7	16	19	100	21
ER16-12x 100-35	1-10	12	28	100	35
ER16-16x 100-50	1-10	16	28	100	50
ER16-16X 50-50	1-10	16	28	150	50
ER16-20x 100-50	1-10	20	28	100	50
ER16-20x150-50	1-10	20	28	150	50
ER16-25X 150-27	1-10	25	28	100	27
ER16-25x150-27	1-10	25	28	150	27
ER20-20x 80-50	1-13	20	34	80	50
ER20-20x 100-50	1-13	20	34	100	50
ER20-20X 150-36	1-13	20	34	150	36
ER20-25 x 50-50	1-13	25	34	50	50
ER20-25X 100-45	1-13	25	34	100	45
ER25-20X 150-45	1-13	25	34	150	45
ER25-20x 100-50	1-16	20	42	100	50
ER25-20x 150-50	1-16	20	42	150	50
ER25-25x 80-50	1-16	25	42	80	50
ER25-25X 100-50	1-16	25	42	100	50
ER25-25x 150-36	1-16	25	42	150	36
ER25-32x 60-45	1-16	32	42	60	45
ER25-32x 100-45	1-16	32	42	100	45
ER32-25x 80-55	2-20	25	50	80	55
ER32-25x 100-55	2-20	25	50	100	55
ER32-32X 55-45	2-20	32	50	55	45
ER32-32x 100-55	2-20	32	50	100	55
ER32-40X 75-50	2-20	40	50	75	50
ER32-40X 100-50	2-20	40	50	100	50
ER40-32 x 80-60	3-26	32	63	80	60
ER40-40X 100-60	3-26	40	63	100	60

HT- 0028

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ НА КОНУС 7:24

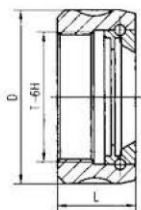


№ заказа	№ 7:24	d	D	L1
30XER11-50	30	1-7	19	50
30XER16-63	30	1-10	28	63
30XER20-63	30	1-13	34	63
30XER25-63	30	1-16	42	63
30XER32-63	30	2-20	50	63
30XER40-75	30	3-26	63	75
40XER16-63	40	1-10	28	63
40XER20-60	40	1-13	34	60
40XER25-60	40	1-16	42	60
40XER32-70	40	2-20	50	70
40XER40-60	40	3-26	63	60
40XER50-100	40	6-34	78	100
50XER16-63	50	1-10	28	63
50XER20-60	50	1-13	34	60
50XER25-60	50	1-16	42	60
50XER32-70	50	2-20	50	70
50XER40-70	50	3-26	63	70
50XER50-90	50	6-34	78	90

Укажите резьбу затяжного винта цангового патрона.

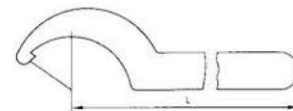
HT- 0029

ГАЙКА ЗАЖИМНАЯ ЕОС



HT- 0030

КЛЮЧ ЕОС



№ заказа	D (мм)	L (мм)	T
YMEOC6	18	14	M14x1
YMEOC8	26	19	M20x1.5
YMEOC10	30	19	M22x1.5
YMEOC12	35	20	M27x1.5
YMEOC16	43	24	M33 x 1.5
YMEOC20	50	28	M42x2
YMEOC25	60	30	M48x2
YMEOC32	72	33,5	M60x2.5
YMEOC40	85	37	M68x2.5
YMEOC50	100	43	M80x2.5

№ заказа	L (мм)	Диаметр гаек (мм)
B/EOC6	90	18-21
B/EOC8	125	22-26
B/EOC10	140	28-32
B/EOC12	154	34-36
B/EOC16	168	38-42
B/EOC20	190	45-52
B/EOC25	210	55-62
B/EOC32	230	68-72
B/EOC40	240	78-85
B/EOC50	250	100-110

# СЕРИЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ



Российский бренд Режущего инструмента

HT- 0031

## ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНЫЙ С КЛЮЧОМ

1. Подходит для сверления в условиях средних и тяжелых работ.
2. Для фрезерного станка, токарного станка, сверлильного станка, деревообрабатывающего станка.
3. Для обеспечения высокой степени захвата можно выполнить высокоскоростное сверление.



№ заказа	Диаметр		Посадка	D (мм)	L (мм)	Вес (кг)
J2110	1-10	1/32-3/8	B12	42,5	70	0,34
J2113	1-13	1/32-1/2	B16	53	8	0,63
J2513	1,5-13	1/16-1/2	B16	44	78	0,45
J2516	3-16	1/8-5/8	B16	53	86	0,63
J2516A	3-16	1/8-5/8	B18	53	86	0,63
J2116	3-16	1/32-5/8	B18	57	98	1,00
J2116A	1-16	1/32-5/8	B16	57	93	0,82
J2120	5-20	1/32-5/8	B22	65	110	1,40
J2210	1-10	3/16-3/4	JT2	42,5	70	0,34
J2213	1-13	1/32-3/8	JT6	53	86	0,63
J2213A	1-13	1/32-1/2	JT33	53	86	0,63
J2613	1,5-13	1/32-1/2	JT33	44	78	0,45
J2616	3-16	1/16-1/2	JT3	53	86	0,63
J2616A	3-16	1/8-5/8	JT6	53	86	0,63
J2616B	3-16	1/8-5/8	JT33	53	93	0,65
J2216	1-16	1/32-5/8	JT3	57	98	1,00
J2220	5-20	3/16-3/4	JT3	65	110	1,40

HT- 0032

## ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНЫЙ БЕЗ КЛЮЧА С НАСАЖЕННЫМ КОНУСОМ

1. Классы P и D используются для токарных, фрезерных, расточных станков, сверлильного станка и другого оборудования.
2. Класс M используется в высокоточных прецизионных станках, таких как обрабатывающие центры и станки с цифровым управлением.



№ заказа	Диаметр	Посадка	D (мм)	L (мм)	Биение (мм)		
					P	D	M
J0106	0,5-6 мм	B10	34	72	0,12	0.16	0,06
J0206	1/64" - 1/4"	JT1					
J0108	0,5-8 мм	B12	42	82			
J0208	1/64" -5/16"	JT2					
J0110	1-10 мм	B12	42	82			
J0210	1/32" -3/8"	JT2					
J0210A		JT33					
J0113	1-13 мм	B16	44	97			
J0113A		B16					
J0213	1—32" -1/2"	JT33	49	100			
J0213A		JT6					



# СЕРИЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ



Российский бренд Режущего инструмента

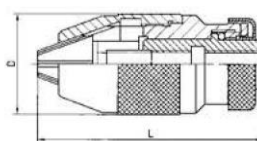
J0116A	3-16 мм	B16	54	110	0,14	0,20	0,07
J0116		B18					
J0216		JT6					
J0216A	1/8" -5/8"	JT3	60	125	0,18	0,25	
J0120	5-20 мм	B22					
J0220	3/16" -3/4"	JT3					

В заказе укажите класс.

HT- 0033

ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНЫЙ БЕЗ КЛЮЧА С НАНЕСЕННОЙ РЕЗЬБОЙ

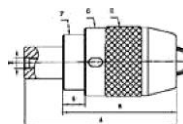
Используется для токарных, фрезерных станков, сверлильного станда, электрических ручных, деревообрабатывающих и других станков.



№ заказа	Диаметр	Посадка	D (мм)	L (мм)	Биение (мм)	
J0306	0,5-6 мм	M10x1	34	64	0,20	
J0306A	1/64" -1/4"	3/8" -24UNF				
J0308	0,5-8 мм	M10x1	40	80		
J0308A	1/64" -5/16"	3/8" -24UNF				
J0308B	0,5-8 мм	M12x1.25				
J0308C	1/64" -5/16"	1/2" -20UNF	42	86		
J0310	1-10 мм	M10x1				
J0310A	1/32" -3/8"	3/8" -24UNF				
J0310B	1-10 мм	M12x1.25	44	97		
J0310C	1/32" -3/8"	1/2" -20UNF				
J0313	1-13 мм	M10x1	48	107		0,24
J0313A	1/32" -1/2"	3/8" -24UNF				
J0313B	1-13 мм	M12x1.25				
J0313C	1/32" -1/2"	1/2" -20UNF				
J0316	3-16 мм	M12x1.25				
J0316A	1/3" -5/8"	1/2" -20UNF				
J0316B	3-16 мм	M16x1.5				
J0316C	1/8" -5/8"	5/8" -16UNF				

HT- 0034

ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПРЯМОЙ БЕЗ КЛЮЧА



Модель	Диапазон зажима	Соединение	A	B	C	D	E	F	G
BJ0108	0,5-8	Mt2	83,5	59,5	36	37	M6	30	10,5
BJ0110	1-10	MT2	94	70	41	42	M8	34	10,5

# СЕРИЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ



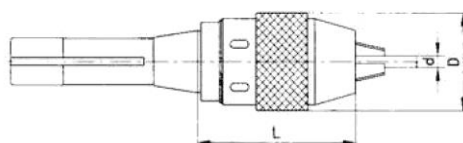
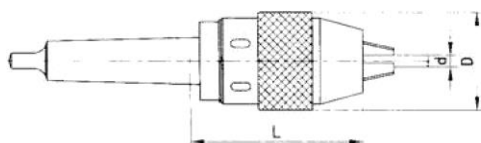
Российский бренд Режущего инструмента

HT- 0035

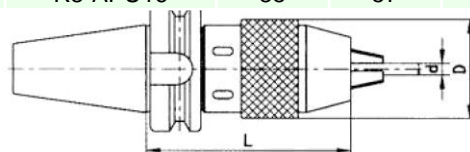
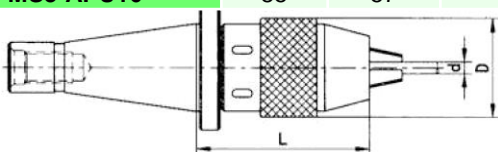
ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНЫЙ ГЛУХОЙ



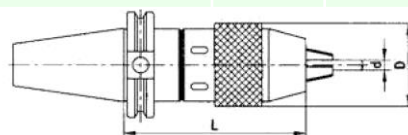
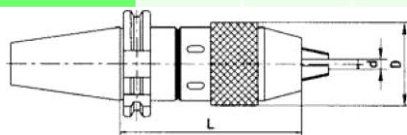
1. Избегайте выпадения сверлильного патрона при работе.
2. Высокая прецизионность для сверлильного пресса с ЧПУ и концевой фрезы.
3. Простое управление с помощью ключа.



№ заказа	L	D	Усиление диапазона d	№ заказа	L	D	Усиление диапазона d
MS2-APU08	59,5	36	0,5-8	MS4-APU13	83,5	50	1-13
MS2-APU10	70	43	1-10	MS4-APU16	85	57	3-16
MS3-APU13	83,5	50	1-13	R8-APU13	83,5	50	1-13
MS3-APU16	85	57	3-16	R8-APU16	85	57	3-16



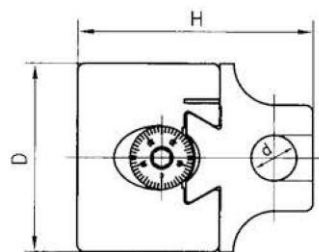
№ заказа	L	D	Усиление диапазона d	№ заказа	L	D	Усиление диапазона d
30-APU08	70	36	0,5-0,8	BT30-APU08-80	80	36	0,5-0,8
30-APU13	85,5	50	1-13	BT30-APU13-100	100	50	1-13
40-APU08	70	36	0,5-8	BT30-APU16-110	110	57	3-16
40-APU13	85	50	1-13	BT40-APU08-85	85	36	0,5-8
40-APU16	105	57	3-16	BT40-APU13-100	100	50	1-13
50-APU13	95	50	1-13	BT40-APU16-105	105	57	3-16
50-APU16	100	57	3-16	BT50-APU13-100	100	50	1-13
R8-APU13	100	50	1-13	BT50-APU16-110	110	57	3-16



№ заказа	L	D	Усиление диапазона d	№ заказа	L	D	Усиление диапазона d
SK40-APU08-70	70	36	0,5-8	CAT40-APU08-82	82	36	0,5-8
SK40-APU13-82	82	50	1-13	CAT40-APU13-100	100	50	1-13
SK40-APU16-105	105	57	3-16	CAT40-APU16-125	125	57	3-16
SK50-APU13-85	85	50	1-13	CAT50-APU13-100	100	50	1-13
SK50-APU16-90	90	57	3-16	CAT50-APU16-105	105	57	3-16

HT- 0036

ГОЛОВКИ РАСТОЧНЫЕ ТИПА F1

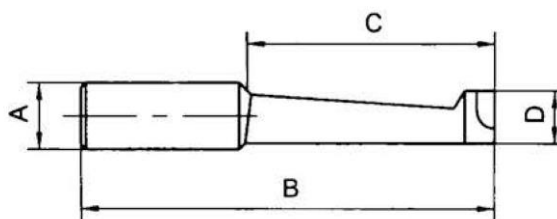


№ заказа	D (мм)	H (мм)	Максимальное смещение	d (диаметр расточной оправки)	Минимальная градуировка	Диаметр расточки
F1-1/2	50	61,6	5/8"	1/2"	0,001"	3/8"-5"
F1-3/4	75	80,2	1"	3/4"	0.0005"	1/2-9"
F1-1	100	93,2	1-5/8"	1"		5/8"-12,5"
F1-12	50	61,6	16 мм	12 мм	0,01 мм	10-125 мм
F1-18	75	80,2	25 мм	18 мм		12-225 мм
F1-25	100	93,2	41 мм	25 мм		15-320 мм

Сверло приобретается отдельно.

HT- 0037

ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ВСТАВКАМИ



Хвостовик A=1/2"

№ заказа		B (мм)	C (мм)	D (мм)
Чугун	Сталь			
375-1812	375-1816	103,9	45,34	10,5
375-1822	375-1826	116,77	58,39	14,06
375-1832	375-1836	129,1	71,39	17,27
375-1842	375-1846	142,03	85,15	20,73
375-1852	375-1856	154	96,12	27,72
375-1862	375-1866	168	111,63	27,88
375-1804	375-1808	набор из 6 предметов в деревянной подставке		

Хвостовик A=12 мм

№ заказа		B (мм)	C (мм)	D (мм)
Чугун	Сталь			
375-3732	375-3736	103,9	45,34	10,5
375-3742	375-3746	116,77	58,39	14,06
375-3752	375-3756	129,1	71,39	17,27
375-3762	375-3766	142,03	85,15	20,73
375-3772	375-3776	154	96,12	27,72
375-3782	375-3786	168	111,63	27,88
375-5002	376-5006	набор из 6 предметов в деревянной подставке		

## Хвостовие А=3/4"

№ заказа		В (мм)	С (мм)	D (мм)
Чугун	Сталь			
375-1612	375-1616	3-1/8	1-1/8	7/16
375-1622	375-1626	3 -11/16	1-11/16	7/16
375-1632	375-1636	4-1/4	2-1/4	7/16
375-1642	375-1646	3-1/2	1-1/2	9/16
375-1652	375-1656	4-1/4	2-1/4	9/16
375-1662	375-1666	5	3	9/16
375-1672	375-1676	3-7/8	1-7/8	11/16
375-1682	375-1686	4 -13/16	2-13/16	11/16
375-1692	375-1696	5-3/4	3-3/4	11/16
375-1702	375-1706	4-1/4	2-1/4	13/16
375-1712	375-1716	5-3/8	3-3/8	13/16
375-1722	375-1726	6-1 /2	4-1/2	13/16
375-1602	375-1606	набор из 12 предметов в деревянной подставке		
375-1732	375-1736	набор из 12 предметов в пластмассовой подставке		

## Хвостовик А=18 мм

№ заказа		В (мм)	С (мм)	D (мм)
Чугун	Сталь			
375-3524	375-3528	3-1/8	1-1/8	7/16
375-3534	375-3538	3-11/16	1-11/16	7/16
375-3544	375-3548	4-1/4	2-1/4	7/16
375-3554	375-3558	3-1/2	1-1/2	9/16
375-3564	375-3568	4-1/4	2-1/4	9/16
375-3574	375-3578	5	3	9/16
375-3584	375-3588	3-7/8	1-7/8	11/16
375-3594	375-3598	4-13/16	2-13/16	11/16
375-3614	375-3618	5-3/4	3-3/4	11/16
375-3624	375-3628	4-1/4	2-1/4	13/16
375-3634	375-3638	5-3/8	3-3/8	13/16
375-3644	375-3648	6-1 /2	4-1/2	13/16
375-3504	375-3508	набор из 12 предметов в деревянной подставке		
375-3514	375-3518	набор из 12 предметов в пластмассовой подставке		

## Хвостовик А=1"

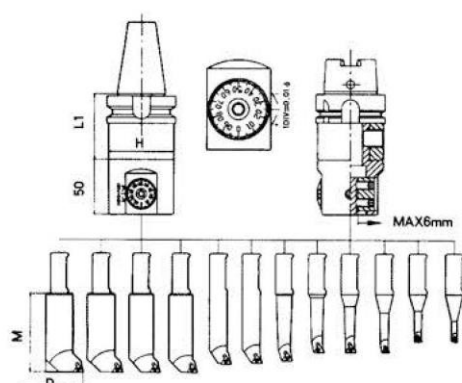
№ заказа		В (мм)	С (мм)	D (мм)
Чугун	Сталь			
375-1812	375-1816	103,91	45,34	10,5
375-1822	375-1826	116,77	58,39	14,06
375-1832	375-1836	129	71,39	17,27
375-1842	375-1846	142,03	85,15	20,73
375-1852	375-1856	154	96,12	24,72
375-1862	375-1866	168	111,63	27,88
375-1804	375-1808	набор из 6 предметов в деревянной подставке		

## Хвостовик А=25 мм

№ заказа		В (мм)	С (мм)	D (мм)
Чугун	Сталь			
375-3732	375-3736	103,9	45,34	10,5
375-3742	375-3746	116,77	58,39	14,06
375-3752	375-3756	129,1	71,39	17,27
375-3762	375-3766	142,03	85,15	20,73
375-3772	375-3776	154	96,12	27,72
375-3782	375-3786	168	111,63	27,88
375-5002	376-5006	набор из 6 предметов в деревянной подставке		

HT- 0038

СИСТЕМА РАСТОЧНАЯ МИКРОМЕТРИЧЕСКАЯ NBJ16



№ заказа		Диапазон стопорных отверстий D	Подходящая модель хвостовика	L1	H
8 шт. (стандартные)	BT40-NBJ16-8P	8-50	BT40-ZE60-60	60	60
	BT50-NBJ16-8P		BT50-ZE60-75	75	
	SK40-NBJ16-8P		SK40-ZE60-65	65	
	SK50-NBJ16-8P		SK50-ZE60-75	75	
	DIN2080.40-NBJ16-8P		DIN2080.40-ZE60-60	60	
	DIN2080.50-NBJ16-8P		DIN2080.50-ZE60-75	75	
	HSK.A63-NBJ16-8P		HSK.A63-ZE60-75	75	
	HSK.A100-NBJ16-8P		HSK.A100-ZE60-75	75	
12 шт.	BT40-NBJ16-12P	6-55	BT40-ZE60-60	60	60
	BT50-NBJ16-12P		BT50-ZE60-75	75	
	SK40-NBJ16-12P		SK40-ZE60-65	65	
	SK50-NBJ16-12P		SK50-ZE60-75	75	
	DIN2080.40-NBJ16-12P		DIN2080.40-ZE60-60	60	
	DIN2080.50-NBJ16-12P		DIN2080.50-ZE60-75	75	
	HSK.A63-NBJ16-12P		HSK.A63-ZE60-75	75	
	HSK.A100-NBJ16-12P		HSK.A100-ZE60-75	75	

Технические характеристики, приведенные выше, указаны для набора инструментов в упаковке, но также можно заказать только головки или хвостовики, при заказе уточняйте детали.

## Оправка расточная (стандартный тип)

Технические характеристики расточной оправки	Диапазон расточки D	Глубина, М	Вставки	Винт	Гаечный ключ	ар	F
<b>BJ1606-20</b>	6-9	20	WBGT060102	CSTB-2	T6	0,05-0,2	0,05-0,1
<b>BJ1608-28*</b>	8-11	28	WBGT060102				
<b>BJ1610-36*</b>	10-13	36	WBGT060104				
<b>BJ1612-42*</b>	12-17	42	TPGT090202	CSTB-2,5	T8	0,05-02	0,05-0,1
<b>BJ1614-50</b>	14-19	50					
<b>BJ1616-60*</b>	16-21	60					
<b>BJ1620-63*</b>	20-26	63	TPGT090204			0,1-0,25	0,07-0,015
<b>BJ1624-64*</b>	24-31	64					
<b>BJ1630-72*</b>	30-40	72					
<b>BJ1635-72</b>	35-45	72					
<b>BJ1640-72*</b>	40-50	72					
<b>BJ1645-72</b>	45-55	72					

## Оправка расточная (удлиненный тип)

Технические характеристики расточной оправки	Диапазон расточки D	Глубина М	Вставки	Винт	гаечный ключ	ар	F
<b>BJ1606-24L</b>	6-9	24	WBGT060102	CSTB-2	T6	0,050.2	0,05-0,1
<b>BJ1608-32L*</b>	8-11	32	WBGT060102				
<b>BJ1610-40L*</b>	10-13	40	WBGT060104				
<b>BJ1612-53L*</b>	12-17	53	TPGT090202	CSTB-2,5	T8	0,0502	0,05-0,1
<b>BJ1614-60L</b>	14-19	60					
<b>BJ1616-68L*</b>	16-21	68					
<b>BJ1620-83L*</b>	20-26	83	TPGT090204			0,1-0,25	0,07-0,015
<b>BJ1624-90L*</b>	24-31	90					
<b>BJ1630-90L*</b>	30 - 40	90					
<b>BJ1635-90L</b>	35-45	90					
<b>BJ1640-90L*</b>	40 - 50	90					
<b>BJ1645-90L</b>	45-55	90					

Расточные оправки с отметкой «\*» входят в стандартную комплектацию (8 штук в наборе).

Технические характеристики, приведенные выше, указаны для набора инструментов в упаковке, но также возможен отдельный заказ головок или хвостовиков, при заказе уточняйте детали. Возможен заказ расточных оправок, изготовленных из быстрорежущей и легированной стали.



HT- 0039

ГОЛОВКА РАСТОЧНАЯ МИКРОМЕТРИЧЕСКАЯ NBH2084

1. Подача с помощью одного ножа, точная регулировка, применимая для прецизионных расточных работ.
2. Для высокоскоростной расточки важно правильно подобрать расточные оправки, нож должен находиться ближе к центру.
3. При несбалансированном вращении шпинделя могут возникать вибрации, опустите их ниже, чтобы уменьшить вибрацию.
4. Чтобы добиться лучшей шероховатости поверхности, уменьшите скорость вращения и подачи.



№ заказа	Диапазон расточки	Размер отверстия расточной оправки	Малая подача на одну градуировку	Максимальный ход ползуна	Хвостовик	Вес (кг)
R8-NBH2084	8-280	20	Ф0,01	25	R8	10
30-NBH2084					DIN2080.30	8
40-NBH2084					DIN2080.40	9,5
50-NBH2084					DIN2080.50	10,8
BT40-NBH2084					BT40	9,5
BT50-NBH2084					BT50	12
SK40-NBH2084					DIN69871.40	9,5
SK50-NBH2084					DIN69871.50	12

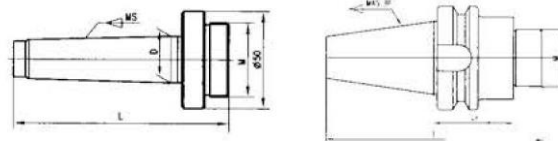
Также возможен отдельный заказ головок или хвостовиков, при оформлении заказа уточняйте детали.

Расточная оправка

Тип	Диапазон расточки	Глубина	Вставка	Винт	Гаечный ключ	ар	F (мм/об)	м/мин
SBJ2008-32	8-10	32	TBGT060102	M2x5	T6			
SBJ2010-40	10-13	40	TBGT060104					
SBJ2012-53	12-17	53	TPGH090202	M2.5x6	T8	0.050.20	0.050.10	100-200
SBJ2016-68	16-21	68	TPGH090204					
SBJ2020-83	20-130	83	TPGH110302 TPGH110304	M3x8	T8	0.100.25	0.070.15	70-140
SBJ2025-96	25-135	96						
SBJ2030-115	30-140	115						
SBJ20L20-100	120-280	150						

HT- 0040

ХВОСТОВИК РАСТОЧНОЙ F1

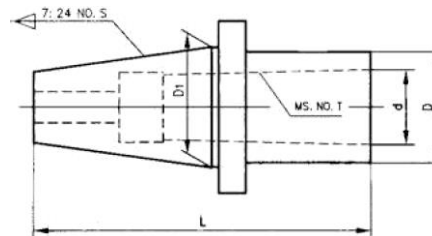


№ заказа	Хвостовик	L (мм)	M	№ заказа	Хвостовик	L (мм)	M
F1-MS2W	MS2	93	7/8"-20 1-1/2"-18	F1-ISO40	ISO40	135	7/8"-20 1-1/2"-18
F1-MS2		108		F1-ISO50	ISO50	168	
F1-MS3W	MS3	110		F1-5/8	5/8"	97	
F1-MS3		128		F1-3/4	3/4"	112	
F1-MS4W	MS4	133		F1-7/8	7/8"	127	
F1-MS4		154		F1-1	1"	137	
F1-MS5W	MS5	160		F1-1-1/4	1-1/4"	167	
F1-MS5		186		F1-1-1/2	1-1/2"	197	
F1-MS6W	MS6	214		F1-1-3/4	1-3/4"	227	
F1-MS6		248		BT40 x 7/8 "-20-45	BT40	122,4	
F1-R8	R8	132,5		DIN69871.A40 x 7/8'-20-40	DIN69871.40	120,4	
F1-ISO30	ISO30	102		CT40x7/8"-20-50	CT40	130	

Под № заказа F1-MS2 и F1-MS2W соответственно понимаются конус MS2 с выступом и конус MS2 с затяжным винтом.

HT- 0041

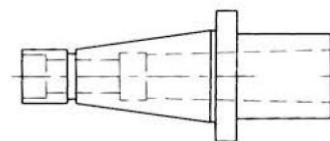
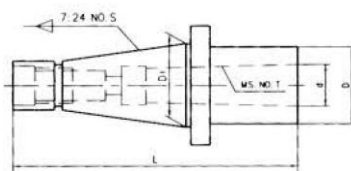
АДАПТЕР С 7:24 НА MS (ТИП: С ОТКРЫТЫМ КОНЦОМ)



№ заказа	7:24 NO.S	MS.NO.T	D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	L (мм)
B30W-1	30	MS1	24	31,75	12,065	75
B30W-2	30	MS2	30	31,75	17,780	100
B30W-3	30	MS3	36	31,75	23,825	130
B30W-4	30	MS4	48	31,75	31,267	162,5
B40W-1	40	MS1	24	44,45	12,065	80
B40W-2	40	MS2	30	44,45	17,780	85
B40W-3	40	MS3	36	44,45	23,825	100
B40W-4	40	MS4	48	44,45	31,267	145
B40W-5	40	MS5	61	44,45	44,399	225
B50W-1	50	MS1	25	69,85	12,065	127
B50W-2	50	MS2	32	69,85	17,780	127
B50W-3	50	MS3	40	69,85	23,825	127
B50W-4	50	MS4	48	69,85	31,267	127
B50W-5	50	MS5	61	69,85	44,399	180

HT- 0042

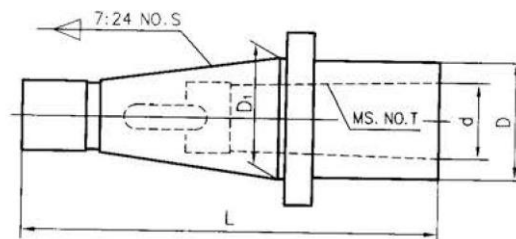
АДАПТЕР С 7:24 НА MS (ТИП: С ЗАТЯЖНЫМ ВИНТОМ)



№ заказа	7:24 NO.S	MS.NO.T	D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	L (мм)	Рисунок
B30-1W	30	MS1	25	31,75	12,065	105	1
B30-2W	30	MS2	32		17,780	118	2
B30-3W	30	MS3	40		23,825	155	2
B40-1W	40	MS1	25	44,45	12,065	120	1
B40-2W	40	MS2	32		17,780	120	1
B40-3W	40	MS3	40		23,825	140	2
B40-4W	40	MS4	48		31,267	178	2
B40-5W	40	MS5	61		44,399	238	2
B50-1W	50	MS1	25	69,85	12,065	160	1
B50-2W	50	MS2	32		17,780	160	1
B50-3W	50	MS3	40		23,825	160	1
B50-4W	50	MS4	48		31,267	180	1
B50-5W	50	MS5	61		44,399	210	2

HT- 0043

АДАПТЕР с 7:24 на MS (С ВЫСТУПОМ)

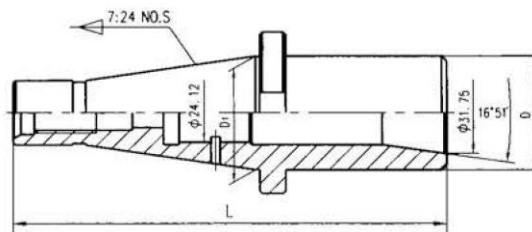


№ заказа	7:24 NO.S	MS.NO.T	D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	L (мм)
B30-MS1	30	MS1	25	31,75	12,065	118
B30-MS2		MS2	32		17,780	118
B30-MS3		MS3	40		23,825	138
B30-MS4		MS4	48		31,267	212

№ заказа	7:24 NO.S	MS.NO.T	D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	L (мм)
B40-MS1	40	MS1	25	44,45	12,065	143
B40-MS2		MS2	32		17,780	143
B40-MS3		MS3	40		23,825	158
B40-MS4		MS4	48		31,267	188
B40-MS5		MS5	61		44,399	273
B50-MS1	50	MS1	25	69,85	12,065	172
B50-MS2		MS2	32		17,780	187
B50-MS3		MS3	40		23,825	192
B50-MS4		MS4	48		31,267	197
B50-MS5		MS5	61		44,399	232

HT- 0044

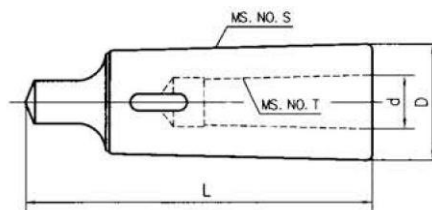
АДАПТЕР С 7:24 НА R8



№ заказа	7:24 NO.S	D1 (мм)	L (мм)	D (мм)
B30-R8	30	31,75	192	42
B40-R8	40	44,45	167	44,5
B50-R8	50	69,85	175	

HT- 0045

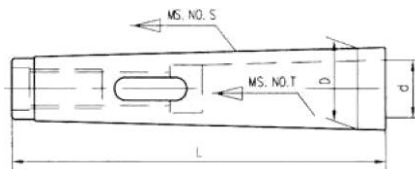
ВТУЛКИ НА КОНУС МОРЗЕ ПО DIN2185



№ заказа	MS.NO.S	MS.NO.T	D (мм)	d (мм)	L (мм)	вес (кг)	Точность (мм)
B1-0	1	0	13	9,045	80	0,10	0,015
B2-1	2	1	18,6	12,065	92	0,10	
B3-1	3		24,1		99	0,24	
B3-2		2	24,7	112	0,12		
B4-1	4	1	31,6	12,065	124	0,60	
B4-2		2		17,780		0,50	
B4-3		3	32,4	23,825	1450	0,38	
B5-1	5	1	44,7	12,065	156	1,59	0,020
B5-2		2		17,780		1,49	
B5-3		3		23,825		1,36	
B5-4		4		45,5		31,267	
B6-1	6	1	63,8	12,065	218	3,84	
B6-2		2		17,780		3,73	
B6-3		3		23,825		3,85	
B6-4		4		31,267		3,12	
B6-5		5		44,399		1,95	

HT- 0046

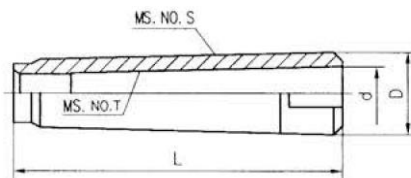
ВТУЛКИ НА КОНУС МОРЗЕ (ТИП: С ЗАТЯЖНЫМ ВИНТОМ)



№ заказа	MS.NO.S	MS.NO.T	D (мм)	d (мм)	L (мм)	Точность (мм)
BM2-1	2	1	17,780	12,065	108,5	0,01
BM3-1	3	1	23,825	12,065	106	
BM3-2	3	2	23,825	17,78	116	
BM4-1	4	1	31,267	12,065	110	
BM4-2	4	2	31,267	17,78	120	
BM4-3	4	3	31,267	23,825	140	0,02
BM5-1	5	1	44,399	12,065	136	
BM5-2	5	2	44,399	17,78	136	
BM5-3	5	3	44,399	23,825	148	
BM5-4	5	4	44,399	31,267	176	

HT- 0047

ВТУЛКИ НА КОНУС МОРЗЕ

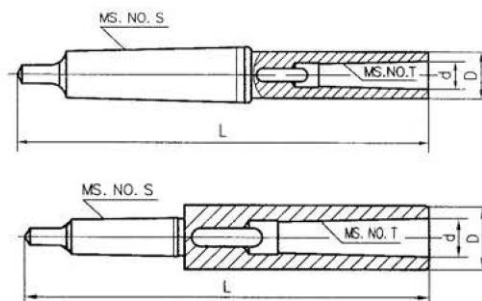


№ заказа	MS.NO.S	MS.NO.T	D (мм)	d (мм)	L (мм)	вес (кг)	Точность (мм)		
BZ2-1	2	1	18	12,065	74	0,10	0,015		
BZ3-1	3							24,1	17,780
BZ3-2		2	31,6	23,825	90	0,38			
BZ4-1	1	12,065						17,780	0,63
BZ4-2	2								
BZ4-3	3	44,7	31,267	110	1,49				
BZ5-2	2					17,780	23,825	1,36	
BZ5-3	3								44,399
BZ5-4	4	63,8	44,399	130	3,58				
BZ6-3	3					23,825	31,267	3,12	
BZ6-4	4								17,780
BZ6-5	5	44,399	195	1,69	0,025				
BZ7-5	7					83,56			



HT- 0048

УДЛИНИТЕЛЬ ГОЛОВКИ ПО DIN2187 С ОТВЕРСТИЕМ MS



№ заказа	MS.NO.S	MS.NO.T	D (мм)	d (мм)	L (мм)	Вес (кг)	Точность (мм)
BL1-1	1	1	20	12,065	145	0,19	0,03
BL1-2		2	30	17,780	160	0,40	
BL1-3		3	36	23,825	181	0,40	
BL2-1	2	1	20	12,065	160	0,29	
BL2-2		2	30	17,780	175	0,50	
BL2-3		3	36	23,825	196	0,60	
BL2-4		4	48	31,267	221	1,43	
BL3-1	3	1	20	12,065	175	0,41	
BL3-2		2	30	17,780	194	0,62	
BL3-3		3	36	23,825	215	0,89	
BL3-3A		4	40	23,825	215	1,10	
BL3-4		5	48	31,267	240	1,55	
BL3-5		6	63	44,399	275	2,80	
BL4-1	4	1	20	12,065	200	0,81	
BL4-2		2	30	17,780	215	1,00	
BL4-3		3	36	23,825	240	1,27	
BL4-4		4	48	31,267	265	1,93	
BL4-5		5	63	44,399	300	3,18	
BL4-6		6	85	63,348	368	6,50	0,05
BL5-1	5	1	20	12,065	232	1,79	
BL5-2		2	30	17,780	247	2,00	
BL5-3		3	36	23,825	268	2,27	
BL5-4		4	48	31,267	300	2,93	
BL5-5		5	63	44,399	335	4,18	
BL5-6		6	85	63,348	403	6,70	0,05
BL6-1	6	1	20	12,065	294	4,40	
BL6-2		2	30	17,780	309	4,25	
BL6-3		3	36	23,825	330	4,52	
BL6-4		4	48	31,267	355	5,18	
BL6-5		5	63	44,399	390	6,43	0,04

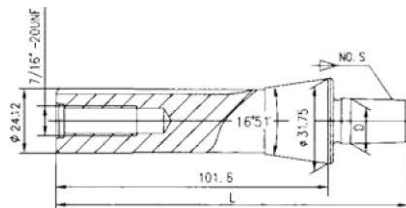
# ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА



Российский бренд Режущего инструмента

HT- 0049

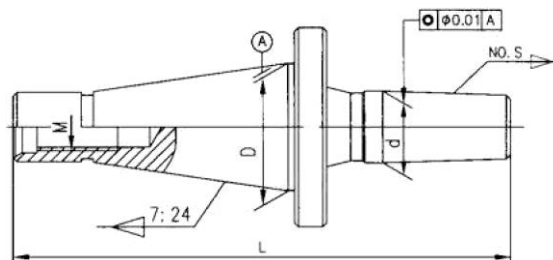
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА R8



Заказ № R8-NO.S	D (мм)	L (мм)	Вес (кг)	Заказ № R8-NO.S	D (мм)	L (мм)	Вес (кг)
R8-J0	6,350	117	0,393	R8-J5	35,890	154	0,742
R8-J1	9,754	122	0,409	R8-N6	6,350	118,5	0,250
R8-J2S	13,940	125	0,400	R8-B10	10,094	124	0,386
R8-J2	14,199	128	0,414	R8-B12	12,065	128	0,408
R8-J33	15,850	132	0,418	R8-B16	15,733	135	0,440
R8-J6	17,170	132	0,426	R8-B18	17,780	143	0,454
R8-J3	20,599	137	0,465	R8-B22	21,793	152	0,514
R8-J4	28,550	148	0,600	R8-B24	23,825	162	0,567

HT- 0050

ОПРАВКИ 7:24 ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА



# ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА



Российский бренд Режущего инструмента

Заказ № 7:24- NO.S	D (мм)	d (мм)	L (мм)	M	Вес (кг)	Заказ № 7:24- NO.S	D (мм)	d (мм)	L (мм)	M	Вес (кг)		
ISO30-J0	31,75	6,35	99	M12	0,313	ISO50-J6	69,85	17,17	184	M24	2,739		
ISO30-J1		9,754	106		0,326	ISO50-J3		20,599	191		2,777		
ISO30-J2S		13,94	109		0,341	ISO50-J4		28,55	202		2,953		
ISO30-J2		14,199	113		0,349	ISO50-J5		35,89	205		3,178		
ISO30-J33		15,85	122		0,377	ISO30-B10	31,75	10,094	104	M12	0,325		
ISO30-J6		17,17	122		0,388	ISO30-B12		12,065	108		0,33		
ISO30-J3		20,599	123		0,426	ISO30-B16		15,733	116		0,372		
ISO30-J4		28,55	136		0,602	ISO30-B18		17,78	124		0,393		
ISO30-J5		35,89	145		0,827	ISO30-B22		21,793	133		0,46		
ISO40-J0	44,45	6,35	126	M16	0,789	ISO30-B24	44,45	23,825	143	M16	0,518		
ISO40-J1		9,754	133		0,797	ISO40-B10		10,094	132		0,801		
ISO40-J2S		13,94	136		0,817	ISO40-B12		12,065	136		0,809		
ISO40-J2		14,199	141		0,829	ISO40-B16		15,733	143		0,848		
ISO40-J33		15,85	145		0,853	ISO40-B18		17,78	151		0,869		
ISO40-J6		17,17	145		0,864	ISO40-B22		21,793	160		0,936		
ISO40-J3		20,599	150		0,902	ISO40-B24		23,825	169		0,994		
ISO40-J4		28,55	165		1,028	ISO50-B10		69,85	10,094		170	M24	2,694
ISO40-J5		25,89	170		1,303	ISO50-B12			12,065		174		2,676
ISO50-J1	9,754	175	2,672	ISO50-B16	15,733	182	2,723						
ISO50-J2S	13,94	177	2,692	ISO50-B18	17,78	195	2,744						
ISO50-J2	69,85	14,199	180	M24	2,704	ISO50-B22	21,793	200	M24	2,811			
ISO50-J33		15,85	184		2,728	ISO50-B24	23,825	215		2,869			

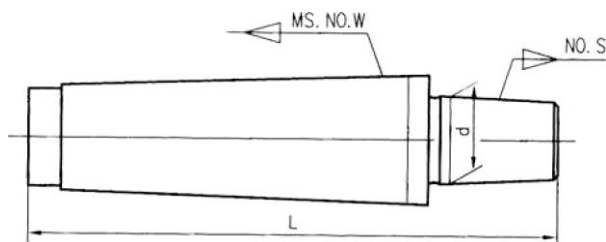
# ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА



Российский бренд Режущего инструмента

HT- 0051

ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА НА КОНУС МОРЗЕ С  
ЗАТЯЖНЫМ ВИНТОМ



Заказ № MS.NO.W-NO.S	d (мм)	L (мм)	Заказ № MS.NO.W- NO.S	d (мм)	L (мм)	Заказ № MS.NO.W- NO.S	d (мм)	L (мм)
MSOW70	6,350	67	MS2W-J6	17,170	97	MS4W-J33	15,850	137
MSOW-J1	9,754	72	MS2W-J33	15,850	97	MS4W-B10	10,094	130
MSOW-J2	14,199	78	MS2W-B10	10,094	90	MS4W-B12	12,065	134
MSOW-J3	20,599	87	MS2W-B12	12,065	94	MS4W-B16	15,733	141
MSOW-J6	17,170	81	MS2W-B16	15,733	101	MS4W-B18	17,780	149
MSOW-J33	15,850	81	MS2W-B18	17,780	109	MS4W-B22	21,793	158
MSOW-B10	10,094	74	MS2W-B22	21,793	117	MS4W-B24	23,825	168
MSOW-B12	12,065	78	MS2W-B24	23,825	127	MS5W-J2	14,199	161
MSOW-B16	15,733	85	MS3W-J1	9,754	105	MS5W-J3	20,599	170
MSOW-B18	17,780	93	MS3W-J2	14,199	111	MS5W-J4	28,550	181
MS1W-J0	6,350	71	MS3W-J3	20,599	120	MS5W-J5	35,890	186
MS1W-J1	9,754	76	MS3W-J4	28,550	131	MS5W-J6	17,170	164
MS1W-J2	14,199	82	MS3W-J5	35,890	136	MS5W-J33	15,850	164
MS1W-J3	20,599	91	MS3W-J6	17,170	114	MS5W-B16	15,7733	168
MS1W-J6	17,170	85	MS3W-J33	15,850	114	MS5W-B18	17,780	176
MS1W-J33	15,850	85	MS3W-B10	10,094	107	MS5W-B22	21,793	185
MS1W-B10	10,094	78	MS3W-B12	12,065	111	MS5W-B24	23,825	195
MS1W-B12	12,065	82	MS3W-B16	15,733	118	MS6W-J3	20,599	224
MS1W-B16	15,733	89	MS3W-B18	17,780	126	MS6W-J4	28,550	235
MS1W-B18	17,780	97	MS3W-B22	21,793	135	MS6W-J5	35,890	240
MS2W-J0	6,350	83	MS3W-B24	23,825	145	MS6W-J6	177.170	218
MS2W-J1	9,745	88	MS4W-J2	14,199	134	MS6W-B33	15,850	218
MS2W-J2	14,199	94	MS4W-J3	20,599	143	MS6W-B16	15,733	222
MS2W-J3	20,599	103	MS4W-J4	28,550	154	MS6W-B18	17,7780	230
MS2W-J4	28,550	114	MS4W-J5	35,890	159	MS6W-B22	21,793	238
MS2W-J5	35,890	119	MS4W-J6	17,170	137	MS6W-B24	23,825	248

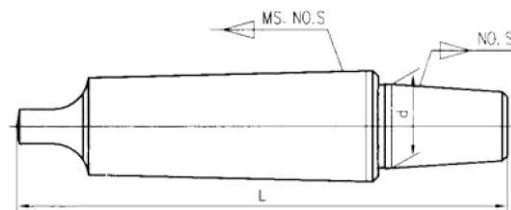
# ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА



Российский бренд Режущего инструмента

HT- 0052

ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА НА КОНУС МОРЗЕ С ВЫСТУПОМ



Заказ № MS.NO.W-NO.S	d (мм)	L (мм)	Заказ № MS.NO.W-NO.S	d (мм)	L (мм)	Заказ № MS.NO.W-NO.S	d (мм)	L (мм)
MSO-B6	6,350	75	MS2-B22	21,793	128	MS4-B18	17,780	164
MSO-B10	10,094	80	MS2-B24	23,829	138	MS4-B22	21,793	172
MSO-B12	12,065	84	MS2-B18S	17,431	113	MS4-B24	23,825	182
MSO-B16	15,733	91	MS2-J0	6,350	94	MS4-J0	6,350	138
MSO-B18	17,780	99	MS2-J1	9,754	100	MS4-J1	9,754	143
MSO-B22	21,793	108	MS2-J2	14,199	105	MS4-J2	14,199	149
MSO-B24	23,825	118	MS2-J3	20,599	114	MS4-J3	20,599	158
MSO-J0	6,350	73	MS2-J4	28,550	125	MS4-J4	28,550	169
MSO-J3	20,599	93	MS2-J5	35,890	130	MS4-J5	35,890	174
MSO-J33	15,850	88	MS2-J6	17,170	108	MS4-J6	17,170	152
MS1-B10	10,094	86	MS2-J33	15,850	108	MS4-J33	15,850	152
MS1-B12	12,065	90	MS3-B10	10,094	120	MS5-B10	10,094	177
MS1-B16	15,733	97	MS3-B12	12,065	124	MS5-B12	12,065	181
MS1-B18	17,780	105	MS3-B16	15,733	131	MS5-B16	15,733	188
MS1-B22	21,793	114	MS3-B18	17,780	139	MS5-B18	17,780	196
MS1-B24	23,825	124	MS3-B22	21,793	147	MS5-B22	21,793	204
MS1-J0	6,350	79	MS2-B24	23,825	157	MS5-B24	23,835	214
MS1-J1	9,754	85	MS2-J0	6,350	113	MS5-J0	6,350	170
MS1-J2	14,199	90	MS3-J1	9,754	118	MS5-J1	9,754	175
MS1-J3	20,599	99	MS3-J2	14,199	124	MS5-J2	14,199	181
MS1-J4	28,550	110	MS3-J3	20,599	133	MS5-J3	20,599	190
MS1-J5	35,890	116	MS3-J4	28,550	144	MS5-J4	28,550	201
MS1-J6	17,170	94	MS3-J5	35,890	149	MS5-J5	35,890	206
MS1-J33	15,850	94	MS3-J6	17,170	127	MS5-J6	17,1770	184
MS2-B10	10,094	101	MS3-J33	15,850	127	MS5-J33	15,850	184
MS2-B12	12,065	105	MS4-B10	10,094	145	MS6-B16	15,733	250
MS2-B16	15,733	112	MS4-B12	12,065	149	MS6-J3	20,599	252
MS2-B18	17,780	120	MS4-B16	15,733	156	MS6-J6	17,170	246

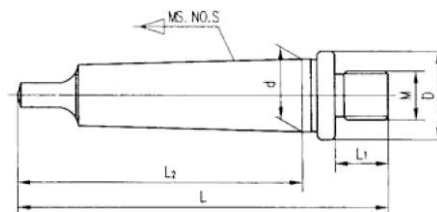
# ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА



Российский бренд Режущего инструмента

HT- 0053

ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА НА КОНУС МОРЗЕ



№ заказа	MS.NO.S	L (мм)	L1 (мм)	L2 (мм)	D (мм)	d (мм)	M
MS1-3/8" -24UNF	MS1	83	13,5	62	24	12,065	3/8 " -24UNF
MS1-1/2" -20UNF		85	15,5		27		1/2 " -20UNF
MS1-M12x1.25		88	17,5		29		M12x1.25
MS1-5/8" -16UNF		97	13,5		24		5/8" -16UNF
MS2-M10x1	MS2	97	13,5	75	24	17,780	M10x1
MS2-3/8" -24UNF		100	15,5		27		3/8" -24UNF
MS2-M12x1.25		103	17,5		29		M12x1.25
MS2-1/2" -20UNF		103	17,5		29		1/2 " -20UNF
MS2-M16x1.5		103	17,5		29		M16x1.5
MS2-5/8" -16UNF		103	17,5		29		5/8" -16UNF
MS2-5/8" -20UNF	103	17,5	29	5/8" -20UNF			
MS3-M10x1	MS3	116	13,5	94	24	23,825	M10x1
MS3-3/8" -24		116	13,5		24		3/8 " -24UNF
MS3-M12x1.25		119	15,5		27		M12x1.25
MS3-1/2" -20UNF		119	15,5		27		1/2 " -20UNF
MS3-M16x1.5		122	17,5		29		M16x1.5
MS3-5/8" -16UNF		122	17,5		29		5/8" -16UNF
MS4-M12x1.25	MS4	145	15,5	117,5	31,6	31,267	M12x1.25

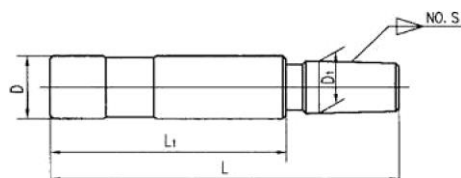
# ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА



Российский бренд Режущего инструмента

HT- 0054

ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ



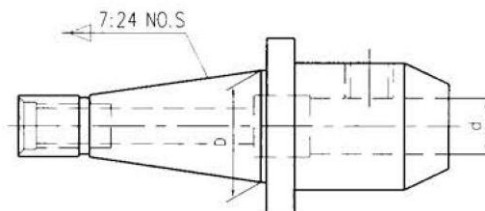
№ заказа	D		NO.S	D1 (мм)
	дюйм	мм		
D-JO		6	JO	6,350
D-J1		8	J1	9,754
D-J2		10	J2	14,199
D-J3		12	J3	20,599
D-J4		13	J4	28,550
D-J5	3/8"	14	J5	35,890
D-J6	1/2"	16	J6	17,170
D-J33	5/8"	20	J33	15,850
D-B6	7/8"	25	B6	6,350
D-B10	3/4"	26	B10	10,094
D-B12	1"	32	B12	12,065
D-B16	1-1/4"	35	B16	15,733
D-B18	1-1/2"	36	B18	17,780
D-B22	1-3/4"	40	B22	21,793
D-B24		50	B24	23,825

При специальном заказе - укажите: DXL, XNO ▪ S-L



HT- 0055

АДАПТЕРЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ 7:24



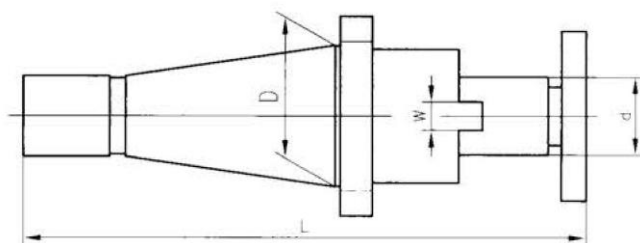
d (мм)	№ заказа		
	ISO30	ISO40	ISO50
4	FDIS030040M	FDIS0040040M	FDIS0050040M
6	FDIS030060M	FDIS0040060M	FDIS0050060M
8	FDIS030080M	FDIS0040080M	FDIS0050080M
10	FDIS030100M	FDIS0040100M	FDIS0050100M
12	FDIS030120M	FDIS0040120M	FDIS0050120M
14	FDIS030140M	FDIS0040140M	FDIS0050140M
16	FDIS030160M	FDIS0040160M	FDIS0050160M
18	FDIS030180M	FDIS0040180M	FDIS0050180M
20	FDIS030200M	FDIS0040200M	FDIS0050200M
22	FDIS030220M	FDIS0040220M	FDIS0050220M
25	FDIS030250M	FDIS0040250M	FDIS0050250M
32	FDIS030320M	FDIS0040320M	FDIS0050320M
40		FDIS0040400M	FDIS0050400M
50			FDIS0050500M
63			FDIS0050630M

d (дюйм)	№ заказа		
	ISO30	ISO40	ISO50
3/16	FDIS0300188	FDIS0400188	FDIS0500188
1/4	FDIS0300250	FDIS0400250	FDIS0500250
5/16	FDIS0300312	FDIS0400312	FDIS0500312
3/8	FDIS0300375	FDIS0400375	FDIS0500375
1/2	FDIS0300500	FDIS0400500	FDIS0500500
5/8	FDIS0300625	FDIS0400625	FDIS0500625
3/4	FDIS0300750	FDIS0400750	FDIS0500750
7/8	FDIS0300875	FDIS0400875	FDIS0500875
1	FDIS0301000	FDIS0401000	FDIS0501000
1-1/4	FDIS0301250	FDIS0401250	FDIS0501250
1-1/2		FDIS0401500	FDIS0501500
2		FDIS0402000	FDIS0502000
2-1/2		FDIS0402500	FDIS0502500

Если заказ удваивается; MS2 d=1/2, то № заказа - FDIS0400500L

HT- 0056

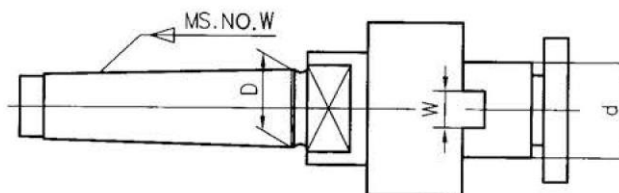
ОПРАВКИ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ ФРЕЗ С ХВОСТОВИКОМ 7:24



№ заказа	D (мм)	d (мм)	W (мм)	L (мм)	Вес (кг)	d (дюйм)	W (мм)	L (мм)	Вес (кг)
SD/ISO30xd	31,75	13	8	121	0,31	1/2	6,35	139,5	0,55
		16	8	126	0,37	5/8	7,14	140,5	0,64
		22	10	129	0,47	3/4	7,94	144	0,75
		27	12	134	0,60	7/8	8,70	145	0,88
		32	14	141	1,04	1	9,53	145	1,02
		40	16	150	1,59	1-1/4	12,70	146	1,41
		50	18	155	2,43	1-1/2	15,88	153	1,83
							2	19,05	180
SD/ISO40xd	44,45	16	8	153	0,71	1/2	6,35	164,5	0,92
		22	10	156	0,82	5/8	7,14	165,5	1,01
		27	12	159	0,95	3/4	7,94	169	1,13
		32	14	178	1,45	7/8	8,70	170	1,30
		40	16	182	1,91	1	9,53	170	1,40
		50	18	187	2,80	1-1/4	12,70	171	1,70
		60	20	209	4,23	1-1/2	15,88	178	2,20
							2	19,05	205
SD/ISO50xd	69,85	16	8	205	2,88	1/2	6,35	198	2,70
		22	10	208	3,04	5/8	7,14	199	2,80
		27	12	211	3,22	3/4	7,94	202	2,90
		32	14	215	3,49	7/8	8,70	203	3,00
		40	16	219	3,91	1	9,53	203	3,20
		50	18	224	4,75	1-1/4	12,70	204	4,00
		60	20	246	6,15	1-1/2	15,88	211,5	4,00
							2	19,05	238,5

HT- 0057

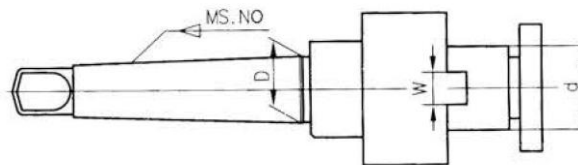
ОПРАВКИ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ ФРЕЗ НА КОНУС МОРЗЕ  
(ТИП: С ЗАТЯЖНЫМ ВИНТОМ)



№ заказа	D (мм)	d (дюйм)	W (мм)	№ заказа	D (мм)	d (дюйм)	W (мм)
SD/MS2W-1/2	17,780	1/2	6,35	SD/MS2-13	17,780	13	8
SD/MS2W-5/8		5/8	7,14	SD/MS2-16		16	8
SD/MS2W-3/4		3/4	7,97	SD/MS2-22		22	10
SD/MS2W-7/8		7/8	8,70	SD/MS2-27		27	12
SD/MS3W-1/2	23,825	1/2	6,35	SD/MS3-13	23,825	13	8
SD/MS3W-5/8		5/8	7,14	SD/MS3-16		16	
SD/MS3W-3/4		3/4	7,94	SD/MS3-22		22	10
SD/MS3W-7/8		7/8	8,70	SD/MS3-27		27	12
SD/MS3W-1		1	9,53	SD/MS3-32		32	14
SD/MS3W-1-1/4		1-1/4	12,70	SD/MS3-40		40	16
SD/MS4W-1/2	31,267	1/2	6,35	SD/MS3-13	31,267	13	8
SD/MS4W-5/8		5/8	7,14	SD/MS3-16		16	
SD/MS4W-3/4		3/4	7,94	SD/MS3-22		22	10
SD/MS4W-7/8		7/8	8,70	SD/MS3-27		27	12
SD/MS4W-1		1	9,53	SD/MS3-32		32	14
SD/MS4W-1-1/4		1-1/4	12,70	SD/MS3-40		40	16
SD/MS4W-1-1/2	1-1/2	15,88	SD/MS3-50	50	18		
SD/MS5W-1	44,399	1/2	6,35	SD/MS3-16	44,399	16	8
SD/MS5W-5/8		5/8	7,14	SD/MS3-22		22	10
SD/MS5W-3/4		3/4	7,94	SD/MS3-27		27	12
SD/MS5W-7/8		7/8	8,70	SD/MS3-32		32	14
SD/MS5W-1		1	9,53	SD/MS3-40		40	16
SD/MS5W-1-1/4		1-1/4	12,70	SD/MS3-50		50	18
SD/MS5W-1-1/2		1-1/2	15,88	SD/MS3-60		60	20
SD/MS5W-2		2	19,05				

HT- 0058

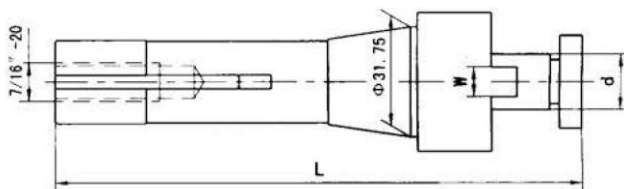
ОПРАВКИ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ ФРЕЗ НА КОНУС МОРЗЕ  
(ТИП: С ВЫСТУПОМ)



№ заказа	D (мм)	d (дюйм)	W (мм)	№ заказа	D (мм)	d (дюйм)	W (мм)
SD/MS2-1-2	17,780	1/2	6,35	SD/MS2-13	17,780	13	8
SD/MS2-5-8		5/8	7,14	SD/MS2-16		16	8
SD/MS2-3-4		3/4	7,97	SD/MS2-22		22	10
SD/MS2-7-8		7/8	8,70	SD/MS2-27		27	12
SD/MS3-1-2	23,825	1/2	6,35	SD/MS3-13	23,825	13	8
SD/MS3-5-8		5/8	7,14	SD/MS3-16		16	
SD/MS3-3-4		3/4	7,94	SD/MS3-22		22	10
SD/MS3-7-8		7/8	8,70	SD/MS3-27		27	12
SD/MS3-1		1	9,53	SD/MS3-32		32	14
SD/MS3-1-1/4		1-1/4	12,70	SD/MS3-40		40	16
SD/MS4-1-2	31,267	1/2	6,35	SD/MS3-13	31,267	13	8
SD/MS4-5-8		5/8	7,14	SD/MS3-16		16	
SD/MS4-3-4		3/4	7,94	SD/MS3-22		22	10
SD/MS4-7-8		7/8	8,70	SD/MS3-27		27	12
SD/MS4-1		1	9,53	SD/MS3-32		32	14
SD/MS4-1-1/4		1-1/4	12,70	SD/MS3-40		40	16
SD/MS4-1-1/2		1-1/2	15,88	SD/MS3-50		50	18
SD/MS5-1-2	44,399	1/2	6,35	SD/MS3-16	44,399	16	8
SD/MS5-5-8		5/8	7,14	SD/MS3-22		22	10
SD/MS5-3-4		3/4	7,94	SD/MS3-27		27	12
SD/MS5-7-8		7/8	8,70	SD/MS3-32		32	14
SD/MS5-1		1	9,53	SD/MS3-40		40	16
SD/MS5-1-1/4		1-1/4	12,70	SD/MS3-50		50	18
SD/MS5-1-1/2		1-1/2	15,88	SD/MS3-60		60	20
SD/MS5-2		2	19,05				

HT- 0059

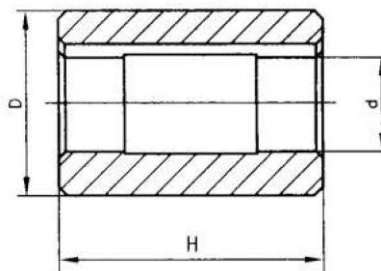
ОПРАВКИ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ ФРЕЗ R8



№ заказа	d	W	L	Вес	№ заказа	d	W	L	Вес
№ заказа	мм	мм	мм	Вес (кг)	№ заказа	дюйм	мм	мм	Вес (кг)
SDR8-16	16	8	148	0,35	SDR8-1/2	1 / 2	6,35	150	0,47
SDR8-22	22	10	155	0,70	SDR8-3/4	3/4	7,94	154	0,62
SDR8-27	27	12	160	0,88	SDR8-7/8	7/8	8,7	155	0,72
SDR8-32	32	14	166	1,16	SDR8-1	1	9,53	155	0,85
SDR8-40	40	16	170	1,47	SDR8-1-1/4	1-1 / 4	12,7	156	1,15
					SDR8-1-1/2	1-1 / 2	15,88	163	1,36

HT- 0060

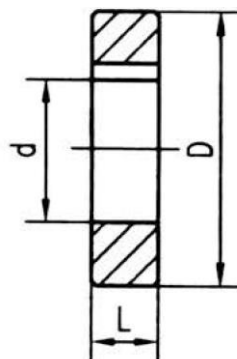
ВТУЛКИ ОПРАВКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ



№ заказа	d (дюйм)	D (дюйм)	L (дюйм)	№ заказа	d (мм)	D (мм)	L (мм)	
RB-dDXH	7/8	2-5/8	1-5/8	RB-dDXH	16	60	42	
		3-1/8	1-7/8		22			
		3-3/4	2-1/8		27			
		4-1/4	2-3/4		16			
	1	2-5/8	1-5/8		22	70	48	
		3-1/8	1-7/8		27			
		3-3/4	2-1/8		32			
		4-1/4	2-3/4		16			
		4-1/4	3-3/8		22			
	1-1/4	2-5/8	1-5/8		27	80	56	
		3-1/8	1-7/8		32			
		3-3/4	2-1/8		40			
		4-1/4	2-3/4		22			
	1-1/2	3-3/4	2-1/8		27	100	70	
		4-1/4	2-3/4		32			
	2	4-1/4	2-3/4		40	120	85	
	2-1/2	4-1/4	3-3/8		50			
						27	140	110
						32		
						40		
				50				
				60				

HT- 0061

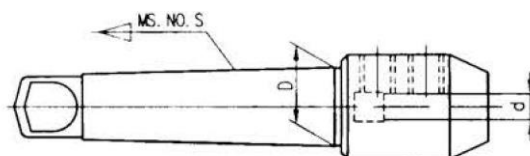
РАСПОРКИ ДЛЯ ОПРАВОК



№ заказа	d (дюйм)	D (дюйм)	L (дюйм)	№ заказа	d (мм)	D (мм)	L (мм)
AS-dXDXL	7/8	1-3/8	1/16 3/32 1/8	AS-dXDXL	13	23	2
	1	1-1/2	3/16 1/4 5/16		16	27	3
	1-1/4	1-3/4	3/8 7/16 1/2		22	34	6
	1-1/2	2-1/8	5/8 3/4 7/8		27	41	10
	2	2-3/4	1 1-1/4 1-1/2		32	47	20
	2-1/2	3-1/4	2 3		40	55	30
					50	69	60
					60	84	100

HT- 0062

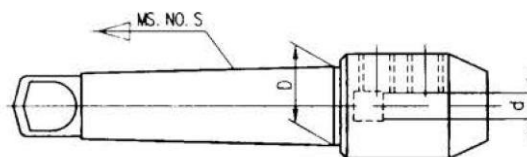
АДАПТЕРЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ НА КОНУС МОРЗЕ С ЗАТЯЖНЫМ ВИНТОМ





d (мм)	№ заказа					
	MS1	MS2	MS3	MS4	MS5	MS6
4	FDMW1040M	FDMW2040M	FDMW3040M	FDMW4040M	FDMW5040M	FDMW6040M
6	FDMW1060M	FDMW2060M	FDMW3060M	FDMW4060M	FDMW5060M	FDMW6060M
8	FDMW1080M	FDMW2080M	FDMW3080M	FDMW4080M	FDMW5080M	FDMW6080M
10	FDMW1100M	FDMW2100M	FDMW3100M	FDMW4100M	FDMW5100M	FDMW6100M
12	FDMW1120M	FDMW2120M	FDMW3120M	FDMW4120M	FDMW5120M	FDMW6120M
14		FDMW2140M	FDMW3140M	FDMW4140M	FDMW5140M	FDMW6140M
16		FDMW2160M	FDMW3160M	FDMW4160M	FDMW5160M	FDMW6160M
18		FDMW2180M	FDMW3180M	FDMW4180M	FDMW5180M	FDMW6180M
20		FDMW2200M	FDMW3200M	FDMW4200M	FDMW5200M	FDMW6200M
22			FDMW3220M	FDMW4220M	FDMW5220M	FDMW6220M
25			FDMW3250M	FDMW4250M	FDMW5250M	FDMW6250M
32				FDMW4320M	FDMW5320M	FDMW6320M
40				FDMW4400M	FDMW5400M	FDMW6400M
50					FDMW5500M	FDMW6500M
63					FDMW5630M	FDMW6630M

d (дюйм)	№ заказа					
	MS1	MS2	MS3	MS4	MS5	MS6
3/16	FDMW10188	FDMW20188	FDMW30188	FDMW40188	FDMW50188	
1/4	FDMW10250	FDMW20250	FDMW30250	FDMW40250	FDMW50250	
5/16	FDMW10312	FDMW20312	FDMW30312	FDMW40312	FDMW50312	
3/8	FDMW10375	FDMW20375	FDMW30375	FDMW40375	FDMW50375	
1/2	FDMW10500	FDMW20500	FDMW30500	FDMW40500	FDMW50500	
5/8	FDMW10625	FDMW20625	FDMW30625	FDMW40625	FDMW50625	
3/4	FDMW10750	FDMW20750	FDMW30750	FDMW40750	FDMW50750	
7/8			FDMW30875	FDMW40875	FDMW50875	FDMW60875
1			FDMW31000	FDMW41000	FDMW51000	FDMW61000
1-1/4				FDMW41250	FDMW51250	FDMW61250
1-1/2				FDMW41500	FDMW51500	FDMW61500
2					FDMW52000	FDMW62000
2-1/2					FDMW52500	FDMW62500

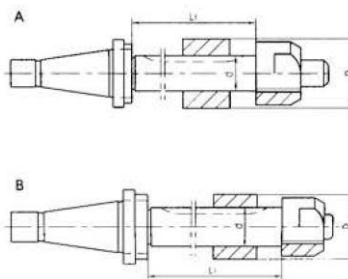


d (мм)	№ заказа					
	MS1	MS2	MS3	MS4	MS5	MS6
4	FDMS1040M	FDMS2040M	FDMS3040M	FDMS4040M	FDMS5040M	FDMS6040M
6	FDMS1060M	FDMS2060M	FDMS3060M	FDMS4060M	FDMS5060M	FDMS6060M
8	FDMS1080M	FDMS2080M	FDMS3080M	FDMS4080M	FDMS5080M	FDMS6080M
10	FDMS1100M	FDMS2100M	FDMS3100M	FDMS4100M	FDMS5100M	FDMS6100M
12	FDMS1120M	FDMS2120M	FDMS3120M	FDMS4120M	FDMS5120M	FDMS6120M
14		FDMS2140M	FDMS3140M	FDMS4140M	FDMS5140M	FDMS6140M
16		FDMS2160M	FDMS3160M	FDMS4160M	FDMS5160M	FDMS6160M
18		FDMS2180M	FDMS3180M	FDMS4180M	FDMS5180M	FDMS6180M
20		FDMS2200M	FDMS3200M	FDMS4200M	FDMS5200M	FDMS6200M
22			FDMS3220M	FDMS4220M	FDMS5220M	FDMS6220M
25			FDMS3250M	FDMS4250M	FDMS5250M	FDMS6250M
32				FDMS4320M	FDMS5320M	FDMS6320M
40				FDMS4400M	FDMS5400M	FDMS6400M
50					FDMS5500M	FDMS6500M
63					FDMS5630M	FDMS6630M

d (дюйм)	№ заказа					
	MS1	MS2	MS3	MS4	MS5	MS6
3/16	FDMS10188	FDMS20188	FDMS30188	FDMS40188	FDMS50188	
1/4	FDMS10250	FDMS20250	FDMS30250	FDMS40250	FDMS50250	
5/16	FDMS10312	FDMS20312	FDMS30312	FDMS40312	FDMS50312	
3/8	FDMS10375	FDMS20375	FDMS30375	FDMS40375	FDMS50375	
1/2	FDMS10500	FDMS20500	FDMS30500	FDMS40500	FDMS50500	
5/8	FDMS10625	FDMS20625	FDMS30625	FDMS40625	FDMS50625	
3/4	FDMS10750	FDMS20750	FDMS30750	FDMS40750	FDMS50750	
7/8			FDMS30875	FDMS40875	FDMS50875	FDMS60875
1			FDMS31000	FDMS41000	FDMS51000	FDMS61000
1-1/4				FDMS41250	FDMS51250	FDMS61250
1-1/2				FDMS41500	FDMS51500	FDMS61500
2					FDMS52000	FDMS62000
2-1/2					FDMS52500	FDMS62500

HT- 0063

ОПРАВКИ ДЛЯ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА 7:24



Резьба затяжного винта :30 1/2"-13, 40 5/8"-11, 501"-8

(ДЮЙМ)

№ заказа	№ ISO	d	L1	D	Тип	Кол-во
30-1A10	30	1	10	1-7/8	A	нет
30-1A12			12			
30-1-1/4A10		1-1/4	10			
30-1B2		1	2		B	
30-1BB			8			
30-1B12			12			
30-7/8A10	40	7/8	10	1-7/8	A	нет
40-7/8A16			16			1
40-1A8	40	1	8	1-7/8	A	нет
40-1A10			10			
40-1A12			12			
40-1A16			16			
40-1A20			20			
40-1-1/4A8			1-1/4			
40-1-1/4A10		10				
40-1-1/4A12		12				
40-1-1/4A16		16				
40-1-1/4B3		1	1		3	
40-1B3						

(ДЮЙМ)

№ заказа	№ ISO	d	L1	D	Тип	Кол-во	
40-7/8B16	40	7/8	16	1-7/8	B	1	
40-1-1/4A16		1-1/4			A		
40-7/8B14		7/8	14		B		
40-1B14		1					
40-1-1/4B14		1-1/4					
40-1B20		1	20		B		
40-1-1/4B20		1-1/4					
40-1-1/2B20		1-1/2					
50-7/8A18		50	7/8		18		2-1/8
50-1A8	1		8				
50-1A12	1		12	18	2-1/8	A	нет
50-1A18-4			18				1
50-1-1/4A8			8				нет
50-1-1/4A12	12						
50-1-1/4A18-4	18						
50-1B15-4	1		15	2-1/8	B	1	
50-1B1B-4			18				
50-1B24-4			24				
50-1-1/4B15-4	1-1/4		15	2-3/4	B	2	
50-1-1/4B18-4			18				
50-1-1/4B24-4			24				
50-1-1/4B30-4			30				
50-1-1/2B18-4	1-1/2		18	3-1/2	B	нет	
50-1-1/2B24-5			24				
50-1-1/2B30-5			30				
50-1-1/2B36-5			36				
50-1B3-1/2	1		3-1/2	нет			
50-1-1/4B3-1/2	1-1/4						
50-1-1/2B3-1/2	1-1/2						
50-7/8A10	7/8		10	2-3/4	A	2	
50-2B24-5	24						
50-2B30-5	30						
50-2B36-5	2		36	3-3/8	B		
50-2-1/2B36-6			2-1/2				

HT- 0064

ПАТРОН ТЕРМОУСАДОЧНЫЙ

- Биение инструмента  $\leq 0,003$  мм, низкая стоимость и улучшенная обработка поверхности.
  - Материал: жаропрочная сталь, для длительного использования.
  - Обработка при отрицательных температурах, отсутствие деформации.
  - Для инструментов из высокопрочной стали допуск на хвостовик составляет  $>h6$
  - Инструмент имеет две разные длины :
1. Встроенный винт заданной длины. 2. Зажимное кольцо в соответствии с Вашими требованиями

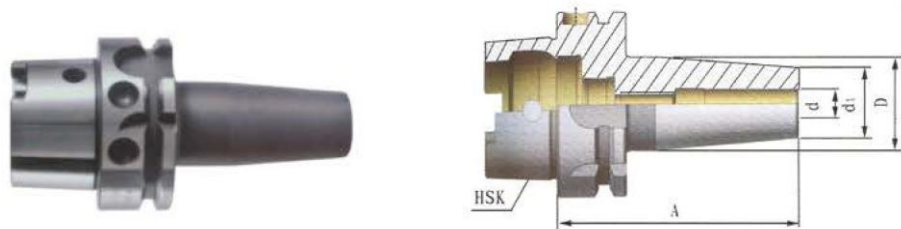


№ модели	РИС.	D	d1	d2	d3	L	A	B	C	
BT30	-SF04-80	1	4	10	15		80	128,4	36	
	-SF06-80	1	6	19	25		80	128,4	36	
	-SF08-80	1	8	21	27		80	128,4	36	
	-SF10-80	1	10	23	32		80	128,4	40	
	-SF12-80	1	12	25	33		80	128,4	40	
	-SF14-80	1	14	27	34		80	128,4	50	
	-SF16-80	1	16	29	36		80	128,4	50	
	-SF18-80	1	18	31	40		80	138,4	50	
	-SF20-90	1	20	33	40		90	138,4	50	
	-SF04-120	2	4	10	15	33	120	168,4	36	70
	-SF06-120	2	6	19	25	35	120	168,4	36	78
	-SF08-120	2	8	21	27	35	120	168,4	36	81
	-SF10-120	1	10	23	32		120	168,4	40	
	-SF12-120	1	12	25	33		120	168,4	40	
	-SF14-120	1	14	27	34		120	168,4	50	
	-SF16-120	1	16	29	36		120	168,4	50	
	-SF18-120	1	18	31	40		120	168,4	50	
	-SF20-120	1	20	33	40		120	168,4	50	

№ модели	РИС.	D	d1	d2	d3	L	A	B	C	
<b>BT40</b>	-SF04-90	1	4	10	15		90	155,4	36	
	-SF06-90	1	6	19	25		90	155,4	36	
	-SF08-90	1	8	21	27		90	155,4	36	
	-SF10-90	1	10	23	32		90	155,4	40	
	-SF12-90	1	12	25	33		90	155,4	40	
	-SF14-90	1	14	27	34		90	155,4	50	
	-SF16-90	1	16	29	36		90	155,4	50	
	-SF18-90	1	18	31	40		90	155,4	50	
	-SF20-90	1	20	33	4		90	155,4	50	
	-SF25-90	1	25	38	47		90	155,4	55	
	-SF04-120	2	4	10	15	26	120	185,4	36	60
	-SF06-120	2	6	19	25	34	120	185,4	36	75
	-SF08-120	2	8	21	27	33	120	185,4	36	81
	-SF10-120	1	10	23	32		120	185,4	40	
	-SF12-120	1	12	25	33		120	185,4	40	
	-SF14-120	1	14	27	34		120	185,4	50	
	-SF16-120	1	16	29	36		120	185,4	50	
	-SF18-120	1	18	31	40		120	185,4	50	
	-SF20-120	1	20	33	40		120	185,4	50	
	-SF25-120	1	25	38	47		120	185,4	55	
	-SF04-150	2	4	10	15	30	150	215,4	36	75
	-SF06-150	2	6	19	25	38	150	215,4	36	80
	-SF08-150	2	8	21	27	38	150	215,4	36	85
	-SF10-150	2	10	23	32	41	150	215,4	40	90
	-SF12-150	2	12	25	33	45	150	215,4	40	99
	-SF14-150	2	14	27	34	45	150	215,4	50	102
	-SF16-150	2	16	29	36	52	150	215,4	50	102
	-SF18-150	1	18	31	40		150	215,4	50	
-SF20-150	1	20	33	40		150	215,4	50		
-SF25-150	1	25	38	47		150	215,4	55		
<b>BT50</b>	-SF06-100	1	6	19	25		100	201,8	36	
	-SF08-100	1	8	21	27		100	201,8	36	
	-SF10-100	1	10	23	32		100	201,8	40	
	-SF12-100	1	12	25	33		100	201,8	40	
	-SF14-100	1	14	27	34		100	201,8	50	
	-SF16-100	1	16	29	36		100	201,8	50	
	-SF18-100	1	18	31	40		100	201,8	50	
	-SF20-100	1	20	33	40		100	201,8	50	
	-SF25-100	1	25	38	47		100	201,8	55	
	-SF06-150	2	6	19	25	38	150	251,8	36	75
	-SF08-150	2	8	21	27	43	150	251,8	36	81
	-SF10-150	2	10	23	32	43	150	251,8	40	90
	-SF12-150	2	12	25	33	41	150	251,8	40	96
	-SF14-150	2	14	27	34	40	150	251,8	50	102
	-SF16-150	1	16	29	36		150	251,8	50	
	-SF18-150	1	18	31	40		150	251,8	50	
	-SF20-150	1	20	33	40		150	251,8	50	
	-SF25-150	1	25	38	47		150	251,8	55	

HT- 0065

ПАТРОН ТЕРМОУСАДОЧНЫЙ ПО DIN69896



MM

№ заказа	d	d1	D	L
HSK63-03-80	3	11	20	80
HSK63-04-80	4	14	25	80
HSK63-05-80	5	16	25	80
HSK63-06-80	6	21	27	80
HSK63-08-80	8	21	27	80
HSK63-10-85	10	24	31	85
HSK63-12-90	12	24	31	90
HSK63-14-90	14	27	34	90
HSK63-16-95	16	27	34	95
HSK63-18-95	18	33	40	95
HSK63-20-100	20	33	40	100
HSK63-25-115	25	44	53	115
HSK63-32-120	32	44	53	120

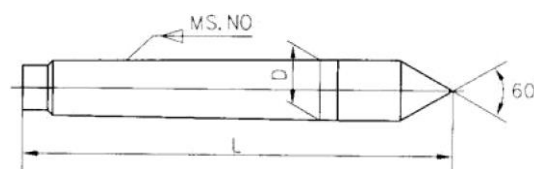




КОЛЬЦО ПРИВОДНОЕ	КЛЮЧ	ВИНТ	Диаметр оправок
SK-00206-1	SD-K-00208-1	SK-00210-1	13
SK-00206-2	SD-K-00208-2	SK-00210-2	16
SK-00206-3	SD-K-00208-3	SK-00210-3	22
SK-00206-4	SD-K-00208-4	SK-00210-4	27
SK-00206-5	SD-K-00208-5	SK-00210-5	32
SK-00206-6	SD-K-00208-6	SK-00210-6	40
SK-00206-7	SD-K-00208-7	SK-00210-7	50
SK-00206-8	SD-K-00208-8	SK-00210-8	25,4

HT- 0067

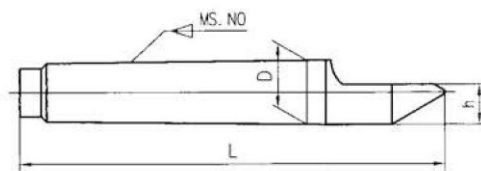
ЦЕНТР УПОРНЫЙ



№ заказа	№ MS	D (мм)	L (мм)	Вес (кг)	Точность (мм)
DG1	MS1	12,065	80	0,057	0,010
DG2	MS2	17,780	100	0,150	
DG3	MS3	23,825	125	0,334	
DG4	MS4	31,267	160	0,746	
DG5	MS5	44,399	200	1,862	
DG6	MS6	63,348	270	4,925	
DG7	MS7	83,061	360	8,620	

HT- 0068

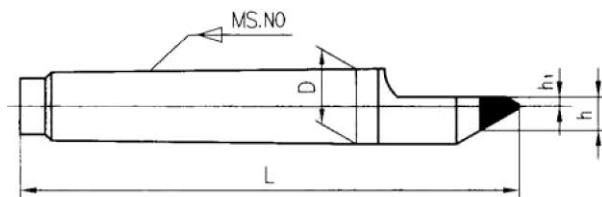
ЦЕНТР СО СРЕЗАННОЙ ПОЛОВИНОЙ



№ заказа	№ MS	D (мм)	h (мм)	L (мм)	Вес (кг)	Точность (мм)
DH1	MS1	12,065	7,6	80	0,057	0,010
DH2	MS2	17,780	11	100	0,150	
DH3	MS3	23,825	15,05	125	0,334	
DH4	MS4	31,267	20,8	160	0,746	
DH5	MS5	44,399	29,35	200	1,862	
DH6	MS6	63,348	41,9	270	4,925	
DH7	MS7	83,061	53,78	360	8,620	

HT- 0069

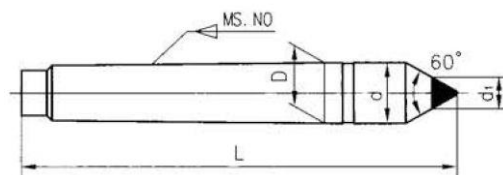
ЦЕНТР ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ СО СРЕЗАННОЙ ПОЛОВИНОЙ



№ заказа	№ MS	h1 (мм)	h (мм)	D (мм)	L (мм)	Вес (кг)	Точность (мм)
DHE1	MS1	1,5	5,5	12,065	80	0,06	0,010
DHE2	MS2	2	6	17,780	100	0,15	
DHE3	MS3	3	9	23,825	125	0,34	
DHE4	MS4	5	12,5	31,267	160	0,71	
DHE5	MS5	7	16	44,399	200	1,78	
DHE6	MS6	10	22	63,348	270	5,00	
DHE7	MS7	12	24	83,061	360	8,30	

HT- 0070

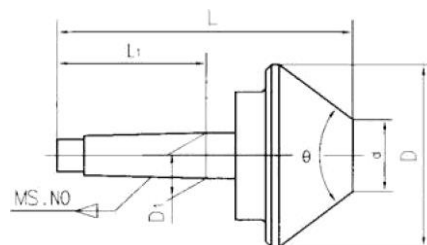
ЦЕНТР ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ



№ заказа	№ MS	D (мм)	L (мм)	d (мм)	d1 (мм)	Вес (кг)	Точность (мм)
DE1	MS1	12,065	80	12,2	8	0,057	0,010
DE2	MS2	17,780	100	18	8	0,151	
DE3	MS3	23,825	125	24,1	12	0,335	
DE4	MS4	31,267	160	31,6	15	0,746	
DE5	MS5	44,399	200	44,7	18	1,826	
DE6	MS6	63,348	270	63,8	24	5,230	
DE7	MS7	83,061	360	83,555	24	9,190	

HT- 0071

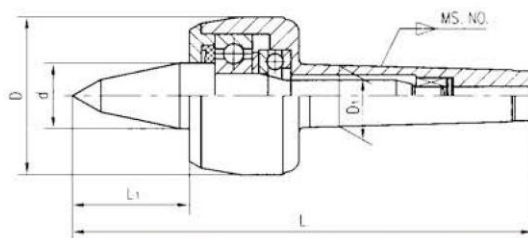
ЦЕНТР С ЗАКРУГЛЕННЫМ КОНЦОМ (БЫЧИМ НОСОМ) Q2333



№ заказа	№ MS	L	L1	D	D1	d	θ
DS2 x 60 (60°)	MS2	132	64	60	17,780	20	60°
DS2 x 61.9 (70°)	MS2	135	64	61,9	17,780	12,7	70°
DS3 x 76.2 (70°)	MS3	152	81	76,2	23,825	19	70°
DS3x100 (60°)	MS3	170	81	100	23,825	30	60°
DS3x100 (75°)	MS3	164	81	100	23,825	32	75°
DS4x160 (60°)	MS4	232	102,5	160	31,267	40	60°
DS4x160 (75°)	MS4	225	102,5	160	31,267	35	75°
D5 x 200 (75°)	MS5	252	129,5	200	44,399	40	75°
DS5 x 250 (75°)	MS5	281	129,5	250	44,399	57	75°
DS6 x 200 (75°)	MS6	320	182	200	63,348	40	75°
DS6 x 250 (75°)	MS6	355	182	250	63,348	57	75°

HT- 0072

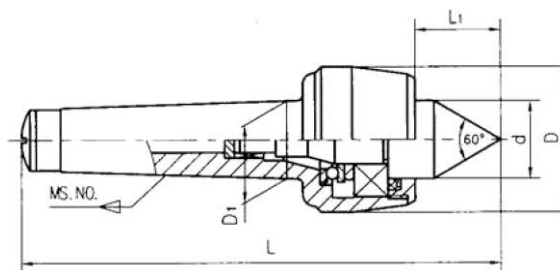
ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ ПРЕЦИЗИОННЫЙ М11



№ заказа	№ MS	L (мм)	D (мм)	L1 (мм)	d (мм)	D1 (мм)	Максимальная нагрузка	Максимальная скорость	Точность (мм)
M11/101	MS1	124	36	27	15	12,065	80	7000	0,01
M11/102	MS2	139	45	34	20	17,780	140	7000	0,005
M11/106	MS3	176,5	60	47	25	23,825	400	5000	0,005
M11/108	MS4	217	70	53	32	31,267	500	3800	0,005
M11/110	MS5	273	90	65	40	44,399	1200	3000	0,005
M11/114	MS6	354,5	105	78	50	63,348	2500	2600	0,01

HT- 0073

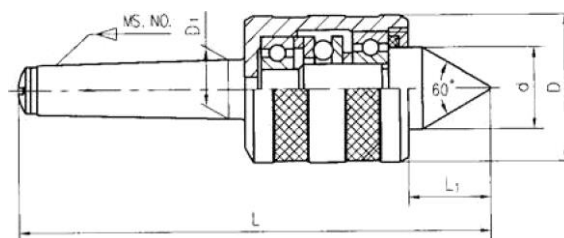
ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ДЛЯ ЛЕГКИХ РАБОТ



№ заказа	№ MS	L (мм)	D (мм)	L1 (мм)	d (мм)	D1 (мм)	Максимальная нагрузка	Максимальная скорость	Точность (мм)
DM311	MS1	115	34	20,3	18	12,065	320	5000	0,005
DM312	MS2	129,6	45	28,6	25	17,780	400	5000	0,006
DM313	MS3	161,7	52	32,5	28	23,825	800	4500	0,006
DM314	MS4	191,7	60	36,5	32	31,267	1250	3500	0,006
DM315	MS5	244,5	80	50,8	45	44,399	1500	3000	0,006
DM316	MS6	350,5	130	74,8	75	63,348	1800	2500	0,006
DM317	MS7	423,5	130	74,8	75	83,061	2200	2000	0,006

HT- 0074

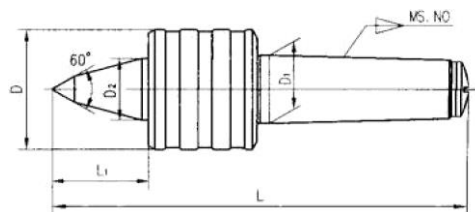
ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ ДЛЯ СРЕДНИХ РАБОТ



№ заказа	№ MS	L (мм)	L1 (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	Максимальная радиальная нагрузка	Максимальная скорость (об/мин)	Вес (кг)	Точность (мм)
D411	MS1	115	20	34	12,065	18	900	5000	0,29	0,01
D412	MS2	145	26	45	17,778	25	1500	5000	0,70	0,01
D413	MS3	170	30	52	23,825	28	2000	4200	0,93	0,01
D414	MS4	205,7	34,7	60	31,2677	32	3200	3200	1,70	0,01
D415	MS5	254	45	77	44,399	45	6300	2400	3,39	0,015
D416	MS6	362	68,5	125	63,348	75	10000	1600	12,00	0,015
D411L	MS1	125	30	34	12,065	18	900	5000	0,31	0,01
D412L	MS2	155	36	45	17,78	25	1500	5000	0,74	0,01
D413L	MS3	183	43	52	23,825	28	2000	4200	0,99	0,01
D414L	MS4	222	51	60	31,2677	32	3200	3200	1,80	0,01
D415L	MS5	272	63	77	44,399	45	6300	2400	3,62	0,015
D416L	MS6	382	88,5	125	63,348	75	10000	1600	12,69	0,015

HT- 0075

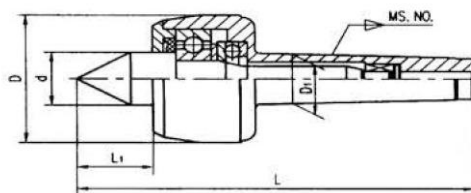
ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ ДЛЯ СРЕДНИХ РАБОТ (УДЛИНЕННЫЙ)



№ заказа	№ MS	L1 (мм)	D (мм)	D1 (мм)	D2 (мм)	L (мм)	Вес (кг)
D412B	MS2	28,5	40	17,780	18	141	0,84
D413B	MS3	36,5	45	23,825	22	168	0,91
D414B	MS4	36,5	45	31,267	22	190	1,62
D415B	MS5	62	78	44,399	40	267,5	3,43
D416B	MS6	72	102	63,348	50	346,5	11

HT- 0076

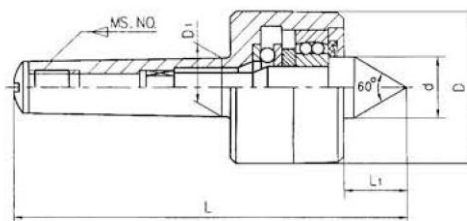
ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ ПРЕЦИЗИОННЫЙ 604Н



№ заказа	№ MS	L (мм)	D (мм)	L1 (мм)	d (мм)	D1 (мм)	Максимальная нагрузка (кг)	Максимальная скорость (об/мин)	Точность(мм)
604H/101	MS1	114	36	17	15	12,065	100	7000	0,010
604H/102	MS2	129	45	24	20	17,780	200	7000	0,005
604H/104	MS3	151,5	50	27,5	22	23,825	400	6300	0,005
604H/106	MS3	160,5	60	31	25	23,825	500	5000	0,005
604H/108	MS4	205	70	41	32	31,267	800	3800	0,005
604H/110	MS5	258,5	90	50,5	40	44,399	2000	3000	0,005
604H/114	MS6	334	105	57,5	50	63,348	3500	2600	0,010
604H116	MS6	378	140	67	60	63,348	4500	1500	0,010
604H/116E	ME80	392	140	68	60	80	7500	1500	0,015

HT- 0077

ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ РАБОТ



№ заказа	№ MS	L (мм)	D (мм)	L1 (мм)	d (мм)	D1 (мм)	Максимальная радиальная нагрузка (Н)	Максимальная скорость (об/мин)	Вес (кг)	Точность (мм)
DM511	MS1	109,6	38	18,5	16	12,065	1400	3600	0,29	0,008
DM512	MS2	128,5	48	24	22	17,780	3500	3400	0,39	0,01
DM513	MS3	156	58	28,5	25	23,825	5500	3200	1,09	0,01
DM514	MS4	192,5	68	31,5	28	31,267	8000	3000	1,69	0,01
DM515	MS5	245	90	45	41	44,399	10000	2500	4,00	0,012
DM516	MS6	342,5	130	64	63	63,348	15000	1500	11,61	0,015



# СЕРИЯ ЦАНГОВЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ 5С

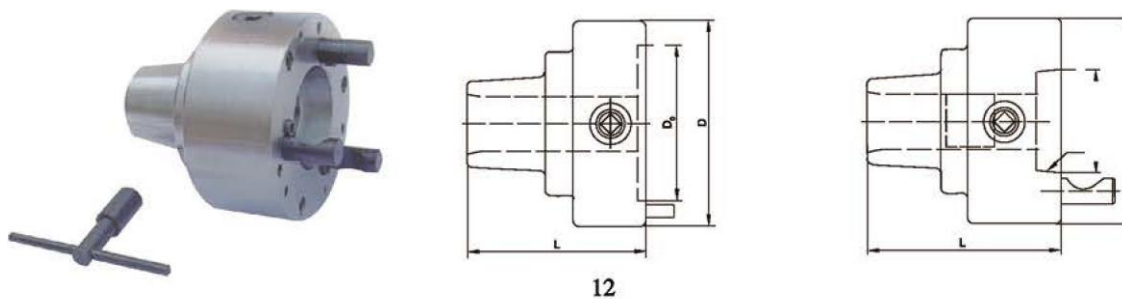


Российский бренд Режущего инструмента

HT- 0078

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ 5С 3911- 125

Для этого устройства подходит цанга 5С, которая может зажимать инструмент или заготовку разного диаметра и формы. Благодаря таким характеристикам, как высокая прецизионность, простота в эксплуатации, безопасное применение, надежный зажим и другим, цангу можно устанавливать на токарном станке, шлифовальной машине и другом специальном оборудовании.



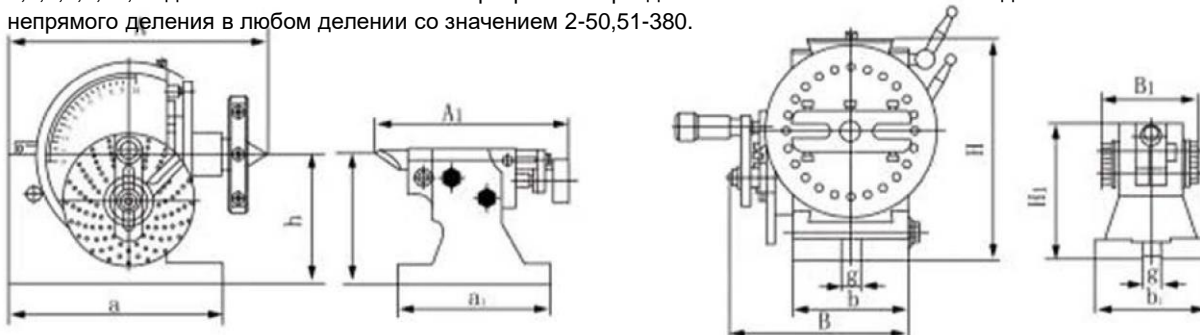
№ заказа	D	D0	L	Диапазон зажима			Рисунок
				Круглый	Квадратный	Шестигранный	
3911-125-5C	126	95	107	1 ~ 28 мм 3/64~ 1-1/8"	3~19 мм 1/8~8/4"	3~22 мм 1/8~7/8"	1
3911-125-D3	126	53,975	120,5				2
3911-125-D4	126	63,513	120,5				
3911-125-D5	140	82,563	143,5				
3911-125-D6	165	106,375	143,5				
3911-125-D8	210	139,719	145,5				

HT- 0078

ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ ПОЛУ-УНИВЕРСАЛЬНАЯ СЕРИИ BS

Характеристики:

Полу-универсальная делительная головка представляет собой простое центровое делительное приспособление и может использоваться как для прямого, так и для непрямого деления. С ее помощью возможна обработка зубчатого колеса, торца, канавки, она не требует дополнительных принадлежностей, но конструкция в целом такая же, как и у универсального типа. С помощью 24 быстродействующих делительных отверстий можно выполнить индексацию на 2,3,4,6,8,12,24 деления. Есть возможность прикрепить 3 разделительные пластины вместе с делительной головкой для непрямого деления в любом делении со значением 2-50,51-380.



Модель	A	B	H	h	a	b	g	Конус центра	Диаметр отверстия шпинделя	Вес нетто (кг)
BS-0	193	140	173	100	166	90	16	Mt2	18	22
	7,59	5,51	6,81	3,93	6,53	3,54	0,63	B&S NO.7		
BS-1	242	180	220	128	206	113	16	Mt3	20	35,8
	9,52	6,61	8,66	5,04	8,11	4,45	0,63	B&S NO.9		

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Разделительная пластина А.В.С.

Количество отверстий разделительной пластины (передаточное отношение червячной передачи 1:40)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

3-кулачковый патрон

4" или 5" 3-х кулачковый патрон для BS-0,

5" или 6" или 8" 3-х кулачковый патрон для BS-1,

6" или 8" 3-х кулачковый патрон для BS-2

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ЦЕНТРОВОЕ ДЕЛИТЕЛЬНОЕ ПОЛУ-УНИВЕРСАЛЬНОЕ, ТИПОВ В и S, №0, №1 (ПЕРЕДНЯЯ БАБКА)

Единица измерения: мм

Количество отверстий	Пластина А	15	16	17	18	19	20
	Пластина В	21	23	27	29	31	33
	Пластина С	37	39	41	43	47	49

Единица измерения: мм

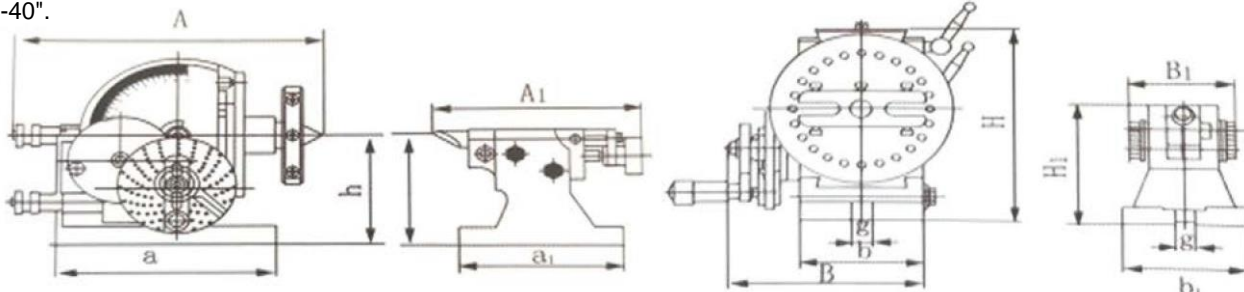
Модель	A1	B1	H1	h	a1	b1	g1	Вес нетто (кг)/ Единица измерения, м3
BS-0	180	78	107	100	130	92	16	В упаковке с делительной головкой
	6,89	3,42	4,21	3,93	3,93	3,62	0,63	
BS-1	183	87	128	128	175	124	16	В упаковке с делительной головкой
	7,20	3,42	5,39	5,04	5,04	4,33	0,63	

HT- 0080

ГОЛОВКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ ДЕЛИТЕЛЬНАЯ

Характеристики:

Универсальная делительная головка (центровое делительное приспособление) разработана для выполнения всех видов зуборезных работ для прецизионного деления и спиральной нарезки с большей прецизионностью и эффективностью, чем раньше: центральный торец может регулироваться от высоты 90 до углубления 10. Передаточное число червячной передачи подходит для контроля и испытаний по самым высоким стандартам. Для удовлетворения потребностей клиентов передаточное число червячной передачи рассчитано на 1-40".



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ЦЕНТРОВОЕ ДЕЛИТЕЛЬНОЕ УНИВЕРСАЛЬНОЕ, В и S №2 (ПЕРЕДНЯЯ БАБКА)

Единица измерения: мм/дюйм

Модель	A	B	H	h	a	b	g	Конусность рабочего отверстия	Вес нетто (кг)
BS-2	370	280	236	133	212	134	16	Mt4	73
	14,57	11,02	9,29	5,24	8,35	5,28	0,63	B и S №10	

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ЦЕНТРОВОЕ ДЕЛИТЕЛЬНОЕ УНИВЕРСАЛЬНОЕ, В и S №2 (ЗАДНЯЯ БАБКА)

Единица измерения: мм/дюйм

Модель	A1	B1	H1	h1	a1	b1	g1	Вес нетто (кг)	Единица измерения, м <sup>3</sup>
BS/2	183	87	156	133	175	122	16	В упаковке с делительной головкой.	
	7,2	3,42	6,14	5,24	6,89	4,8	0,63		

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ Разделительная пластина А.В.С.

Количество отверстий разделительной пластины  
(передаточное отношение червячной передачи 1:40)

Единица измерения: мм/дюйм

Количество отверстий	Пластина А	15	16	17	18	19	20
	Пластина В	21	23	27	29	31	33
	Пластина С	23	39	41	43	47	49

HT- 0081

СУППОРТЫ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ (АМЕРИКАНСКОГО ТИПА)

Суппорт быстросменного резцедержателя является основной деталью обычных токарных станков. Он состоит из корпуса режущей кассеты и резцедержателя для различных режущих инструментов для выполнения таких обрабатываемых работ, как обработка цилиндрических поверхностей, торцевая обработка концов, резка, накатка, сверление, растачивание с увеличением и разверткой и т.д. Высоту инструментов можно регулировать и позиционировать их относительно центральной линии шпинделя станка. Это обеспечивает внешнюю посадку инструмента, подгонку инструмента, быструю смену инструмента, большую прецизионность позиционирования, высокую твердость и т.д.



Наборы суппортов резцедержателя поршневого типа (наборы из 6 деталей)

№ модели	Поворот токарного станка (дюймы)	Каждый набор включает в себя	Вес нетто (кг)
251-100	12	По 1 шт. 250-100, 250-101, 250-102, 250-104, 250-107, 250-110"	5,00
251-200	10-15	По 1 шт. 250-200, 250-201, 250-202, 250-204, 250-207, 250-210"	7,85
251-300	13-18	По 1 шт. 250-300, 250-301, 250-302, 250-304, 250-307, 250-310"	11,33
251-400	14-20	По 1 шт. 250-400, 250-401, 250-402, 250-404, 250-407, 250-410"	20,76

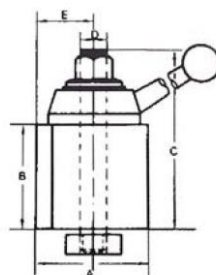


Наборы суппортов резцедержателя клинового типа (наборы из 6 деталей)

№ модели	Поворот токарного станка (дюймы)	Каждый набор включает в себя	Вес нетто (кг)
251-111	12	По 1 шт. 250-111, 250-101, 250-102, 250-104, 250-107, 250-110"	5,00
251-222	10-15	По 1 шт. 250-222, 250-201, 250-202, 250-204, 250-207, 250-210"	7,85
251-333	13-18	По 1 шт. 250-333, 250-301, 250-302, 250-304, 250-307, 250-310"	11,85
251-444	14-20	По 1 шт. 250-444, 250-401, 250-402, 250-404, 250-407, 250-410"	20,76
251-555	17-48	По 1 шт. 250-555, 250-501, 250-502, 250-504, 250-507, 250-510"	39,18

HT- 0082

СУППОРТ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ ПОРШНЕВОГО ТИПА

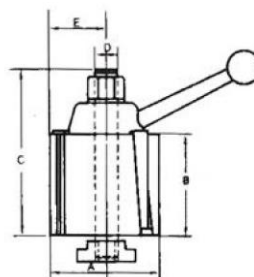


Наборы суппортов резцедержателя поршневого типа (наборы из 6 деталей)

Технические характеристики	Поворот токарного станка		A		B		C		D	E		Код держателя
	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм		дюйм	мм	
<b>250-100</b>	12	304	2 1/2	63,5	2 1/4	57,15	3 3/4	95,25	M14x1.5	1 7/16	36,512	250-1xx
<b>250-200</b>	10-15	254-381	3	76,2	2 3/4	69,85	4 3/8	111,125	M16x1.5	1 5/8	41,275	250-2xx
<b>250-300</b>	13-18	330-457	3 3/8	85,725	3	76,2	4 7/8	123,825	M20x2	1 7/8	47,625	250-3xx
<b>250-400</b>	14-20	355-508	4	101,6	3 5/8	92,075	6	152,4	M22x2	2 1/8	53,975	250-4xx

HT- 0083

СУППОРТ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ КЛИНОВОГО ТИПА

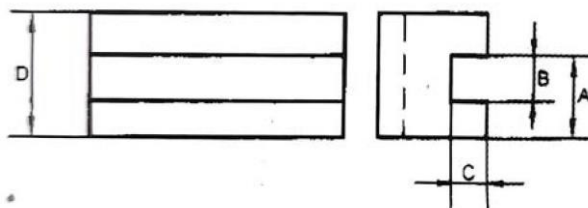


СУППОРТ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ КЛИНОВОГО ТИПА

Технические характеристики	Поворот токарного станка		A		B		C		D	E		Код держателя
	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм		дюйм	мм	
<b>250-100</b>	12	304	2 1/2	63,5	2 1/4	57,15	3 3/4	95,25	M14x1.5	1 7/16	36,512	250-1xx
<b>250-200</b>	10-15	254-381	3	76,2	2 3/4	69,85	4 3/8	111,125	M16x1.5	1 5/8	41,275	250-2xx
<b>250-300</b>	13-18	330-457	3 3/8	85,725	3	76,2	4 7/8	123,825	M20x2	1 7/8	47,625	250-3xx
<b>250-400</b>	14-20	355-508	4	101,6	3 5/8	92,075	6	152,4	M22x2	2 1/8	53,975	250-4xx

HT- 0084

№ 01 РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ТОКАРНОЙ И ТОРЦЕВОЙ ОБРАБОТКИ

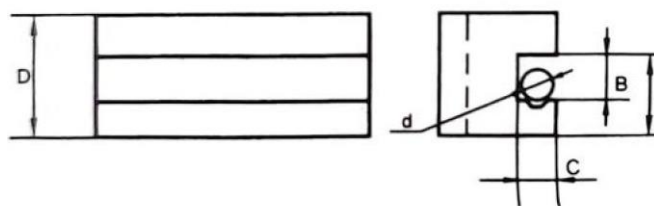


Используются биты разных размеров. Токарный и торцовочный инструменты можно блокировать вместе

Модель	250-101		250-201		250-301		250-401		250-501	
<b>Технические характеристики</b>	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
<b>A</b>	15/16	23,81	1 1/8	28,57	1 7/16	36,51	1 11/16	42,86	3 3/16	55,56
<b>B</b>	1-2	12,7	5-8	15,87	3-4	19,05	1	25,4	1 1/4	31,75
<b>C</b>	7-16	11,11	1-2	12,7	5-8	15,87	3-4	19,05	1	25,4
<b>D</b>	1 1/2	38,1	1 3/4	44,45	2 1/8	53,97	2 1/2	63,5	3 1/8	79,37

HT- 0085

№ 02 ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАСТОЧНОЙ, ТОКАРНОЙ И ТОРЦЕВОЙ ОБРАБОТКИ

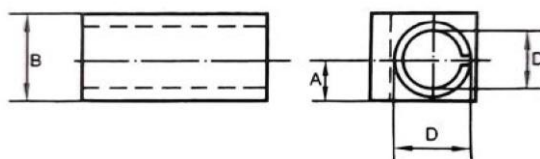


В V-образной канавке крепятся расточные оправки и инструменты с круглым хвостовиком, а также с квадратными битами.

Модель	250-102		250-202		250-302		250-402		250-502	
<b>Технические характеристики</b>	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
<b>A</b>	15/16	23,81	1 1/8	28,57	1 7/16	36,51	1 11/16	42,86	3 3/16	55,56
<b>B</b>	1-2	12,7	5-8	15,87	3-4	19,05	1	25,4	1 1/4	31,75
<b>C</b>	7-16	11,11	1-2	12,7	5-8	15,87	3-4	19,05	1	25,4
<b>D</b>	1 1/2	38,1	1 3/4	44,45	2 1/8	53,97	2 1/2	63,5	3 1/8	79,37
<b>d</b>	7-16	11,11	1-2	12,7	5-8	15,87	3-4	19,05	1 1/8	28,57

HT- 0086

№ 04 ДЕРЖАТЕЛЬ РАСТОЧНОЙ ОПРАВКИ ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ РАБОТ



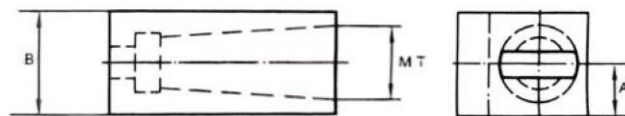
Оснащен разъемной втулкой для установки расточной оправки меньшего диаметра. Это позволяет выполнять сверление, расточку и другие работы.

Модель	250-104		250-204		250-304		250-404		250-504	
<b>Технические характеристики</b>	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
<b>A</b>	3-4	19,05	7-8	22,22	1	25,4	1 1/4	31,75	1 9/16	39,68
<b>B</b>	1 1/2	38,1	1 3/4	44,45	2	50,8	2 1/2	63,5	3 1/8	79,37
<b>D</b>	3-4	19,05	1	25,4	1	25,4	1 1/4	31,75	1 1/2	38,1
<b>D1</b>	5-8	15,87	3-4	19,05	3-4	19,05	1	25,4	1 1/4	31,75

Модель	250-141		250-241		250-341		250-441	
<b>Технические характеристики</b>	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
<b>A</b>	7-8	22,22	1	25,4	1 1/8	28,57	1 3/8	28,75
<b>B</b>	1 3/4	44,45	2	50,8	2 1/4	57,15	2 3/4	57,15
<b>D</b>	1	25,4	1 1/4	31,75	1 1/4	31,75	1 1/2	31,75
<b>D1</b>	3-4	19,05	1	25,4	1	25,4	1 1/4	25,4

HT- 0087

№ 05 ДЕРЖАТЕЛЬ КОНУСА МОРЗЕ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ



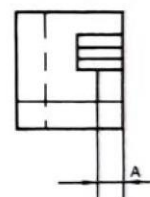
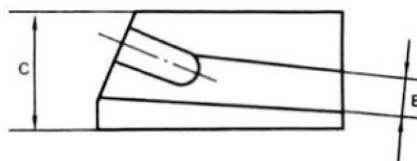
Модель	250-105		250-205		250-305		250-405	
<b>Технические характеристики</b>	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
<b>A</b>	3-4	19,5	7-8	22,225	1	25,4	1 1/4	31,75
<b>B</b>	1 1/2	38,1	1 3/4	44,45	2	50,8	2 1/2	63,5
<b>M · T</b>	2"		2"		3"		3"	



Модель	250-153		250-253		250-353		250-453	
<b>Технические характеристики</b>	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
<b>A</b>	3-4	19,05	7-8	22,22	1 1/16	26,98	1 3/16	30,16
<b>B</b>	1 1/2	38,1	1 3/4	44,45	2 1/8	53,97	2 3/8	60,32
<b>M · T</b>	3"		3"		4"		4"	

HT- 0088

№ 7 ДЕРЖАТЕЛЬ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

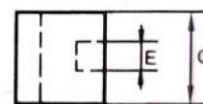
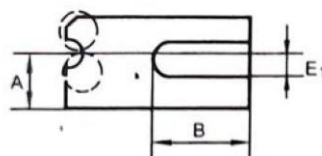
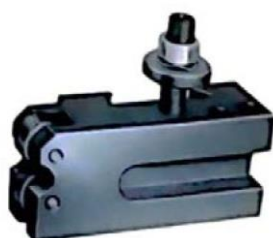


Оснащен Т-образными ножами. Позволяет выполнять резку близко к патрону.

Модель	250-107		250-207		250-307		250-407		250-507	
<b>Технические характеристики</b>	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
<b>A</b>	3-16	4,76	3-16	4,76	3-16	4,76	1-4	6,35	1-4	6,35
<b>B</b>	1-2	12,7	11-16	17,46	3-4	19,05	7-8	22,23	1 3/16	30,16
<b>D</b>	1 1/2	38,1	1 3/4	44,45	2	50,8	2 1/2	63,5	2 3/4	69,85

HT- 0089

№ 10 ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ НАКАТКИ, ТОКАРНОЙ И  
ТОРЦЕВОЙ ОБРАБОТКИ



Оснащен накатными роликами и квадратными инструментами, что позволяет выполнять накатку, торцевание, растачивание отверстий и т.д.

Модель	250-110		250-210		250-310		250-410		250-510	
<b>Технические характеристики</b>	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
<b>A</b>	7-8	22,22	1	25,4	1 3/16	30,16	1 7/16	36,51	1 7/8	47,62
<b>B</b>	2 1/2	63,5	2 5/8	66,67	3 1/8	79,37	3 3/4	95,25	4 1/2	114,3
<b>C</b>	1 9/16	39,68	1 3/4	44,45	2	50,8	2 1/2	63,5	3 1/8	79,37
<b>E</b>	1-2	12,7	5-8	15,87	3-4	19,05	1	25,4	1 1/4	31,75
<b>E1</b>	3-8	9,53	1-2	12,7	1-2	12,7	3-4	19,05	1	25,4

# СЕРИЯ СУППОРТОВ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ



Российский бренд Режущего инструмента

HT- 0090

## 40-ПОЗИЦИОННЫЕ СУППОРТЫ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ (ЕВРОПЕЙСКИЙ СТИЛЬ)

Конструкция: Основной корпус и резцедержатель изготовлены из высококачественной закаленной и шлифованной стали. Резцедержатель инструмента крепится к основному корпусу зажимом с помощью эксцентрикового болта. Система обеспечивает точность повторяемости в 0,01 мм при 40 возможных угловых положениях резцедержателя. Такая точность гарантируется даже после многократной смены инструмента. Основные размеры, от типа А до D, подходят для различных типов токарных станков.

Применение: Быстросменные резцедержатели отличаются неограниченным разнообразием, их можно использовать для токарных инструментов, сверел, разверток и расточных оправок.



Размер	540-000	540-100	540-200	540-300	540-400	540-500
	D12	D16 D20	D20 D25	D25 D32	D32 D40 D45	D40 D50 D63
Мощность привода (кВт)	1,2	2	4,5	7	13	19
Поворот токарного станка (мм)	120-220	150-300	200-400	300-500	400-700	600-1000
X мин. (мм)	18,5	25,5 29,5	32 37	38 46	47,5 55,5 61	60 72 85
X макс. (мм)	26,5	36,5 40,5	49 52	58 57	87,5 91,5 91	96 102 105
y (мм)	6,5	9,5	12	13 14	15,5 15,5 16	20 22 22
h (мм)	12	16 20	20 25	25 32	32 40 45	40 50 63
v (мм)	68	104	132	150	192 201 202	230 233 241
s (мм)	37	55	68	76	107	124
u (мм)	34	52	66	73	"93 102	103"
t (мм)	13	20	20	32	40	40

№ модели		ΦD	S2	S1	S	ΦA	ΦB	ΦC	α
A0	540-000	6	—	30	37	—	—	—	—
A1	540-100	10	12	45	55,3	5,6	6,8	42	18°
E5	540-200	10	14	57	67,3	5,6	6,8	49	15°
B2	540-300	14	20	65	75	6,9	9	64	30°
C3	540-400	24,5	10	95	107	9,5	11	88	18°
D1	540-500	14	26	110	125	11	14	103	27°

# СЕРИЯ СУППОРТОВ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ



Российский бренд Режущего инструмента

HT- 0091

НАБОРЫ ИЗ 5 ПРЕДМЕТОВ



№ модели	Каждый набор включает в себя (5 шт./набор)	Вес нетто (кг)
ТООА0	суппорт 1 шт. 540-000(А0), 3 шт. 540-010А0D12х50) и 1 шт. 540-020(А0В12х50)	1,13
ТООА1	суппорт 1 шт. 540-100(А1), 3 шт. 540-115(А1D20х90) и 1 шт. 540-122(А1В20х90)	3,6
ТООЕ5	суппорт 1 шт. 540-200(В5), 3 шт. 540-211(Е5D20х100) и 1 шт. 540-220(Е5В30х100)	7,5
ТООВ2	суппорт 1 шт. 540-300(В2), 3 шт. 540-311(В2D25х120) и 1 шт. 540-320(В2В32х130)	11,8
ТООС3	суппорт 1 шт. 540-400(С3), 3 шт. 540-411(С3D32х150) и 1 шт. 540-422(С3В40х160)	23,7
ТООD1	суппорт 1 шт. 540-500(D1), 3 шт. 540-511(D1D40х180) и 1 шт. 540-520(D1В50х180)	50

HT- 0092

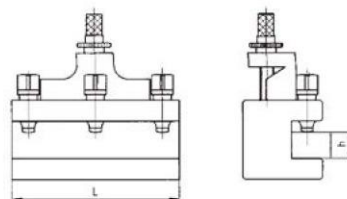
40-ПОЗИЦИОННЫЙ СУППОРТ РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ



№ модели	Серия	Поворот токарного станка (мм)	Диапазон высот режущей кромки (мм)	
540-000	A0	120-220	D12	18,5-26,5
540-100	A1	150-300	D16 25,5-36,5	D20 29,5-40,5
540-200	E5	200-400	D20 32-49	D25 37-52
540-300	B2	300-500	D25 38-58	D32 46-57
540-400	C3	400-700	D32 D40 D45	47,5-87,5 55,5~91,5 61-91
540-500	D1	600-1000	D40 D50 D63	60-96 72-102 85-105

HT- 0093

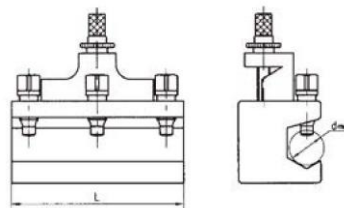
ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ТОКАРНОЙ И ТОРЦЕВОЙ ОБРАБОТКИ «D»



№ модели	Серия	h(мм)	L (мм)	№ модели	Серия	h(мм)	L (мм)
540-010	A0D	12	50	540-311	B2D	25	120
540-111	A1D	16	75	540-312	B2D	25	140
540-112	A1D	16	80	540-313	B2D	32	120
540-113	A1D	16	90	540-314	B2D	32	140
540-114	A1D	20	75	540-411	C3D	32	150
540-110	A1D	20	80	540-412	C3D	32	170
540-115	A1D	20	90	540-413	C3D	40	150
540-211	E5D	20	100	540-414	C3D	40	170
540-212	E5D	25	100	540-415	C3D	45	170
540-213	E5D	12	100	540-511	D1D	40	180
540-214	E5D	16	100	540-512	D1D	50	180
				540-513	D1D	63	180

HT- 0094

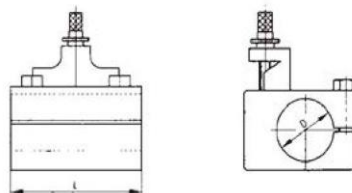
ДЕРЖАТЕЛЬ РАСТОЧНОЙ ОПРАВКИ «B»



№ модели	Серия	Ф d макс. (мм)	L (мм)	№ модели	Серия	"Ф d макс. (мм)"	L (мм)
540-020	A0B	12	50	540-320	B2B	32	130
540-121	A1B	16	80	540-421	C3B	32	160
540-120	A1B	18	80	540-422	C3B	40	160
540-122	A1B	20	90	540-520	D1B	50	180
540-220	E5B	30	100	540-521	D1B	63	180

HT- 0095

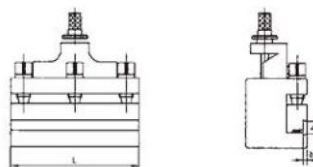
ДЕРЖАТЕЛЬ РАСТОЧНОЙ И СВЕРЛИЛЬНОЙ ОПРАВКИ «S»



№ модели	Серия	ФД (мм)	L (мм)	№ модели	Серия	ФД (мм)	L (мм)
540-030	A0S	15	50	540-330	B2S	40	120
540-130	A1S	30	80	540-431	C3S	40	150
540-131	A1S	20	90	540-432	C3S	50	150
540-231	E5S	30	100	540-530	D1S	63	180
540-232	E5S	40	100				

HT- 0096

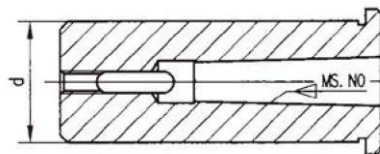
ДЕРЖАТЕЛЬ ОТРЕЗНОГО ИНСТРУМЕНТА «А»



№ модели	Серия	Нож (мм)	L (мм)	№ модели	Серия	Нож (мм)	L (мм)
540-040	A0A	2,7x10	50	540-340	B2A	4x16	120
540-140	A1A	2,7x10	75	540-440	C3A	5x18,5	150
540-240	E5A	2,7x10	100				

HT- 0097

ВТУЛКА М.Т. «L»



№ модели	Серия	ФД (мм)	L (мм)	№ модели	Серия	ФД (мм)	L (мм)
540-030	A0S	15	50	540-330	B2S	40	120
540-130	A1S	30	80	540-431	C3S	40	150
540-131	A1S	20	90	540-432	C3S	50	150
540-231	E5S	30	100	540-530	D1S	63	180
540-232	E5S	40	100				

HT- 0098

## СУППОРТ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ (ИТАЛЬЯНСКОГО ТИПА)

Суппорт быстросменного резцедержателя является основной деталью обычных токарных станков. Он состоит из корпуса кассеты фрезы и резцедержателя для различных режущих инструментов для выполнения таких обрабатываемых работ, как обработка цилиндрических поверхностей, торцевая обработка концов, резка, сверление, растачивание с увеличением и разверткой и т.д.

Высоту инструментов можно регулировать и позиционировать их относительно центральной линии шпинделя станка.

Суппорт обеспечивает внешнюю посадку инструмента, подгонку инструмента, быструю смену инструмента, большую прецизионность позиционирования, высокую твердость и т.д.



НАБОР ИЗ 5 ПРЕДМЕТОВ

№ заказа	КАЖДЫЙ НАБОР ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ	Вес нетто (кг)
<b>M</b>	1 ШТ. 501 -M, 3 ШТ. 502-M И 1 ШТ. 503-M	2,89
<b>AR-AP</b>	1 ШТ. 501-AR-AP, 3 ШТ. 502-AR-AP И 1 ШТ. 503-AR-AP	4,29
<b>A</b>	1 ШТ. 501-A, 3 ШТ. 502-A И 1 ШТ. 503-A	8,90
<b>BR-BP</b>	1 ШТ. 501-BR-BP, 3 ШТ. 502-BR-BP И 1 ШТ. 503-BR-BP	12,89
<b>B</b>	1 ШТ. 501-B, 3 ШТ. 502-B И 1 ШТ. 503-B	17,26
<b>C</b>	1 ШТ. 501-C, 3 ШТ. 502-C И 1 ШТ. 503-C	22,55
<b>D</b>	1 ШТ. 501-D, 3 ШТ. 502-D И 1 ШТ. 503-D	44,75

# СЕРИЯ СУППОРТОВ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ

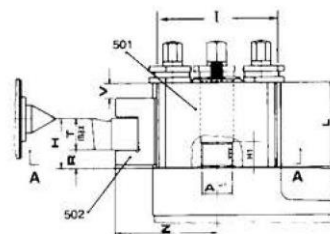
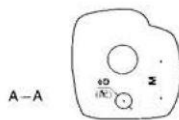


Российский бренд Режущего инструмента

№ заказа	Поворот токарного о станка	I	АН7	H		L	R	Тмакс.	Z	Ø макс.	№ конуса Морзе	ØD	M	H1
				Мин.	Макс.									
<b>M</b>	180-250	57,7	18	24	34	45	8	16	56	14	1	7	27	18
<b>AR-AP</b>	250-300	64,5	18	25	41	56	9	16	63	16	1	8	30	16
<b>A</b>	250-350	82	24	32	42	60	12	20	75	18	2	10	35	20
<b>BR-BP</b>	300-380	91,6	28	38	53	75	13	25	90	20	3	10	40	20
<b>B</b>	350-500	100	30	47	65	85	15	32	100	24	3	12	48,2	25
<b>C</b>	500-650	115,3	38	51	72	94	19	32	108	26	4	14	58,2	26
<b>D</b>	650-1200	133	42	61	95	120	21	40	139	35	5	14	65	40

HT- 0099

СУППОРТ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ

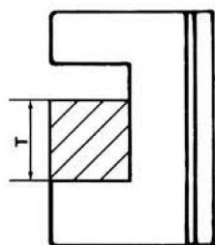


№ заказа	Высота центров (мм)
<b>501-M</b>	120
<b>501-AR-AP</b>	140
<b>501-A</b>	170
<b>501-BR-BP</b>	200
<b>501-B</b>	230
<b>501-C</b>	280
<b>501-D</b>	350



HT- 0100

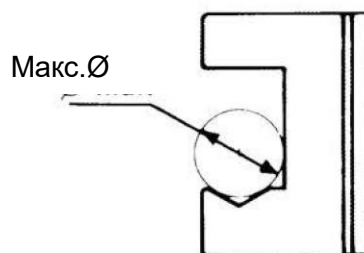
ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВНЫХ РЕЗЦОВ



№ заказа	Максимальный размер квадратного и прямоугольного инструмента (мм)
502M	16
502-AR-AP	16
502-A	20
502-BR-BP	25
502-B	32
502-C	32
502-D	40

HT- 0101

ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ КРУГЛЫХ ХВОСТОВИКОВ



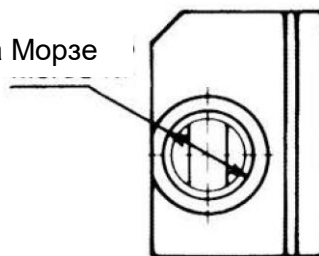
№ заказа	Максимальный диаметр крепления (мм)
503-M	14
503-AR-AP	16
503-A	18
503-BR-BP	20
503-B	24
503-C	26
503-D	35

HT- 0102

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ С ХВОСТОВИКОМ В ВИДЕ КОНУСА МОРЗЕ



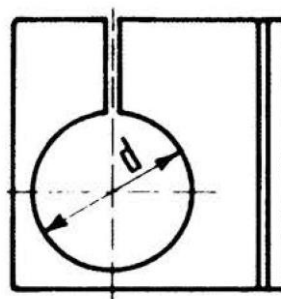
№ конуса Морзе



№ заказа	Отверстие конуса
504M	1MT
504-AR-AP	1MT
504-A	2MT
504-BR-BP	3MT
504-B	3MT
504-C	4MT
504-D	5MT

HT- 0103

ДЕРЖАТЕЛЬ РАСТОЧНОЙ ОПРАВКИ



# СЕРИЯ СУППОРТОВ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ

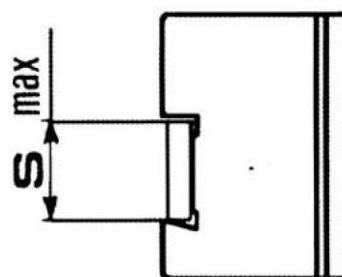


Российский бренд Режущего инструмента

№ заказа	Максимальный диаметр для держателя
540-M	18
540-AR-AP	20
540-A	25
540-BR-BP	32
540-B	40
540-C	50
540-D	60

HT- 0104

ДЕРЖАТЕЛЬ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ НОЖЕЙ



№ заказа	РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЙ НОЖ
550-M	15x4x3
550-AR-AP	18x4x3
550-A	20 x 6 x 5
550-BR-BP	20 x 6 x 5
550-B	25 x 6 x 5
550-C	30 x 6 x 5
550-D	35 x 8 x 7

НТ- 0105

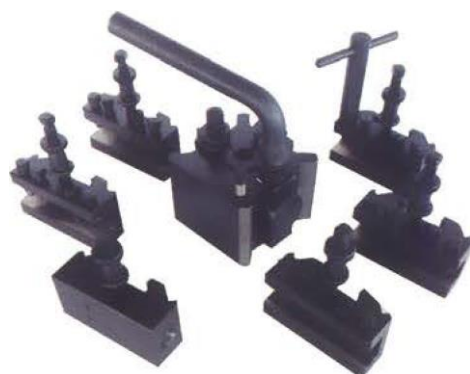
ДЕРЖАТЕЛЬ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ



№ заказа	СН	№ заказа	L	№ заказа	L	№ заказа	Ф
515-M	7	505-M	66	506-M	20	508-M	7
515-AR-AP	8	505-AR-AP	81	506-AR-AP	26	508-AR-AP	8
515-A	8	505-A	90	506-A	30	508-A	10
515-BR-BP	10	505-BR-BP	108	506-BR-BP	37	508-BR-BP	10
515-B	10	505-B	125	506-B	42	508-B	12
515-C	12	505-C	140,5	506-C	48	508-C	14
515-D	14	505-D	156	506-D	50	508-D	14

НТ- 0106

СУППОРТЫ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ (БРИТАНСКОГО ТИПА)



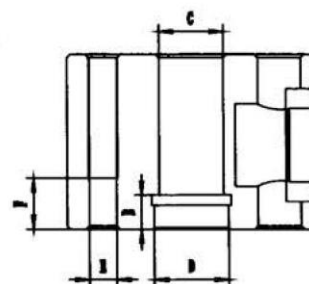
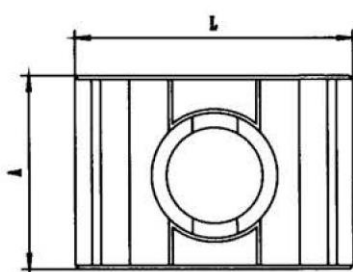
Суппорт быстросменного резцедержателя является основной деталью обычных токарных станков. Он состоит из корпуса режущей кассеты и резцедержателя для различных режущих инструментов для выполнения таких обрабатываемых работ, как обработка цилиндрических поверхностей, торцевая обработка концов, резка, сверление, растачивание с увеличением и разверткой и т.д. Высоту инструментов можно регулировать и позиционировать их относительно центральной линии шпинделя станка. Суппорт обеспечивает внешнюю посадку инструмента, подгонку инструмента, быструю смену инструмента, большую прецизионность позиционирования и высокую твердость и т.д.

Полные наборы

№ заказа	Каждый набор включает в себя	Вес нетто (кг)
S.0	1 ШТ. XLO, 2 ШТ. STHO	3,3
S.1	1 ШТ. XL1, 4 ШТ. STH1, 1 ШТ. STV1, 1 ШТ. 1MT1	6,2
S.1.X	1 ШТ. XL1X, 4 ШТ. STH1, 1 ШТ. STV1, 1 ШТ. 1MT1	6,5
S.2	1 ШТ. XL2, 4 ШТ. STH2, 1 ШТ. STV2, 1 ШТ. 2MT2	12
S.2.T	1 ШТ. XL2T, 4 ШТ. STH2T, 1 ШТ. STV2T, 1 ШТ. 2MT2T	13,5
S.3	1 ШТ. XL3, 4 ШТ. STH3, 1 ШТ. STV3, 1 ШТ. 3MT3	25
S.3.X	1 ШТ. XL3X, 4 ШТ. STH3, 1 ШТ. STV3, 1 ШТ. 3MT3	26,2
S.4	1 ШТ. XL4, 4 ШТ. STH4, 1 ШТ. STV4	40

HT- 0107

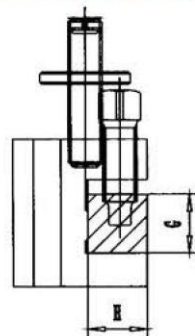
СУППОРТ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ



№ заказа	XLO	XL1	XL1X	XL2	XL2T	XL3	XL3X	XL4
Диаметр токарного станка (мм)	до 114	114-127	114-127	127-203	127-203	230-292	203-292	292-381
A (мм)	51	63,5	73	71,5	76	95,1	114	120,5
L (мм)	73	73	73	97,3	106,5	125,5	125,5	149
B (мм)	10	6,5	6,5	8	8	9,5	9,5	12,7
C (мм)	19,05	19,05	19,05	25,4	25,4	25,4	25,4	38,1
D (мм)	22,22	31,75	31,75	44,45	44,45	50,8	50,8	63,5
E (мм)	φ8	φ8	φ8	φ 9,525	φ 9,525	φ12,5	φ12,5	φ16
F (мм)	15	15	15	20	20	20	20	20

HT- 0108

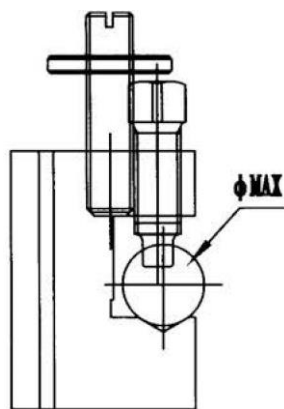
ДЕРЖАТЕЛЬ ВСТАВНЫХ РЕЗЦОВ



№ заказа	STH0	STH1	STH2	STH2T	STH3	STH4
H (мм)	12,7	19,05	19,05	25,4	31,75	38,1
G (мм)	12,7	12,7	19,05	25,4	22,22	31,75

HT- 0109

ДЕРЖАТЕЛЬ КРУГЛЫХ ХВОСТОВИКОВ



# СЕРИЯ СУППОРТОВ ДЛЯ БЫСТРОСМЕННОГО РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ

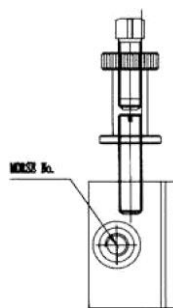


Российский бренд Режущего инструмента

№ заказа	STV1	STV2	STV2T	STV3	STV4
φ макс. (мм)	15,875	19,05	25,4	25,4	25,4

HT- 0110

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ С ХВОСТОВИКОМ В ВИДЕ КОНУСА МОРЗЕ



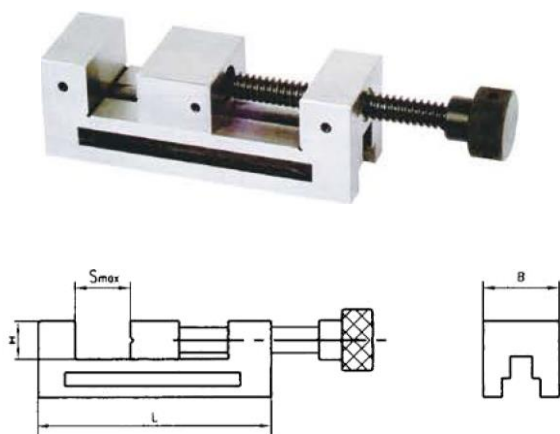
№ заказа	1MT1	2MT2	3MT3	1MT2	2MT3
№ конуса Морзе	1	2	3	2	3



1. Изготовлены из высококачественной легированной стали. Твердость рабочей поверхности достигает HRC58-62.
2. Параллельность 0,005 мм/100 мм, перпендикулярность 0,005 мм.
3. Быстро зажимаются и просты в эксплуатации.
4. Используются для прецизионного измерения и контроля прецизионности шлифования. Предназначены для станков для электроэрозионной обработки и станков для нарезки проволоки.
5. Гарантируют высокую точность в любом положении.

HT- 0111

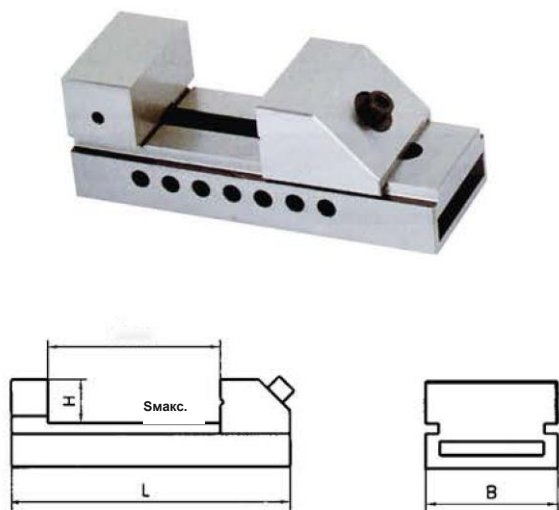
ТИСКИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА ПРЕЦИЗИОННЫЕ QGG



№ заказа	В (мм)	Н (мм)	Смакс. (мм)	L (мм)	Вес (кг)
QGG50	50	25	65	155	3,0
QGG60	60	25	55	110	2,4
QGG63	63	32	85	190	3,8
QGG73	73	35	100	210	5,0
QGG80	80	40	100	220	6,5
QGG88	88	40	125	250	11,0
QGG100	100	45	125	260	13,0
QGG125	125	50	160	300	19,5
QGG125A	125	50	210	350	23,0
QGG 150	150	50	175	315	23,8

HT- 0112

ТИСКИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА ПРЕЦИЗИОННЫЕ QKG

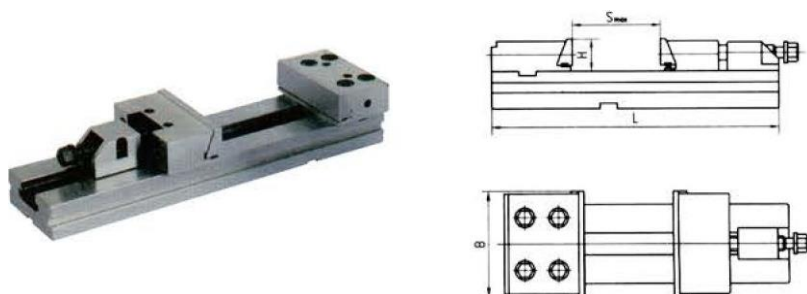


№ заказа	В (мм)	Н (мм)	Смакс. (мм)	L (мм)	Вес (кг)
QKG25	26	9,15	22	65,4	0,5
QKG36	36	20	40	100	1,2
QKG38	38	20	44	105	1,3
QKG50	50	25	65	140	2,0
QKG63	63	32	85	175	3,0
QKG73	73	35	100	190	4,1
QKG80	80	40	100	200	5,5
QKG88	88	40	125	235	7,3
QKG100	100	45	125	245	10,0
QKG125	125	50	160	285	18,0
QKG150	150	50	200	330	21,5
QKG150A	150	50	250	380	23
QKG150B	150	50	300	430	24

HT- 0113

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ МОДУЛЬНЫЕ

1. Изготовлены из высококачественной стали, науглероженной до твердости поверхности: HRC58-62.
2. Параллельность 0,005 мм/100 мм, перпендикулярность 0,005 мм.
3. Имеют сменное основание, фиксированные / подвижные губки, которые быстро зажимаются и просты в эксплуатации.
4. Широко используются на обрабатывающих центрах и других прецизионных станках.

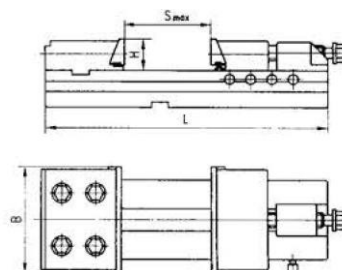
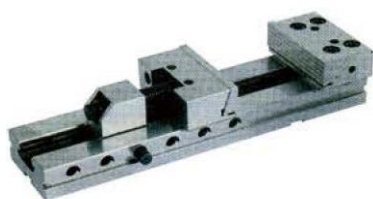


№ заказа	B (мм)	H (мм)	S <sub>max</sub> (мм)	L (мм)	Усилие зажима (кг)
GT100- I	100	30	100	270	3000
GT125- I	125	40	150	345	3000
GT150A- I	150	50	200	420	5000
GT150B- I	150	50	300	520	5000
GT150C- I	150	50	400	620	5000
GT175A- I	175	60	200	455	6000
GT175B- I	175	60	300	555	6000
GT175C- I	175	60	400	655	6000
GT175D- I	175	60	500	755	6000
GT175E- I	175	60	600	855	6000
GT200A- I	200	65	200	495	10000
GT200B- I	200	65	300	595	10000
GT200C- I	200	65	400	695	10000
GT200D- I	200	65	500	795	10000
GT200E- I	200	65	600	895	10000
GT300A- I	200	80	200	535	12000
GT300B- I	300	80	300	635	12000
GT300C- I	300	80	400	735	12000
GT300D- I	300	80	500	835	12000
GT300E- I	300	80	600	935	12000
GT300F- I	300	80	700	1035	12000
GT300G- I	300	80	800	1135	12000

НТ- 0114

## ТИСКИ БЫСТРОДЕЙСТВУЮЩЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ МОДУЛЬНЫЕ

1. Изготовлены из высококачественной стали, науглероженной до твердости поверхности: HRC58~ 62.
2. Параллельность 0,005 мм/ 100 мм, перпендикулярность 0,005 мм
3. Порядок использования: Определите положение направляющего штифта, отрегулируйте штифт на корпусе в соответствии с размером отверстия, затем быстро зажмите.
4. Широко используются на обрабатывающих центрах и других прецизионных станках.

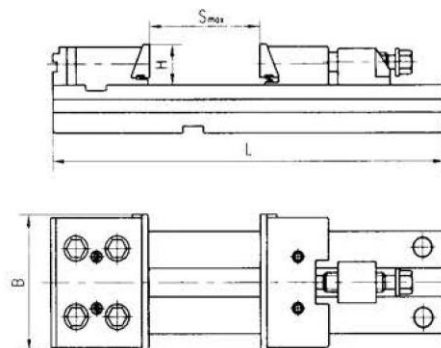
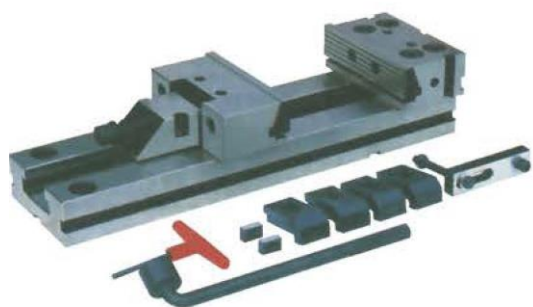


№ заказа	В (мм)	Н (мм)	Смакс. (мм)	L (мм)	Усилие зажима (кг)
GT125- III	125	40	150	345	3000
GT150A- III	150	50	200	420	5000
GT150B- III	150	50	300	520	5000
GT175C- III	175	60	400	655	6000

НТ- 0115

## ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ, ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ZQ80

1. Изготовлены из высококачественной стали, науглероженной до твердости поверхности: HRC58~ 62.
2. Параллельность 0,005 мм/ 100 мм, перпендикулярность 0,005 мм.
3. Могут использоваться в вертикальном или горизонтальном положении для обработки заготовки неправильной формы..
4. Широко используются на обрабатывающих центрах и других прецизионных станках.



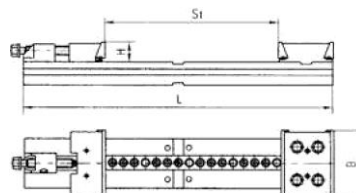
№ заказа	B (мм)	H (мм)	Смакс. (мм)	L (мм)
ZQ80100	100	30	100	270
ZQ80125	125	40	150	345
ZQ80150	150	50	200	420
ZQ80150A	150	50	300	520
ZQ80175	175	60	200	455
ZQ80175A	175	60	300	555
ZQ80175B	175	60	400	655
ZQ80175C	175	60	500	755
ZQ80200	200	65	200	495
ZQ80200A	200	65	300	595
ZQ80200B	200	65	400	695
ZQ80200C	200	65	500	795
ZQ80200D	200	65	600	895

HT- 0116

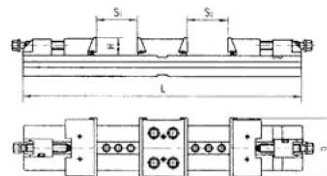
ТИСКИ ОДИНАРНОГО И ДВОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ ZQ83

1. Изготовлены из высококачественной стали, науглероженной до твердости поверхности: HRC58~ 62.
2. Параллельность 0,005 мм/ 100 мм, перпендикулярность 0,005 мм.
3. Возможность быстрого переключения с двойных тисков на одинарные с очень большим отверстием.
4. Широко используются на обрабатывающих центрах и других прецизионных станках.

Одно большое отверстие



Два отверстия



№ заказа	S1	№ заказа	S2	B	H	L
	(мм)		(мм)			
ZQ83100	290	ZQ83100( I )	2x90	100	30	460
ZQ83125	320	ZQ83125( I )	2x100	125	40	520
ZQ83150	360	ZQ83150( I )	2x110	150	50	580
ZQ83150A	460	ZQ83150A( I )	2x160	150	60	680
ZQ83175	400	ZQ83175( I )	2x120	175	60	666
ZQ83175A	500	ZQ83175A( I )	2x170	175	60	766
ZQ83175B	600	ZQ83175B( I )	2x220	175	60	866
ZQ83175C	700	ZQ83175C( I )	2x270	175	60	966
ZQ83200	500	ZQ83200( I )	2x150	200	65	805
ZQ83200A	600	ZQ83200A( I )	2x200	200	65	905
ZQ83200B	700	ZQ83200B( I )	2x250	200	65	1005
ZQ83200C	800	ZQ83200C( I )	2x300	200	65	1105
ZQ83200D	900	ZQ83200D( I )	2x350	200	65	1205

HT- 0117

## ТИСКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ НАКЛОННЫЕ QW

Производительность и характеристики:

1. Изготовлены из высококачественного чугуна.
2. Параллельность 0,025 мм/ 100 мм, перпендикулярность 0,025 мм.
3. Устанавливаются с упором в трех направлениях за счет использования такой круглой наклоняемой конструкции, как корпус тисков, двухходовой корпус и скользящее основание.
4. Используются для механической обработки и электроэрозионной обработки сложных деталей.



№ заказа	Ширина губки	Высота губки	Макс. отверстие	Вес брутто/Вес нетто	Вид упаковки	LxWxH (ДxШxВ)
	(мм)	(мм)	(мм)	(кг)		(см)
<b>QW100</b>	105	40	105	31/26	деревянный футляр	51 x 34x25
<b>QW125</b>	125	40	125	35/30		56x34x26

HT- 0118

## ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ СТАНОЧНЫЕ ACCU-LOCK QM

Производительность и характеристики:

1. Являются основным оборудованием для прецизионных фрезерных станков с ЧПУ. В частности подходят для чистовой обработки прецизионных деталей.
2. Параллельность 0,025 мм/ 100 мм, перпендикулярность 0,025 мм.
3. При горизонтальном давлении специальный сегмент в подвижной губке оказывает вертикальное давление вниз, поэтому эта губка не поднимает заготовку.
4. В некоторых положениях предусмотрена дополнительная мощность для изменения открывания губки.
5. Поскольку упорный компонент винта оснащен упорным игольчатым подшипником, то он легко управляется.



№ заказа	Ширина губки	Высота губки	Макс. отверстие	Вес брутто/Вес нетто	Вид упаковки	LxWxH (ДxШxВ)
	(мм)	(мм)	(мм)	(кг)		(см)
QM16100	100	32	100	17/16	картонная коробка	38x25x18
QM16160	160	45	140	40/38		49x32x23
QM16200	200	50	190	75/69	деревянный футляр	62,5x41 x25,5

HT- 0119

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ QH

Производительность и характеристики:

1. Изготовлены из высококачественного чугуна.
2. Параллельность 0,025 мм/ 100 мм, перпендикулярность 0,025 мм.
3. Широко используются на фрезерных, листоправильных и сверлильных станках для изготовления некоторых видов пазов, отверстий и торцов.



№ заказа	Ширина губки	Высота губки	Макс. отверстие	Вес брутто/Вес нетто	Вид упаковки	LxWxH (ДxШxВ)
	(мм)	(мм)	(мм)	(кг)		(см)
QH80	80	30	65	30/28 (4шт.)	картонная коробка	48 x 29 x 13
QH100	100	35	80	42/40 (4шт.)		56x31 x14
QH125	125	40	100	18/17		33x19x17
QH160	160	52	125	43/41		45 x 25 x 23
QH200	200	63	160	58/56		49 x 27 x 24



HT- 0120

ТИСКИ НАКЛОНЯЕМЫЕ СТАНОЧНЫЕ QHK

Производительность и характеристики:

1. Изготовлены из высококачественного чугуна.
2. Параллельность 0,025 мм/ 100 мм, перпендикулярность 0,025 мм.
3. Корпус тисков можно повернуть на 90 градусов в вертикальном направлении вдоль большой дугообразной направляющей поворотного диска, которая может поворачиваться на 360 градусов в горизонтальном направлении на основании.
4. Широко используются на обрабатывающем оборудовании для изготовления некоторых видов пазов, отверстий и торцов.



№ заказа	Ширина губки	Высота губки	Макс. отверстие	Вес брутто/Вес нетто	Вид упаковки	LxWxH (ДxШxВ)
	(мм)	(мм)	(мм)	(кг)		(см)
<b>QHK100</b>	100	41	80	20/19	картонная коробка	36 x 22 x 20
<b>QHK125</b>	125	46	100	31/29		46x26x21,5
<b>QHK125L</b>	125	46	140	31/29		46 x 26 x 21,5
<b>QHK160</b>	160	50	125	45/43		46,5 x 29 x24,5

## HT- 0121

## БРУСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ЭТАЛОННЫЕ PB161

- 1.Твердость: HRC55-62
2. Точность:  $\pm 0,01$  мм
3. Параллельность: 0,005 мм



№ заказа	LxWxH (ДxШxВ)	шт.
PB161	100x5x16, 100x6x18, 100x8x24 100 x 10x30, 150x12x36 150x14x48, 150x18x60 150 x 22 x 62, 200 x 31 x 15 x 2,5(30°)	9x2

## HT- 0122

## БРУСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ЭТАЛОННЫЕ PB150

- 1.Твердость: HRC55-62
2. Точность:  $\pm 0,01$  мм
3. Параллельность: 0,005 мм



№ заказа	LxWxH (ДxШxВ)	шт.
PB150-1	150x10x14(16,18,20,22,24,26,28,30, 32,35,40,45,50)	14x2
PB150-2	150x8x 14(16,18,20,22,24,26,28,30, 32,35,40,45,50)	14x2
PB150-3	80x4x14(16,18,20,22,24,26,28,30, 32,35,40,45,50)	14x2
PB150-4	200x10x14(16,18,20,22,24,26,28,30, 32,35,40,45,30)	14x2

## HT- 0123

## БРУСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ЭТАЛОННЫЕ PB151

- 1.Твердость: HRC55-62
2. Точность:  $\pm 0,01$  мм
3. Параллельность: 0,005 мм



№ заказа	LxWxH (ДxШxВ)	шт.
PB151-1	100x4x10(14,18,22,26,30,34,38,42)	9x2
PB151-2	160 x 4 x 10(14,18,22,26,30,34,38,42)	9x2
PB151-3	150 x 8.5 x 14(16,20,24,30,32,36,40,44)	9x2
PB151-4	150 x 10 x 14(16,20,24,30,32,36,40,44)	9x2

HT- 0124

БРУСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ЭТАЛОННЫЕ PB153

- 1.Твердость: HRC55-62
2. Точность:  $\pm 0,01$  мм
3. Параллельность: 0,005 мм



№ заказа	LxWxH (ДxШxВ)	шт.
PB153-1	125x8x11 ( 16, 21, 26, 31, 36 ) 125x10x13 ( 18, 23, 28, 33, 38 ) 125x12x15 (20, 25, 30, 35, 40) 125x14x17 ( 22, 24x27, 32, 37, 42 )	
PB153-2	150x8x11 ( 16, 21, 26, 31, 36 ) 150x10x13 (18, 23, 28, 33, 38) 150x12x15 ( 20, 25, 30, 35, 40) 150x14x17 ( 22, 24x27, 32, 37, 42 )	

HT- 0125

БРУСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ЭТАЛОННЫЕ PB154

- 1.Твердость: HRC55-62
2. Точность:  $\pm 0,01$  мм
3. Параллельность: 0,005 мм

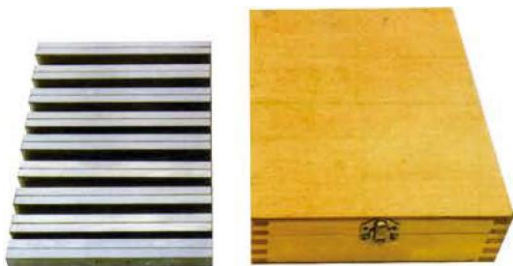


№ заказа	LxWxH (ДxШxВ)	шт.
PB154-1	150 x 8 x 16(18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 40, 42, 44, 46, 48, 50)	18x2
PB154-2	150x8x17(19, 21, 23, 25, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39, 41, 43, 45, 47, 49, 51)	18x2

HT- 0126

БРУСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ЭТАЛОННЫЕ PB155

- 1.Твердость: HRC55-62
2. Точность:  $\pm 0,01$  мм
3. Параллельность: 0,005 мм

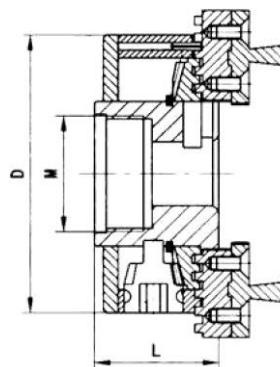


№ заказа	LxWxH (ДxШxВ)	шт.
PB155-1	120x10x14 (16,18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 35, 40)	12x2
PB155-2	150x10x14 (16,18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 35, 40)	12x2

HT- 0127

## ПАТРОН 4-Х КУЛАЧКОВЫЙ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЙСЯ

1. Поставляется с различными губками для зажима или увеличения зажима круглой и квадратной заготовки.
  2. Наличие разнообразных адаптеров для различных шпинделей токарного станка.
  3. Стандартные принадлежности: стандартные губки, два шестигранных ключа, один винт, одна рукоятка.
- Указывайте другие опции в заказах.



№ заказа	D	L	M
КР2-3/4	70	45	1" - 8
КР96	96	45	M40X2
КР96В	96	45	M33
КР96С	96	45	M30
КР96Е	96	45	1"-8
КР96F	96	45	1-1/2"-8
КР125	125	54	M40X2

HT- 0128

ПАТРОНЫ 3-Х КУЛАЧКОВЫЕ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕСЯ К11

Короткая цилиндрическая посадка по центру.

Патроны модели k11 оснащены цельными кулачками (которые включают в себя набор внутренних кулачков и набор наружных кулачков).

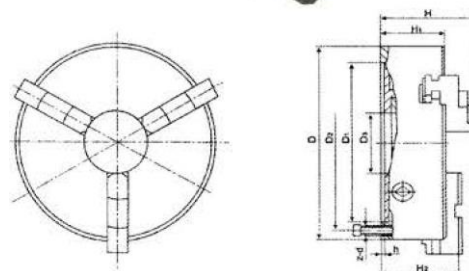
Кулачки для патронов K11 A, K11c И K11 D, K11 E состоят из двух частей. Благодаря регулировке они могут использоваться в качестве внутренних и наружных кулачков.

Кулачки для патронов K11A и K11D, K1 1E соответствуют стандарту IS03442.

Патроны модели K11C поставляются с традиционными кулачками, состоящими из двух частей.

Мы можем поставлять все виды мягких кулачков.

По запросу мы можем поставить патроны, насаживаемые спереди.



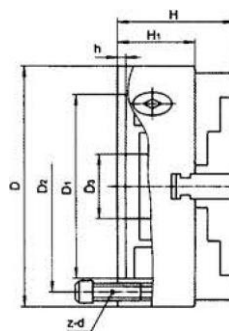
Основные технические характеристики

№ заказа	D1	D2	D3	H	H1	H2	h	z-d	Максимальный вводимый крутящий момент (Нм)	Максимальная скорость (об/мин)	Вес нетто (кг)
80	55	66	16	66	50		3,5	3-M6	40	4000	1,9
100	72	84	22	74,5	55		3,5	3-M8	60	3500	3,2
125	95	108	30	84	58		4	3-M8	100	3000	5
130	100	115	30	86	60		3,5	3-M8	100	3000	5,6
160	130	142	40	95	65		5	3-M8	160	2500	8,8
160A	130	142	40	109	65	71	5	3-M8	160	2500	8,3
200	165	180	65	109	75		5	3-M10	250	2000	15,5
200C	165	180	65	122	75	78	5	3-M10	250	2000	14,1
200A	165	180	65	122	75	80	5	3-M10	250	2000	14,1
240	195	215	70	120	80		8	3-M12	320	1600	24
240C	195	215	70	130	80	84	8	3-M12	320	1600	20
250	206	226	80	120	80		5	3-M12	320	1600	25,7
250C	206	226	80	130	80	84	5	3-M12	320	1600	23
250A	206	226	80	136	80	86	5	3-M12	320	1600	23
315	260	226	100	147	90		6	3-M12	400	1200	47
315A	260	285	100	153	90	95	6	3-M16	400	1200	41
320	270	285	100	153,5	95		11	3-M16	400	1200	47,5
320C	270	290	100	153,5	95	101,5	11	3-M16	400	1200	42
325	272	290	100	153,5	96		12	3-M16	400	1200	49
325C	272	296	100	154,5	96	102,5	12	3-M16	400	1200	44
325A	272	296	100	169,5	96	105,5	12	3-M16	400	1200	46
380	325	296	135	155,7	98		6	3-M16	500	1000	65
380C	325	350	135	156,5	98	104,5	6	3-M16	500	1000	60
380A	325	350	135	171,5	98	107,5	6	3-M16	500	1000	62
400D	340	350	130	172	100	108	6	3-M16	500	1000	71
500D	440	368	210	202	115	126	6	3-M16	630	800	117,6
500A	440	465	210	202	115	126	6	3-M16	630	800	119

HT- 0129

ПАТРОНЫ 4-Х КУЛАЧКОВЫЕ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕСЯ К12

1. Короткая цилиндрическая посадка по центру.
2. Конструктивные параметры этих патронов такие же, как и у патронов серии К11.
3. Подходят для обработки квадратных деталей и деталей с восьмигранными кромками.



№ заказа	D1	D2	D3	H	H1	h	z-d	кг
<b>80</b>	55	66	16	66	50	3,5	4-M6	2
<b>100</b>	72	84	22	73	53,5	3,5	3-M8	3
<b>125</b>	95	108	30	84	58	4	3 - M8	5
<b>130</b>	100	115	30	86	60	3,5	3-M8	5,6
<b>160</b>	130	142	40	95	65	5	3-M8	8,8
<b>160A</b>	130	142	40	109	65	5	3-M8	8,3
<b>165</b>	130	145	40	96,5	66,5	4,5	3-M8	9,8
<b>190</b>	155	172	55	105	75	5	3 - M10	13,8
<b>200</b>	165	180	65	109	75	5	3-M10	15,5
<b>200C</b>	165	180	65	122	75	5	3-M10	14,1
<b>200A</b>	165	180	65	122	75	5	3-M10	14,1
<b>240</b>	195	215	70	120	80	8	3-M12	25
<b>250</b>	206	226	80	120	80	5	3-M12	26
<b>250C</b>	206	226	80	130	80	5	3-M12	23
<b>250A</b>	206	226	80	136	80	5	3-M12	23
<b>325(325)0</b>	272	296	100	153,5 (154,5)	96	12	3-M16	50(45)
<b>325A</b>	272	296	100	169,5	96	12	3-M16	47
<b>380(380)0</b>	325	350	135	155,5(156,5)	98	6	3 - M16	66(61)
<b>380A</b>	325	350	135	171,5	98	6	3-M16	63
<b>500A</b>	440	465	210	202	115	6	4-M16	119



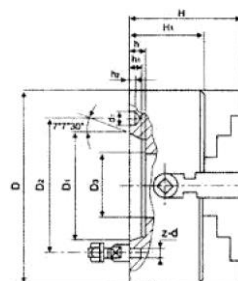
НТ- 0130

ПАТРОНЫ 4-Х КУЛАЧКОВЫЕ НЕЗАВИСИМЫЕ С К72

Патроны К72 могут насаживаться непосредственно на шпindel с помощью шпилек и контргайки (технические характеристики соответствуют стандарту GB/T 5900.1-GB/T 5900.3 (ISO 702)).

Независимые и регулируемые, подходят для обработки всех видов заготовок специальной формы.

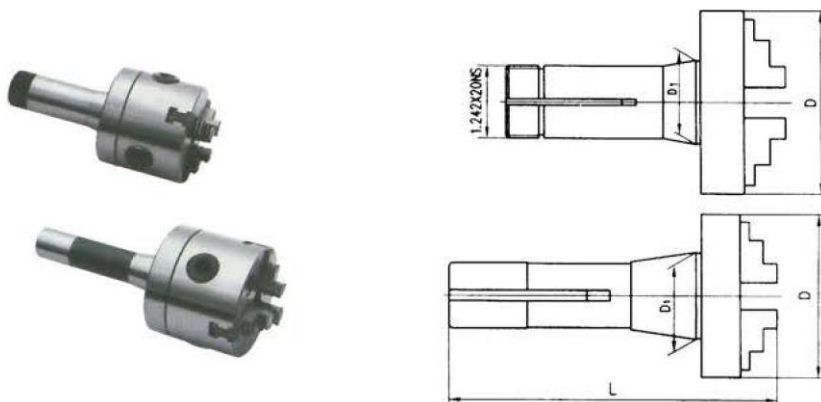
Класс материалов корпуса - серый чугун (K72) и сталь (k72 / (G)).



№ заказа	№ короткого конуса	D1	D2	D3	H	H1	h	h1	h2	d1	z-d	Вес нетто (кг)
160	3	53,975	75	45	93	65	13	10	-	—	4-M10	9
200	3	53,975	75	51	107	75	—	10	—	—	4-M10	15
200	4	63,513	85	56	107	75	13	10	6,5	14,7	4-M10	15
250	4	63,513	85	61	120	80	—	10	6,5	14,7	4-M10	23
320 350	4	63,513	85	61	134	90	—	10	6,5	14,7	4-M10	40,53
200	5	82,563	104,8	56	107	75	15	12	6,5	16,3	4-M10	15
250	5	82,563	104,8	75	120	80	15	12	6,5	16,3	4-M10	23
320 350	5	82,563	104,8	79	134	90	—	12	6,5	16,6	4-M10	40,53
400	5	82,563	104,8	79	143	95	—	12	6,5	16,3	4-M12	58
200	6	106,375	133,4	56	107	75	16	13	6,5	19,5	4-M12	15
250	6	106,375	133,4	75	120	80	16	13	6,5	19,5	4-M12	23
320 350	6	106,375	133,4	95	134	90	16	13	6,5	19,5	4-M12	40,53
400	6	106,375	133,4	95	143	95	16	13	6,5	19,5	4-M12	55
500	6	106,375	133,4	103	161	106	—	13	6,5	19,5	4-M16	102
250	8	139,719	171,4	75	120	80	18	14	6,5	24,2	4-M16	23
320 350	8	139,719	171,4	95	134	90	18	14	8	24,2	4-M16	40,53
400	8	139,719	171,4	125	143	95	18	14	8	24,2	4-M16	55
500	8	139,719	171,4	136	161	106	—	14	8	24,2	4-M20	106
320 350	11	196,869	235	95	134	90	20	16	10	29,4	4-M20	40,53
400	11	196,869	235	125	143	95	20	16	10	29,4	4-M20	68
500	11	196,869	235	160	161	106	20	16	10	29,4	4-M20	102
500	15	285,775	330,2	160	161	106	21	17	10	35,7	4-M20	102

HT- 0131

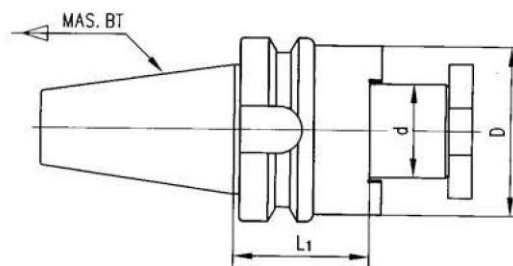
ПАТРОНЫ 3-Х КУЛАЧКОВЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ



№ заказа	Хвостовик	D1 (мм)	D	
			Дюйм	мм
R8-QCC-D	R8	31,75	3456	80 100 125 130 160 200
5C-QCC-D	5C	37,5		
MS2-QCC-D	MS2	17,78		
MS3-QCC-D	MS3	23,825		
MS4-QCC-D	MS4	31,267		
MS5-QCC-D	MS5	44,399		
MS6-QCC-D	MS6	63,348		

HT- 0132

ОПРАВКИ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ ФРЕЗ ВТ



Заказ № ВТХd-L1	D	Вес (кг)	Заказ № ВТХd-L1	D	Вес (кг)
ВТ30x 16-60	32	1,0	ВТ40x 40-75	70	2,2
ВТ30x 22-60	40	1,3	ВТ40x 50-70	90	2,5
ВТ30x 27-60	48	1,5	ВТ50x 16-60	32	3,6
ВТ30x 32-60	58	1,8	ВТ50x 16-75	32	3,9
ВТ30x 40-60	70	2,2	ВТ50x 16-120	32	4,3
ВТ40x 16-45	32	1,0	ВТ50x 22-60	40	5,0
ВТ40x 16-60	32	1,3	ВТ50x 22-75	40	4,0
ВТ40x16-120	32	1,7	ВТ50x22-100	40	4,5
ВТ40x 22-45	40	1,5	ВТ50x22-120	40	5,0
ВТ40x 22-60	40	1,7	ВТ50x 27-60	48	5,5
ВТ40x22-100	40	3,0	ВТ50x27-105	48	4,0
ВТ40x22-120	40	3,6	ВТ50x 32-60	58	4,5
ВТ40x 27-45	48	1,5	ВТ50x 32-75	58	1,6
ВТ40x 27-60	48	1,6	ВТ50x32-105	58	1,8
ВТ40x 27-75	48	1,8	ВТ50x 40-60	70	2,2
ВТ40x27-105	48	2,1	ВТ50x 40-75	70	3,6
ВТ40x27-120	48	2,3	ВТ50x 40-90	70	3,7
ВТ40x 32-45	58	1,2	ВТ50x40-100	70	3,75
ВТ40x 32-60	58	1,5	ВТ50x40-105	70	3,8
ВТ40x 32-75	58	1,8	ВТ50x 50-60	90	4,0
ВТ40x32-120	58	2,8	ВТ50 x 50-70	90	4,2
ВТ40x 40-60	70	2,0	ВТ50x 50-120	90	4,4

1. При заказе указывайте рукоятку конкретную формы. Если в центре требуются подвод СОЖ и рукоятка фланца утечки воды - укажите AD/B.
2. В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоятку, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0133

## ОПРАВКИ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ ФРЕЗ ПО DIN

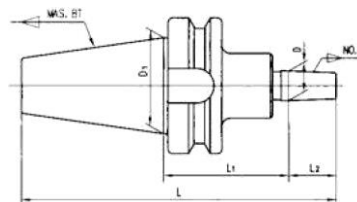


Заказ № DIN69871. Axd-L1	D	Вес (кг)	Заказ № DIN69871. Axd-L1	D	Вес (кг)
DIN69871.A30X16-60	32	1,0	DIN69871.A40X27-75	48	1,6
DIN69871.A30X22-60	40	1,3	DIN69871.A40X32-60	58	4,5
DIN69871.A30X27-60	48	1,5	DIN69871.A40X40-60	70	4,8
DIN69871.A30X32-60	58	1,8	DIN69871.A50X16-60	32	3,8
DIN69871.A30X40-60	70	2,2	DIN69871.A50X22-60	40	4,0
DIN69871.A40X16-60	32	1,2	DIN69871.A50X27-60	48	4,2
DIN69871.A40X22-60	40	1,3	DIN69871.A50X32-60	58	4,5
DIN69871.A40X27-60	48	1,4	DIN69871.A50X40-60	70	4,8

1. При заказе указывайте рукоятку конкретную формы. Если в центре требуются подвод СОЖ и рукоятка фланца утечки воды - укажите AD/B.
2. В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоятку, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0134

## ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА BT



Заказ № BT-NO.S-L1	L2	L	D	D1	Резьба затяжного винта	Вес (кг)
BT30-J1-45	16,669	110	9,754	31,75	M12	0,60
BT30-J2-45	22,225	115,6	14,199	31,75	M12	0,70
BT30-J3-45	30,956	124,4	20,599	31,75	M12	0,80
BT30-J4-45	42,069	135,4	28,550	31,75	M12	0,85
BT30-J5-45	47,625	141	35,890	31,75	M12	0,90
BT30-J6-45	25,4	118,8	17,170	31,75	M12	0,75

HT- 0134

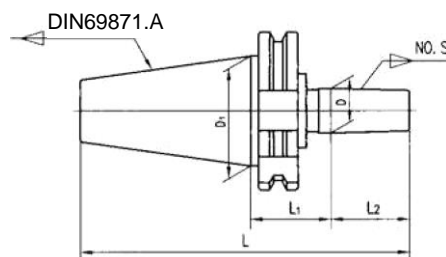
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА BT

Заказ № BT-NO.S-L1	L2	L	D	D1	Резьба затяжного винта	Вес (кг)
BT30-J33-45	25,4	118,8	15,850	31,75	M12	0,75
BT30-B10-45	14,5	107,9	10,094	31,75	M12	0,60
BT30-B12-45	18,5	111,9	12,065	31,75	M12	0,60
BT30-B16-45	24	117,4	15,733	31,75	M12	0,70
BT30-B18-45	32	125,4	17,780	31,75	M12	0,82
BT40-J1-45	16,669	127,1	9,754	44,45	M16	1,15
BT40-J2-45	22,225	132,6	14,199	44,45	M16	1,25
BT40-J2S-45	19,05	129,4	13,940	44,45	M16	1,20
BT40-J3-45	30,069	141,4	20,599	44,45	M16	1,45
BT40-J4-45	42,069	152,5	28,550	44,45	M16	1,55
BT40-J5-45	47,625	158	35,890	44,45	M16	1,60
BT40-J6-45	25,4	135,8	17,170	44,45	M16	1,30
BT40-J33-45	25,4	135,8	15,850	44,45	M16	1,30
BT40-B10-45	14,5	124,9	10,094	44,45	M16	1,40
BT40-B10-120	14,5	199,9	10,094	44,45	M16	1,76
BT40-B12-45	18,5	128,9	12,065	44,45	M16	1,34
BT40-B16-32	24	121,4	15,733	44,45	M16	1,40
BT40-B16-45	24	134,4	15,733	44,45	M16	1,45
BT40-B16-75	24	164,4	15,733	44,45	M16	1,55
BT40-B16-90	24	179,4	15,733	44,45	M16	1,40
BT40-B18-45	32	142,4	17,780	44,45	M16	1,70
BT40-B18-75	32	172,4	17,780	44,45	M16	1,76
BT50-J1-45	16,669	163,5	9,574	69,85	M24	3,60
BT50-J2-45	22,225	169	14,199	69,85	M24	3,95
BT50-J2S-45	19,05	165,9	13,940	69,85	M24	3,90
BT50-J3-45	30,965	177,8	20,599	69,85	M24	3,70
BT50-J4-45	42,069	188,9	28,550	69,85	M24	3,775
BT50-J5-45	47,625	194,4	35,890	69,85	M24	3,80
BT50-J6-45	25,4	172,2	17,170	69,85	M24	4,00
BT50-J33-45	25,4	172,2	15,850	69,85	M24	4,00
BT50-B10-45	14,5	161,3	10,094	69,85	M24	3,60
BT50-B12-45	18,5	165,3	12,065	69,85	M24	3,60
BT50-B16-75	24	200,8	15,733	69,85	M24	3,74
BT50-B16-90	24	215,8	15,733	69,85	M24	3,78
BT50-B18-45	32	178,8	17,780	69,85	M24	3,70

В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоять, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0135

ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА ПО DIN

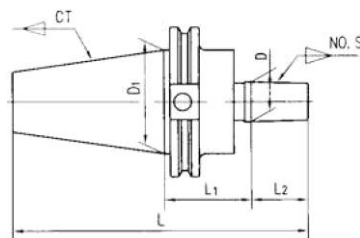


Заказ № DIN69871.A-NO.S-L1	L2	L	D	D1	Резьба затяжного винта
DIN69871 .A40-J0-32	11,112	111,5	6,35	44,45	M16
DIN69871 .A40-J1-32	16,669	117	9,754	44,45	M16
DIN69871.A40-J2-32	22,225	122,6	14,199	44,45	M16
DIN69871 .A40-J2S-32	19,05	119,5	13,940	44,45	M16
DIN69871.A40-J3-32	30,956	131,4	20,599	44,45	M16
DIN69871 .A40-J4-32	42,069	142,5	28,550	44,45	M16
DIN69871.A40-J5-32	47,625	148	35,890	44,45	M16
DIN69871.A40-J6-33	25,4	125,8	17,170	44,45	M16
DIN69871 .A40-J33-32	25,4	125,8	15,850	44,45	M16
DIN69871.A40-B6-32	10	110,4	6,35	44,45	M16
DIN69871.A40-B10-32	14,5	114,9	10,094	44,45	M16
DIN69871 .A40-B10-45	14,5	127,9	10,094	44,45	M16
DIN69871 .A40-B12-32	18,5	118,9	12,065	44,45	M16
DIN69871.A40-B16-32	24	124,4	15,733	44,45	M16
DIN69871.A40-B16-45	24	137,4	15,733	44,45	M16
DIN69871 .A40-B18-32	32	132,4	17,780	44,45	M16
DIN69871.A40-B18-45	32	145,4	17,780	44,45	M16
DIN69871.A40-B22-32	40,5	140,9	21,793	44,45	M16
DIN69871.A40-B24-32	50,5	150,9	23,825	44,45	M16
DIN69871 .A50-B16-45	24	170,75	15,733	69,85	M24
DIN69871 .A50-J3-45	30,965	177,7	20,599	69,85	M24
DIN69871.A50-J6-45	25,4	172,1	17,170	69,85	M24
DIN69871.A50-J33-45	25,4	172,1	15,850	69,85	M24
DIN69871 .A50-B16-45	24	170,8	15,733	69,85	M24
DIN69871 .A50-B18-45	32	178,8	17,780	69,85	M24
DIN69871.A50-B22-60	40,5	202,3	21,793	69,85	M24
DIN69871.A50-B24-60	50,5	212,3	23,825	69,85	M24

В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоять, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0136

ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА СТ



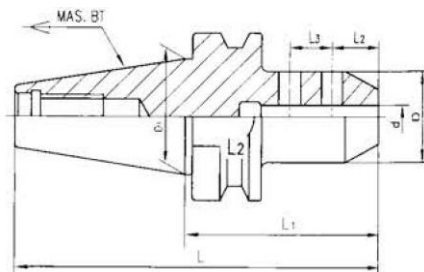
Заказ № СТ-NO.S-L1	L2	L	D	D1	Резьба затяжного винта
СТ40-J2-45	22,225	135,5	14,199	44,45	5/8"-11
СТ40-J3-45	30,956	144,2	20,599	44,45	5/8"-11
СТ40-J4-45	42,069	155,3	28,55	44,45	5/8"-11
СТ40-J6-45	25,4	138,65	17,17	44,45	5/8"-11
СТ40-J33-45	25,4	138,65	15,85	44,45	5/8"-11
СТ40-B16-45	24	137,25	15,733	44,45	5/8"-11
СТ40-B18-45	32	145,25	17,780	44,45	5/8"-11
СТ45-J3-45	30,956	158,5	20,599	57,15	3/4"-10
СТ45-J6-45	25,4	153	17,17	57,15	3/4"-10
СТ45-J33-45	25,4	153	15,85	57,15	3/4"-10
СТ45-B10-45	14,5	142	10,094	57,15	3/4"-10
СТ45-B12-45	18,5	146	12,065	57,15	3/4"-10
СТ45-B16-32	24	138,6	15,733	57,15	3/4"-10
СТ45-B16-45	24	151,6	15,733	57,15	3/4"-10
СТ45-B18-45	32	159,6	17,780	57,15	3/4"-10
СТ50-J2-45	22,225	168,85	14,199	69,85	1"-8
СТ50-J3-45	30,956	177,56	20,599	69,85	1"-8
СТ50-J4-45	42,069	188,67	28,55	69,85	1"-8
СТ50-J5-45	47,625	194,23	35,89	69,85	1"-8
СТ50-J6-45	25,4	172	17,17	69,85	1"-8
СТ50-J33-45	25,4	172	15,85	69,85	1"-8
СТ50-B10-45	14,5	161,1	10,094	69,85	1"-8
СТ50-B12-45	18,5	165,1	12,065	69,85	Г-8
СТ50-B16-60	24	185,6	15,773	69,85	1"-8
СТ50-B18-60	32	193,6	17,780	69,85	r-8
СТ50-B22-60	40,5	202,1	21,793	69,85	r-8
СТ50-B24-60	50,5	212,1	23,825	69,85	r-8

В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоять, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.



HT- 0137

АДАПТЕРЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ ВТ



Заказ № BTxd-L1	L	D	D1	L2	L3	Вес (кг)
BT30x6-50	98,4	25	31,75	18		0,66
BT30x6-60	108,4	25	31,75	18		0,72
BT30x8-60	108,4	28	31,75	18		0,80
BT30x 10-60	108,4	35	31,75	20		0,83
BT30x 10-80	128,4	35	31,75	20		0,83
BT30x 12-60	108,4	42	31,75	22,5		0,88
BT30x 14-60	108,4	44	31,75	22,5		1,02
BT30x 16-75	123,4	48	31,75	24		1,04
BT30x 18-75	123,4	50	31,75	24		1,26
BT30x 20-75	123,4	52	31,75	25		1,36
BT30x 25-90	138,4	65	31,75	24	25	1,50

HT- 0137

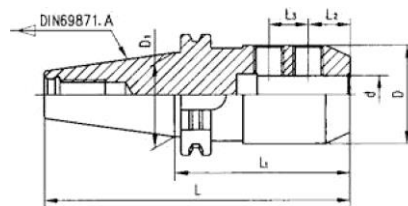
АДАПТЕРЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ

Заказ № BTxd-L1	L	D	D1	L2	L3	Вес (кг)
BT40x6-50	115,4	25	44,45	18		0,96
BT40x6-60	125,4	25	44,45	18		0,98
BT40x8-50	115,4	28	44,45	18		1,00
BT40x 10-63	128,4	35	44,45	20		1,08
BT40x 12-63	128,4	42	44,45	22,5		1,20
BT40x 14-63	128,4	44	44,45	22,5		1,22
BT40x 16-63	128,4	48	44,45	24		1,24
BT40x 16-70	135,4	48	44,45	24		1,30
BT40x 18-63	128,4	50	44,45	24		1,36
BT40x 20-63	128,4	52	44,45	25		1,36
BT40x 20-70	135,4	52	44,45	25		2,10
BT40x 25-90	155,4	65	44,45	24	25	2,07
BT40x25-100	165,4	65	44,45	24	25	2,08
BT40x32-100	165,4	72	44,45	24	28	2,25
BT40x32-110	175,4	72	44,45	24	28	2,30
BT40x40-120	185,4	90	44,45	30	32	2,50
BT40x40-140	205,4	90	44,45	30	32	2,80
BT50x6-63	164,8	25	69,85	18		3,20
BT50x8-63	164,8	28	69,85	18		3,23
BT50x 10-63	164,8	35	69,85	20		3,24
BT50x 12-80	181,8	42	69,85	22,5		3,36
BT50x 16-80	181,8	48	69,85	24		3,48
BT50x 20-80	181,8	52	69,85	25		3,52
BT50x25-100	201,8	65	69,85	24	25	4,28
BT50x25-105	206,8	65	69,85	24	25	4,30
BT50x25-150	251,8	65	69,85	24	25	4,35
BT50x 25-200	301,8	65	69,85	24	25	4,40
BT50x 32-100	201,8	72	69,85	24	28	4,44
BT50x 32-105	206,8	72	69,85	24	28	4,56
BT50x40-115	216,8	90	69,85	30	32	4,58
BT50x 40-120	221,8	90	69,85	30	32	4,58
BT50x 50-150	251,8	100	69,85	35	35	4,90

1. При заказе указывайте рукоятку конкретной формы. Если в центре требуются подвод СОЖ и рукоятка фланца утечки воды - укажите AD/B.
2. В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоятку, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0138

АДАПТЕРЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ ПО DIN

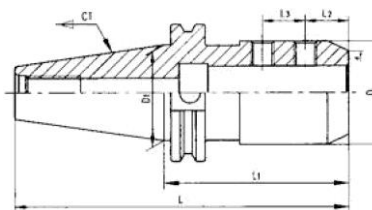


Заказ № DIN69871.Axd-L1	L	D	D1	L2	L3	Вес (кг)	
DIN69871.A30x6-50	97,8	25	31,75	18	/	0,58	
DIN69871.A30x8-50	97,8	28	31,75	18		0,64	
DIN69871.A30x 10-50	97,8	35	31,75	20		0,72	
DIN69871.A30x 12-50	97,8	42	31,75	22,5		0,80	
DIN69871.A30x 16-63	110,8	48	31,75	24		0,96	
DIN69871.A40x6-50	118,4	25	44,45	18		0,92	
DIN69871.A40x8-50	118,4	28	44,45	18		0,96	
DIN69871.A40X 10-50	118,4	35	44,45	20		2,00	
DIN69871.A40X 12-50	118,4	42	44,45	22,5		1,12	
DIN69871.A40X 14-50	118,4	44	44,45	22,5		1,12	
DIN69871.A40x 16-63	131,4	48	44,45	24		1,20	
DIN69871.A40X 18-63	131,4	50	44,45	24		1,20	
DIN69871.A40x 20-63	131,4	52	44,45	25	1,32		
DIN69871.A40x25-100	168,4	65	44,45	24	25	2,04	
DIN69871.A40x32-100	168,4	72	44,45	24	28	2,24	
DIN69871.A40x40-120	188,4	90	44,45	30	32	2,40	
DIN69871.A50x6-63	164,75	25	69,85	18	/	3,30	
DIN69871.A50x8-63	164,75	28	69,85	18		3,40	
DIN69871.A50X 10-63	164,75	35	69,85	20		3,42	
DIN69871.A50X 12-63	164,75	42	69,85	22,5		3,42	
DIN69871.A50X 14-63	164,75	44	69,85	22,5		3,44	
DIN69871.A50X 16-63	164,75	48	69,85	24		3,46	
DIN69871.A50X 18-63	164,75	50	69,85	24		3,48	
DIN69871.A50X 20-63	164,75	52	69,85	25		4,24	
DIN69871.A50X 25-80	181,75	65	69,85	24		25	4,40
DIN69871.A50x32-100	201,75	72	69,85	24		28	4,52
DIN69871.A50x40-120	221,75	90	69,85	30		32	4,72

1. При заказе указывайте рукоятку конкретную формы. Если в центре требуются подвод СОЖ и рукоятка фланца утечки воды - укажите AD/B.
2. В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоятку, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0139

АДАПТЕРЫ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗ СТ

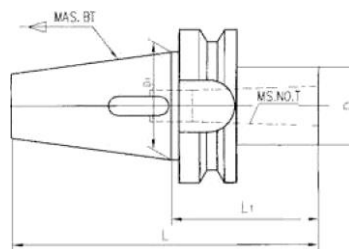


Заказ № СТxd-L1	L	D	D1	L2	L3	
СТ40x3/16"-2~1/2"	131,8	19,05	44,45	14,3	/	
СТ40x1/4"-2~1/2"	131,8	20,64		19,8		
СТ40x5/16"-2~1/2"	131,8	22,22		19,8		
СТ40x3/8"-2~1/2"	131,8	32		19,8		
СТ40x7/16"-2~1/2"	131,8	31,75		22,2		
СТ40 x 1/2"-2~5/8"	134,9	44,45		22,2		
СТ40x5/8"-2~3/4"	163,5	44,45		23,8		
СТ40x3/4"-2~3/4"	163,5	44,45		25,4		
СТ40x7/8"-4"	169,9	52		27		22,2
СТ40x1"-4"	169,9	63		28,6		25,4
СТ40x1~1/4-4~1/8"	173	69,85		28,6		25,4
СТ50x3/8"-4"~1/2"	215,9	31,75	69,85	19,8	/	
СТ50x3/8"-6~1/5"	266,7	31,75		19,8		
СТ50x1/2"-2~5/8"	168,3	44,45		22,2		
СТ50x1/2"-4~5/8"	219,2	44,45		22,2		
СТ50x5/8"-3~3/4"	196,85	44,45		23,8		
СТ50x5/8"-5~3/4"	247,7	44,45		23,8		
СТ50x3/4"-3~3/4"	196,85	44,45		25,4		
СТ50x3/4"-5~3/4"	247,7	44,45		25,4		
СТ50x7/8"-3~3/4"	196,85	52		27		22,2
СТ50x7/8"-5~3/4"	247,7	52		27		22,2
СТ50x1"-4"	203,2	63		28,6		25,4
СТ50x1"-6"	254	63		28,6		25,4
СТ50x1~1/4"-4"	203,2	69,85		28,6		25,4
СТ50x1~1/4"-6"	254	69,85		28,6		25,4
СТ50x1^1/2"-4"	203,2	69,85		28,6		25,4
СТ50x1~1/2"-6"	254	69,85		28,6		25,4
СТ50x2-5~5/8"	244,5	69,85	30,2	36,5		
СТ50x2-7~5/8"	295,3	69,85	30,2	36,5		

В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоять, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0140

КОНУС МОРЗЕ (С ВЫСТУПОМ) BT

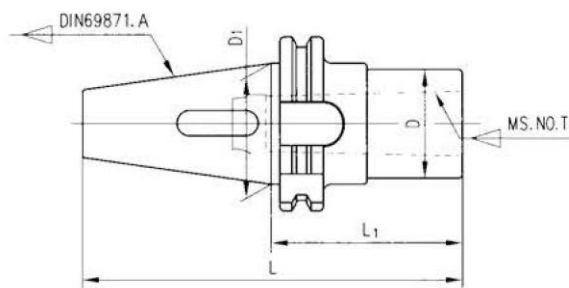


Заказ № BTxMS.NO.T-L1	L	D	D1	Вес (кг)
BT30xMS1-45	93,4	25	31,75	0,55
BT30xMS2-60	108,4	32	31,75	0,90
BT30xMS3-80	128,4	40	31,75	0,90
BT40xMS1-45	110,4	25	44,45	1,20
BT40xMS2-50	115,4	32	44,45	1,55
BT40xMS2-60	125,4	32	44,45	1,65
BT40xMS3-70	135,4	40	44,45	1,80
BT40xMS3-75	140,4	40	44,45	1,90
BT40xMS4-90	155,4	48	44,45	2,30
BT40xMS4-95	160,4	48	44,45	2,40
BT40xMS4-135	200,4	48	44,45	2,65
BT45xMS1-120	202,8	25	57,15	1,90
BT45xMS2-120	202,8	32	57,15	2,30
BT45xMS3-120	202,8	40	57,15	2,40
BT45xMS4-98	180,8	48	57,15	2,40
BT50xMS1-45	146,8	25	69,85	4,10
BT50xMS2-50	151,8	32	69,85	4,00
BT50xMS2-60	161,8	32	69,85	4,20
BT50xMS2-120	221,8	32	69,85	4,30
BT50xMS3-65	166,8	40	69,85	4,20
BT50 x MS3-75	176,8	40	69,85	4,30
BT50xMS3-120	221,8	40	69,85	47,40
BT50xMS3-150	251,8	40	69,85	4,68
BT50xMS4-95	196,8	48	69,85	5,00
BT50xMS5-105	206,8	63	69,85	5,00

1. При заказе указывайте рукоятку конкретную формы. Если в центре требуются подвод СОЖ и рукоятка фланца утечки воды - укажите AD/B.
2. В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоятку, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0141

КОНУС МОРЗЕ С ВЫСТУПОМ ПО DIN

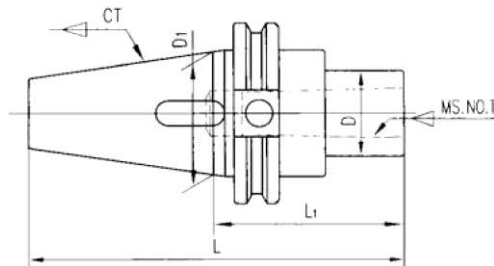


Заказ № DIN69871 .A x MS.NO.T-L1	L	D	D1	Вес (кг)
DIN69871.A30xMS1-50	97,8	25	31,75	0,55
DIN69871.A30xMS2-60	107,8	32	31,75	0,80
DIN69871.A30xMS3-75	122,8	40	31,75	0,85
DIN69871.A40xMS1 - 45	113,4	25	44,45	1,20
DIN69871.A40xMS1-50	118,4	25	44,45	1,30
DIN69871.A40xMS2-50	118,4	32	44,45	1,50
DIN69871.A40xMS2-60	128,4	32	44,45	1,56
DIN69871.A40xMS3-75	143,4	40	44,45	1,80
DIN69871.A40xMS4-95	163,4	48	44,45	2,40
DIN69871 .A50xMS1-45	146,75	25	69,85	4,05
DIN69871.A50xMS2-60	161,75	32	69,85	4,40
DIN69871.A50xMS3-65	166,75	40	69,85	4,50
DIN69871.A50xMS4-95	196,75	48	69,85	4,90
DIN69871.A50 x MS5-100	201,75	61	69,85	5,10
DIN69871.A50 x MS5-105	206,75	61	69,85	5,15

1. При заказе указывайте рукоятку конкретную формы. Если в центре требуются подвод СОЖ и рукоятка фланца утечки воды - укажите AD/B.
2. В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоятку, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0142

КОНУС МОРЗЕ С ВЫСТУПОМ СТ



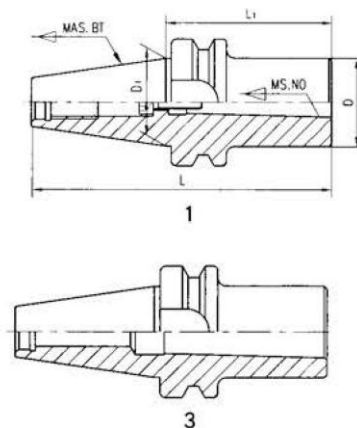
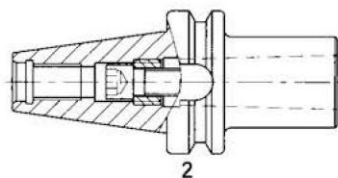
Заказ № СТXMS.NO.T-L1	L	D	D1	Вес (кг)
СТ40XMS1-45	113,25	25	44,45	1,30
СТ40XMS2-63	131,25	32	44,45	1,70
СТ40XMS3-75	143,25	40	44,45	2,00
СТ40XMS4-100	168,25	48	44,45	2,50
СТ45XMS1-40	122,55	25	57,15	2,70
СТ40XMS2-50	132,55	32	57,15	3,80
СТ40XMS3-73	155,55	40	57,15	4,20
СТ40XMS4-95	177,55	48	57,15	4,60
СТ40XMS5-125	207,55	61	57,15	5,50
СТ50XMS1-40	141,6	25	69,85	4,00
СТ50XMS2-50	151,6	32	69,85	4,00
СТ50XMS2-135	236,6	32	69,85	5,00
СТ50XMS3-63	164,6	40	69,85	4,50
СТ50XMS3-150	251,6	40	69,85	5,50
СТ50XMS4-85	186,6	48	69,85	4,80
СТ50XMS5-105	206,6	61	69,85	5,20

В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоять, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.



HT- 0143

КОНУС МОРЗЕ (С ЗАТЯЖНЫМ ВИНТОМ)



Заказ № BTxMW.NO.T-L1	L	D	D1	Рисунок
BT40xMW1-45	110,4	25	44,45	1
BT40 x MW2-60	125,4	32		1
BT40xMW3-75	140,4	40		2
BT40 x MW3-90	155,4	40		2
BT40 x MW3-95	160,4	48		3
BT40xMW3-100	165,4	48		2
BT50xMW1-45	146,8	25	69,85	1
BT50 x MW2-45	146,8	32		1
BT50 x MW2-60	161,8	32		1
BT50 x MW3-60	161,8	40		1
BT50 x MW3-75	176,8	40		1
BT50xMW4-80	181,8	48		3
BT50xMW4-100	201,8	48		2
BT50xMW5-100	201,8	63		3
BT50xMW5-120	201,8	63		2

Примечание : 1. Смотрите Рисунок 1, при использовании оправки необходимо закрепить внутренний шестигранный винт.

2. Смотрите Рисунок 2, при использовании оправки необходимо закрепить стандартную головку, обратите на это внимание при заказе.

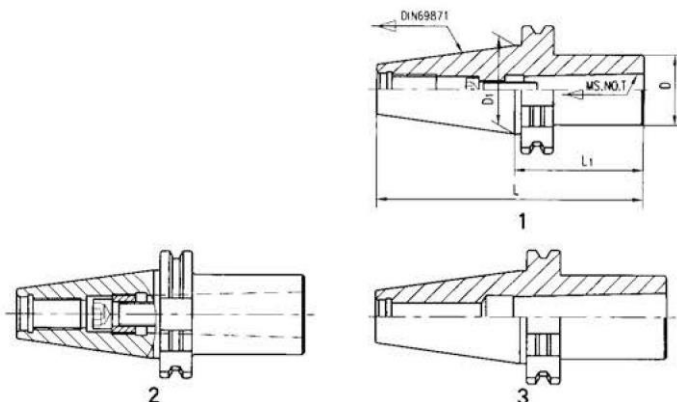
3. Смотрите Рисунок 3, при использовании оправки необходимо закрепить удлинительную головку, обратите на это внимание при заказе.

4. При заказе указывайте рукоятку конкретную формы. Если в центре требуются подвод СОЖ и рукоятка фланца утечки воды - укажите AD/B.

5. В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоятку, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0144

КОНУС МОРЗЕ (С ЗАТЯЖНЫМ ВИНТОМ) ПО DIN



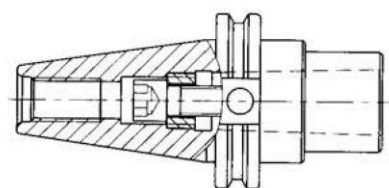
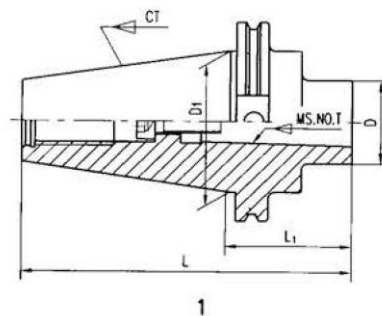
Заказ № DIN69871.AxMS.NO.T-L1	L	D	D1	Рисунок
DIN69871.A40XMW1 -45	113,4	25	44,45	1
DIN69871 .A40XMW2-60	128,4	32		1
DIN69871 .A40XMW3-70	138,4	40		3
DIN69871 .A40XMW3-80	148,4	40		2
DIN69871 .A40XMW3-100	168,4	40		2
DIN69871 .A40XMW4-90	158,4	48		3
DIN69871 .A40XMW4-100	168,4	48	2	
DIN69871 .A50XMW1-45	146,8	25	69,85	1
DIN69871 .A50XMW2-45	146,8	32		1
DIN69871 .A50XMW3-60	161,8	40		1
DIN69871.A50XMW3-80	181,8	40		1
DIN69871 .A50XMW4-80	181,8	48		3
DIN69871.A50XMW4-90	191,8	48		2
DIN69871 .A50XMW4-120	221,8	48		2
DIN69871.A50XMW5-100	201,8	61		3
DIN69871 .A50XMW5-120	221,8	61		2

Примечание:

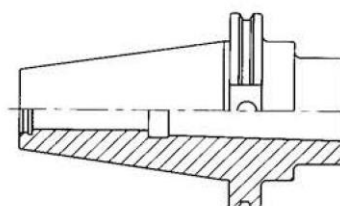
- Смотрите Рисунок 1, при использовании оправки необходимо закрепить внутренний шестигранный винт.
- Смотрите Рисунок 2, при использовании оправки необходимо закрепить стандартную головку, обратите на это внимание при заказе.
- Смотрите Рисунок 3, при использовании оправки необходимо закрепить удлинительную головку, обратите на это внимание при заказе.
- При заказе указывайте рукоятку конкретную формы. Если в центре требуются подвод СОЖ и рукоятка фланца утечки воды - укажите AD/B.
- В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоятку, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0145

КОНУС МОРЗЕ (С ЗАТЯЖНЫМ ВИНТОМ)



2



3

Заказ № СТхMW.N0.T-L1	L	D	D1	Рисунок
СТ40хMW1-45	113,25	25	44,45	1
СТ40хMW2-60	128,25	32		1
СТ40хMW3-75	143,25	40		2
СТ40хMW3-90	158,25	40		2
СТ40хMW4-100	168,25	48		2
СТ40хMW4-120	188,25	48		2
СТ50хMW2-60	161,6	31,75	69,85	1
СТ50хMW3-60	161,6	41,28		1
СТ50 х MW4-90	191,6	50,8		2
СТ50хMW5-100	201,6	69,85		3

Примечание: 1. Смотрите Рисунок 1, при использовании оправки необходимо закрепить внутренний шестигранный винт.

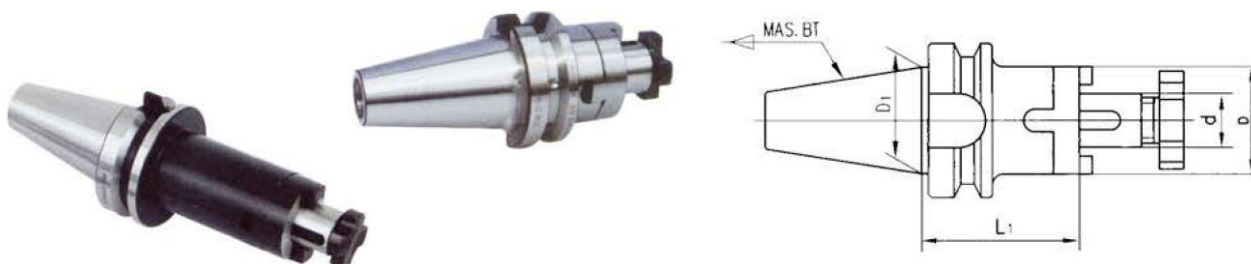
2. Смотрите Рисунок 2, при использовании оправки необходимо закрепить стандартную головку, обратите на это внимание при заказе.

3. Смотрите Рисунок 3, при использовании оправки необходимо закрепить удлинительную головку, обратите на это внимание при заказе.

4. В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоятку, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0146

ОПРАВКИ ДЛЯ КОМБИНИРОВАННЫХ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ ФРЕЗ ВТ

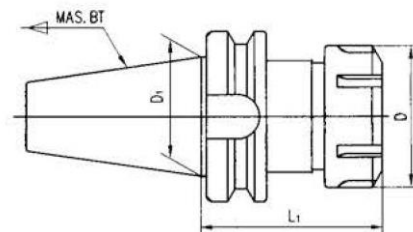


Заказ № BTxd-L1	D	D1	Вес (кг)
BT30x 16-55	32	31,75	1,00
BT30x 22-55	40	31,75	1,20
BT30 x 27-55	48	31,75	1,20
BT30x 32-60	58	31,75	1,50
BT30x 40-60	70	31,75	2,30
BT40x 16-55	32	44,45	1,20
BT40x16-100	32	44,45	1,50
BT40x 22-55	40	44,45	1,25
BT40x22-100	40	44,45	1,85
BT40x 27-55	48	44,45	1,50
BT40x27-100	48	44,45	2,00
BT40x 32-60	58	44,45	1,20
BT40x32-100	58	44,45	2,30
BT40x 40-60	70	44,45	2,00
BT40x40-100	70	44,45	3,00
BT50x 16-63	32	69,85	3,60
BT50x 16-100	32	69,85	4,00
BT50 x 22-70	40	69,85	3,70
BT50x22-100	40	69,85	4,00
BT50 x 27-70	48	69,85	4,00
BT50x27-100	48	69,85	4,40
BT50x 32-70	58	69,85	4,20
BT50x32-100	58	69,85	4,70
BT50x 40-75	70	69,85	4,50
BT50x40-100	70	69,85	5,50
BT50x 50-75	90	69,85	4,60
BT50x50-125	90	69,85	7,20

1. При заказе указывайте рукоятку конкретную формы. Если в центре требуются подвод СОЖ и рукоятка фланца утечки воды - укажите AD/B.
2. В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоятку, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0147

ОПРАВКИ ФРЕЗЕРНОГО ПАТРОНА BT

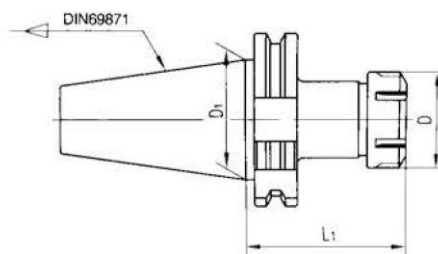


Заказ № BTxER-L1	D	D1	Заказ № BTxER-L1	D	D1
BT30xER16-70	28	31,75	BT45xER32-70	50	57,15
BT30 x ER20-70	34	31,75	BT45xER32-100	50	57,15
BT30xER25-70	42	31,75	BT45xER32-120	50	57,15
BT30xER32-70	50	31,75	BT45xER40-80	63	57,15
BT30xER40-80	63	31,75	BT45xER40-100	63	57,15
BT40xER16-70	28	44,45	BT45xER40-120	63	57,15
BT40xER20-70	34	44,45	BT50xER16-70	28	69,85
BT40xER20-100	34	44,45	BT50xER16-90	28	69,85
BT40xER20-150	34	44,45	BT50xER16-135	28	69,85
BT40xER25-60	42	44,45	BT50 x ER20-70	34	69,85
BT40xER25-70	42	44,45	BT50xER20-90	34	69,85
BT40xER25-90	42	44,45	BT50xER20~135	34	69,85
BT40xER25-100	42	44,45	BT50xER20-150	34	69,85
BT40xER25-150	42	44,45	BT50xER20-165	34	69,85
BT40 x ER32-70	50	44,45	BT50 x ER25-70	42	69,85
BT40xER32-100	50	44,45	BT50xER25-135	42	69,85
BT40xER32-150	50	44,45	BT50xER25-165	42	69,85
BT40xER40-70	63	44,45	BT50xER32-70	50	69,85
BT40xER40-80	63	44,45	BT50xER32-80	50	69,85
BT40xER40-120	63	44,45	BT50xER32-100	50	69,85
BT40xER40-150	63	44,45	BT50xER32-120	50	69,85
BT45xER16-70	28	57,15	BT50xER40-80	63	69,85
BT45xER20-70	34	57,15	BT50xER40-100	63	69,85
BT45xER20-100	34	57,15	BT50xER40-120	63	69,85
BT45xER25-70	42	57,15	BT50xER40-135	63	69,85
BT45 x ER25-90	42	57,15	BT50 x ER50-90	78	69,85
BT45xER25-100	42	57,15	BT50xER50-120	78	69,85

1. При заказе указывайте рукоятку конкретную формы. Если в центре требуются подвод СОЖ и рукоятка фланца утечки воды - укажите AD/B.
2. В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоятку, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.

HT- 0148

ОПРАВКИ ФРЕЗЕРНОГО ПАТРОНА ПО DIN 69871



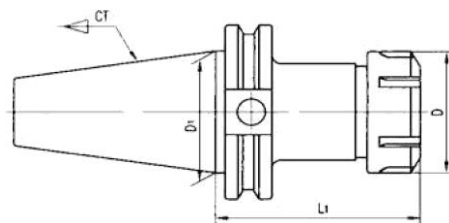
Заказ № DIN69871.AxER-L1	D	D1	Заказ № DIN69871.AxER-L1	D	D1
DIN69871.A30XER11-80	19	31,75	DIN69871 .A40 X ER40-120	63	44,45
DIN69871.A30 X ER16-63	28	31,75	DIN69871.A40 X ER40-150	63	44,45
DIN69871.A30 X ER20-63	34	31,75	DIN69871.A50 X ER16-70	28	69,85
DIN69871.A30 X ER25-63	42	31,75	DIN69871.A50 X ER16-100	28	69,85
DIN69871.A40 X ER11-80	19	44,45	DIN69871 .A50 X ER16-160	28	69,85
DIN69871.A40 XER16-63	28	44,45	DIN69871.A50 X ER20-70	34	69,85
DIN69871.A40 X ER16-70	28	44,45	DIN69871.A50 X ER20-100	34	69,85
DIN69871.A40 XER16-100	28	44,45	DIN69871.A50 X ER20-135	34	69,85
DIN69871.A40 X ER16-120	28	44,45	DIN69871.A50 X ER20-160	34	69,85
DIN69871.A40 X ER20-70	34	44,45	DIN69871.A50 X ER25-70	42	69,85
DIN69871.A40XER20-100	34	44,45	DIN69871.A50 X ER25-100	42	69,85
DIN69871.A40 X ER20-160	34	44,45	DIN69871 .A50 X ER25-150	42	69,85
DIN69871.A40 X ER25-60	42	44,45	DIN69871.A50 X ER32-80	50	69,85
DIN69871.A40XER25-70	42	44,45	DIN69871.A50 X ER32-100	50	69,85
DIN69871 .A40X ER25-100	42	44,45	DIN69871.A50 X ER32-120	50	69,85
DIN69871 .A40X ER25-150	42	44,45	DIN69871.A50 X ER32-160	50	69,85
DIN69871.A40XER32-70	50	44,45	DIN69871.A50XER40-80	63	69,85
DIN69871.A40 X ER32-80	50	44,45	DIN69871.A50 X ER40-120	63	69,85
DIN69871 .A40X ER32-100	50	44,45	DIN69871 .A50 X ER40-160	63	69,85
DIN69871.A40 X ER32-120	50	44,45	DIN69871 .A50X ER50-90	78	69,85
DIN69871 .A40X ER32-150	50	44,45	DIN69871.A50 X ER50120	78	69,85
DIN69871.A40 X ER40-80	63	44,45	DIN69871.A50 X ER50-160	78	69,85
DIN69871.A40XER40-100	63	44,45	DIN69871 .A50 X ER50-200	78	69,85

1. При заказе указывайте рукоятку конкретную формы. Если в центре требуются подвод СОЖ и рукоятка фланца утечки воды - укажите AD/B.
2. В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоятку, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.



HT- 0149

ОПРАВКИ ФРЕЗЕРНОГО ПАТРОНА СТ



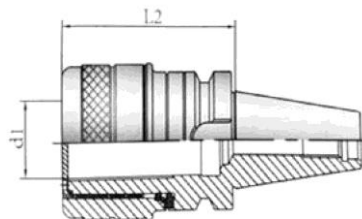
Заказ № СТxER-L1	D	D1	Заказ № СТxER-L1	D	D1
СТ40XER16-63	28	44,45	СТ40XER50-80	78	44,45
СТ40XER16-70	28	44,45	СТ40XER50-100	78	44,45
СТ40XER16-100	28	44,45	СТ50XER16-70	28	69,85
СТ40XER16-120	28	44,45	СТ50XER16-90	28	69,85
СТ40XER16-125	28	44,45	СТ50XER16-105	28	69,85
СТ40XER16-150	28	44,45	СТ50XER16-135	28	69,85
СТ40XER20-70	34	44,45	СТ50XER20-70	34	69,85
СТ40XER20-90	34	44,45	СТ50XER20-90	34	69,85
СТ40XER20-100	34	44,45	СТ50XER20-105	34	69,85
СТ40XER20-105	34	44,45	СТ50XER20-135	34	69,85
СТ40XER20-135	34	44,45	СТ50XER20-150	34	69,85
СТ40XER20-150	34	44,45	СТ50XER20-165	34	69,85
СТ40XER25-70	42	44,45	СТ50XER25-70	42	69,85
СТ40XER25-90	42	44,45	СТ50XER25-105	42	69,85
СТ40XER25-100	42	44,45	СТ50XER25-135	42	69,85
СТ40XER25-125	42	44,45	СТ50XER25-165	42	69,85
СТ40XER25-150	42	44,45	СТ50XER32-70	50	69,85
СТ40XER32-70	50	44,45	СТ50XER32-80	50	69,85
СТ40XER32-100	50	44,45	СТ50XER32-100	50	69,85
СТ40XER32-120	50	44,45	СТ50XER32-120	50	69,85
СТ40XER32-150	50	44,45	СТ50XER40-80	63	69,85
СТ40XER40-70	63	44,45	СТ50XER40-100	63	69,85
СТ40XER40-80	63	44,45	СТ50XER40-120	63	69,85
СТ40XER40-100	63	44,45	СТ50XER40-150	63	69,85
СТ40XER40-120	63	44,45	СТ50XER50-90	78	69,85
СТ40XER40-150	63	44,45	СТ50XER50-120	78	69,85

В зависимости от потребностей можно обеспечить сбалансированную рукоять, стандартная прецизионность составляет G6,3/12000 об/мин, максимальная - G2,5/20000 об/мин.



HT- 0150

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ BT SC

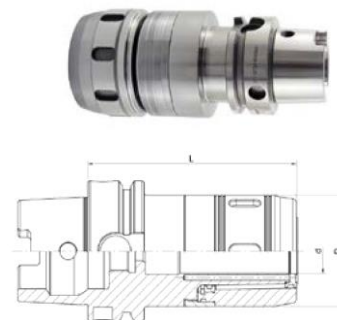


Модель	D1	L2	Вес (кг)	Модель	D1	L2	Вес (кг)
BT30-SC20-75	20	75	1,8	BT50-SC20-105	20	105	4,5
BT30-SC20-90	20	90	2	BT50-SC20-150	20	150	4,9
BT40-SC20-80	20	80	2,4	BT50-SC32-110	32	110	5,2
BT40-SC20-100	20	100	2,5	BT50-SC32-135	32	135	5,9
BT40-SC20-135	20	135	2,8	BT50-SC32-165	32	165	6,6
BT40-SC32-90	32	90	2,6	BT50-SC32-200	32	200	8
BT40-SC32-105	32	105	2,8	BT50-SC42-110	42	110	6
BT40-SC32-135	32	135	3	BT50-SC42-130	42	130	6,5
BT50-SC42-130	42	165	7,4				

HT- 0151

ОПРАВКИ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ФРЕЗЕРНЫХ ПАТРОНОВ HSK

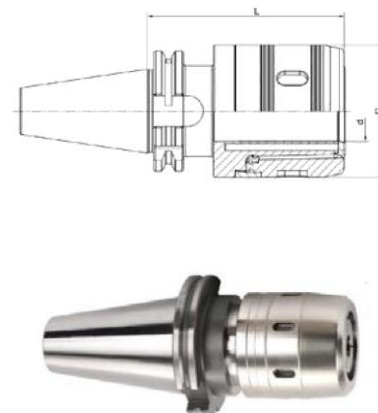
Размер	d	D	L	Диаметр
HSK63A-HC20-100	20	50	100	3-16; 20
HSK63A-HC25-100	25	59	100	3-20; 25
HSK63A-HC32-120	32	70	120	3-25; 32
HSK100A-HC20-105	20	50	105	3-16; 20
HSK100A-HC25-105	25	59	105	3-20; 25
HSK100A-HC32-120	32	70	120	3-25; 32



HT- 0152

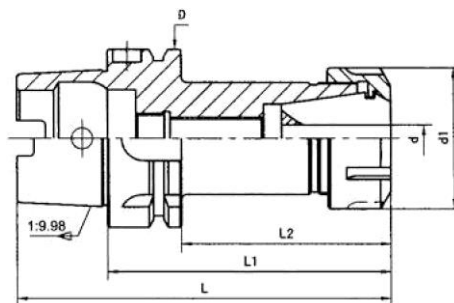
ОПРАВКИ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ФРЕЗЕРНЫХ ПАТРОНОВ SK

Размер	d	D	L	Диаметр	Вес (кг)
SK40-HC20-85	20	50	85	3-16; 20	1,9
SK40-HC20-135	20	50	135	3-16; 20	2,8
SK40-HC32-105	32	70	105	3-25; 32	2,7
SK40-HC32-135	32	70	135	3-25; 32	3
SK50-HC20-105	20	50	105	3-16; 20	4,5
SK50-HC20-150	20	50	150	3-16; 20	4,9
SK50-HC32-110	32	70	110	3-25; 32	5,2
SK50-HC32-135	32	70	135	3-25; 32	5,9
SK50-HC42-110	42	99	110	3-32; 42	6



HT- 0153

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ ER HSK(A)

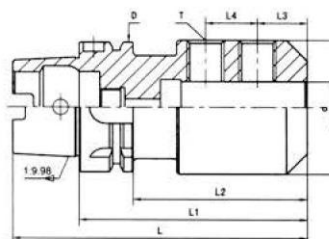


MM

№ заказа	Диапазон зажима	L	L2	D	d1
HSK40AXER20-80	1-13	100	60	40	34
HSK40AXER25-80	1-16	100	60	40	42
HSK50AXER16-80	1-10	105	54	50	28
HSK50AXER16-100	1-10	125	74	50	28
HSK50AXER25-80	1-16	105	54	50	42
HSK50AXER25-100	1-16	125	74	50	42
HSK50AXER32-100	2-20	125	74	50	50
HSK50AXER32-120	2-20	145	94	50	50
HSK63AXER16-80	1-10	112	54	63	28
HSK63AXER16-100	1-10	132	74	63	28
HSK63AXER25-80	1-16	112	54	63	42
HSK63AXER25-100	1-16	132	74	63	42
HSK63AXER25-120	1-16	152	94	63	42
HSK63AXER32-80	2-20	112	54	63	50
HSK63AXER32-100	2-20	132	74	63	50
HSK63AXER32-120	2-20	152	94	63	50
HSK63AXER40-80	3-26	112	54	63	63
HSK63AXER40-100	3-26	132	74	63	63
HSK63AXER40-120	3-26	152	94	63	63
HSK100AXER25-100	1-16	150	71	100	42
HSK100AXER25-120	1-16	170	91	100	42
HSK100AXER32-100	2-20	150	71	100	50
HSK100AXER32-120	2-20	170	91	100	50
HSK100AXER40-100	3-26	150	71	100	63
HSK100AXER40-120	3-26	170	91	100	63

HT- 0154

ДЕРЖАТЕЛЬ КОНЦЕВЫХ ФРЕЗЫ HSK (A)

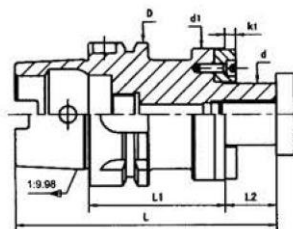
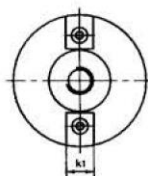


MM

Заказ №	L	L2	L3	L4	D	d1	T
HSK50AX6-65	90	39	18	—	50	25	M6X1,0
HSK50AX8-65	90	39	18	—	50	28	M8X1,25
HSK50AX10-65	90	39	20	-	50	35	M10X1.5
HSK50AX12-80	105	54	22,5	—	50	42	M12X1.75
HSK50AX14-80	105	54	22,5	—	50	44	M12X1.75
HSK50AX16-80	105	54	24	-	50	48	M14X2,0
HSK50AX18-80	105	54	24	—	50	50	M14X2,0
HSK50AX20-80	105	54	25	—	50	52	M16x2.0
HSK63AX6-65	97	39	18	—	63	25	M6X1,0
HSK63AX8-65	97	39	18	—	63	28	M8X1,25
HSK63AX10-65	97	39	20	—	63	35	M10X1.5
HSK63AX12-80	112	54	22,5	—	63	42	M12X1.75
HSK63AX14-80	112	54	22,5	—	63	44	M12X1.75
HSK63AX16-80	112	54	24	—	63	48	M14X2,0
HSK63AX18-80	112	54	24	—	63	50	M14X2,0
HSK63AX20-80	112	54	25	—	63	52	M16x2.0
HSK63AX25-110	142	84	24	25	63	65	M18X1.0
HSK63AX32-110	142	84	24	28	63	72	M20X2.0
HSK100AX6-80	130	51	18	—	100	25	M6X1,0
HSK100AX8-80	130	51	18	—	100	28	M8X1,25
HSK100AX10-80	130	51	20	—	100	35	M10X1.5
HSK100AX12-80	130	51	22,5	—	100	42	M12X1.75
HSK100AX14-80	130	51	22,5	—	100	44	M12X1.75
HSK100AX16-100	150	71	24	-	100	48	M14X2,0
HSK100AX18-100	150	71	24	—	100	50	M14X2,0
HSK100AX20-100	150	71	25	—	100	52	M16x2.0
HSK100AX25-100	150	71	24	25	100	65	M18X1.0
HSK100AX32-100	150	71	24	28	100	72	M20X2.0
HSK100AX40-100	150	71	30	32	100	90	M20X2.0

HT- 0155

ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ ФРЕЗ HSK (A)

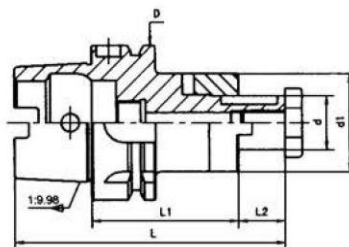


MM

№ заказа	L	L2	D	d1	k1	k2
HSK40AX16-50	87	17	40	38	3,8	8
HSK40AX22-60	99	19	40	47	4,8	10
HSK40AX27-60	101	21	40	58	5,8	12
HSK40AX32-60	104	24	40	66	6,8	14
HSK50AX16-50	92	17	50	38	3,8	8
HSK50AX22-60	104	19	50	47	4,8	10
HSK50AX27-60	106	21	50	58	5,8	12
HSK50AX32-60	109	24	50	66	6,8	14
HSK63AX16-50	99	17	63	38	3,8	8
HSK63AX22-60	101	19	63	47	4,8	10
HSK63AX27-60	113	21	63	58	5,8	12
HSK63AX32-60	116	24	63	66	6,8	14
HSK63AX40-60	119	27	63	82	8,3	16
HSK100AX22-50	119	19	100	47	4,8	10
HSK100AX27-50	121	21	100	58	5,8	12
HSK100AX32-50	124	24	100	66	6,8	14
HSK100AX40-60	137	27	100	Ø2	8,3	16
HSK100AX50-70	150	30	100	95	9,7	19

HT- 0156

ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ КОМБИНИРОВАННЫХ КОНЦЕВЫХ НАСАДНЫХ ФРЕЗ HSK (A)



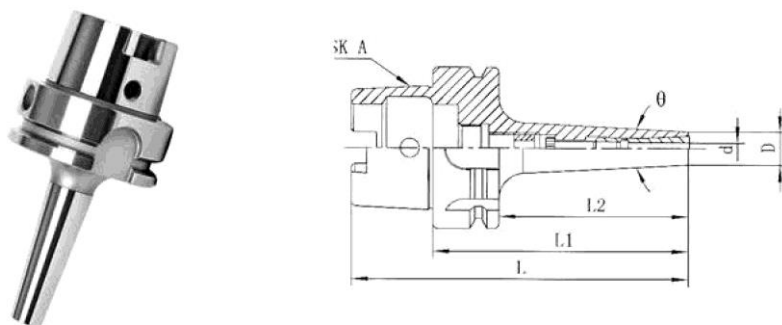
MM

Заказ № HSK.AXd-L1	L	L2	D	d1
HSK50AX16-50	92	17	50	32
HSK50AX22-50	94	19	50	40
HSK50AX27-65	111	21	50	48
HSK50AX32-65	114	24	50	58
HSK63AX16-60	109	17	63	32
HSK63AX22-60	111	19	63	40
HSK63AX27-60	113	21	63	48
HSK63AX32-60	116	24	63	58
HSK63AX40-70	129	27	63	70
HSK100AX22-60	127	17	100	32
HSK100AX27-60	129	19	100	40
HSK100AX32-60	131	21	100	48
HSK100AX40-60	134	24	100	58
HSK100AX50-70	147	27	100	70
HSK100AX50-80	160	30	100	90

HT- 0157

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ HSK SDC

Конструкция гайки для цанг обеспечивает отсутствие натяжения, высокую устойчивость и высокую жесткость. Рекомендуемый динамометрический ключ, не превышайте рекомендуемое значение на 30%, высокий крутящий момент может привести к деформации.



MM

№ заказа	L	L1	L2	θ	D	d	Рекомендуемый крутящий момент	
<b>HSK63A</b>	SDC6-95	127	95	6°	14	3 ~ 6	5 Нм	
	SDC6-120	152	120	6°	14	3 ~ 6	5 Нм	
	SDC6-150	182	150	124	6°	14	3 ~ 6	5 Нм
	SDC8-100	132	100	74	6°	22	3 ~ 8	7 Нм
	SDC8-120	152	120	94	6°	22	3 ~ 8	7 Нм
	SDC8-150	182	150	124	6°	22	3 ~ 8	7 Нм
<b>HSK100A</b>	SDC12-120	152	120	94	-	34	3 ~ 12	12 Нм
	SDC6-110	160	110	81	6°	14	3 ~ 6	5 Нм
	SDC6-150	200	150	121	6°	14	3-6	5 Нм
	SDC8-120	170	120	91	6°	22	3 ~ 8	7 Нм
	SDC8-150	200	150	121	6°	22	3 ~ 8	7 Нм
SDC12-120	170	120	91	-	34	3 ~ 12	12 Нм	

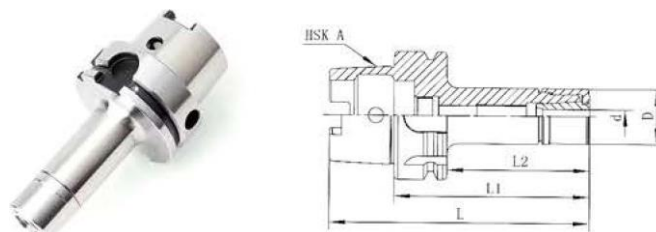


HT- 0158

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ HSKGSK

В конструкции используется односторонний цанговый зажим под углом 4 градуса, обеспечивающий повторную нагрузку высокой прецизионности.

Полноповоротная конструкция гайки, низкий уровень шума, небольшое сопротивление ветру, подходит для работы на высокой скорости.



MM

№ заказа	L	L1	L2	D	d	
<b>HSK63A</b>	GSK06-70	102	70	44	19,5	2~6
	GSK06-100	132	100	74	19,5	2~6
	GSK06-130	162	130	104	19,5	2~6
	GSK10-70	102	70	44	27,5	3~10
	GSK10-100	132	100	74	27,5	3~10
	GSK10-130	162	130	104	27,5	3~10
	GSK10-160	192	160	134	27,5	3~10
	GSK13-70	102	70	44	36	3~13
	GSK13-100	132	100	74	36	3~13
	GSK13-130	162	130	104	36	3~13
	GSK13-160	192	160	134	36	3~13
	GSK16-70	102	70	44	40,5	3~16
	GSK16-100	132	100	74	40,5	3~16
	GSK16-130	162	130	104	40,5	3~16
	GSK16-160	192	160	134	40,5	3~16
	GSK20-70	102	70	44	48,5	3~20
	GSK20-100	132	100	74	48,5	3~20
	GSK20-130	162	130	104	48,5	3~20
GSK20-160	192	160	134	48,5	3~20	
<b>HSK100A</b>	GSK25-100	132	100	74	55,5	6~25
	GSK25-130	162	130	104	55,5	6~25
	GSK10-100	150	100	71	27,5	3~10
	GSK10-160	210	160	131	27,5	3~10
	GSK13-100	150	100	71	36	3~13
	GSK13-160	210	160	131	36	3~13
	GSK16-100	150	100	71	40,5	3~16
	GSK16-160	210	160	131	40,5	3~16
	GSK20-100	150	100	71	48,5	3~20
	GSK20-160	210	160	131	48,5	3~20
GSK25-100	150	100	71	55,5	6~25	
GSK25-160	210	160	131	55,5	6~25	

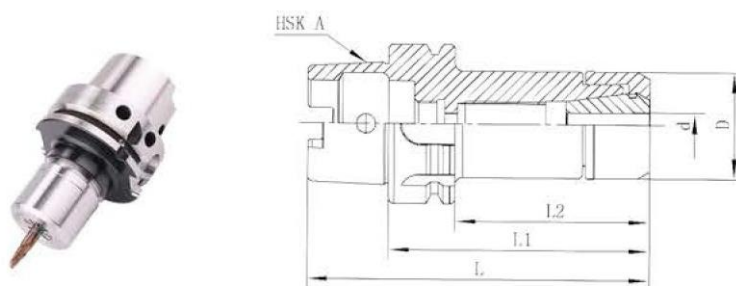


HT- 0159

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ HSK GER

При установке цанги и замене режущих инструментов необходимо очистить резьбу гайки и гайковертов, а также добавить смазку, в противном случае это может привести к повреждению резьбы винта.

Полный круг - конструкция без эксцентриковой гайки, низкий уровень шума, малое сопротивление ветру. подходит для высокоскоростных работ.



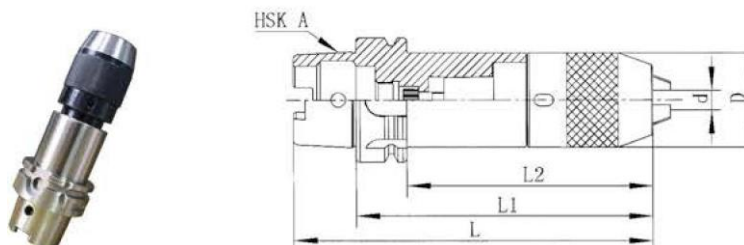
MM

№ заказа	L	L1	L2	D	d	
<b>HSK63A</b>	GER16-75	102	75	49	27,5	1~10
	GER16-100	132	100	74	27,5	1~10
	GER16-130	162	130	104	27,5	1~10
	GER16-160	192	160	134	27,5	1~10
	GER20-75	102	75	49	30,5	1~13
	GER20-100	132	100	74	30,5	1~13
	GER20-130	162	130	104	30,5	1~13
	GER20-160	192	160	134	30,5	1~13
	GER25-75	102	75	49	35,5	3~16
	GER25-100	132	100	74	35,5	3~16
	GER25-130	162	130	104	35,5	3~16
	GER25-160	192	160	134	35,5	3~16
	GER32-75	102	75	49	48,5	3~20
	GER32-100	132	100	74	48,5	3~20
	GER32-130	162	130	104	48,5	3~20
	GER32-160	192	160	134	48,5	3~20
<b>HSK 100A</b>	GER16-100	150	100	71	27,5	1~10
	GER16-160	210	160	131	27,5	1~10
	GER20-100	150	100	71	30,5	1~13
	GER20-160	210	160	131	30,5	1~13
	GER25-100	150	100	71	35,5	3~16
	GER25-160	210	160	131	35,5	3~16
	GER32-100	150	100	71	48,5	3~20
	GER32-160	210	160	131	48,5	3~20

HT- 0160

## ПАТРОН СВЕРЛИЛЬНЫЙ БЕЗ КЛЮЧА HSK APU

Рукоятка и патрон совмещены, даже при интенсивной обработке патрон не отпадет, быстрая работа, простота в эксплуатации, высокая безопасность.



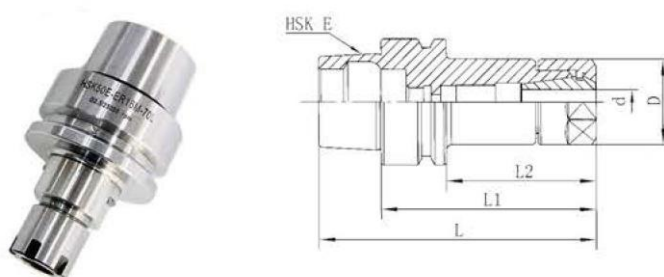
№ заказа		L	L1	D	d	MM
HSK63A	APU08-120	152	120	38	1~8	
	APU13-155	187	155	50	1~13	
	APU16-160	192	160	58	3~16	
HSK100A	APU13-160	210	160	50	1~13	
	APU16-165	215	165	58	3~ 16	

HT- 0161

## ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ HSK (E)

Цанга и сменные режущие инструменты, гайка и корпус должны быть чистыми, добавляйте смазку, в противном случае возможно повреждение резьбы.

Сначала устройство необходимо установить на цанговую гайку, а затем в инструмент, затем на корпус фиксатора. Отверстие для установки цанги инструмента, зажимная цанга должны превышать эффективную длину, чтобы избежать повреждения элемента фиксации.

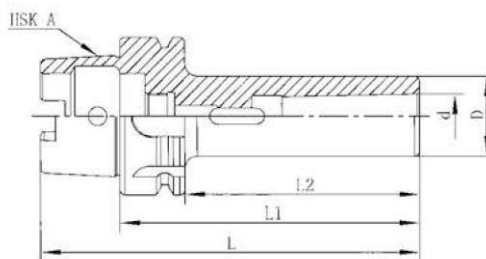


MM

№ заказа		L	L1	L2	D	d
<b>HSK40E</b>	ER16-65	85	65	45	28	1~10
	ER20-65	85	65	45	34	1~13
	ER25-70	90	70	50	42	3~16
	ER32-70	90	70	50	50	3~20
<b>HSK50E</b>	ER16-70	95	70	44	28	1~10
	ER20-70	95	70	44	34	1~13
	ER25-70	95	70	44	42	3~16
	ER32-80	105	80	54	50	3~20

HT- 0162

ДЕРЖАТЕЛЬ КОНУСА МОРЗЕ HSK MTA



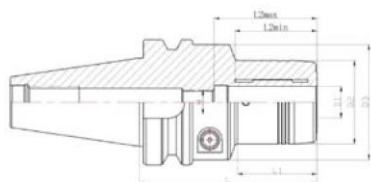
При использовании сверлильного инструмента с конусом Морзе время обработки сокращается, простота в эксплуатации.

MM

№ заказа		L	L1	L2	D	d
<b>HSK63A</b>	MTA1-100	132	100	74	25	12,065
	MTA2-120	152	120	94	32	17,78
	MTA3-140	172	140	114	40	23,825
	MTA4-160	192	160	134	50	31,267
<b>HSK100A</b>	MTA1-110	160	110	81	25	12,065
	MTA2-120	170	120	91	32	17,78
	MTA3-150	200	150	121	40	23,825
	MTA4-170	220	170	141	50	31,267

HT- 0163

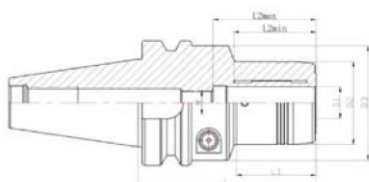
## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ВТ30



Модель	D1	D2	D3	L	L1	L2мин.	L2макс.	M
BT30-HDC06-75L	6	30	46	75	24	28	50	M5
BT30-HDC08-75L	8	32	46	75	24	28	50	M6
BT30-HDC10-75L	10	34	46	75	24	34	50	M8
BT30-HDC12-75L	12	36	46	75	25	36	50	M8
BT30-HDC14-90L	14	38	46	90	40	41	52	M8
BT30-HDC16-90L	16	40	46	90	33	41	52	M8
BT30-HDC20-90L	20	46	46	90	—	41	52	M8

HT- 0164

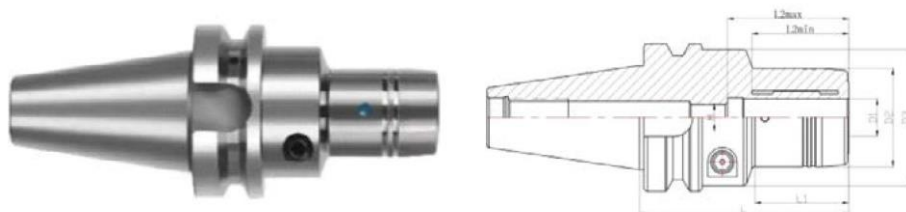
## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ВВТ30



Модель	D1	D2	D3	L	L1	L2мин.	L2макс.	M
BVT30-HDC06-75L	6	30	46	75	24	28	50	M5
BVT30-HDC08-75L	8	32	46	75	24	28	50	M6
BVT30-HDC10-75L	10	34	46	75	24	34	50	M8
BVT30-HDC12-75L	12	36	46	75	25	36	50	M8
BVT30-HDC14-90L	14	38	46	90	40	41	52	M8
BVT30-HDC16-90L	16	40	46	90	33	41	52	M8
BVT30-HDC20-90L	20	46	46	90	—	41	52	M8

HT- 0165

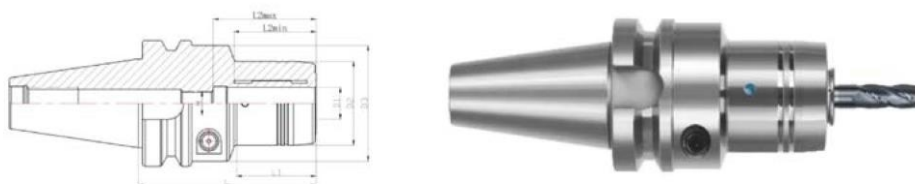
## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ BT40



Модель	D1	D2	D3	L	L1	L2мин.	L2макс.	M
BT40-HDC06-90L	6	30	46	90	38	28	44	M5
BT40-HDC06-140L				140				
BT40-HDC08-90L	8	32	48	90	38	28	44	M6
BT40-HDC08-140L				140				
BT40-HDC10-90L	10	36	52	90	40	37	51	M8
BT40-HDC10-140L				140				
BT40-HDC12-90L	12	38	54	90	40	37	51	M8
BT40-HDC12-140L				140				
BT40-HDC14-90L	14	40	56	90	40	41	52	M12
BT40-HDC16-90L	16	42	58	90	40	41	52	M12
BT40-HDC18-90L	18	43	59	90	40	41	52	M12
BT40-HDC20-90L	20	46	60	90	40	41	53	M12
BT40-HDC20-140L				140				
BT40-HDC25-105L	25	52	62	105	55	49	65	M12
BT40-HDC32-105L	32	63		105	—	52	65	M12

HT- 0166

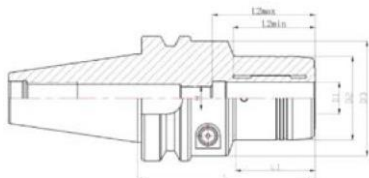
## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ BBT40



Модель	D1	D2	D3	L	L1	L2мин.	L2макс.	M
BBT40-HDC06-90L	6	30	46	90	38	28	44	M5
BBT40-HDC06-140L				140				
BBT40-HDC08-90L	8	32	48	90	38	28	44	M6
BBT40-HDC08-140L				140				
BBT40-HDC10-90L	10	36	52	90	40	37	51	M8
BBT40-HDC10-140L				140				
BBT40-HDC12-90L	12	38	54	90	40	37	51	M8
BBT40-HDC12-140L				140				
BBT40-HDC14-90L	14	40	56	90	40	41	52	M12
BBT40-HDC16-90L	16	42	58	90	40	41	52	M12
BBT40-HDC18-90L	18	43	59	90	40	41	52	M12
BBT40-HDC20-90L	20	46	60	90	40	41	53	M12
BBT40-HDC20-140L				140				
BBT40-HDC25-105L	25	52	62	105	55	49	65	M12
BBT40-HDC32-105L	32	63		105	—	52	65	M12

HT- 0167

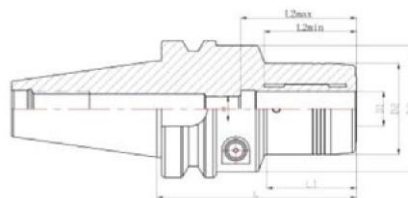
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ BT50



Модель	D1	D2	D3	L	L1	L2мин.	L2макс.	M
BT50-HDC06-105L	6	30	46	105	38	28	44	M5
BT50-HDC08-105L	8	32	48	105	38	28	44	M6
BT50-HDC10-105L	10	36	52	105	40	37	51	M8
BT50-HDC12-105L	12	38	54	105	40	37	51	M8
BT50-HDC14-105L	14	40	56	105	40	41	52	M12
BT50-HDC16-105L	16	42	58	105	40	41	52	M12
BT50-HDC20-105L	20	46	60	105	40	41	53	M12
BT50-HDC25-120L	25	52	62	120	55	49	65	M12
BT50-HDC32-120L	32	63	72	120	56	52	65	M12

HT- 0168

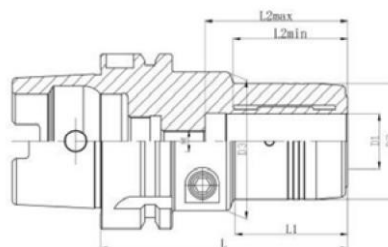
## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ BBT50



Модель	D1	D2	D3	L	L1	L2мин.	L2макс.	M
BBT50-HDC06-105L	6	30	46	105	38	28	44	M5
BBT50-HDC08-105L	8	32	48	105	38	28	44	M6
BBT50-HDC10-105L	10	36	52	105	40	37	51	M8
BBT50-HDC12-105L	12	38	54	105	40	37	51	M8
BBT50-HDC14-105L	14	40	56	105	40	41	52	M12
BBT50-HDC16-105L	16	42	58	105	40	41	52	M12
BBT50-HDC20-105L	20	46	60	105	40	41	53	M12
BBT50-HDC25-120L	25	52	62	120	55	49	65	M12
BBT50-HDC32-120L	32	63	72	120	56	52	65	M12

HT- 0169

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ВЫСОКОТОЧНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ HSK



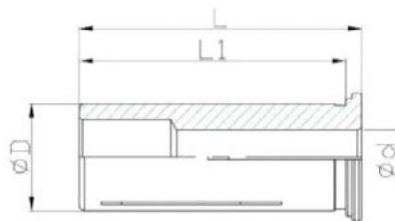
Модель	D1	D2	D3	L	L1	L2мин.	L2макс.	M
HSK40E-HDC06-70L	6	28	34	70	33	26	39	M5
HSK40E-HDC08-70L	8	30	34	70	33	28	39	M5
HSK40E-HDC10-75L	10	32	34	75	39	34	45	M5
HSK40E-HDC12-80L	12	34	34	80	—	—	—	M5
HSK50E-HDC06-70L	6	30	42	70	25,5	26	38	M5
HSK50E-HDC08-70L	8	32	42	70	26	28	38	M6
HSK50E-HDC10-80L	10	34	42	80	32	34	45	M8



HSK50E-HDC12-85L	12	36	42	85	40	37	50	M8
HSK50E-HDC16-90L	16	40	42	90	43	41	51	M8
HSK50E-HDC20-90L	20	42	42	90	64	41	52	M8
HSK63A-HDC-06-80L	6	32	48	80	32	29	46	M5
HSK63A-HDC-06-125L	6	32	48	125	38,5	28	44,5	M5
HSK63A-HDC-08-80L	8	34	50	80	32	29	46	M6
HSK63A-HDC-08-125L	8	32	48	125	38,5	28	44,5	M6
HSK63A-HDC-10-80L	10	36	50	80	32	31	50	M8
HSK63A-HDC-10-125L	10	36	50	125	40	37	51	M8
HSK63A-HDC-12-80L	12	38	50	80	32	32	50	M8
HSK63A-HDC-12-125L	12	38	50	125	41	37	51	M8
HSK63A-HDC-14-80L	14	40	50	80	40	38	50	M8
HSK63A-HDC-16-90L	16	42	50	90	41	40	51	M8
HSK63A-HDC-16-125L	16	42	50	125	43	40	52	M8
HSK63A-HDC-18-90L	18	42	50	90	41	40	51	M8
HSK63A-HDC-20-90L	20	42	50	90	41	40	52,5	M8
HSK63A-HDC-20-125L	20	44	50	125	45	40	52,5	M8
HSK63A-HDC-25-110L	25	53	63	110	55,5	45	61	M8
HSK63A-HDC-32-110L	32	63	63	110	—	55	65	M8
HSK100A-HDC-20-105L	20	46	60	105	45	39	53	M12
HSK100A-HDC-25-110L	25	53	63	110	55	40	53	M12
HSK100A-HDC-32-110L	32	62	75	110	55	44	53	M12

HT- 0170

РЕДУКТОР ВЫСОКОТОЧНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

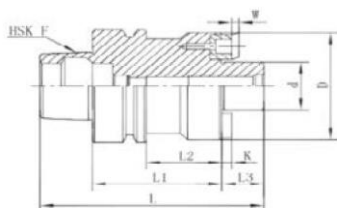


Модель	∅ d	D	L	L1
HC12-3	3	12	47	45
HC12-4	4			
HC12-5	5			
HC12-6	6			
HC12-8	8			
HC20-3	3	20	53,5	50,5
HC20-4	4			
HC20-5	5			
HC20-6	6			
HC20-7	7			
HC20-8	8			
HC20-9	9			
HC20-10	10			
HC20-11	11			
HC20-12	12			
HC20-13	13			
HC20-14	14			
HC20-15	15			
HC20-16	16			

Модель	∅ d	D	L	L1
HC32-6	6	32	64,5	61
HC32-7	7			
HC32-8	8			
HC32-9	9			
HC32-10	10			
HC32-11	11			
HC32-12	12			
HC32-13	13			
HC32-14	14			
HC32-15	15			
HC32-15.6	15,6			
HC32-16	16			
HC32-17	17			
HC32-18	18			
HC32-19	19			
HC32-20	20			
HC32-25	25			

HT- 0171

## ОПРАВКА ТОРЦЕВОЙ ФРЕЗЫ HSK (F) FMB



Торцевая фреза с деталями (d), допуск на вал h6.

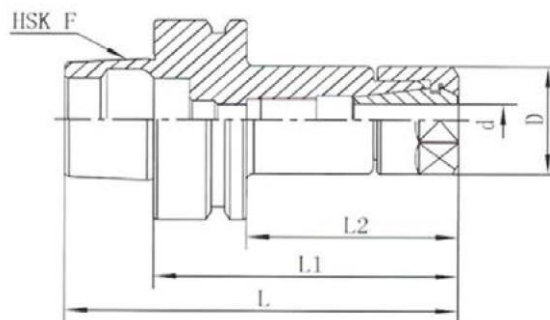
MM

№ заказа		L	L1	L2	d	D	K	W
HSK63F	FMB16-50	92	50	24	16	32	3,8	8
	FMB16-100	142	100	74	16	32	3,8	8
	FMB22-50	93	50	24	22	48	4,8	10
	FMB22-100	143	100	74	22	48	4,8	10
	FMB27-60	95	60	44	27	60	5,8	12
	FMB27-100	145	100	74	27	60	5,8	12

HT- 0172

ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ HSK (F) ER

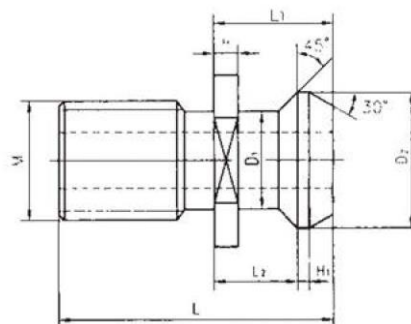
1. Цанга и сменные режущие инструменты, гайка и корпус должны быть чистыми, добавляйте смазку, в противном случае возможно повреждение резьбы.
2. Сначала устройство необходимо установить на цанговую гайку, а затем в инструмент, затем на корпус фиксатора.
3. Отверстие для установки цанги инструмента, зажимная цанга должны превышать эффективную длину, чтобы избежать повреждения элемента фиксации.



№ заказа		L	L1	L2	D	d
HSK63F	ER16-75	100	75	49	28	1~10
	ER16-100	125	100	74	28	1~10
	ER20-75	100	75	49	34	1~13
	ER20-100	125	100	74	34	1~13
	ER25-75	100	75	49	42	3~16
	ER25-100	125	100	74	42	3~16
	ER32-80	105	80	54	50	3~20
	ER32-100	125	100	74	50	3~20
	ER40-80	105	80	54	63	3~26
	ER40-100	125	100	74	63	3~26

HT- 0173

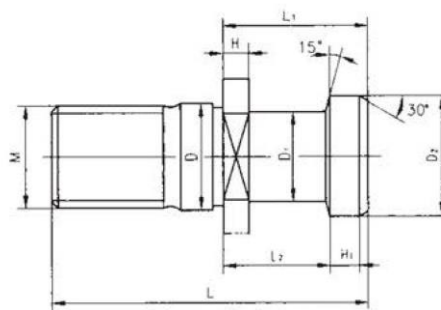
ГОЛОВКА ЗАХВАТНАЯ ПО ANSI/ASME B5.50-1985



№ заказа	D1	D2	M	L	L1	L2	H	H1
LDA-30	9,78	13,21	1/2"-13	27,94	11,68	8,13	2,54	1,01
LDA-40	12,45	18,80	5/8--11	38,10	16,26	11,18	3,05	1,52
LDA-45	15,37	23,88	3/4"-10	45,72	20,83	14,73	4,06	2,03
LDA-50	20,83	28,96	V-8	58,42	25,4	17,78	5,08	2,54

HT- 0174

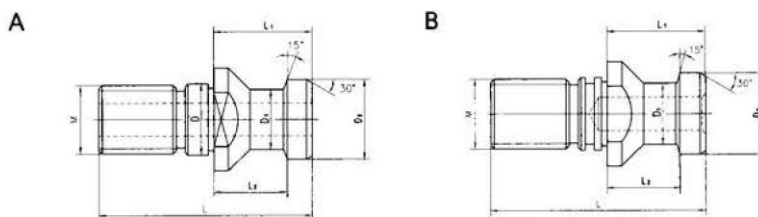
ГОЛОВКА ЗАХВАТНАЯ ПО ISO/DIS7388/2-1984A



№ заказа	D	D1	D2	M	L	L1	L2	H	H1
LD1-30A	13	8	12	M12	44	24	19	4	3
LD1-40A	17	14	19	M16	54	26	20	4	4
LD1-45A	21	17	23	M20	65	30	23	5	5
LD1-50A	25	21	28	M24	74	34	25	6	7

HT- 0175

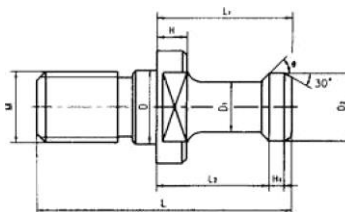
ГОЛОВКА ЗАХВАТНАЯ ПО DIN69872-1988



№ заказа	D	D1	D2	M	L	L1	L2
LDD-30A(B)	13	9	13	M12	44	24	19
LDD-40A(B)	17	14	19	M16	54	26	20
LDD-45A(B)	21	17	23	M20	65	30	23
LDD-50A(B)	25	21	28	M24	74	34	25

HT- 0176

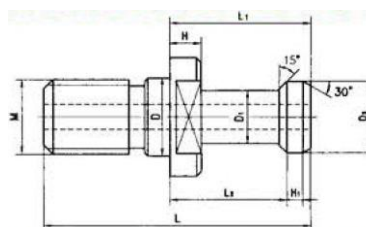
ГОЛОВКА ЗАХВАТНАЯ MAS403-1982



№ заказа	D	D1	D2	M	L	L1	L2	H	H1	θ		
LDB-P30T(θ)	12,5	7	11	M12	43	23	18	5	2,5	45°	60°	90°
LDB-P40T(θ)	17	10	15	M16	60	35	28	6	3	45°	60°	90°
LDB-P45T(θ)	21	14	19	M20	70	40	31	8	4	45°	60°	90°
LDB-P50T(θ)	25	17	23	M24	85	45	35	10	5	45°	60°	90°

HT- 0177

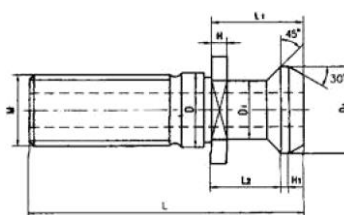
ГОЛОВКА ЗАХВАТНАЯ ПО JIS B6339-1986



№ заказа	D	D1	D2	M	L	L1	L2	H	H1
LDJ-30P	12,5	8	12	M12	43	23,4	18,4	5	3
LDJ-35P	12,5	11	15	M12	44	24	19	5	3
LDJ-40P	17	14	19	M16	54	29	23	7	3
LDJ-45P	21	17	23	M20	60	30	23	7	4
LDJ-50P	25	21	28	M24	74	34	25	7	5
LDJ-55P	31	27	36	M30	98	48	36	11	7

HT- 0178

ГОЛОВКА ЗАХВАТНАЯ ISO/DIS7388/2-1984B

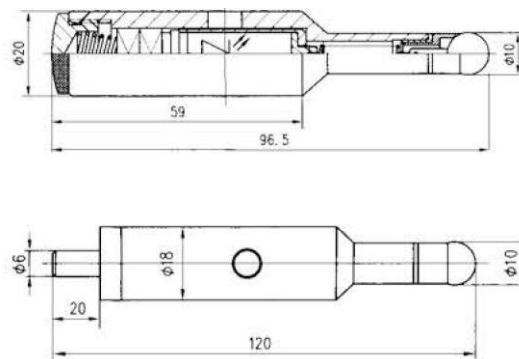


№ заказа	D	D1	D2	M	L	L1	L2	H	H1
LD1-30B	13	9,3	13,3	M12	27	11,8	8,1	2,7	1,2
LD1-35B	17	12,95	18,95	M16	44,5	16,4	11,15	3,25	1,75
LD1-40B	21	16,3	24,05	M20	56	20,95	14,85	4,25	2,25
LD1-45B	25	19,6	29,1	M24	65,5	25,55	17,95	5,25	2,75

HT- 0179

КРОМКОИСКАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОННЫЙ

1. Светодиодная индикация точки касания.
2. Изготовлен из высококачественной легированной стали.
3. Закаленное и прецизионное шлифование.
4. Концентричность 0,01 мм.



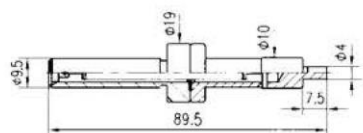
HT- 0180

КРОМКОИСКАТЕЛЬ МЕХАНИЧЕСКИЙ

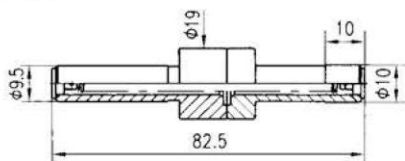
1. Механический кромкоискатель для быстрого и легкого определения местоположения круглой или плоской заготовки.
2. Изготовлен из высококачественной легированной стали.
3. Простота в использовании.
4. Быстрота и точность.
5. Концентричность 0,005 мм.



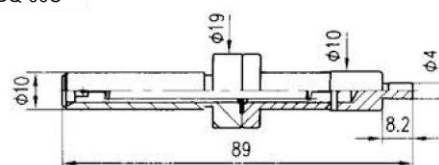
CBQ-00A



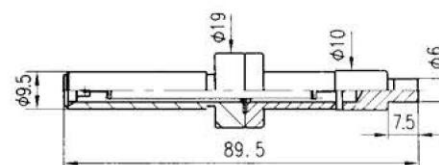
CBQ-00B



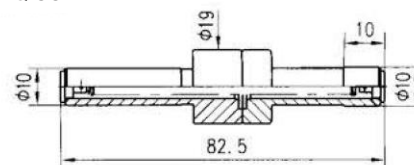
CBQ-00C



CBQ-00D



CBQ-00E





НТ- 0181

УСТАНОВЩИКИ НУЛЯ ПО ОСИ Z ЭЛЕКТРОННЫЕ

1. Высота 50 мм.
2. 2 аккумулятора.
3. Точность 0,01 мм.



	№ заказа	Высота	Код №
Стандартный тип	HP-502	50 мм	3403-001

НТ- 0182

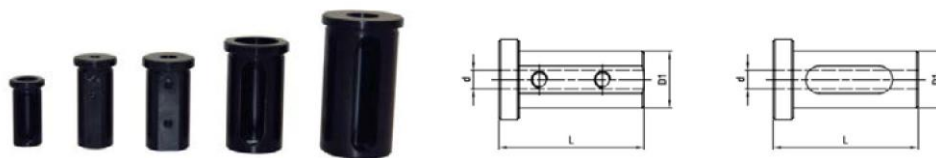
УСТАНОВЩИКИ НУЛЯ ПО ОСИ Z

1. Высота посадки:  $50,00 \pm 0,005$  мм.
2. Большая поверхность измерения и простота в эксплуатации.
4. Высокая параллельность, чувствительность и точность использования.
5. Для установки инструмента на обрабатывающем центре, токарных станках.
6. Низкое усилие пружины позволяет избежать поломки небольших торцевых головок и сверла.



HT- 0183

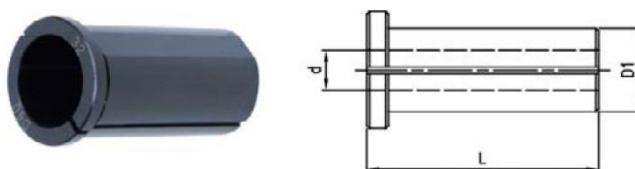
НАБОР ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ ПРЕОБРАЗОВАНИЯ



Код №	Внешний диаметр, D1	Длина зажима, L	Внутренний диаметр, d
D16	16	40	4/5/6/7/8/9/10/12
D20	20	50	4/5/6/7/8/9/10/12/16
D25	25	50	6/7/8/9/10/12/14/16/18/20
D32	32	60	6/7/8/9/10/12/14/16/18/20/25
D40	40	75	6/7/8/9/10/12/14/16/18/20/25/32
D50	50	75	8/10/12/16/20/25/32/40
D60	60	75	8/10/12/16/20/25/32/40/50

HT- 0184

НАБОР ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ ПРЕОБРАЗОВАНИЯ



Код №	Внешний диаметр, D1	Длина зажима, L	Внутренний диаметр, d
D16	16	40	4/5/6/7/8/9/10/12
D20	20	50	4/5/6/7/8/9/10/12/16
D25	25	50	6/7/8/9/10/12/14/16/18/20
D32	32	60	6/7/8/9/10/12/14/16/18/20/25
D40	40	75	6/7/8/9/10/12/14/16/18/20/25/32
D50	50	75	8/10/12/16/20/25/32/40
D60	60	75	8/10/12/16/20/25/32/40/50

HT- 0185

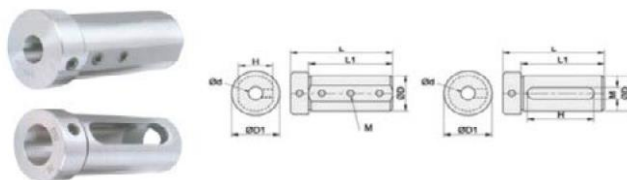
НАБОР ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ ПРЕОБРАЗОВАНИЯ



Код №	Внешний диаметр D	Передний торец, L1	Длина зажима, L2	Внутренний диаметр, d
D20	20	12	50	4/5/6/7/8/9/10/12/16
D25	25	14	50	5/6/8/10/12/14/16/18/20
D32	32	14	70	6/8/10/12/14/16/18/20/25
D40	40	15	85	6/8/10/12/14/16/18/20/25/32
D50	50	15	100	8/10/12/16/20/25/32/40

НТ- 0186

НАБОР ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ ПРЕОБРАЗОВАНИЯ

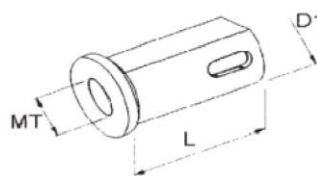


Код №	Внешний диаметр, D	Длина зажима, L1	Общая длина, L	Внутренний диаметр, d
D20	20	55	67	4/5/6/7/8/9/10/12/16
D25	25	60	72	5/6/8/10/12/14/16/18/20
D32	32	70	85	6/8/10/12/14/16/18/20/25
D40	40	85	100	6/8/10/12/14/16/18/20/25/32
D50	50	85	100	8/10/12/16/20/25/32/40

НТ- 0187

НАБОР БИТ ДЛЯ ПРЕОБРАЗОВАНИЯ ПОД КОНУС МОРЗЕ

Код №	Внешний диаметр, D1	Длина зажима, L	Габаритная длина
D20-MT1	20	10	67
D20-MT2	20	15	72
D25-MT1	25	15	75
D25-MT2	25	15	75
D25-MT3	25	15	85
D32-MT1	32	10	75
D32-MT2	32	10	90
D32-MT3	32	10	90
D40-MT1	40	10	75
D40-MT2	40	10	85
D40-MT3	40	10	100
D40-MT4	40	10	120
D50-MT2	50	15	110
D50-MT3	50	15	120
D50-MT4	50	15	150



НТ- 0188

ВИНТ ШПИДЕЛЯ ЗАТЯЖНОЙ

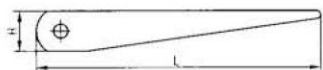
1. Характеристики: Гидравлическая механическая конструкция, высокая устойчивость.
2. Расчетное давление:  $1 \text{ кг/см}^2 = 10 \text{ кг} = 100 \text{ Н}$

Тип	Диапазон измерения	Диапазон эталонных значений	Вес
BT30	0-50 кг/см <sup>2</sup>	200-500	4,2
BT40	0-150 кг/см <sup>2</sup>	500-1100	4,3
BT50	0-250 кг/см <sup>2</sup>	1500-2200	6,7



HT- 0189

СЪЕМНИК ХВОСТОВИКА ИЗ КОНУСА МОРЗЕ ПО DIN317



Заказ	№ MS	L (мм)	H (мм)
DIN317/0	MS0	90	12
DIN317/1-2	MS1 MS2	140	20
DIN317/3	MS3	190	25
DIN317/4	MS4	225	30
DIN317/5-6	MS5 MS6	265	35

HT- 0190

СЪЕМНИК ХВОСТОВИКА ИЗ КОНУСА МОРЗЕ  
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ПО DIN318



№ заказа	№ MS	Габаритная длина
DIN318/1-3	MS1 MS2 MS3	317
DIN318/4-6	MS4 MS5 MS5	380

HT- 0191

УСТРОЙСТВО ДЛЯ РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЕ, ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ



№ заказа	Конусность резцедержателя	Нестандартный размер (мм)	Вес (кг)
LD-BT30	BT30	205x98,5x128	3,70
LD-BT40	BT40	205x98,5x128	3,80
LD-BT50	BT50	275x150x198	11,40
LD-DT30	DIN69871.30	205x98,5x128	3,70
LD-DT40	DIN69871.40	205x98,5x128	3,80
LD-DT50	DIN69871.50	275x150x198	11,40
LD-CT30	CAT30	205x98,5x128	3,70
LD-CT40	CAT40	205x98,5x128	3,80
LD-CT50	CAT50	275x150x198	11,40

НТ- 0192

КОМПЛЕКТ ЗАЖИМНОЙ С МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ДЕРЖАТЕЛЕМ



Набор для зажима из 58 предметов с металлическим держателем

Каждый комплект содержит:

\*6 ГАЕК Т-ОБРАЗНОГО СЛОТА

\*6 фланцевых гаек

\*4 зажимные гайки

\*6 ступенчатых зажимов

\*12 ступенчатых брусков

\*24 шпильки, 4 ед.

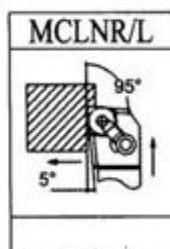
Длины 3, 4, 5, 6 7, 8

№	Размер Т-образного паза стола (США)	Размер шпильки (США)
0101	3/8	5/16-18
0102	7/16	3/8-16
0103	1/2	3/8-16
0104	9/16	3/8-16
0105	9/16	1/2-13
0106	5/8	1/2-13
0107	11/16	1/2-13
0108	11/16	5/8-11
0109	3/4	5/8_11
0110	13/16	5/8-11

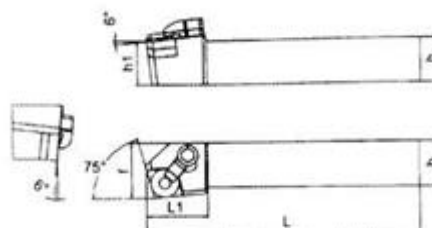
№	Table Размер Т-образного паза (США)	Размер шпильки (США)
0201	9,7	M8X1,25
0202	11,7	M10X1.5
0203	13,7	M10X1.5
0204	13,7	M12X1.75
0205	15,7	M12X1.75
0206	15,7	M14X2
0207	17,7	M14X2
0208	17,7	M16X2
0209	19,7	M16X2

HT- 0193

КОМПЛЕКТ ЗАЖИМНОЙ С МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ДЕРЖАТЕЛЕМ



Наружный диаметр

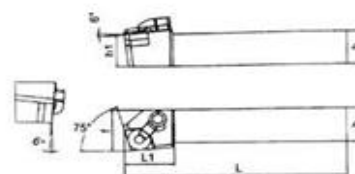


№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MCLNR/ L1616H12	ON□□1204□□	16	16	100	30	16	20	1204	0617	1814	0625	L2.5 L3.0
MCLNR/ L2020K12		20	20	125	30	20	25					
MCLNR/ L2525M12		25	25	150	32	25	32					
MCLNR/ L3232P12		32	32	170	37	32	40					
MCLNR/ L2525M16	ON□□1606□□	25	25	150	32	25	32	1606	0822	2415	0828	L3.0
MCLNR/ L3232P16		32	32	170	37	32	40					

MCKNR/L



Торцевая поверхность



№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MCKNR/L2020K12	CN □□ 1204 □□	20	20	125	32	20	25	1204	0617	1814	0625	L2.5 L3.0
MCKNR/L2525M12		25	25	150	32	25	32					
MCKNR/L3232P12		32	32	170	32	32	40					

## MCGNR/L



№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MCGNR/L2020K12	CN □□ 1204 □□	20	20	125	32	20	25	1204	0617	1814	0625	L2.5 L3.0
MCGNR/L2525M12		25	25	150	32	25	32					
MCGNR/L3232P12		32	32	170	32	32	40					

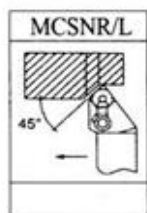
## MCMNN



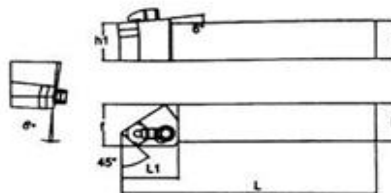
№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба а	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MCMNN2020K12	CN □□ 1204 □□	20	20	125	32	20	10	1204	0617	1814	0625	L2.5 L3.0
MCMNN2525M12		25	25	150	32	25	12,5					
MCMNN3232P12		32	32	170	32	32	16					



## MCSNR

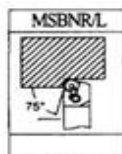


Наружный диаметр

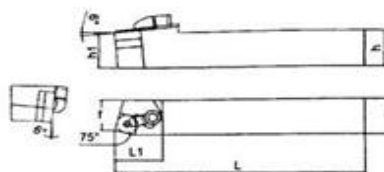


№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MCSNR/ L2020K12	CN □□ 1204 □□	20	20	125	32	20	25	1204	0617	1814	0625	L2.5 L3.0
MCSNR/ L2525M12		25	25	150	32	25	32					
MCSNR/ L3232P12		32	32	170	32	32	40					

## MSBNR/L

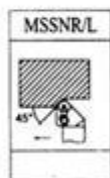


Наружный диаметр

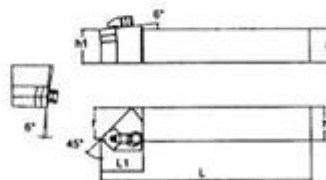


№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MSBNR/L2020K12	SN □□ 1204 □□	20	20	125	32	20	17	1204	0617	1814	0625	L2.5 L3.0
MSBNR/L2525M12		25	25	150	32	25	22					
MSBNR/L3232P12		32	32	170	32	32	27					

## MSSNR/L

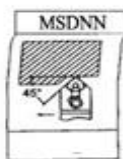


Наружный диаметр

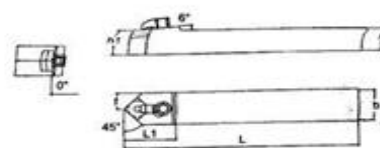


№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MSSNR/L2020K12	SN □□ 1204 □□	20	20	125	34	20	25	1204	0617	1814	0625	L2.5 L3.0
MSSNR/L2525M12		25	25	150	34	25	32					
MSSNR/L3232P12		32	32	170	34	32	40					

## MSDNN

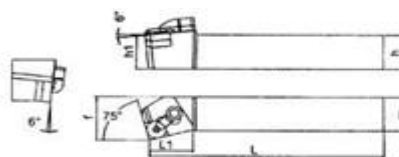
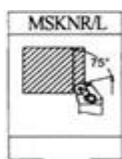


Наружный диаметр



№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MSDNN1616H12	SN □□ 1204 □□	16	16	100	34	16	8	1204	0617	1814	0625	L2.5 L3.0
MSDNN2020K12		20	20	125	34	20	10					
MSDNN2525M12		25	25	150	34	25	12,5					
MSDNN3232P12		32	32	170	34	32	16					

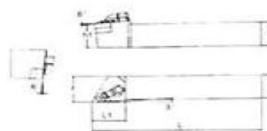
## MSKNR/L



Горцевая поверхность

№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MSKNR/ L2020K12	SN □□ 1204 □□	20	20	125	29	20	25	1204	0617	1814	0625	L2.5 L3.0
MSKNR/ L2525M12		25	25	150	29	25	32					
MSKNR/ L3232P12		32	32	170	29	32	40					

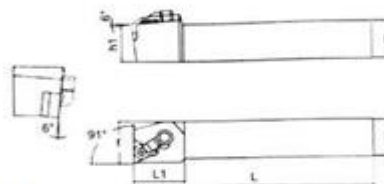
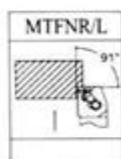
## MTJNR/L



Наружный диаметр

№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MTJNR/L1616H16	TN □□ 1604 □□	16	16	100	30	16	20	1603	0513	1814	0625	L2.0 L3.0
MTJNR/L2020K16		20	20	125	30	20	25					
MTJNR/L2525M16		25	25	150	32	25	32					
MTJNFVL3232P16		32	32	170	36	32	40					

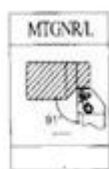
## MTFNR/L



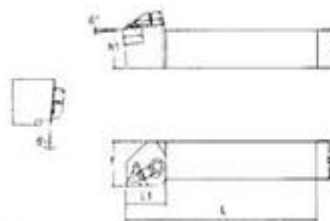
Горцевая поверхность

№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MTFNR/L1616H16	TN □□1604 □□	16	16	100	28	16	20	1603	0513	1814	0625	L2.0 L3.0
MTFNR/L2020K16		20	20	125	30	20	25					
MTFNR/L2525M16		25	25	150	32	25	32					
MTFNR/L3232P16		32	32	170	35	32	40					

## MTGNR/L



Наружный диаметр

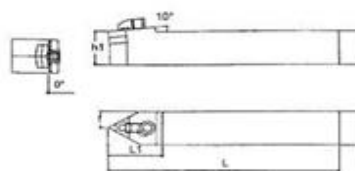


№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MTGNR/L1616H16	TN □□1604 □□	16	16	100	30	16	20	1603	0513	1814	0625	L2.0 L3.0
MTGNR/L2020K16		20	20	125	30	20	25					
MTGNR/L2525M16		25	25	150	30	25	32					
MTGNR/L3232P16		32	32	170	36	32	40					

## MTENN

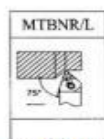


Наружный диаметр

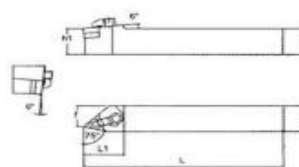


№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MTENN2020K16	TN □□ 1604 □□	20	20	125	35	20	10	1603	0513	1814	0625	L2.0 L3.0
MTENN2525M16		25	25	150	35	25	12,5					
MTENN323P16		32	32	170	35	32	16					

## MTBNR/L

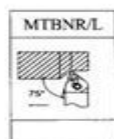


Наружный диаметр

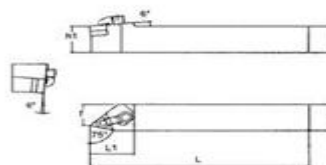


№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MTBNR/L2020K16	TN □□ 1604 □□	20	20	125	35	20	15,5	1603	0513	1814	0625	L2.0
MTBNR/L2525M16		25	25	150	35	25	20,5					L3.0

## MWLNR/L



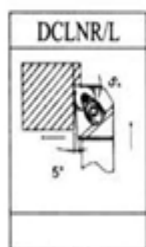
Наружный диаметр



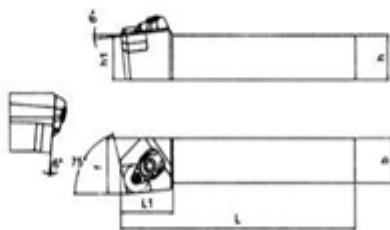
№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
MWLNR/L1616H06	WN □□ 0604 □□	16	16	100	25	16	20	0603	0513	1814	0620	L2.0
MWLNR/L2020K06		20	20	125	25	20	25					0603
MWLNR/L2020K08	WN □□ 0804 □□	20	20	125	28	20	25	0804	0617	1814	0625	L2.5
MWLNR/L2525M08		25	25	150	28	25	32					L3.0
MWLNR/L3232P08		32	32	170	30	32	40					

## HT- 0194

## ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

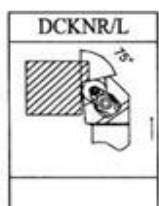


Наружный диаметр

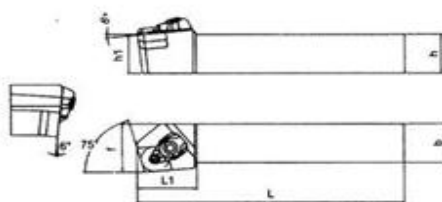


№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DCLNR/ L1616H12	CN □□ 1604 □□	16	16	100	32	16	20	1204	0614	2214	0520	0710	L4.0
DCLNR/ L2020K12		20	20	125	32	20	25						
DCLNR/ L2525M12		25	25	150	32	25	32						
DCLNR/ L3232P12		32	32	170	37	32	40						

## DCKNR/L

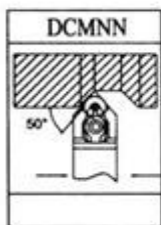


Наружный диаметр

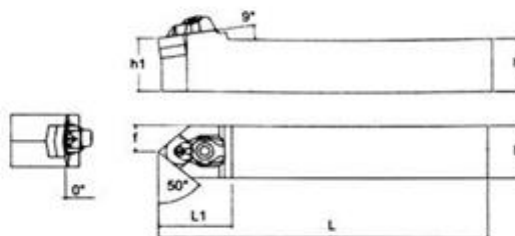


№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DCKNR/L2020K12	CN □□ 1204 □□	20	20	125	32	20	25	1204	0614	2214	0520	0710	L4.0
DCKNR/L2525M12		25	25	150	32	25	32						
DCKNR/L3232P12		32	32	170	32	32	40						

## DCMNN

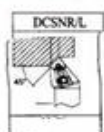


Наружный диаметр

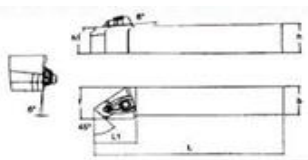


№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DCMNN2020K12	CN □□ 1204 □□	20	20	125	32	20	10	1204	0614	2214	0520	0710	L4.0
DCMNN2525M12		25	25	150	32	25	12,5						
DCMNN3232P12		32	32	170	37	32	16						

## DCSNR/L

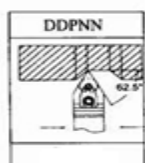


Наружный диаметр

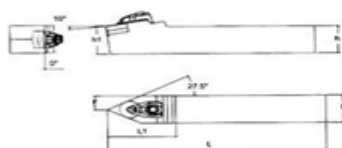


№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DCSNR/L2020K12	CN □□ 1204 □□	20	20	125	32	20	25	1204	0614	2214	0520	0710	L4.0
DCSNR/L2525M12		25	25	150	32	25	32						
DCSNR/L3232P12		32	32	170	32	32	40						

## DDPNN



Наружный диаметр



№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DDPNN2020K15	DN□□1504□□ DN□□1506□□	20	22	125	41	20	10	1506 1504	0614	2914	0520	0710	L4.0
DDPNN2525M15		25	25	150	41	25	12,5						
DDPNN3232P15		32	32	170	46	32	16						



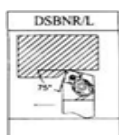
## DDJNR/L



Наружный диаметр

№ заказа	Вставка	Применение						Детали						
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ	
DDJNR/L2020K15		20	20	125	41	20	25							
DDJNR/L2525M15	DN □□ 1504 □□ DN □□ 1506 □□	25	25	150	41	25	32	1506 1504	0614	2514	0520	0710	L4.0	
DDJNR/L3232P15		32	32	170	41	32	40							

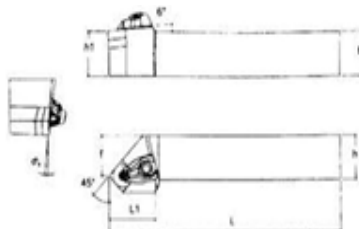
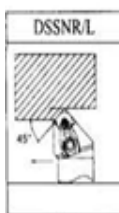
## DSBNR/L



Торцевая поверхность

№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DSBNR/L2020K12		20	20	125	32	20	17						
DSBNR/L2525M12	SN □□ 1204 □□	25	25	150	32	25	22	1204	0617	1814	0625	0710	L2.5 L3.0
DSBNR/L3232P12		32	32	170	32	32	27						

## DSSNR/L



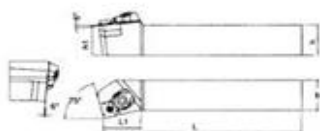
Наружный диаметр

№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DSSNR/L2020K12	SN □□ 1204 □□	20	20	125	34	20	25	1204	0614	2214	0520	0710	L4.0
DSSNR/2525M12		25	25	150	34	25	32						
DSSNR/L3232P12		32	32	170	34	32	40						

## DSKNR/L

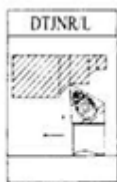


Наружный диаметр

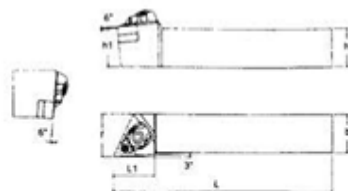


№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DSKNR/ L2020K12	SN □□ 1204 □□	20	20	125	29	20	25	1204	0614	2214	0520	0710	L4.0
DSKNR/ L2525M12		25	25	150	29	25	32						
DSKNR/ L3232P12		32	32	170	29	32	40						

## DTJNR/L

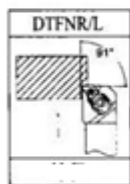


Наружный диаметр

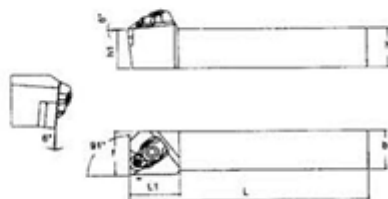


№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DTJNR/L1616H16	TN □□ 1604 □□	16	16	100	30	16	20	1603	0512	2313	0520	0710	L4.0
DTJNR/L2020K16		20	20	125	32	20	25						
DTJNR/L2525M16		25	25	150	32	25	32						
DTJNR/L3232P16		32	32	170	32	32	40						

## DTFNR/L

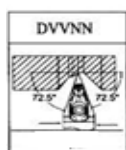


Наружный диаметр

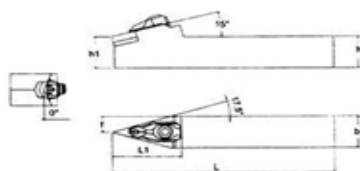


№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DTFNR/L1616H16	TN □□ 1604 □□	16	16	100	28	16	20	1603	0512	2313	0520	0710	L4.0
DTFNR/L2020K16		20	20	125	30	20	25						
DTFNR/L2525M16		25	25	150	32	25	32						
DTFNR/L3232P16		32	32	170	35	32	40						

## DVVNN



Наружный диаметр

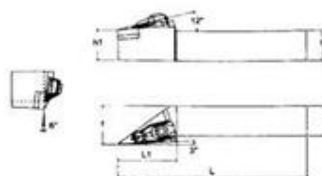


№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DWNN2020K16	SN □□ 1604 □□	20	20	125	46	20	10	1603	0512	2914	0520	0710	L4.0
DVVNN2525M16		25	25	150	46	25	12,5						
DWNN3232P16		32	32	170	46	32	40						

## DVJNR/L

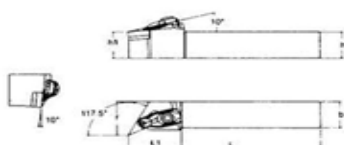
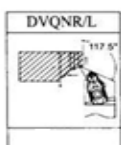


Наружный диаметр



№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DVJNR/ L1616H16	VN□□1604 □□	16	16	100	46	16	20	1603	0512	2914	0520	0710	L4.0
DVJNR/ L2020K16		20	20	125	46	20	25						
DVJNR L2525M16		25	25	150	46	25	32						
DVJNR/ L3232P16		32	32	170	46	32	40						

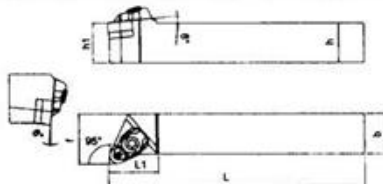
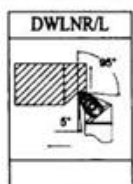
## DVQNR/L



Наружный диаметр

№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DVQNR/L2020K16	VN□□1604 □□	20	20	125	46	20	25	1603	0512	2914	0520	0710	L4.0
DVQNR/L2525M16		25	25	150	46	25	32						
DVQNR/L3232P16		32	32	170	46	32	40						

## DWLNR/L



Наружный диаметр

№ заказа	Вставка	Применение						Детали					
		h	b	L	L1	h1	f	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
DWLNR/L1616H06	WN□□0604 □□	16	16	100	25	16	20	0603	0512	2313	0520	0710	L4.0
DWLNR/L2020K06		20	20	125	25	20	25						
DWLNR/L2020K08	WN□□0804 □□	20	20	125	25	20	25	0804	0614	2214	0520	0710	L4.0
DWLNR/L2525M08		25	25	150	25	25	32						
DWLNR/L3232P08		32	32	170	25	32	40						

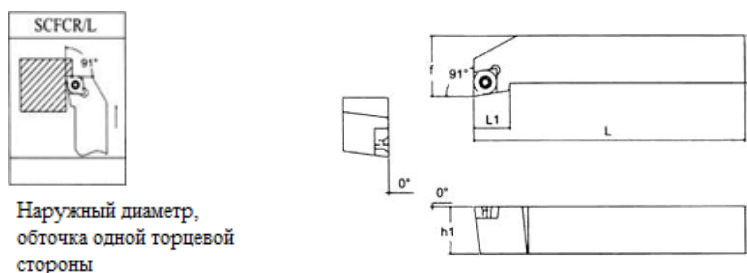
HT- 0195

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (S)



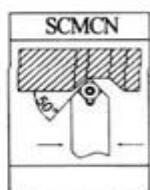
№ заказа	Вставка	Применение						Детали	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ
SCLCR/ L1010H06	CC □□ 0602 □□	10	10	100	12	10	12	M2.5*6	T-8
SCLCR/ L1212H09	CC □□ 09T3 □□	12	12	100	16	12	16	M3.5*8	T-15
SCLCR/ L1616H09		16	16	100	16	16	20		
SCLCR/ L2020K09		20	20	125	16	20	25		
SCLCR/ L2525M09		25	25	150	16	25	32		
SCLCR/ L2020K12	CC □□ 1204 □□	20	20	125	20	20	25	M5I2	T-20
SCLCR/ L2525M12		25	25	150	20	25	32		
SCLCR/ L3232P12		32	32	170	20	32	40		

SCFCR/L

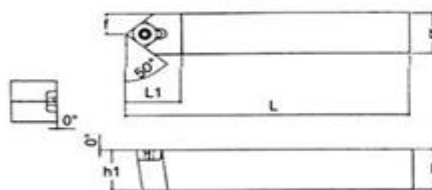


№ заказа	Вставка	Применение						Детали	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ
SCFCR/L1212H06	CC □□ 0602 □□	12	12	100	16	12	16	M2.5*6	T-8
SCFCR/L1616H09	CC □□ 09T3 □□	16	16	100	20	16	20	M3.5*8	T-15
SCFCR/L2020K09		20	20	125	20	20	25		
SCFCR/L2525M12	CC □□ 1204 □□	25	25	150	25	25	32	M5*12	T-20
SCFCR/L3232P12		32	32	170	25	32	40		

## SCMCN

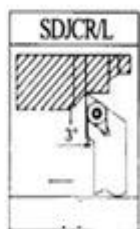


Наружный диаметр

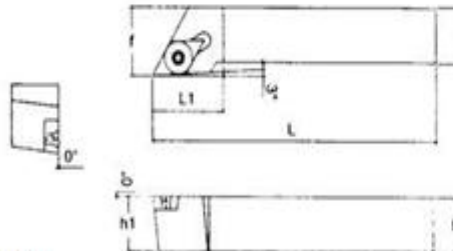


№ заказа	Вставка	Применение						Детали	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ
SCMCN1010H06	CC □□ 0602 □□	10	10	100	13	10	5	M2.5*6	T-8
SCMCN1212H09	CC □□ 09T3 □□	12	12	100	18	12	6	M3.5*8	T-15
SCMCN1616H09		16	16	100	18	16	8		
SCMCN2020K09		20	20	125	18	20	10		
SCMCN2525M09		25	25	150	18	25	12,5		
SCMCN2020K12	CCW1204 □□	20	20	125	23	20	10	M5*12	T-20
SCMCN2525M12		25	25	150	23	25	12,5		

## SDJCR/L



Наружный диаметр

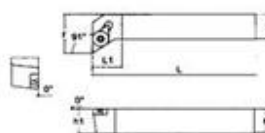


№ заказа	Вставка	Применение						Детали	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ
SDJCR/ L1010H07	DC □□ 0702 □□	10	10	100	14	10	12	M2.5*6	T-8
SDJCR/ L1212H07		12	12	100	14	12	16		
SDJCR/ L1616H07		16	16	100	14	16	20		
SDJCR/ L1212H11	DC □□ 11T3 □□	12	12	100	20	12	16	M3.5*8	T-15
SDJCR/ L1616H11		16	16	100	20	16	20		
SDJCR/ L2020K11		20	20	125	20	20	25		
SDJCR/ L2525M11		25	25	150	22	25	32		
SDJCR/ L3232P11		32	32	170	23	32	40		
SDJCR/ L4040R11		40	40	200	25	40	50		

## SDFCR/L

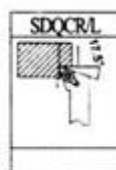


Наружный диаметр

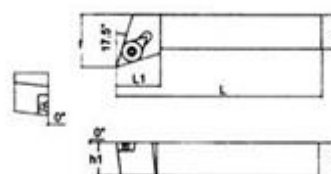


№ заказа	Вставка	Применение						Детали	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ
SDFCR/L1212H07	DC □□ 0702 □□	12	12	100	8	12	16	M2.5*8	T-8
SDFCR/L1616K11	DC □□ 11T3 □□	16	16	125	14	16	20	M3.5*8	T-15

## SDQCR/L



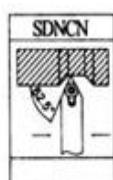
Наружный диаметр



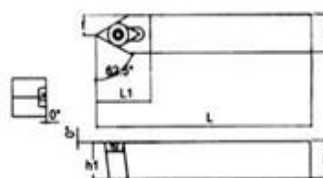


№ заказа	Вставка	Применение						Детали			
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ		
SDQCR/L1010H07	DC □□ 0702 □□	10	10	100	12,5	10	12	M2.5*6	T-8		
SDQCR/L1212H07		12	12	100	13	12	16				
SDQCR/L1212H11	DC □□ 11T3 □□	12	12	100	14	12	16			M3.5*8	T-15
SDQCR/L1616H11		16	16	100	14	16	20				
SDQCR/L2020K11		20	20	125	16	20	25				
SDQCR/L2525M11		25	25	150	22	25	32				

## SDNCN

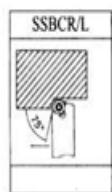


Наружный диаметр

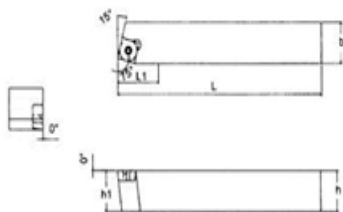


№ заказа	Вставка	Применение						Детали	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ
SDNCN0808H07	DC □□ 0702 □□	8	8	100	14	8	4	M2.5*6	T-8
SDNCN1010H07		10	10	100	14	10	5		
SDNCN1212H07		12	12	100	14	12	6		
SDNCN1212H11	DC □□ 11T3 □□	12	12	100	21	12	6	M3.5*8	T-15
SDNCN1616H11		16	16	100	21	16	8		
SDNCN2020K11		20	20	125	21	20	10		
SDNCN2525M11		25	25	150	21	25	12,5		

## SSBCR/L

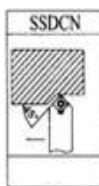


Наружный диаметр

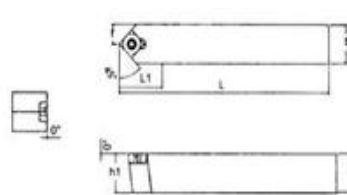


№ заказа	Вставка	Применение						Детали	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ
SSBCR/L1212H09	SC □□ 09T3 □□	12	12	100	14	12	9,5	M3.5*8	T-15
SSBCR/L1616H09		16	16	100	14	16	12		
SSBCR/L2020K12	SC □□ 1204 □□	20	20	125	32	20	17	M5*12	T-20
SSBCR/L2525M12		25	25	150	32	25	22		

## SSDCN

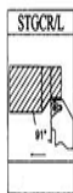


Наружный диаметр

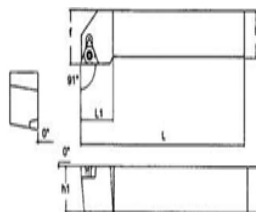


№ заказа	Вставка	Применение						Детали	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ
SSDCN1212H09	SC □□ 09T3 □□	12	12	100	16	12	6	M3.5*8	T-15
SSDCN 1616H09		16	16	100	16	16	8		
SSDCN2020K09		20	20	125	16	20	10		
SSDCN2525M09		25	25	150	16	25	12,5		

## STGCR/L

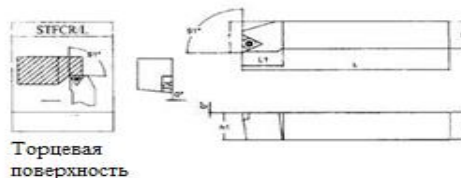


Наружный диаметр



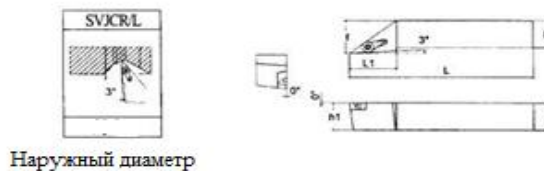
№ заказа	Вставка	Применение						Детали	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ
STGCR/L1616H11	TC □□ 1102 □□	16	16	100	14	16	20	M2.5*6	T-8
STGCR/L2020K16	TC □□ 16T3 □□	20	20	125	20	20	25		
STGCR/L2525M16			25	25	150	20	25	32	M3.5*8

## STFCR/L



№ заказа	Вставка	Применение						Детали	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ
STFCR/L1212H11	TC □□ 1102 □□	12	12	100	14	12	16	M2.5*6	T-8
STFCR/L1616H11		16	16	100	14	16	20		
STFCR/L2020K16	TC □□ 16T3OP	20	20	125	22	20	25	M3.5*8	T-15
STFCR/L2525M16		25	25	150	22	25	32		

## SVJCR/L

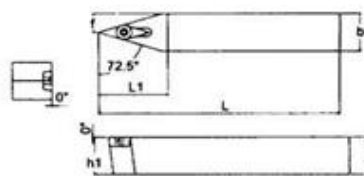


№ заказа	Вставка	Применение						Детали	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ
SVJCR/L1616H16	VC □□ 1604 □□	16	16	100	32	16	20	M3.5*8	T-15
SVJCR/L2020K16		20	20	125	32	20	25		
SVJCR/L2525M16		25	25	150	40	25	32		
SVJCR/L3232P16		32	32	170	40	32	40		

## SVVCN



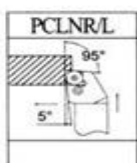
Наружный диаметр



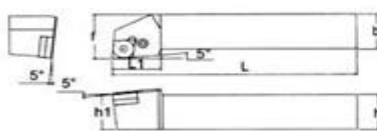
№ заказа	Вставка	Применение						Детали	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Гаечный ключ
SWCN1616H11	VC □□ 1103 00	16	16	100	24	16	8	M2.5*6	T-8
SWCN2020K11		20	20	125	24	20	10		
SWCN2525M11		25	25	150	24	25	12,5		
SWCN1616H16	VC □□ 1604 □□	16	16	100	34	16	8	M3.5*8	T-15
SWCN2020K16		20	20	125	34	20	10		
SWCN2525M16		25	25	150	34	25	12,5		
SWCN3232P16		32	32	170	34	32	16		

## HT- 0196

## ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

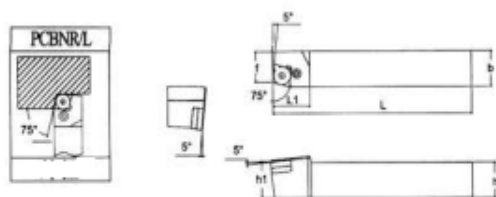


Наружный диаметр



№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
PCLNR/L2020K12	CN □□ 1204 □□	20	20	125	28	20	25	0513	0820	1203	0606	L3
PCLNR/L2525M12		25	25	150	28	25	32					
PCLNR/L3232P12		32	32	170	28	32	40					
PCLNR/L2525M16	CN □□ 1606 □□	25	25	150	33	25	32	0516	0824	1604	0808	L4
PCLNR/L3232P16		32	32	170	33	32	40					
PCLNR/L3232P19	CN □□ 1906 □□	32	32	170	38	32	40	0720	1027	1904	0909	L4
PCLNR/L4040S19		40	40	250	38	40	50					
PCLNR/L4040S25	CN □□ 2509 □□	40	40	250	45	40	50	0925	1237	2506	1312	L5
PCLNR/L5050T25		50	50	300	45	50	60					

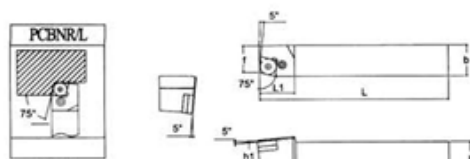
## PCBNR/L



Наружный диаметр

№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
PCBNR/L2020K12	CN □□ 1204 □□	20	20	125	28	20	17	0513	0820	1203	0606	L3
PCBNR/L2525M12		25	25	150	28	25	22					
PCBNR/L3232P12		32	32	170	28	32	27					
PCBNR/L2525M16	CN □□ 1606 □□	25	25	150	33	25	22	0516	0824	1604	0808	L4
PCBNR/L3232P16		32	32	170	33	32	25					
PCBNR/L3232P19	CN □□ 1906 □□	32	32	170	38	32	24	0720	1027	1904	0909	L4
PCBNR/L4040S19	CN □□ 2509 □□	40	40	250	38	40	32	0925	1237	2506	1312	L5
PCBNR/L4040S25		40	40	250	45	40	30					
PCBNR/L5050T25		50	50	300	45	50	40					

## PDJNR/L



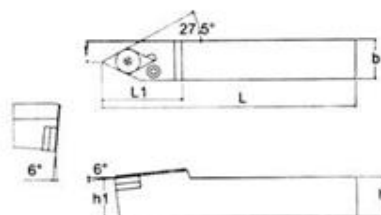
Наружный диаметр

№ заказа	Вставка	Применение						В		Детали			
		h	b	L	L1	h1	f	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ	
PDJNR/L1616H11	DN□□1104□□	16	16	100	25	16	20	0310	0617	1103	0505	L2.5	
PDJNR/L2020K11		20	20	125	25	20	25						
PDJNR/L2525M11		25	25	150	30	25	32						
PDJNR/L2020K15	DN□□1506□□	20	20	125	35	20	25	0516	0820	1504	0606	L3	
PDJNR/L2525M15		25	25	150	35	25	32						
PDJNR/L3232P15		32	32	170	35	32	40						

## PDPNN



Наружный диаметр

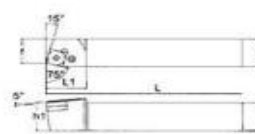


№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
PDPNN2020K15	DN □□ 1506 □□	20	20	125	37	20	10	0516	0820	1504	0606	L3
PDPNN2525M15		25	25	150	37	25	12,5					
PDPNN3225P15		32	25	170	37	32	12,5					
PDPNN4032S15		40	32	250	37	40	16					

## PSBNR/L

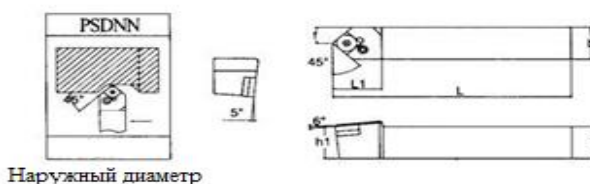


Наружный диаметр



№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
PSBNR/L2020K12	SN □□ 1204 □□	20	20	125	28	20	17	0513	0820	1203	0606	L3
PSBNR/L2525M12		25	25	150	28	25	22					
PSBNR/L3232P12		32	32	170	28	32	27					
PSBNR/L2525M15	SN □□ 1506 □□	25	25	150	33	25	22	0516	0824	1504	0808	L4
PSBNR/L3232P15		32	32	170	33	32	27					
PSBNR/L3232P19	SN □□ 1906 □□	32	32	170	42	32	27	0720	1027	1904	0909	L4
PSBNR/L4040S19		40	40	250	42	40	35					
PSBNR/L4040S25	SN □□ 2509 □□	40	40	250	48	40	35	0925	1237	2506	1312	L5
PSBNR/L5050T25		50	50	300	48	50	43					

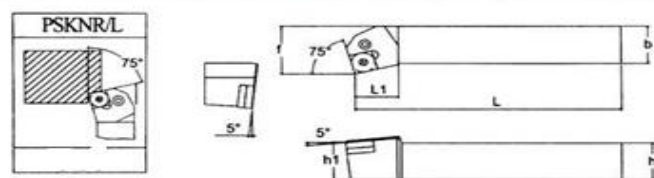
## PSDNN



Наружный диаметр

№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
PSDNN2020K12	SN □□ 1204 □□	20	20	125	30	20	10	0513	0820	1203	0606	L3
PSDNN2525M12		25	25	150	36	25	12,5					
PSDNN3232P12		32	32	170	40	32	16,5					
PSDNN2525M15	SN □□ 1506 □□	25	25	150	36	25	12,5	0516	0825	1504	0808	L4
PSDNN3232P15		32	32	170	45	32	16,5					
PSDNN3232P19	SN □□ 1906 □□	32	32	170	45	32	16,5	0726	1027	1904	0909	L5
PSDNN4040S19		40	40	250	50	40	20					
PSDNN4040S25	SN □□ 2509 □□	40	40	250	50	40	20	0925	1237	2506	1312	L5
PSDNN5050T25		50	50	300	55	50	25					

## PSKNR/L

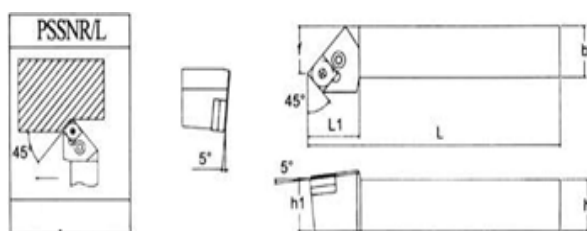


Торцевая поверхность

№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
PSKNR/L2020K12	SN □□1204□□	20	20	125	26	20	25	0513	0820	1203	0606	L3
PSKNR/L2525M12		25	25	150	26	25	32					
PSKNR/L3232P12		32	32	170	26	32	40					
PSKNR/L2525M15	SN □□1506□□	25	25	150	32	25	32	0516	0825	1504	0808	L4
PSKNR/L3232P15		32	32	170	32	32	40					
PSKNR/L3232P19	SN □□1906□□	32	32	170	36	32	40	0726	1027	1904	0909	L5
PSKNR/L4040S19		40	40	250	40	40	50					
PSKNR/L4040S25	SN □□2509□□	40	40	250	44	40	50	0925	1237	2506	1312	L5
PSKNR/L5050T25		50	50	300	46	50	60					



## PSSNR/L



Наружный диаметр

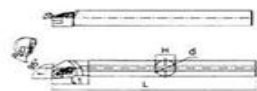
№ заказа	Вставка	Применение						Детали				
		h	b	L	L1	h1	f	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
PSSNR/L2020K12	SN □□ 1204 □□	20	20	125	30	20	25	0513	0820	1203	0606	L3
PSSNR/L2525M12		25	25	150	36	25	32					
PSSNR/L3232P12		32	32	170	40	32	40					
PSSNR/L2525M15	SN □□ 1506 □□	25	25	150	36	25	32	0516	0825	1504	0808	L4
PSSNR/L3232P15		32	32	170	45	32	40					
PSSNR/L3232P19	SN □□ 1906 □□	32	32	170	45	32	40	0726	1027	1904	0909	L4
PSSNR/L4040S19		40	40	250	50	40	50					
PSSNR/L4040S25	SN □□ 2509 □□	40	40	250	50	40	50	0925	1237	2506	1312	L5
PSSNR/L5050T25		50	50	300	55	50	60					

## HT- 0197

## ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

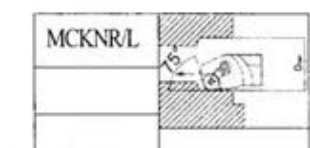


Внутренний диаметр

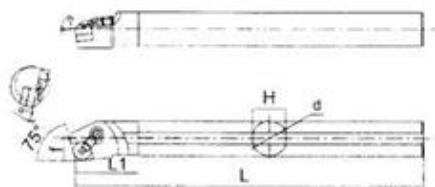


№ заказа	Вставка	Применение							Детали						
		D <sub>мин.</sub>	d	L	L1	H	f	α°	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ		
S20R-MCLNR/L12	CN □□ 1204 □□	25	20	200	45	19	13	15	⊗	0614	1811	0620	L2.5 L3.0		
S25R-MCLNR/L12		32	25	200	45	24	16,5	12							
S32T-MCLNR/L12		40	32	300	50	30	22,5	17			1204	0617		1814	0625
S40U-MCLNR/L12		50	40	350	55	38	26	15							
S40U-MCLNR/L16	CN □□ 1606 □□	50	40	350	55	38	26	15	1604	0822	2415	0828	L3.0 L4.0		
S50V-MCLNR/L16		60	50	400	65	48	31	12							

## MCKNR/L



Внутренний диаметр



№ заказа	Вставка	Применение							Детали				
		D <sub>мин</sub>	d	L	L1	H	f	a°	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
S20R-MCKNR/L12	CN □□ 1204 □□	26	20	200	45	19	14	15	⊗	0614	1811	0620	L2.5 L3.0
S25R-MCKNR/L12		32	25	250	45	24	16	12					
S32T-MCKNR/12		40	32	300	50	30	22	17	1204	0617	1814	0625	
S40U-MCKNR/12		50	40	350	55	38	26	15					
S40U-MCKNR/L16	CN □□ 1606 □□	50	40	350	55	38	26	15	1604	0822	2415	0828	L3.0 L4.0
S50V-MCKNR/L16		60	50	400	65	48	31	12					

## MTJNR/L

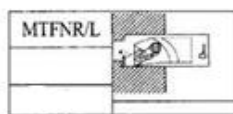


Внутренний диаметр

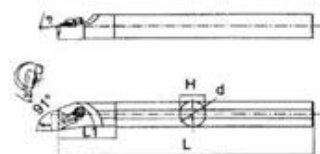


№ заказа	Вставка	Применение							Детали				
		D <sub>мин</sub>	d	L	L1	H	f	a°	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
S20R-MTHNR/L16	TN □□1604 □□	25	20	200	40	19	13	15	⊗	0511	1811	0620	L2.0 L3.0
S25S-MTHNR/L16		32	25	250	45	24	16	12					
S32T-MTHNR/L16		41	32	300	50	30	22,5	17	1604	0513	1814	0625	

## MTFNR/L

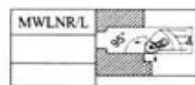


Внутренний диаметр

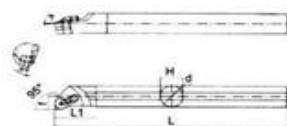


№ заказа	Вставка	Применение							Детали				
		D <sub>мин.</sub>	d	L	L1	H	f	α°	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
S20R-MTFNR/L16	TN □□ 1604 □□	25	20	200	40	19	13	15	⊗	0511	1811	0625	L2.0 L3.0
S25S-MTFNR/L16		32	25	250	45	24	16,5	12					
S32T-MTFNR/L16		41	32	300	54	30	22,5	17	1603	0513	1814	0625	
S40U-MTFNR/L16		50	40	350	60	38	26,5	15					

## MWLNR/L

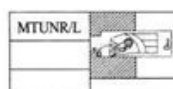


Внутренний диаметр

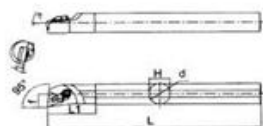


№ заказа	Вставка	Применение							Детали				
		D <sub>мин.</sub>	d	L	L1	H	f	α°	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
S16Q-MWLNR/L06	WN □□ 0604 □□	22	16	180	38	15	11	18	⊗	0511	1611	0520	L2.0 L2.5
S20R-MWLNR/L06		25	20	200	40	19	13	15					
S20R-MWLNR/L08	WN □□ 0804 □□	25	20	200	40	19	13	15		0614	1811	0620	L2.5 L3.0
S25S-MWLNR/L08		32	25	250	45	24	16,5	12					
S32T-MWLNR/L08		41	32	300	50	30	22	17	0804	0617	1814	0625	
S40U-MWLNR/L08		50	40	350	55	38	26	15					

## MTUNR/L

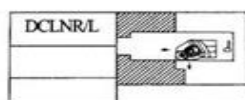


Внутренний диаметр

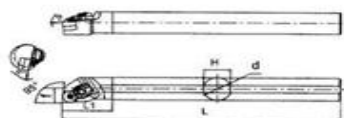


№ заказа	Вставка	Применение							Детали				
		D <sub>мин</sub>	d	L	L1	H	f	α°	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Гаечный ключ
S20R-MTJNR/L16	TN □□ 1604 □□	25	20	200	40	19	13	15	⊗	0511	1811	0620	L2.0 L3.0
S25S-MTJNR/L16		32	25	250	45	24	16,5	12					
S32T-MTJNR/L16		41	32	300	54	30	22,5	17	16030513	1814	0625		
S40U-MTJNR/L16		50	40	350	60	38	26,5	15					

## DCLNR/L



Внутренний диаметр

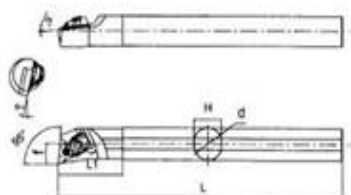


№ заказа	Вставка	Применение							Детали					
		D <sub>мин</sub>	d	L	L1	H	f	α°	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
S20Q-DCLNR/L12	CN □□ 1204 □□	25	20	180	45	19	13	15	⊗	⊗	2214	0520	0710	L4.0
S25R-DCLNR/L12		32	25	200	45	24	16,5	12						
S32T-DCLNR/L12		40	32	250	50	30	22,5	17	1204	0614				
S40T-DCLNR/L12		50	40	300	55	38	26	15						
S50U-DCLNR/L12		60	50	350	65	48	31	12						

## DTUNR/L

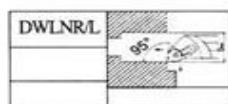


Внутренний диаметр

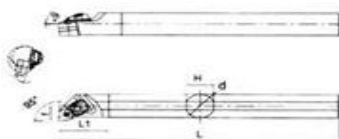


№ заказа	Вставка	Применение							Детали					
		D <sub>мин</sub>	d	L	L1	H	f	α°	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
S20Q-DTUNR/L16	CN □□1604□□	25	20	180	40	19	13	15	1204	⊗	2313	0520	0710	L4.0
S25R-DTUNR/L16		32	25	200	45	24	16,5	12						
S32S-DTUNR/L16		41	32	250	54	30	22,5	17						
S40T-DTUNR/L16		50	40	300	60	38	26,5	15						

## DWLNRL

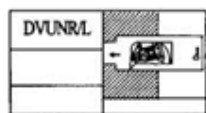


Внутренний диаметр



№ заказа	Вставка	Применение							Детали							
		D <sub>мин</sub>	d	L	L1	H	f	α°	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ		
S16N-DWLNRL/L06	WN □□ 0604 □□	22	16	160	38	15	11	18	⊗	⊗	2313	0520	0710	L4.0		
S20Q-DWLNRL/L06		25	20	180	40	19	13	15								
S20Q-DWLNRL/L08	WN □□ 0804 □□	25	20	180	40	19	13	15			0804				0614	2214
S25R-DWLNRL/L08		32	25	200	45	24	16,5	12								
S32S-DWLNRL/L08		41	32	250	50	30	22	17								
S40U-DWLNRL/L08		50	40	300	55	38	26	15								

## DVUNRL

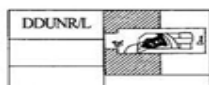


Внутренний диаметр

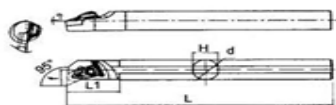


№ заказа	Вставка	Применение							Детали					
		D <sub>мин</sub>	d	L	L1	H	f	α°	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
S25R-DVUNRL/L16	WN □□1604 □□	36	25	200	45	24	20	12	1603	⊗	2214	0520	0710	L4.0
S32S-DVUNRL/L16		42	32	250	50	30	22	17						
S40T-DVUNRL/L16		50	40	300	55	38	26	15						

## DDUNR/L

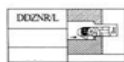


Внутренний диаметр

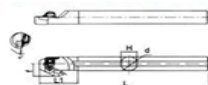


№ заказа	Вставка	Применение							Детали					
		D <sub>мин.</sub>	d	L	L1	H	f	α°	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
S25R-DDUNR/L16	DNDD1604DC	32	25	200	45	24	17	12	⊗	⊗	2514	0520	0710	L4.0
S32S-DDUNFVL16		42	32	250	50	30	22,5	17	1506	0614				
S40T-DDUNR/L16		50	40	300	60	38	26	15	1504					

## DDZNR/L



Внутренний диаметр



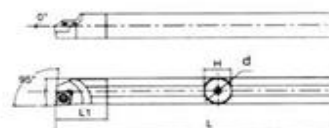
№ заказа	Вставка	Применение							Детали					
		D <sub>мин.</sub>	d	L	L1	H	f	α°	Шайба	Стопорный штифт	Зажим	Винт	Пружина	Гаечный ключ
S32S-DDZNR/L16	DN □□1604□□	40	32	250	50	30	22	17	⊗	0614	2514	0520	0710	L4.0
S40T-DDZNR/L16		50	40	300	55	38	27	15	1506					
S50U-DDZNR/L16		60	50	350	70	48	32	12	1504					

## HT- 0198

## ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

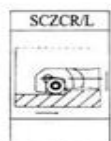


Внутренний диаметр

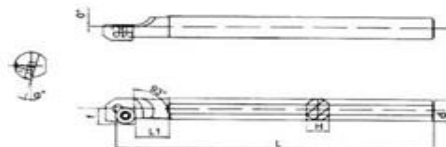


№ заказа	Вставка	Применение							Детали	
		D <sub>мин.</sub>	d	L	L1	H	f	α°	Винт	Гаечный ключ
S07K-SCLCR/L06	CC □□ 0602 □□	9	7	4,5	125	20	6	15	M2.5*6	T-8
S08K-SCLCR/L06		10	8	5	125	20	7	13		
S10K-SCLCR/L06		13	10	6	125	22	9	12		
S12M-SCLCR/L06		16	12	7	150	23	11	10		
S12M-SCLCR/L09	CC □□ 09T3 □□	16	12	7,5	150	27	11	12	M3.5*8	T-15
S16N-SCLCR/L09		20	16	9,5	160	30	15	10		
S20Q-SCLCR/L09		25	20	11,5	180	35	19	8		
S25R-SCLCR/L09		31	25	14	200	40	24	6		
S32S-SCLCR/L09		39	32	17,5	250	45	30	4		

## SCZCR/L



Внутренний диаметр



№ заказа	Вставка	Применение							Детали	
		D <sub>мин.</sub>	d	f	L	L1	H	α°	Винт	Гаечный ключ
S08K-SCZCR/L06	CC □□ 0602 □□	12,5	8	6,5	125	25	7	13	M2.5*6	T-8
S10K-SCZCR/L06		14	10	7,5	125	27	9	12		
S12M-SCZCR/L06		16	12	8,5	150	30	11	10		
S16M-SCZCR/L09	CC □□ 09T3 □□	20	16	10,5	160	35	15	10	M3.5*8	T-15
S20Q-SCZCR/L09		25	20	13,5	180	40	19	8		
S25R-SCZCR/L09		32	25	16	200	42	24	8		

## SDUCR/L



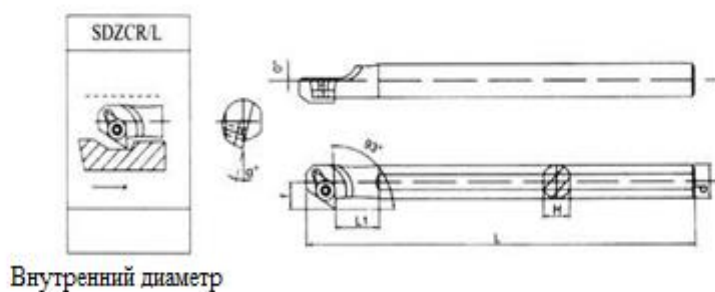
Внутренний диаметр





№ заказа	Вставка	Применение							Детали	
		D <sub>мин.</sub>	d	f	L	L1	H	α°	Винт	Гаечный ключ
S10K-SDUCR/L07	DC □□ 0702 □□	15	10	8	125	25	9	10	M2.5*6	T-8
S12M-SDUCR/L07		17	12	9	150	28	11	8		
S16N-SDUCR/L07		22	16	11	160	30	15	6		
S20Q-SDUCFVL11	DC□□11T3 □□	25	20	13	180	40	19	6	M3.5*8	T-15
S25R-SDUCR/L11		32	25	16	200	40	24	4		
S32S-SDUCR/L11		39	32	20	250	45	30	4		
S45T-SDUCR/L11		50	40	24	300	50	38	2		
S50U-SDUCR/L11		60	50	29	350	55	48	0		

## SDZCR/L



№ заказа	Вставка	Применение							Детали	
		D <sub>мин.</sub>	d	f	L	L1	H	α°	Винт	Гаечный ключ
S10K-SDZCR/L07	DC □□ 0702 □□	16	10	8	125	28	9	12	M2.5*6	T-8
S12M-SDZCR/L07		18	12	9	150	30	11	10		
S16N-SDZCR/L07		24	16	11	160	30	15	8		
S20Q-SDZCR/L11	DC □□ 11T3 □□	28	20	13	180	40	19	8	M3.5*8	T-15
S25R-SDZCR/L11		34	25	16	200	45	24	6		
S32S-SDZCR/L11		38	32	20,5	250	50	30	4		

## STFCR/L



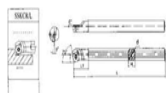
№ заказа	Вставка	Применение							Детали			
		D <sub>мин.</sub>	d	f	L	L1	H	α°	Винт	Гаечный ключ		
S08K-STFCR/L09	TC □□ 0902 □□	10	8	5	125	23	7	15	M2.5*6	T-8		
S10K-STFCR/L09		13	10	6	125	24	9	13				
S12M-STFCR/L09		16	12	7	150	27	11	10				
S10K-STFCR/L11	TC□□1102□□	13,5	10	6	125	24	9	12				
S12M-STFCR/L11		16	12	7	150	27	11	10				
S16N-STFCR/L11		20	16	9	160	30	15	8				
S20Q-STFCR/L11		25	20	11	180	35	19	6				
S20Q-STFCR/L16	TC□□1102□□	25	20	11,5	180	40	19	8			M3.5*8	T-15
S25R-STFCR/L16		31	25	14	200	40	24	6				
S32S-STFCR/L16		39	32	17,5	250	45	30	4				

## STUCR/L



№ заказа	Вставка	Применение							Детали				
		D <sub>мин.</sub>	d	f	L	L1	H	α°	Винт	Гаечный ключ			
S08K-STUCR/L09	TC □□ 0902 □□	10	8	5	125	23	7	15	M2.5*6	T-8			
S10K-STUCR/L09		13	10	6	125	24	9	13					
S10K-STUCR/L11		TC □□ 1102 □□	13,5	10	6	125	24	9			12		
S12M-STUCR/L11	16		12	7	150	27	11	10					
S16N-STUCR/L11	20		16	9	160	30	15	8					
S20Q-STUCR/L11	25		20	11	180	35	19	6					
S25R-STUCR/L11	31		25	13,5	200	40	24	4					
S20Q-STUCR/L16	TC □□ 16T3 □□		25	20	11,5	180	40	19			8	M3.5*8	T-15
S25R-STUCR/L16			31	25	14	200	40	24			6		
S32S-STUCR/L16		39	32	17,5	250	45	30	4					

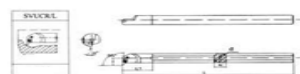
## SSKCR/L



Внутренний диаметр

№ заказа	Вставка	Применение							Детали	
		D <sub>мин.</sub>	d	f	L	L1	H	α°	Винт	Гаечный ключ
S12M-SSKCR/L09	SC □□ 09T3 □□	16	12	8,5	150	30	11	12	M3.5*8	T-15
S16N-SSKCR/L09		20	16	10,5	160	30	15	10		
S20Q-SSKCR/L09		24	20	12,5	180	40	19	8		
S25R-SSKCR/L09		31	25	15	200	40	24	6		

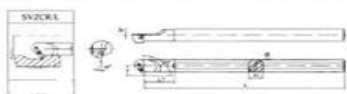
## SVUCR/L



Внутренний диаметр

№ заказа	Вставка	Применение							Детали	
		D <sub>мин.</sub>	d	f	L	L1	H	α°	Винт	Гаечный ключ
S16N-SVUCR/L11	VC □□ 1103 □□	22	16	11,5	160	30	15	8	M2.5*6	T-8
S20Q-SVUCR/L11		27	20	14	180	32	19	6		
S20Q-SVUCR/L16	VC □□ 1604 □□	31	20	19	180	50	19	8	M3.5*8	T-15
S25R-SVUCR/L16		35	25	20	200	50	24	6		
S32S-SVUCR/L16		42	32	22,5	250	50	30	8		
S40T-SVUCR/L16		51	40	27	300	55	38	6		
S50U-SVUCR/L16		60	50	32	350	65	48	4		

## SVZCR/L



Внутренний диаметр

№ заказа	Вставка	Применение							Детали	
		D <sub>мин.</sub>	d	f	L	L1	H	α°	Винт	Гаечный ключ
S16N-SVZCFVL11	VC □□ 1103 □□	22	16	11,5	160	34	15	8	M2.5*6	T-8
S20Q-SVZCR/L11		27	20	14	180	38	19	6		
S25R-SVZCR/L16	VC □□ 1604 □□	34	25	19,5	200	50	24	6	M3.5*8	T-15
S32S-SVZCR/L16		42	32	23,5	250	50	30	8		
S40T-SVZCR/L16		50	40	27	300	60	38	6		
S50U-SVZCR/L16		60	50	31,5	350	65	48	4		

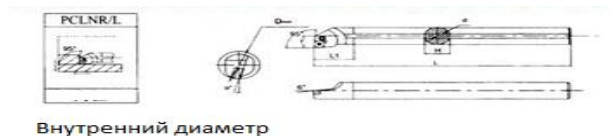
## SWLCR/L



№ заказа	Вставка	Применение							Детали	
		D <sub>мин.</sub>	d	f	L	L1	H	α°	Винт	Гаечный ключ
S08K-SWLCR/L04	WC □□ 0402 □□	10	8	5	125	25	7	13	M2.5*6	T-8
S10K-SWLCR/L04		13	10	6,5	125	30	9	10		
S12M-SWLCR/L06	WC □□ 06T3 □□	16	12	7,5	150	37	11	13	M3.5*8	T-15
S16N-SWLCR/L06		20	16	9,5	160	40	15	10		
S20Q-SWLCR/L06		25	20	11,5	180	40	19	8		
S25R-SWLCR/L06		31	25	14	200	40	24	6		

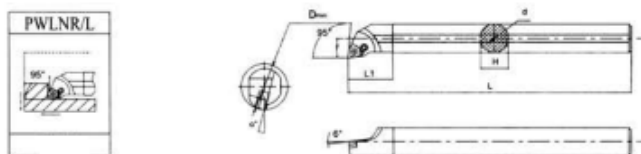
## HT- 0199

## ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ



№ заказа	Вставка	Применение							Детали				
		D <sub>мин.</sub>	d	H	L	L1	f	α°	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
S20R-PCLNR/L09	CN □□ 0903 □□	25	20	19	200	32	13	11	0513	0820	0903	0606	L3
S25S-PCLNR/L12	CN □□1204□□	32	25	24	250	40	17	12	0513	0820	1203	0606	
S32T-PCLNR/L12		40	32	30	300	50	22	11					
S40T-PCLNR/L12		50	40	38	300	55	27	10					

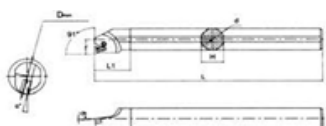
## PWLNR/L



Внутренний диаметр

№ заказа	Вставка	Применение							Детали				
		D <sub>мин.</sub>	d	H	L	L1	f	α°	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
S20R-PWLNR/L08	WN □□ 0604 □□	25	20	19	200	40	13	12	0513	0820	0803	0606	L3
S25S-PWLNR/L08		32	25	24	250	40	17	12					
S32T-PWLNR/L08		40	32	30	300	50	22	10					
S40T-PWLNR/L08		54	40	38	300	55	27	10					

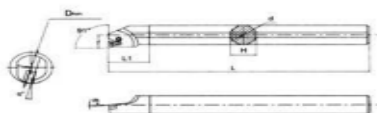
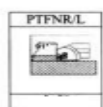
## PSKNR/L



Внутренний диаметр

№ заказа	Вставка	Применение							Детали				
		D <sub>мин.</sub>	d	H	L	L1	f	α°	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
S20R-PSKNR/L09	SN □□ 0903 □□	25	20	19	200	40	13	12	0310	0617	0903	0505	L2.5
S25S-PSKNR/L12	SN □□ 1204 □□	32	25	24	250	42	17	12	0513	0820	1203	0606	L3
S32T-PSKNR/L12		40	32	30	300	45	22	12					
S40T-PSKNR/L12		50	40	38	300	50	27	12					

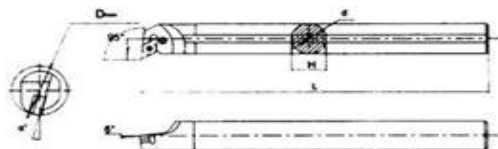
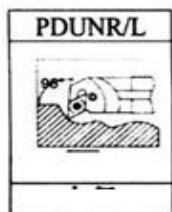
## PTFNR/L



Внутренний диаметр

№ заказа	Вставка	Применение							Детали				
		D <sub>мин.</sub>	d	H	L	L1	f	α°	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
S20R-PTFNR//L16	TN □□ 1604 □□	25	20	19	200	33	13	12	0310	0617	1603	0505	L2.5
S25S-PTFNR//L16		32	25	24	250	42	17	12					
S32T-PTFNR//L16		44	32	30	300	50	22	10					
S40T-PTFNR//L16		54	40	38	300	55	27	10					

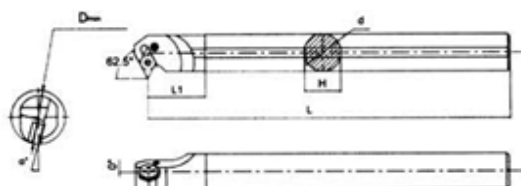
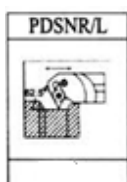
## PDUNR/L



Внутренний диаметр

№ заказа	Вставка	Применение							Детали				
		D <sub>мин.</sub>	d	H	L	L1	f	α°	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
S20R-PDUNR/L11	DN□□1104□□	25	20	19	200	30	13	11	0310	0617	1103	0505	L2.5
S25S-PDUNR/L15	DN□□1506□□	32	25	24	250	35	17	13	0516	0820	1503	0606	L3
S32T-PDUNR/L15		40	32	30	300	40	22	16					
S40T-PDUNR/L15		50	40	38	300	50	27	11					

## PDSNR/L

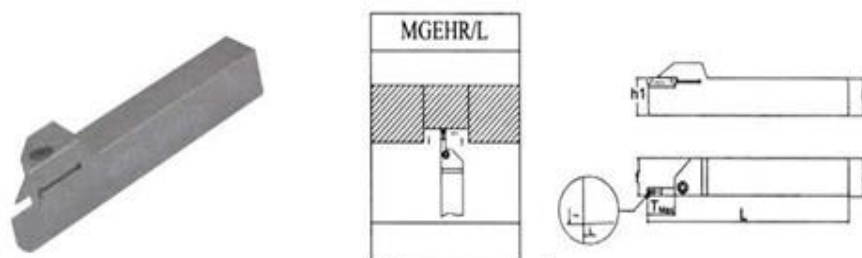


Внутренний диаметр

№ заказа	Вставка	Применение							Детали				
		D <sub>мин.</sub>	d	H	L	L1	f	α°	Уровень	Винт	Шайба	Штифт	Гаечный ключ
S20R-PDSNR//L16	DN□□1506 □□	40	32	30	300	45	22	11	0516	0820	1503	0606	L3
S40T-PDSNR//L16		50	40	38	300	43	27	11					

HT- 0200

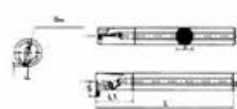
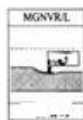
ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ КАНАВОК



Внешний диаметр зубчатого ножа

№ заказа	Применение					Вставка	Детали			
	h	b	L	f	T <sub>макс.</sub>		Винт	Гаечный ключ		
MGEHR/L	1616H-2	16	16	100	16,25	14	MGMN200	0520	L4.0	
	2020K-2	20	20	125	20,25					
	2525M-2	25	25	150	25,25					
	1616H-2.5	16	16	100	16,3	16	MGMN250			
	2020K-2.5	20	20	125	20,3					
	2525M-2.5	25	25	150	25,3					
	1616H-3	16	16	100	16,35	18	MGMN300			
	2020K-3	20	20	125	20,4					
	2020K-3-T10	20	20	125	20,4					10
	2525M-3	25	25	150	25,4	18				
	2525M-3-T10	25	25	150	25,4	10				
	3232P-3	32	32	170	32,4	18				
	3232P-3-T10	32	32	170	32,4	10				
	2020K-4	20	20	125	20,4	18				MGMN400
	2020K-4-T10	20	20	125	20,4	10				
	2525M-4	25	25	150	25,4	18				
	2525M-4-T10	25	25	150	25,4	10				
	3232P-4	32	32	170	32,4	18				
	3232P-4-T10	32	32	170	32,4	10				
	2020K-5	20	20	125	20,5	23	MGMN500			
2525M-5	25	25	150	25,5						
3232P-5	32	32	170	32,5						
2020K-6	20	20	125	20,6	23	MGMN600				
2525M-6	25	25	150	25,6						
3232P-6	32	32	170	32,6						

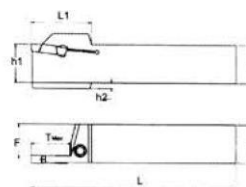
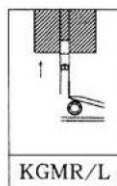
## MGVNR/L



Внешний диаметр зубчатого ножа

№ заказа	Применение								Вставка	Детали	
	D <sub>мин.</sub>	d	L	L1	H	T <sub>макс.</sub>	S	Винт		Гаечный ключ	
MGVNR/L	2016M-2	20	16	150	35	15	5	12,4	MGMN200	0310	L2.5
	2520M-2	25	20	150	45	18	5	14,0			
	2925R-2	29	25	200	45	23	5	17,2			
	2520M-2.5	25	20	150	45	18	6	15,1	MGMN250	0512	L4
	2925R-2.5	29	25	200	45	23	6	18,2			
	2520M-3	25	20	150	45	18	6	15,6	MGMN300		
	3125R-3	31	25	200	45	23	6	18,9			
	3732S-3	37	32	250	65	30	6	21,5	MGMN400		
	2520M-4	25	20	150	45	18	6	15,6			
	3125R-4	31	25	200	45	23	6	18,9	MGMN500		
	3732R-4	37	32	200	65	30	6	21,5			
	3125R-5	31	25	200	45	23	8	19,4	MGMN500		
3732S-5	37	32	250	65	30	8	21,5				

## KGMR/L



№ заказа	Применение							Вставка	Детали	
	h(h1)	b	L	F	h2	T <sub>макс.</sub>	Винт		Гаечный ключ	
KGMR/L	2012K-2T17	20	12	125	11,5	-	17	GMM2... GMG2... GMN2...	NU0520	L4.0
	2020K-2T17	20	20	125	19,15	-				
	2525M-2T17	25	25	150	24,15	-				
	1616H-3T20	16	16	100	14,8	4	20	GMM3.../GMM4... GMG3.../GMG4... GMN3.../GMN4...		
	2020K-3T20	20	20	125	18,8	-				
	2525M-3T17	25	25	150	23,8	-	20	GMM4.../GMM5... GMG4.../GMG5... GMN4.../GMN5...		
	2020K-4T20	20	20	125	18,3	-				
	2525M-4T20	25	25	150	23,3	-	25	GMM5.../GMN5.../ GMN6... GMG5.../GMM6.../ GMG6...		
	2525M-4T25	25	25	150	23,3	-				
	2525M-5T25	32	25	150	22,8	-	25	GMM5.../GMN5.../ GMN6... GMG5.../GMM6.../ GMG6...		
3232P-5T25	32	32	170	29,8	-					



HT- 0201

ДЕРЖАТЕЛЬ РЕЗЬБОВОЙ



№ заказа	Применение							Вставка	Детали			
	h	b	L	f	h1	L1	Винт		Гаечный ключ	Шайба	Боковой винт	
SER/L	1212H16	12	12	100	16	12	20	16ER/L	M3.5*12	T15	016	0308
	1616H16	16	16	100	20	16	22					
	2020K16	20	20	125	25	20	25					
	2525M16	25	25	150	32	25	30					
	3232P16	32	32	170	40	32	35					

SNR/L

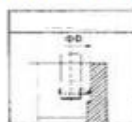


№ заказа	Вставка	Применение								Детали	
		D <sub>мин.</sub>	d	H	L	L1	f	α°	Винт	Гаечный ключ	
SNR/L	11NP/L	0010K11	13	10	9	125	22	7,2	15	M2.5*6	T8
		0012M11	15	12	11	150	22	8,5	15		
	16NP/L	0013M16	16	13	15	150	32	10,2	17	M3.5*8	T15
		0016M16	19	16	15	150	40	11,7	15		
		0020Q16	24	20	19	180	40	13,7	21		
		0025R16	29	25	24	200	45	16,2	21		
		0032S16	36	32	30	250	50	19,7	15		
		0040T16	44	40	38	300	55	23,7	15		
		0050U16	54	50	48	350	60	28,7	15		
	11NP/L	1016M11	13	16	15	150	22	7,7	15	M2.5*6	T8
		1316M11	16	16	15	150	32	8,7	17		
	1516M11	19	16	15	150	40	9,7	17	M3.5*8	T15	
	1516M16	19	16	15	150	40	9,7	17			
	1020M11	11NP/L	13	20	19	150	32	7,7	17	M2.5*6	T8
	1320M11		16	20	19	150	32	8,7	17		
	1620M16	16NP/L	19	20	19	150	40	9,7	15	M3.5*8	T15

HT- 0202

ОПРАВКА РАСТОЧНАЯ

Расточная головка TZC

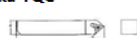


№ заказа	Вставка	Применение			Детали	
		φD	L	d	Винт	Гаечный ключ
TZC08-23-90-L	TC ∅ 090204	25-38	23	8	M2.2*5	T-6
TZC08-36-90-L		38-50	36			
TZC10-36-90-L	TC ∅ 090204	50-70	48	10	M2.5*6	T-8
TZC10-48-90-L		70-90	65			
TZC13-48-90-L	TC ∅ 110204	62-90	60	16	M3.5*8	T-15
TZC13-65-90-L		90-115	85			
TZC16-60-90-L	TC ∅ 110204	72-105	70	19	M3.5*8	T-15
TZC16-85-90-L		105-135	95			
TZC19-70-90-L	TC ∅ 16T308	135-150	120	25	M3.5*8	T-15
TZC19-95-90-L		105-140	100			
TZC19-120-90-L	TC ∅ 16T308	140-190	135	25	M3.5*8	T-15
TZC25-100-90-L						
TZC25-135-90-L						

TQC



Расточная головка TQC

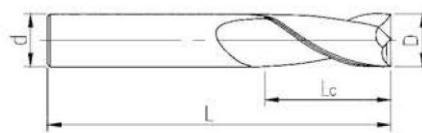


№ заказа	Вставка	Применение			Детали	
		φD	L	d	Винт	Гаечный ключ
TQC08-29-45-L	TC∅∅ 090204	25-38	29	8	M2.2*5	T-6
TQC08-45-45-L		38-50	45			
TQC10-45-45-L	TC∅∅ 090204	50-70	60	10	M2.5*6	T-8
TQC10-60-45-L		70-90	81			
TQC13-60-45-L	TC∅∅ 110204	62-90	75	16	M3.5*8	T-15
TQC13-75-45-L		90-115	106			
TQC16-106-45-L	TC ∅ 110204	72-105	88	19	M3.5*8	T-15
TQC16-88-45-L		105-135	119			
TQC19-119-45-L	TC ∅ 16T308	135-150	150	25	M3.5*8	T-15
TQC19-150-45-L		105-140	125			
TQC19-125-45-L	TC ∅ 16T308	140-190	169	25	M3.5*8	T-15
TQC25-125-45-L						
TQC25-169-45-L						

HT- 0203

ФРЕЗЫ КВАДРАТНЫЕ КОНЦЕВЫЕ С 2 СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

*Для сталей*



Единица измерения (мм)

Диаметр	Общ
D≤12	0-0,02
D>12	0-0,03

№	D (мм)	l (мм)	L (мм)	d (мм)
1*3*50	1	3	50	4
1.5*4*50	1,5	4	50	4
2*6*50	2	6	50	4
2.5*8*50	2,5	8	50	4
3.0*8*50	3	8	50	6
4*10*50	4	10	50	4
5*13*50	5	13	50	6
6*15*50	6	15	50	6
8*20*60	8	20	60	8
10*25*75	10	25	75	10
12*30*75	12	30	75	12
14*32*75	14	32	100	14
14*40*100	14	40	100	14
16*45*100	16	45	100	16
20*45*100	20	45	100	20

Пример заказа: UBRS2DA ф 6\*15 ИЛИ UBRS2DA 06015

### Материал заготовки

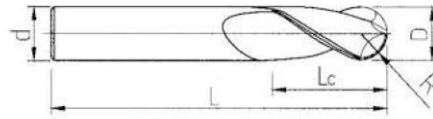
НИЗКОУГЛЕРОД ИСТАЯ сталь	среднеуглеродист ая сталь	легированная сталь	нержавеющая сталь	предварительно закаленная сталь (HRC50)	закаленная сталь (HRG65)	чугун	графит	алюминиевый сплав	медный сплав
◎	◎	◎	○	○		◎		○	○

◎ наиболее подходящий ○ подходящий

HT- 0204

ФРЕЗА КОНЦЕВАЯ С ЗАКРУГЛЕННЫМ КОНЦОМ (БЫЧИМ НОСОМ) И 2 СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

Для сталей



Единица измерения (мм)

Диаметр	Общ.
D ≤ 12	0-0,02
D > 12	0-0,03

№	D (мм)	l (мм)	L (мм)	d (мм)
1*3*50	1	3	50	4
1.5*4*50	1,5	4	50	4
2*6*50	2	6	50	4
2.5*8*50	2,5	8	50	4
3.0*8*50	3	8	50	6
4*10*50	4	10	50	4
5*13*50	5	13	50	6
6*15*50	6	15	50	6
8*20*60	8	20	60	8
10*25*75	10	25	75	10
12*30*75	12	30	75	12
14*32*75	14	32	100	14
14*40*100	14	40	100	14
16*45*100	16	45	100	16
20*45*100	20	45	100	20

Пример заказа: UBRS2DA ф6\*12 или UBRS2DA 06012

### Материал заготовки

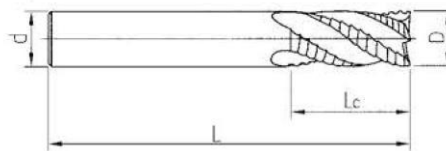
НИЗКОУГЛЕРОД ИСТАЯ сталь	среднеуглеродист ая сталь	легированная сталь	нержавеющая сталь	предварительно закаленная сталь (HRC50)	закаленная сталь (HRG65)	чугун	графит	алюминиевый сплав	медный сплав
◎	◎	◎	○	○		◎		○	○

◎ наиболее подходящий ○ подходящий

HT- 0205

ФРЕЗЫ КВАДРАТНЫЕ КОНЦЕВЫЕ С 4 СТРУЖЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ

*Для сталей*



Единица измерения (мм)

Диаметр	Общ
$D \leq 3 < 2$	0-0,040
$3 < D \leq 10$	0-0,058
$10 < D \leq 18$	0-0,070
$D > 18$	0-0,084



№	D (мм)	l (мм)	L (мм)	d (мм)
1*3*50	1	3	50	4
1.5*4*50	1,5	4	50	4
2*6*50	2	6	50	4
2.5*8*50	2,5	8	50	4
3.0*8*50	3	8	50	6
4*10*50	4	10	50	4
5*13*50	5	13	50	6
6*15*50	6	15	50	6
8*20*60	8	20	60	8
10*25*75	10	25	75	10
12*30*75	12	30	75	12
14*32*75	14	32	100	14
14*40*100	14	40	100	14
16*45*100	16	45	100	16
20*45*100	20	45	100	20

Пример заказа: UBRS2DA ф 6\*15 или UBRS2DA 06015

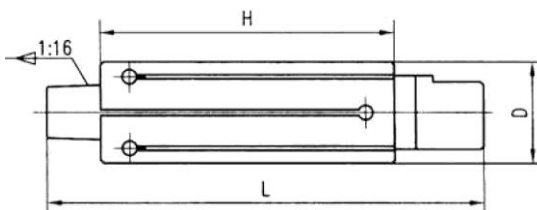
### Материал заготовки

НИЗКОУГЛЕРОД ИСТАЯ сталь	среднеуглеродист ая сталь	легированная сталь	нержавеющая сталь	предварительно закаленная сталь (HRC50)	закаленная сталь (HRG65)	чугун	графит	алюминиевый сплав	медный сплав
◎	◎	◎	○	○		◎		○	○

◎ наиболее подходящий ○ подходящий

HT- 0206

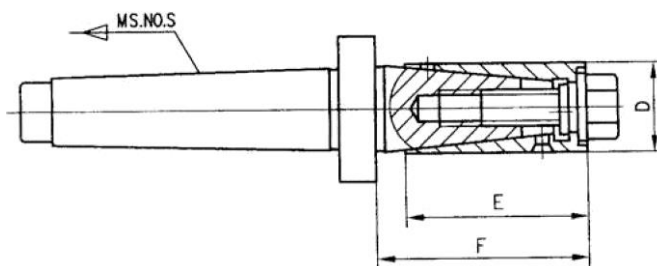
ОПРАВКИ РАСШИРЯЮЩИЕСЯ



№ заказа	D (дюйм)	L (дюйм)	H (дюйм)	Втулки	Вес (кг)
MZE-9/16	1/2-9/16	5	2-1/2	1	0,10
MZE-21/32	9/16-21/32	6	2-3/4		0,15
MZE-3/4	21/31-3/4	7	2-3/4		0,22
MZE-7/8	3/4-7/8	7	3-1/4		0,30
MZE-1	7/8-1	7	3-1/2		0,45
MZE-1-1/4	1-1 1/4	9	4	2	0,70
MZE-1-1/2	1 1/4-1 1/2	9	4		1,20
MZE-2	1 1/2-2	11,5	5		2,10
MZE-2-3/4	2-2 3/4	14	6		6,25
MZE-3-3/4	2 3/4-3 3/4	17	7		14,54

HT- 0207

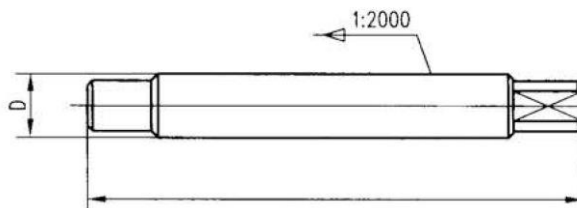
ОПРАВКИ РАСШИРЯЮЩИЕСЯ



№ заказа	D	E	F	Втулки	Расширяемость	MS.NO.S
EM-00-MS2	14,7-18,7	35	41,5	5	1,00	MS2
EM-00-MS2						MS3
EM-00-MS3						MS4
EM-01-MS2	19,7-23,7	40	46,5			MS2
EM-01-MS3						MS3
EM-01-MS4						MS4
EM-02-MS2	24,7-28,7	46	52,5			MS2
EM-02-MS3						MS3
EM-02-MS4						MS4
EM-02-MS5						MS5
EM-03-MS3	29,7-33,7	50	56,5			MS3
EM-03-MS4						MS4
EM-03-MS5						MS5
EM-04-MS3	34,7-38,7	60	66,5			MS3
EM-04-MS4						MS4
EM-04-MS5				MS5		
EM-05-MS3	39,7-43,7	60	66,5	MS3		
EM-05-MS4				MS4		
EM-05-MS5				MS5		
EM-06-MS3	44,7-52,7	80	92	2	MS3	
EM-06-MS4					MS4	
EM-06-MS5					MS5	
EM-07-MS3	54,7-62,7	90	102		MS3	
EM-07-MS4					MS4	
EM-07-MS5					MS5	
EM-08-MS4	64,7-80,7	100	112		9	MS4
EM-08-MS5					MS5	
EM-09-MS4	81,7-99,7	122	134		10	MS4
EM-09-MS5						MS5
EM-10-MS5	100,7-118,7	140	152		11	MS5
EM-11-MS5	119,7-139,7	180	192			MS5

HT- 0208

ОПРАВКИ ДЛЯ ТОКАРНОГО СТАНКА



ДЮЙМ

Заказ № LM-D	L	вес (кг)	Заказ № LM-D	L	Вес (кг)	Заказ № LM-D	L	Вес (кг)
LM-1/8	2-1/2	0,004	LM-23/32	6	0,300	LM-1-1/2	9	2,033
LM-5/23	3	1,010	LM-3/4	6	0,320	LM-1-9/16	9-1/4	2,267
LM-3/16	3	0,018	LM-25/32	6-1/4	0,350	LM-1-5/8	9-1/2	2,518
LM-7/32	3-3/4	0,023	LM-13/16	6-1/4	0,370	LM-1-11/16	9-3/4	2,787
LM-1/4	3-3/4	0,032	LM-27/32	6-1/2	0,400	LM-1-3/4	10	2,074
LM-9/32	4	0,039	LM-7/8	6-1/2	0,440	LM-1-13/16	10-1/4	3,380
LM-5/16	4	0,050	LM-29/32	6-3/4	0,500	LM-1-7/8	10-1/2	3,075
LM-11/32	4-1/4	0,060	LM-15/16	6-3/4	0,550	LM-1-15/16	10-3/4	4,050
LM-3/8	4-1/4	0,064	LM-31/32	7	0,600	LM-2	11	4,416
LM-13/32	4-1/2	0,070	LM-1	7	0,640	LM-2-1/8	11-1/2	5,212
LM-7/16	4-1/2	0,075	LM-1-1/16	7-1/4	0,822	LM-2-1/4	12	6,097
LM-15/32	5	0,120	LM-1-1/8	7	0,899	LM-2-3/8	12	6,793
LM-1 1/8	5	0,130	LM-1-1/8	7-1/2	0,953	LM-2-1/2	12-1/2	7,800
LM-17/32	5-1/4	0,140	LM-1-3/16	7-3/4	1,097	LM-2-5/8	12-1/2	8,600
LM-9/16	5-1/4	0,145	LM-1-7/32	7-3/4	1,156	LM-2-3/4	13	9,300
LM-19/32	5-1/2	0,170	LM-1-1/4	8	1,255	LM-2-7/8	13	10,20
LM-5/8	5-1/2	0,200	LM-1-5/16	8-1/4	1,350	LM-3	13	11,15
LM-21/32	5-3/4	0,230	LM-1-3/8	8-1/2	1,513			
LM-11/16	5-3/4	0,250	LM-1-7/16	8-3/4	1,815			

Стандартный конус 1: 2000

Маленький конец от 1/8" до 1", допуск 0,0005"

Маленький конец от 1-1/16" до 3", допуск 0,001"



MM

Заказ № LM-D	L	Вес (кг)	Заказ № LM-D	L	Вес (кг)	Заказ № LM-D	L	Вес (кг)
LM-3	63,5	0,003	LM-19	152	0,32	LM-42	241	2,75
LM-4	76	0,012	LM-20	159	0,35	LM-44	254	3,06
LM-5	95	0,018	LM-21	165	0,39	LM-45	254	3,15
LM-6	95	0,033	LM-22	165	0,44	LM-46	260	3,38
LM-7	102	0,039	LM-23	171,5	0,50	LM-48	267	3,67
LM-8	102	0,051	LM-25	178	0,58	LM-50	273	4,40
LM-9	108	0,060	LM-26	184	0,62	LM-51	279	4,62
LM-10	114	0,070	LM-27	184	0,83	LM-55	192	5,30
LM-11	114	0,075	LM-28	190,5	0,90	LM-58	305	6,13
LM-12	127	0,12	LM-30	197	1,09	LM-60	305	6,79
LM-13	127	0,13	LM-32	203	1,25	LM-62	317,5	7,49
LM-14	133	0,145	LM-34	210	1,34	LM-65	317,5	8,44
LM-15	140	0,17	LM-35	216	1,51	LM-70	330	9,30
LM-16	140	0,20	LM-36	222	1,74	LM-72	330	10,1
LM-17	146	0,23	LM-38	229	2,03			
LM-18	152	0,30	LM-40	235	2,26			

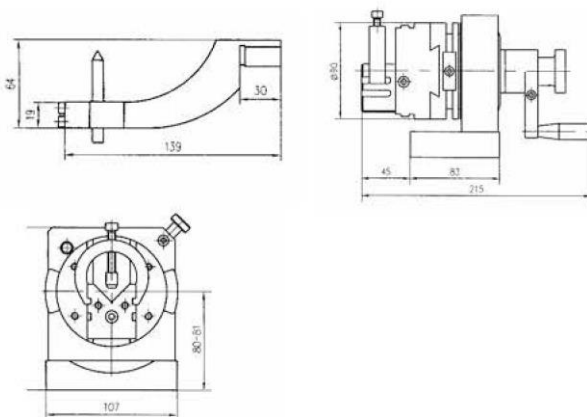
Стандартный конус 1: 2000

Малый конец от 3 мм до 25 мм, допуск 0,0125 мм

Малый конец от 26 мм до 72 мм, допуск 0,025 мм

HT- 0209

ПУАНСОНООБРАЗОВАТЕЛЬ (ДВУСТОРОННИЙ) ZCYQ80A



### Основные технические параметры

Высота центров: 80 мм

Диаметр зажима в V-образном бруске: 4-30 мм

Ход V-образного бруска: 25 мм

Поперечный ход направляющей:  $\pm 12,5$  мм

Количество зубьев: 24

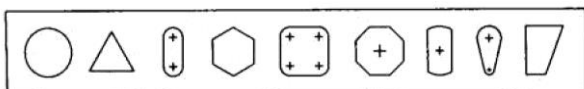
Максимальный диаметр колеса: 200 мм

Максимальный радиус при обработке дуги: Выпуклый: R50 мм, вогнутый: r100 мм

Наружный размер: 360 x 116 x 145 мм

ПУАНСОНООБРАЗОВАТЕЛЬ применяется на плоскошлифовальных станках или универсальных шлифовальных станках для шлифования круглых, радиусных и многоугольных перфорированных точек, а также для точной электроэрозионной обработки электродов. Благодаря радиусному манипулятору возможна обработка колес с различными прямыми профилями.

### Применение пуансонообразователя

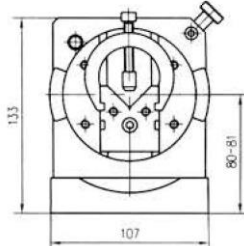
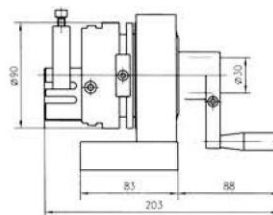
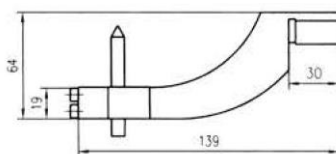


### Применение шлифовального круга



HT- 0210

ПУАНСОНООБРАЗОВАТЕЛЬ ZCYQ80B (ОДНОСТОРОННИЙ)



### Основные технические параметры

Высота центров: 80 мм

Диаметр зажима в V-образном бруске: 4-30 мм

Ход V-образного бруска: 25 мм

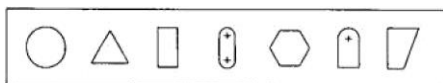
Количество зубьев: 24

Максимальный диаметр колеса: 200 мм

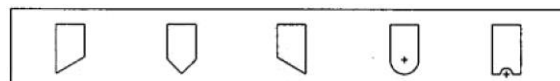
Максимальный радиус при обработке дуги: Выпуклый: R50 мм, вогнутый: r100 мм

ПУАНСОНООБРАЗОВАТЕЛЬ применяется на плоскошлифовальных станках или универсальных шлифовальных станках для шлифования круглых, радиусных и многоугольных перфорированных точек и для точной электроэрозионной обработки электродов. Центральное отверстие позволяет использовать пуансон в течение длительного времени. Благодаря радиусному манипулятору возможна обработка колес с различными прямыми, дугowymi профилями.

### Применение пуансонообразователя

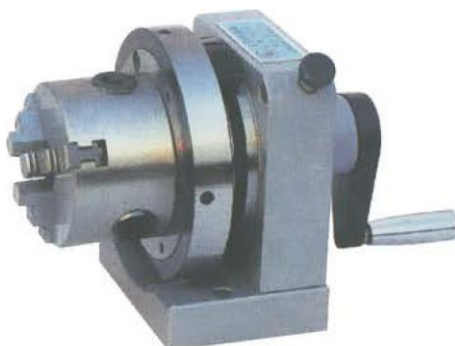


### Применение шлифовального круга



НТ- 0211

ПУАНСОНООБРАЗОВАТЕЛЬ 3-Х КУЛАЧКОВЫЙ ZCYQ80C



Основные технические параметры  
диаметр отверстия 3-х кулачкового патрона: 16 мм  
Минимальный диаметр зажима: 2 мм  
Максимальный диаметр зажима: 70 мм

Пуансонообразователь ZCYQ80C оснащен 3 кулачками, с помощью которых можно быстро и удобно фиксировать заготовки. Кроме того возможна регулировка центра 3-х кулачков. Подходит для серийного производства.

НТ- 0212

ПУАНСОНООБРАЗОВАТЕЛЬ ЦАНГОВЫЙ ER ZCYQ80D

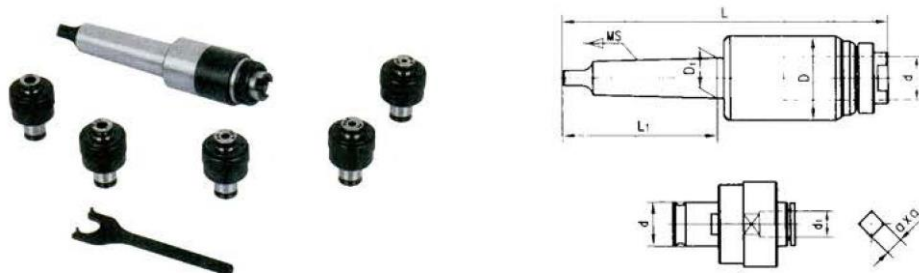


Основные технические параметры  
Диаметр зажима: ф2- ф20  
Поставляемые размеры цанги ER32: 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20  
Для заготовки диаметром менее 4 мм используйте цанговый патрон с хвостовиком 20 мм/ER16.  
Быстро и надежно зажимает заготовку при обработке без проверки центра.

HT- 0213

ПАТРОН ДЛЯ МЕТЧИКОВ J41

Это устройство состоит из патрона и цанг для метчиков. Патрон оснащен компенсатором шага резьбы. Цанговый патрон оснащен устройством защиты от перегрузки по крутящему моменту, что позволяет избежать поломки метчика. Чтобы получить разные моменты затяжки для метчиков разного диаметра, необходимо лишь просто отрегулировать гайки. Это устройство чаще всего применяется для обработки метчиков на сверлильных, токарных, расточных, фрезерных станках и обрабатывающих центрах с ЧПУ и других.



№ заказа	Конус хвостовика	D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	L1 (мм)	L (мм)	Диапазон нарезания резьбы	Крутящий момент (Нм)	Вес (кг)
J4112-MS2	MS2	46	17,780	19	75	171,5	M3-M12	25	1,08
J4112-MS3	MS3		23,825		94	191			1,28
J4112-MS4	MS4		31,267		117,5	216			3,00
J4116-R8	R8		31,750		101,6	193,6			1,71
J4116-MS2	MS2	30	17,780	30	75	171,5	M3-M16	46,3	1,08
J4116-MS3	MS3		23,825		94	191			1,61
J4116-MS4	MS4		31,267		117,5	216			3,00
J4124-MS3	MS3		23,825		94	227			3,20
J4124-MS4	MS4	30	31,267	30	117,5	252	M12-M24	150	3,60
J4124-MS5	MS5		44,399		149,5	284			4,50

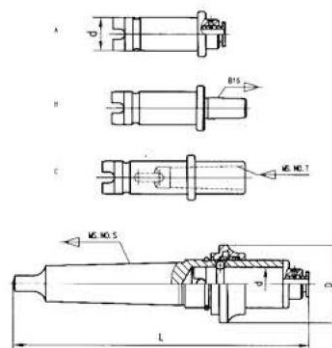
12 Диапазон нарезания резьбы	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
67 d1 x a(мм)	4x3	4x3	5x3,8	6x5	6x5	8 x6,3	9x7,1
83 d1 x a(мм)	2,24x1,8	3,15x2,5	4x3,15	4,5 x 3,55	6,3x5	8x6,3	9x7,1

24 Диапазон нарезания резьбы	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
67 d1 x a(мм)	9x7,1	10,5x8	12,5x10	14x11	16x12	18x14,5	20x16
83 d1 x a(мм)	9x7,1	11,2x9	12,5x10	14x11,2	14x11,2	16x12,5	18x14

HT- 0214

ПАТРОН ДЛЯ МЕТЧИКОВ J52

Это устройство состоит из хвостовика патрона, переходника для сверла (оправки сверлильного патрона, адаптера для конуса Морзе) и адаптера для метчика. При нажатии на стопорную втулку адаптер для сверла и метчика можно быстро заменить, он, в частности, подходит для обработки на токарном, сверлильном и расточном станках. Это устройство обладает большим количеством функций, например, быстрой сменой инструментов, простотой в эксплуатации и другими.



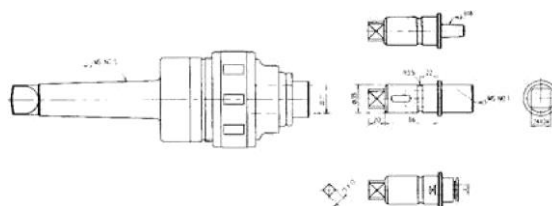
№ заказа	D (мм)	d (мм)	MS.NO.S	L (мм)			Диапазон нарезания резьбы	MS.NO.T
				A	B	C		
J5212-MS3	57	25	MS3	192	206	206	M3-M12	MS2
J5216-MS4	57	25	MS4	218	232	232	M3-M16	MS2
J5216-MS5	57	25	MS5	250	264	264	M3-M16	MS2
J5224-MS4	82	40	MS4	270	278	265	M8-M24	MS2 M3
J5224-MS5	82	40	MS5	302	310	297	M8-M24	MS2 M3

## HT- 0215

## НАБОР ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ И НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ J5230

В набор входит один патрон, адаптеры для сверления и цанги для метчиков. Чтобы быстро и безопасно сменить цанги для сверления или цанги для метчиков можно просто нажать на гайку. Он применим на токарных, фрезерных и расточных станках для быстрой и легкой смены Ваших инструментов.

1. Поверните гайку, чтобы отрегулировать крутящий момент метчика для нарезания резьбы, чтобы избежать поломки метчиков.
2. Крутящий момент при нарезании резьбы и сверлении передается по-другому, поэтому это безопасно.



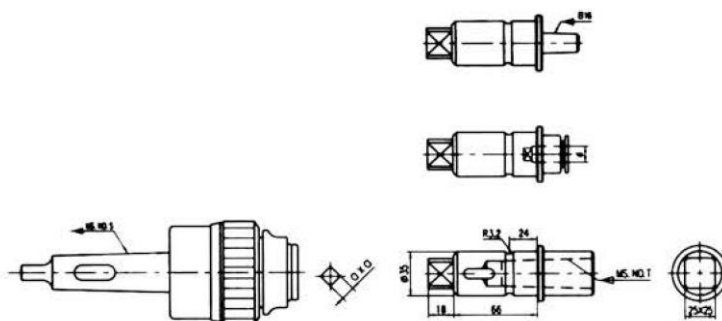
№ заказа	Хвостовик патрона с конусом Морзе	Адаптер сверлильного патрона	Диапазон нарезания резьбы	Адаптер для конуса Морзе
J5230-MS2	MS2	B16	M6 ~ M30	MS1,2,3
J5230-MS3	MS3			
J5230-MS4	MS4			
J5230-MS5	MS5			

Диапазон нарезания резьбы	M6 ~ 8	M10	M12	M16	M18 ~ 20	M24	M27 ~ 30
dxa	6,3x5	8x6,3	9x7,1	12,5x10	14x11,2	18x14	20x16

## HT- 0216

## НАБОР ИЗ ПАТРОНА И МЕТЧИКОВ ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ БЫСТРОЙ СМЕНЫ ПРИ СВЕРЛЕНИИ И НАРЕЗАНИИ РЕЗЬБЫ

Этот продукт объединил в себе функции сверления и нарезания резьбы. Его конструкция уникальна и имеет большое количество вариантов применения. Достаточно всего лишь сдвинуть зажимное кольцо патрона, и можно быстро сменить сверлильную и резьбонарезную втулки. При сверлении втулка Морзе может быть заблокирована автоматически; при нарезании резьбы устройство защиты от перегрузки по крутящему моменту может плавно перемещаться, предотвращая разрыв винтовой ленты. У метчиков разного диаметра регулируется только винтовая гайка, можно получить разный крутящий момент направляющей, это удобно и быстро. Подходят для работы на токарном станке. На сверлильных и расточных станках можно значительно сократить трудозатраты и сократить время оказания помощи более чем на 80%.



№ заказа	Конус Морзе	Диапазон сверления	Диапазон нарезания резьбы	Втулка для сверления	Втулка для нарезания резьбы
J4330A-MS2	MS2	φ3 ~ φ31,5	M6 ~ M30	MS1,2,3	M6 ~ 8,10,12,16,18 ~ 20,24,27 ~ 30
J4330A-MS3	MS3				
J4330A-MS4	MS4				
J4330A-MS5	MS5				
J4342A-MS5	MS5	φ 3 ~ φ 50	M16 ~ M42	MS1,2,3,4	M16,18 ~ 20,24,27 ~ 30,36,39 ~ 42
J4342A-MS6	MS6				

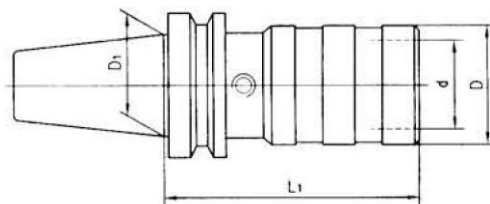
Диапазон нарезания резьбы	M6 ~ 8	M10	M12	M16	M18 ~ 20	M24	M27 ~ 30	M36	M39 ~ 42
dxh	6,3x5	8x6,3	9x7,1	12,5x10	14x11,2	18x14	20x16	25x20	28x22,4

HT- 0217

ПАТРОН ДЛЯ МЕТЧИКОВ J45

Это устройство состоит из патрона и цанги для метчиков. В патроне установлен компенсатор изменения шага резьбы. Имеются две разные цанги для метчиков, одна с защитой от перегрузки, а другая без нее. При использовании цанги для метчиков с защитой от перегрузки защитное устройство может автоматически отключаться, чтобы избежать поломки метчика. Просто отрегулируйте гайки, и Вы сможете быстро и удобно регулировать крутящий момент.

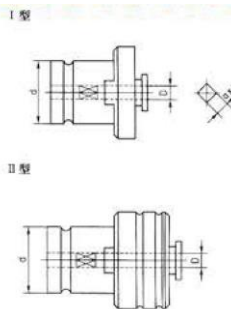




№ заказа	Хвостовик	Диапазон нарезания резьбы	D	D1	d	L1
D30-12	DIN69871.30	M3-M12	36	31,75	19	70,1
D40-12	DIN69871.40			44,45		66,7
D50-12	DIN69871.50			69,85		66,7
D30-12	BT30			31,75		69,6
B40-12	BT40			44,45		74,6
B50-12	BT50			69,85		85,6
D30-20	DIN69871.30	M5-M24	56	31,75	31	89,6
D40-20	DIN69871.40			44,45		89,6
D50-20	DIN69871.50			69,85		89,6
B30-20	BT30			31,75		94,6
B40-20	BT40			44,45		97,5
B50-20	BT50			69,85		108,5
D30-36	DIN69871.30	M14-36	80	31,75	48	126,1
D40-36	DIN69871.40			44,45		146
D50-36	DIN69871.50			69,85		144
D30-36	BT30			31,75		129
D40-36	BT40			44,45		149
B50-36	BT50			69,85		160

HT- 0218

ПАТРОН ДЛЯ МЕТЧИКОВ J45



Модуль d x a	d (мм)		DIN371	DIN374	DIN376	
3,5x27	19		M3	M5	M5	
4x3			M3.5			
4,5 x 3,4			M4	M6		
6x4,9			M5			
6x4,9			M6			
6x4,9				M8	M8	
7x5,5				M10	M10	
8x6,2				M8		
9x7					M12	M12
10x8				M10	M13	M13
11 x9	31			M14	M14	
12x9				M16	M16	
14x11				M18	M18	
16x12				M20	M20	
18x14,5				M22	M22	
18x14,5				M24	M24	
20x16				M27	M27	
22x18				M30	M30	
25x20				M33	M33	
28x22					M36	M36
	48					

1. С устройством защиты от перегрузки внутри патронов, регулируемым по крутящему моменту.
2. Укажите в заказе технические характеристики, укажите диаметр хвостовика следующим образом: 19-3.5 x 2.7-II.

HT- 0219

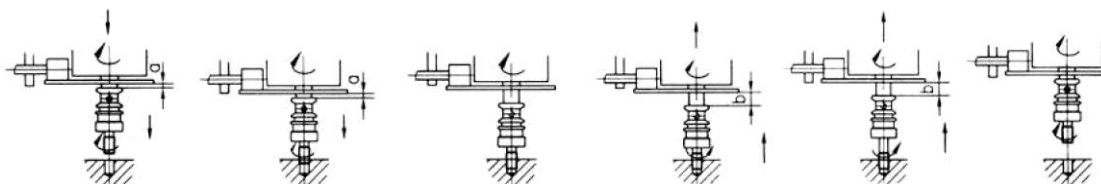
ПАТРОН РЕВЕРСИРУЕМЫЙ ДЛЯ МЕТЧИКОВ J46

1. Защита от перегрузки.
2. Регулируемый крутящий момент.
3. Реверсивное устройство: автоматическое реверсирование без необходимости останова и реверсирования шпинделя, более быстрое извлечение.
4. Простое управление.

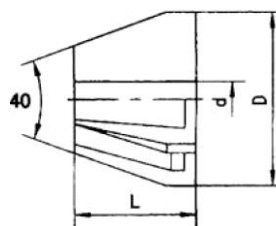


№ заказа	Диапазон нарезания резьбы	d	D	D1	L	L1	MS.NO.S
J467	M2-M7	2,5 - 6,5	23	55	135	95	MS1-JT33 MS3-JT33
J4612	M5-M12	3.5-10	28	75	164	114,5	MS3-M16 MS4-M16
J4620	M8-M20	6,3-14	38	90,5	205	135	MS3-M20 MS4-M20

Схема работы



РЕЗИНОВЫЕ ГИБКИЕ ЦАНГИ ДЛЯ РЕВЕРСИВНОГО ПАТРОНА ДЛЯ МЕТЧИКОВ



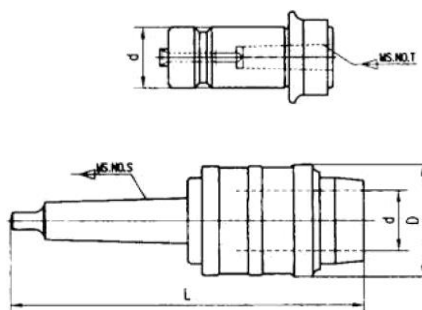
№ заказа	D	d	L
J467-1	15	2,5-4,2	11
J467-2	15	4,2-6,5	11
J4612-1	21	3,5-7,0	13
J4612-2	21	7,0-10	13
J4620-1	26,5	6,0-9,0	15
J4620-2	26,5	9,0-14	15
J4620-3	26,9	12,7-19,05	12

Гибкая резиновая цанга J4620-3 приобретается отдельно.

HT- 0220

ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ 390

Это устройство состоит из основного патрона и нескольких втулок конуса Морзе. Чтобы заменить втулки просто сдвиньте стопорную втулку. Применяется на сверлильном, расточном станках для сверления, развертки отверстий или других работ.



№ заявки	MS.NO.S	D (мм)	d (мм)	L (мм)	MS.NO.T	Вес (кг)
390-MS2	MS2	52	24	170	MS1 MS2	1,70
390-MS3	MS3	66	32	197	MS1 MS2 MS3	3,50
390-MS4	MS4	78	42	246,5	MS1 MS2 MS3 MS4	5,30
390-MS5	MS5	90	52	308,5	MS2 MS3 MS4 MS5	9,80
390-R8	R8	66	32	203	MS1 MS2 MS3	3,40

HT- 0221

ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ 391

Это устройство состоит из основного патрона, нескольких адаптеров конуса Морзе и оправки сверлильного патрона. Для замены втулок просто нажмите на фиксатор. Применяется на сверлильных, токарных, расточных станках для сверления, развертки отверстий или других работ.



№ заказа	№ MS.NO.S	№ MS.NO.T	№ J
391-MS3	MS3	MS1 MS2 MS3	J10 J1 J2S J2 J3 J4 J5 J6 J33
391-MS4	MS4	MS1 MS2 MS3	
391-MS5	MS5	MS1 MS2 MS3	

HT- 0222

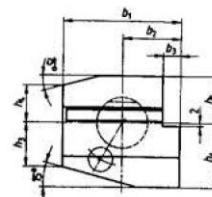
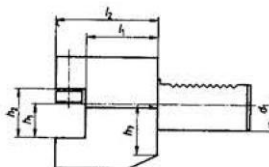
СЕРИЯ РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ по DIN69880

Это - основные станкостроительные принадлежности для обрабатывающего центра станка с ЧПУ. Мы производим продукцию в соответствии с немецким стандартом DIN69880. Эта серия отличается продуманной конструкцией, удобством, альтернативностью и другими характеристиками. Она может удовлетворить потребности при выполнении токарных, сверлильных, фрезерных операций и других. Имеет различные резцедержатели и отличается наличием различных типов инструментов и принадлежностей.

HT- 0223

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В1

с квадратным перекрестным креплением справа, короткий

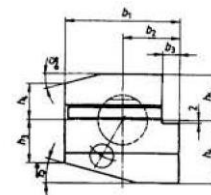
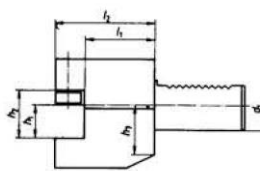


№ заказа	d1	b1	b2	b3	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	l1	l2
B1-16X12X24	16	42	23	5	12	17	15	15	20	22	19	13	24
B1-20X16X30	20	55	30	7	16	22	19	19	25	30	23	16	30
B1-30X20X40	30	70	35	10	20	29	26	22	28	38	30	22	40
B1-40X25X44	40	85	42,5	12,5	25	34	35	30	32,5	48	-	22	44
B1-50X32X55	50	100	50	16	32	41	42	35	35	60	-	30	55
B1-60X32X60	60	125	62,5	16	32	41	46	42,5	42,5	62,5	-	30	60

HT- 0224

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В2

с квадратным перекрестным креплением справа, короткий

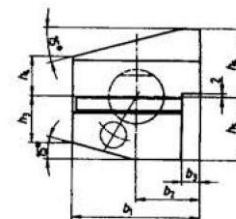
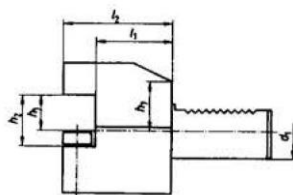


№ заказа	d1	b1	b2	b3	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	l1	l2
B2-20X16X30	20	55	30	7	16	22	19	19	25	30	23	16	30
B2-30X20X40	30	70	35	10	20	29	26	22	28	38	30	22	40
B2-40X25X44	40	85	42,5	12,5	25	34	35	30	32,5	48	-	22	44
B2-50X32X55	50	100	50	16	32	41	42	35	35	60	-	30	55
B2-60X32X60	60	125	62,5	16	32	41	46	42,5	42,5	62,5	-	30	60

HT- 0225

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В3

с квадратным перекрестным креплением сверху справа, короткий

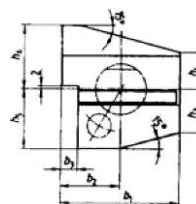
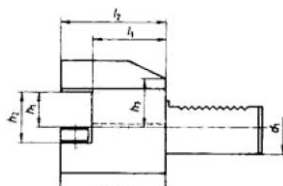


№ заказа	d1	b1	b2	b3	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	l1	l2
V3-16X12X24	16	42	23	5	12	17	15	15	20	22	19	13	24
V3-20X16X30	20	55	30	7	16	22	19	19	25	30	23	16	30
V3-30X20X40	30	70	35	10	20	29	26	22	35	38	30	22	40
V3-40X25X44	40	85	42,5	12,5	25	34	35	30	42,5	48	-	22	44
V3-50X32X55	50	100	50	16	32	41	42	35	50	60	—	30	55
V3-60X32X60	60	125	62,5	16	32	41	46	42,5	62,5	62,5	-	30	60

HT- 0226

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В4

с квадратным перекрестным креплением справа, короткий

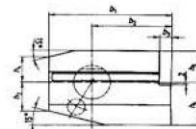
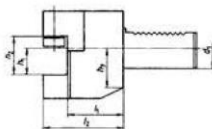


№ заказа	d1	b1	b2	b3	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	l1	l2
V4-20X16X30	20	55	30	7	16	22	19	19	25	30	23	16	30
V4-30X20X40	30	70	35	10	20	29	26	22	35	38	30	22	40
V4-40X25X44	40	85	42,5	12,5	25	34	35	30	42,5	48	-	22	44
V4-50X32X55	50	100	50	16	32	41	42	35	50	60	-	30	55
V4-60X32X60	60	125	62,5	16	32	41	46	42,5	62,5	62,5	-	30	60

НТ- 0227

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В5

с квадратным перекрестным креплением слева, длинный

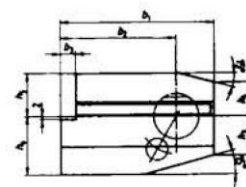
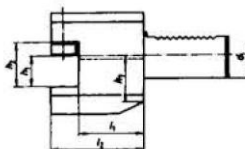


№ заказа	d1	b1	b2	b3	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	l1	l2
B5-20X16X30	20	75	50	7	16	22	19	19	25	30	23	16	30
B5-30X20X40	30	100	65	10	20	29	26	22	28	38	30	22	40
B5-40X25X44	40	118	75,5	12,5	25	34	35	30	32,5	48	—	22	44
B5-50X32X55	50	130	80	16	32	41	42	35	35	60	—	30	55
B5-60X32X60	60	145	82,5	16	32	41	46	42,5	42,5	62,5	-	30	60

НТ- 0228

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В6

с квадратным перекрестным креплением слева, длинный



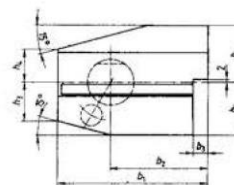
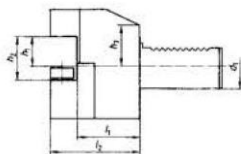
№ заказа	d1	b1	b2	b3	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	l1	l2
B6-20X16X30	20	75	50	7	16	22	19	19	25	30	23	16	30
B6-30X20X40	30	100	65	10	20	29	26	22	28	38	30	22	40
B6-40X25X44	40	118	75,5	12,5	25	34	35	30	32,5	48	-	22	44
B6-50X32X55	50	130	80	16	32	41	42	35	35	60	-	30	55
B6-60X32X60	60	145	82,5	16	32	41	46	42,5	42,5	62,5	-	30	60



НТ- 0229

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В7

с квадратным перекрестным креплением сверху справа, длинный

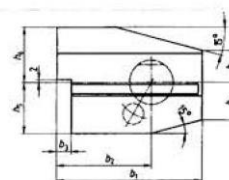
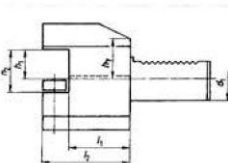


№ заказа	d1	b1	b2	b3	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	l1	l2
<b>B7-20X16X30</b>	20	75	50	7	16	22	19	19	25	30	23	16	30
<b>B7-30X20X40</b>	30	100	65	10	20	29	26	22	28	38	30	22	40
<b>B7-40X25X44</b>	40	118	75,5	12,5	25	34	35	30	32,5	48	-	22	44
<b>B7-50X32X55</b>	50	130	80	16	32	41	42	35	35	60	—	30	55
<b>B7-60X32X60</b>	60	145	82,5	16	32	41	46	42,5	42,5	62,5	-	30	60

НТ- 0230

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА В8

с квадратным перекрестным креплением сверху слева, длинный

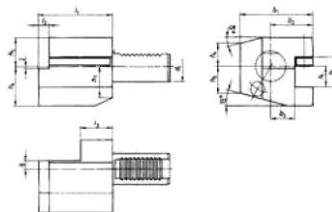


№ заказа	d1	b1	b2	b3	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	l1	l2
<b>B8-20X16X30</b>	20	75	50	7	16	22	19	19	25	30	23	16	30
<b>B8-30X20X40</b>	30	100	65	10	20	29	26	22	28	38	30	22	40
<b>B8-40X25X44</b>	40	118	75,5	12,5	25	34	35	30	32,5	48	-	22	44
<b>B8-50X32X55</b>	50	130	80	16	32	41	42	35	35	60	—	30	55
<b>B8-60X32X60</b>	60	145	82,5	16	32	41	46	42,5	42,5	62,5	—	30	60

HT- 0231

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА С1

с продольным квадратным креплением, справа

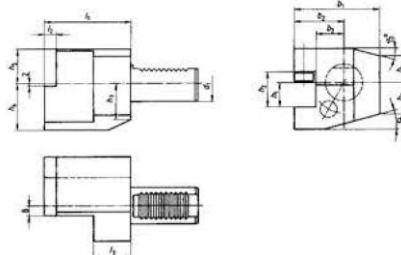


№ заказа	d1	b1	b2	b3	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	l1	l2	l3
C1-20X16	20	65	40	26	16	22	19	19	25	30	23	50	-	30
C1-30X20	30	70	35	17	20	29	26	22	28	38	30	70	10	30
C1-40X25	40	85	42,5	21	25	34	35	30	32,5	48	-	85	12,5	30
C1-50X32	50	100	50	26	32	41	42	35	35	60	-	100	16	40
C1-60X32	60	125	62,5	33	32	41	46	42,5	42,5	62,5	—	125	16	40

HT- 0232

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА С2

с продольным квадратным креплением, слева

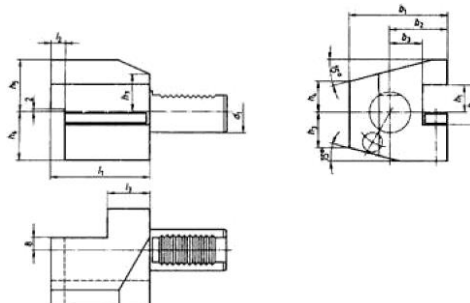


№ заказа	d1	b1	b2	b3	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	l1	l2	l3
C2-20X16	20	65	40	26	16	22	19	19	25	30	23	50	-	30
C2-30X20	30	76	41	23	20	29	26	22	28	38	30	70	10	30
C2-40X25	40	90	47,5	25,5	25	34	35	30	32,5	48	-	85	12,5	30
C2-50X32	50	105	55	30,5	32	41	42	35	35	60	-	100	16	40
C2-60X32	60	125	62,5	33	32	41	46	42,5	42,5	62,5	-	125	16	40

НТ- 0233

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА С3

с продольным квадратным креплением, сверху справа

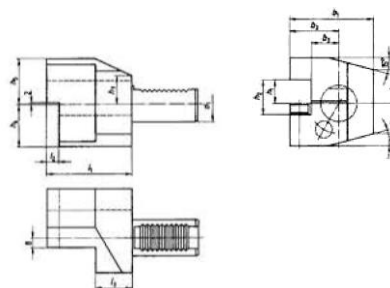


№ заказа	d1	b1	b2	b3	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	l1	l2	l3
C3-20X16	20	65	40	26	16	22	19	19	30	25	23	50	-	30
C3-30X20	30	70	35	17	20	29	26	22	38	35	28	70	10	30
C3-40X25	40	85	42,5	21	25	34	35	30	48	42,5	-	85	12,5	30
C3-50X32	50	100	50	26	32	41	42	35	60	50	-	100	16	40
C3-60X32	60	125	62,5	33	32	41	46	42,5	62,5	62,5	-	125	16	40

НТ- 0234

## РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА С4

с продольным квадратным креплением, сверху слева

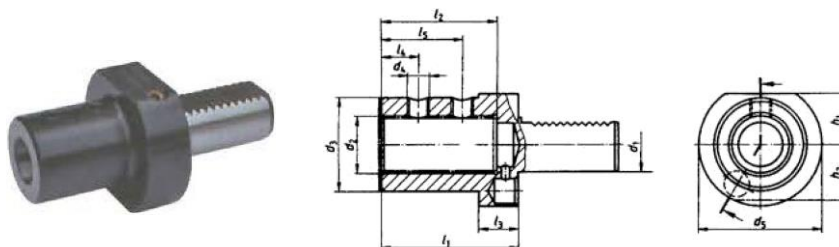


№ заказа	d1	b1	b2	b3	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	l1	l2	l3
C4-20X16	20	65	40	26	16	22	19	19	25	30	23	50	—	30
C4-30X20	30	76	41	23	20	29	26	22	28	38	28	70	10	30
C4-40X25	40	90	47,5	25,5	25	34	35	30	32,5	48	-	85	12,5	30
C4-50X32	50	105	55	30,5	32	41	42	35	35	60	—	100	16	40
C4-60X32	60	125	62,5	33	32	41	46	42,5	42,5	62,5	-	125	16	40

HT- 0235

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА E1

для расточных оправок с цилиндрическим хвостовиком

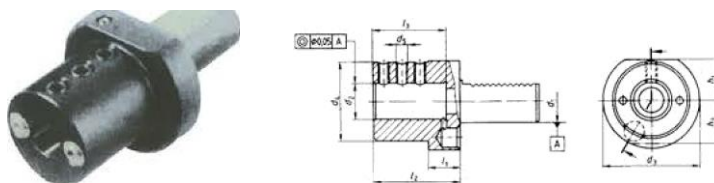


№ заказа	d1	d2	d3	d4	d5	h1	h2	l1	l2	l3	l4	l5
E1-20X16	20	16	36	M10X1	50	—	23	67	54	18	15	35
E1-20X20	20	20	40	M10X1	50	-	23	67	54	18	15	35
E1-20X25	20	25	45	M12X1	50		23	71	59	18	17	40
E1-30X10	30	10	30	M6	68	28	30	60	48	22	12	28
E1-30X12	30	12	32	M8X1	68	28	30	60	48	22	12	28
E1-30X16	30	16	36	M10X1	68	28	30	67	54	22	15	35
E1-30X20	30	20	40	M10X1	68	28	30	67	54	22	15	35
E1-30X25	30	25	45	M12X1	68	28	30	71	59	22	17	40
E1-30X32	30	32	52	M12X1	68	28	30	75	63	22	20	44
E1-40X12	40	12	32	M8X1	83	32,5	—	60	48	22	12	28
E1-40X14	40	14	34	M10X1	83	32,5	—	67	54	22	15	30
E1-40X16	40	16	36	M10X1	83	32,5	—	67	54	22	15	35
E1-40X20	40	20	40	M10X1	83	32,5	—	67	54	22	15	35
E1-40X25	40	25	45	M12X1	83	32,5	—	75	59	22	17	40
E1-40X32	40	32	52	M12X1	83	32,5	-	75	63	22	20	44
E1-40X40	40	40	65	M16X1	98	32,5	-	90	73	22	22	50
E1-50X20	50	20	40	M10X1	98	35	—	67	54	30	15	35
E1-50X25	50	25	45	M12X1	98	35	—	80	59	30	17	40
E1-50X32	50	32	52	M12X1	98	35	-	80	63	30	20	44
E1-50X40	50	40	65	M16X1	98	35	—	90	73	30	22	50
E1-50X50	50	50	75	M16X1	98	35	-	100	83	30	24	60
E1-60X20	60	20	40	M10X1	123	42,5	—	80	54	30	15	35
E1-60X25	60	25	45	M12X1	123	42,5	-	80	59	30	17	40
E1-60X32	60	32	52	M12X1	123	42,5	—	80	63	30	20	44
E1-60X40	60	40	65	M16X1	123	42,5	—	90	73	30	22	50
E1-60X50	60	50	75	M16X1	123	42,5	—	100	83	30	24	60

HT- 0236

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА E2

для расточных оправок с цилиндрическим хвостовиком

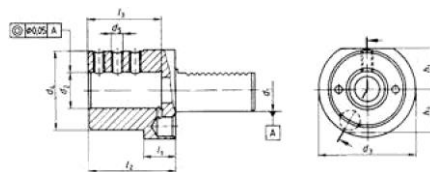


№ заказа	d1	d2	d3	d4	d5	h1	h2	l1	l2	l3
E2-16X6	16	6	40	32	M6	18	18	13	44	34
E2-16X8	16	8	40	32	M6	18	18	13	44	34
E2-16X10	16	10	40	32	M6	18	18	13	44	34
E2-16X12	16	12	40	40	M8	18	18	13	44	34
E2-16X16	16	16	40	40	M8	18	18	13	44	34
E2-20X8	20	8	50	40	M6	—	23	18	50	41
E2-20X10	20	10	50	40	M6	—	23	18	50	41
E2-20X12	20	12	50	40	M8	—	23	18	50	41
E2-20X16	20	16	50	40	M8	—	23	18	50	41
E2-20X20	20	20	50	50	M8	—	23	18	50	41
E2-20X25	20	25	50	50	M8	—	23	18	60	51
E2-30X6	30	6	68	55	M6	28	30	22	60	41
E2-30X8	30	8	68	55	M6	28	30	22	60	51
E2-30X10	30	10	68	55	M6	28	30	22	60	51
E2-30X12	30	12	68	55	M8	28	30	22	60	51
E2-30X16	30	16	68	55	M8	28	30	22	60	51
E2-30X20	30	20	68	55	M8	28	30	22	60	51
E2-30X25	30	25	68	55	M8	28	30	22	60	51
E2-30X32	30	32	68	60	M8	28	30	22	75	61
E2-40X6	40	6	83	55	M6	32,5	-	22	75	41
E2-40X8	40	8	83	55	M6	32,5	-	22	75	51

HT- 0237

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА E2

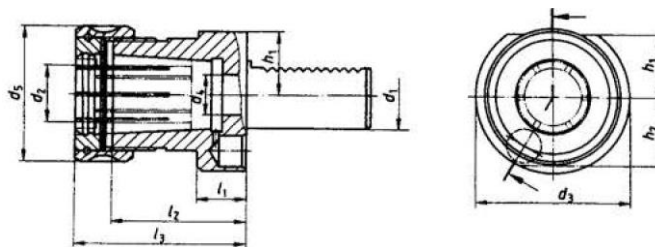
для расточных оправок с цилиндрическим хвостовиком



№ заказа	d1	d2	d3	d4	d5	h1	h2	l1	l2	l3
E2-40X8	40	8	83	55	M6	32,5	-	22	75	51
E2-40X10	40	10	83	55	M6	32,5	-	22	75	51
E2-40X12	40	12	83	55	M8	32,5	-	22	75	61
E2-40X16	40	16	83	55	M10	32,5	-	22	75	61
E2-40X20	40	20	83	55	M10	32,5	-	22	75	61
E2-40X25	40	25	83	55	M10	32,5	-	22	75	61
E2-40X32	40	32	83	83	M10	32,5	-	22	75	61
E2-40X40	40	40	98	83	M10	32,5	-	22	90	76
E2-50X10	50	10	98	68	M6	35	-	30	90	51
E2-50X12	50	12	98	68	M8	35	-	30	90	61
E2-50X16	50	16	98	68	M10	35	-	30	90	76
E2-50X20	50	20	98	68	M12	35	-	30	90	76
E2-50X25	50	25	98	68	M12	35	-	30	90	76
E2-50X32	50	32	98	68	M12	35	-	30	90	76
E2-50X40	50	40	98	98	M12	35	-	30	90	76
E2-50X50	50	50	98	98	M12	35	-	30	100	86
E2-60X16	60	16	123	68	M10	42,5	-	30	90	76
E2-60X20	60	20	123	68	M12	42,5	-	30	90	76
E2-60X25	60	25	123	68	M12	42,5	-	30	90	76
E2-60X32	60	32	123	68	M12	42,5	-	30	90	76
E2-60X40	60	40	123	98	M12	42,5	-	30	90	76
E2-60X50	60	50	123	98	M12	42,5	-	30	100	86

HT- 0238

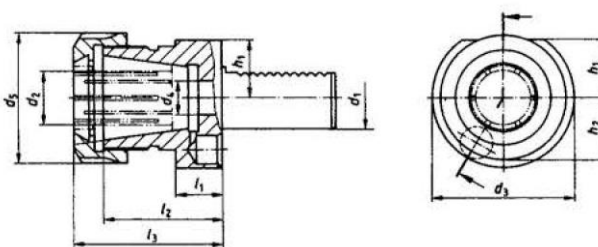
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА Е3



№ заказа	d1	d2		d3	d4	d5	l1	l2	l3	h1	h2
		EOCA	EOCB								
E3-16X12	16	1-12	-	40	6,7	35	13	36	45,5	18	18
E3-20X16	20	2-16	5-16	50	9	43	18	42	57	-	23
E3-20X20	20	2-20	6-20	50	9	50	18	46	62	-	23
E3-30X16	30	2-16	5-16	68	16,5	43	22	42	57	28	30
E3-30X25	30	2-25	6-25	68	16,5	60	22	59	75	28	30
E3-40X25	40	2-25	6-25	83	20,5	60	22	59	75	32,5	-
E3-40X32	40	4-32	10-32	83	20,5	72	22	73	90	32,5	-
E3-50X25	50	2-25	6-25	98	25,5	60	30	59	75	35	-
E3-50X32	50	4-32	10-32	98	25,5	72	30	73	90	35	-
E3-60X25	60	2-25	6-25	123	40,5	60	30	59	75	42,5	-
E3-60X32	60	4-32	10-32	123	40,5	72	30	73	90	42,5	-
E3-60X40	60	6-29,5	30-40	123	40,5	85	30	82	100	42,5	-

HT- 0239

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА Е4





# СЕРИЯ РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

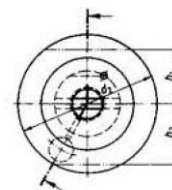
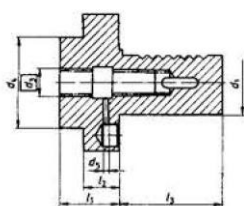


Российский бренд Режущего инструмента

№ заказа	d1	Цанга ER	d2	d3	d4	d5	h1	h2	l1	l2	l3
E4-16X16	16	ER16	1-10	40	6,7	28	18	18	13	39,8	50
E4-16X20	16	ER20	1-13	40	6,7	35	18	18	13	32	44
E4-20X25	20	ER25	2-16	50	9	42	-	23	18	38	50
E4-20X32	20	ER32	3-20	50	9	50	-	23	18	49,5	62
E4-30X25	30	ER25	2-16	68	16,5	42	28	30	22	45	57
E4-30X40	30	ER40	3-26	68	16,5	63	28	30	22	56	70
E4-40X32	40	ER32	3-20	83	20,5	50	32,5	-	22	49,5	62
E4-40X40	40	ER40	3-26	83	20,5	63	32,5	-	22	61	75
E4-50X40	50	ER40	3-26	90	25,5	63	35	-	30	61	75
E4-60X40	60	ER40	3-26	123	28,5	63	42,5	-	30	61	75

HT- 0240

РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ ТИПА F



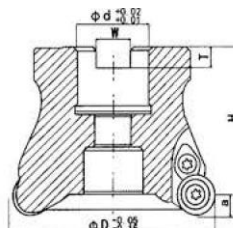
№ заказа	d1	MT	d2	d3	d4	d5	h1	h2	l1	l2	l3
F-20XMS1	20	1	50	12,065	-	-	-	23	23	-	48
F-25XMS1	25	1	58	12,065	-	-	25	25	23	-	48
F-25XMS2	25	2	58	17,78	-	5	25	25	27	-	48
F-30XMS1	30	1	68	12,065	-	-	28	30	27	-	55
F-30XMS2	30	2	68	17,78	-	5	28	30	27	-	55
F-40XMS2	40	2	83	17,78	55	5	32,5	-	36	22	63
F-40XMS3	40	3	83	23,825	58	6	32,5	-	36	22	63
F-40XMS4	40	4	83	31,267	68	7	32,5	-	80	22	63
F-50XMS2	50	2	98	17,78	55	5	35	-	36	30	78
F-50XMS3	50	3	98	23,825	58	6	35	-	36	30	78
F-50XMS4	50	4	98	31,267	68	7	35	-	50	30	78
F-60XMS3	60	3	123	23,825	58	6	42,5	-	36	30	94
F-60XMS3	60	4	123	31,267	68	7	42,5	-	50	30	94
F-60XMS5	60	5	123	44,399	98	7	42,5	-	63	30	94



HT- 0241

ФРЕЗЫ ТОРЦЕВЫЕ EMR/EMRW С КРУГЛЫМИ ПЛАСТИНАМИ EMR/EMRW

- ★ Использование ножа с положительным углом наклона 11°.
- ★ Экономичность ножей, высокоточное применение.
- ★ Большое пространство для стружки, хорошая утилизация стружки.
- ★ Конструкция с конусом, высокоуглеродистая сталь.



Модель	Размер (мм)							Вставки	Зажим	Винт	Гаечный ключ
	D	d	H	W	T	a	кг				
EMR-6R-40-16-3T	40	16	42	8,5	5	6	0,3	RPMT1204 M0	A-6R	A40100J M4*10	T15FT15
EMR-6R-50-22-4T	50	22	50	10,4	6,3	6	0,35				
EMR-6R-50-25.4-4T	50	25,4	50	10	6	6	0,35				
EMR-6R-63-22-4T	63	22	50	10,4	6,3	6	0,55				
EMR-6R-63-22-5T	63	22	50	10,4	6,3	6	0,55				
EMR-6R-63-25.4-4T	63	25,4	50	10	6	6	0,55				
EMR-6R-80-27-5T	80	27	50	12,4	7	6	0,85				
EMR-6R-80-27-6T	80	27	50	12,4	7	6	0,85				
EMR-6R-80-25.4-5T	80	25,4	50	10	6	6	0,85				
EMR-6R-80-25.4-6T	80	25,4	50	10	6	6	0,85				
EMR-6R-100-32-6T	100	32	50	14,4	8	6	1,2				
EMR-6R-100-31.75-6T	100	31,75	50	13	8	6	1,2				
EMR-6R-125-40-6T	125	40	63	16,4	9	6	3,2				
EMR-6R-160-40-8T	160	40	63	16,4	9	6	5,2				
EMR-6R-200-60-10T	200	60	63	25,7	14	6	6,8				
EMR-6R-250-60-12T	250	60	63	25,7	14	6	10,5				

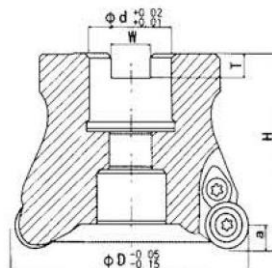
## ВСТАВКИ

Модель	F7030	F620	VP15TF	NX4545	UT120T	TN100M	PR510	PR660	PR730	KW10	H101	H102	LC25	PR30	PC35	Форма вставки	Размер (мм)			
																	D1	S1	Резервуар для удаления стружки	
RPMT1204M0E-JS	●	●★	●★														12	4,76	Да	MITSUBISHI (Мицубиси)
RPMT1204MO							●	●	●								12	4,76	Да	KYOCERA (Кёсера)
1204MO-H						●	●	●	●								12	4,76	Да	
RPMW1204MOE	●	●		●	●	●											12	4,76	Нет	MITSUBISHI (Мицубиси)
1204MOT			●														12	4,76	Нет	

HT- 0242

## ФРЕЗЫ ТОРЦЕВЫЕ EMR/EMRW С КРУГЛЫМИ ПЛАСТИНАМИ EMR/EMRW

- ★ Использование ножа с положительным углом наклона 11°.
- ★ Экономичность ножей, высокоточное применение.
- ★ Большое пространство для стружки, хорошая утилизация стружки.
- ★ Конструкция с конусом, высокоуглеродистая сталь.



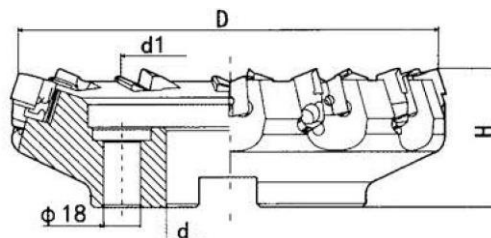
Модель	Размер (мм)							Вставки	Зажим	Винт	Гаечный ключ
	D	d	H	W	T	a	кг				
EMR-5R-40-16-4T	40	16	42	8,5	5	5	0,3	RPMT1003 MO	A-5R	A40100JA35100F M410M3.5*10	T15FT15
EMR-5R-40-22-4T	40	22	42	10,4	6,3	5	0,3				
EMR-5R-50-22-4T	50	22	50	10,4	6,3	5	0,35				
EMR-5R-63-22-4T	63	22	50	10,4	6,3	5	0,55				
EMR-5R-63-22-5T	63	22	50	10,4	6,3	5	0,55				
EMR-5R-63-25.4-4T	63	25,4	50	10	6	5	0,55				
EMR-5R-80-27-5T	80	27	50	12,4	7	5	0,9				
EMR-5R-80-27-6T	80	27	50	12,4	7	5	0,9				
EMR - 5R-80-25-4-6T	80	25,4	50	10	6	5	0,9				
EMR-5R-100-32-6T	100	32	50	14,4	7	5	1,2				
BVR-5R-100-31.75-6T	100	31,75	50	13	8	5	1,2				
EMR-5R-125-40-6T	125	40	63	16,4	9	5	3,2				
EMR-5R-160-40-8T	160	40	63	16,4	9	5	5,2				
EMR-5R-200-60-10T	200	60	63	25,7	14	5	6,8				
EMR-5R-250-60-12T	250	60	63	25,7	14	5	10,5				

## ВСТАВКИ

Модель	UP20M	NX2525	UT120T	F7030	VP15TF	SH8250	JC3535	NIT	NAT	DX25	KT9	H101	H102	KC25	PP30	PC35	Форма вставки	Размер (мм)			
																		D1	S1	Резервуар для удаления стружки	
RPMW1003MO	●	●	●															10	3,18	Нет	МITSUBISHI (Мицубиси)
RPMW1003MO EN						●★	●★											10	3,18	Нет	HIKACHI (Хитачи)
RPMW1003MO EN								●	●	●	●	●						10	3,18	Нет	DIJET (Дайджи)

HT- 0243

ГОЛОВКА ТОРЦЕВОЙ ФРЕЗЫ FP45°



МОДЕЛЬ	Зуб	Размер (мм)				
		D	d	d1	H	кг
FP45-80-25.4-5T	5	80	25,4	-	50	1,9
FP45-100-31.75-5T	5	100	31,75	-	50	2,4
FP45-125-38.1-6T	6	125	38,1	-	63	5,5
FP45-160-50.8-8T	8	160	50,8	-	63	7,3
FP45-200-47.625-10T	10	200	47,625	101,6	63	11,45
FP45-200-47.625-12T	12	250	47,625	101,6	63	13,65
FP45-200-47.625-14T	14	300	47,625	101,6	63	22,1

МОДЕЛЬ	Зуб	Размер (мм)				
		D	d	d1	H	кг
FP45-80-27-5T	5	80	27	-	50	2,05
FP45-100-32-5T	5	100	32	-	50	2,55
FP45-125-40-6T	6	125	40	-	63	5,7
FP45-160-40-8T	8	160	40	-	63	7,5
FP45-200-60-10T	10	200	60	101,6	63	11,7
FP45-200-60-12T	12	250	60	101,6	63	13,9
FP45-200-60-14T	14	300	60	101,6	63	22,4

Сменные фиттинги			
E01	E03	E03	E02
M5*16	FC2550	SV-128 170-15	TH-40

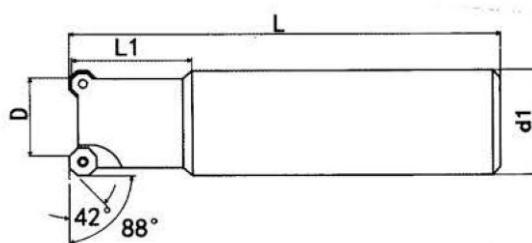
SEKN1203, SEKN1504

Технические характеристики вставки	
SEKN1203	SEKN1504

© ПРИМЕЧАНИЕ: При замене посадочного места для фрезы с головкой FP могут использоваться SEKN1203 и SEKN 1504.

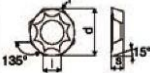
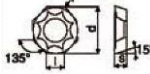
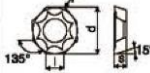
HT- 0244

ФРЕЗА ТОРЦЕВАЯ SKM



МОДЕЛЬ	D	L	L1	d1	Зуб	Вставки	кг
SKM-2520-120L-2T	25	120	40	20	2	OD..0404	0,32
SKM-2525-120L-2T	25	120	40	25	2	OD..0404	0,45
SKM-3225-120L-3T	32	120	40	25	3	OD..0404	0,48
SKM-3232-120L-3T	32	120	40	32	3	OD..0404	0,71
SKM-4032-120L-4T	40	120	50	32	4	OD..0404	0,82

Вставки	Винт	Гаечный ключ	Крутящий момент (Нм)
OD.0404	m4-10-5.7-60	T15	3,0

ISO		Материал	Ультрамелкие частицы с покрытием				Цементированный карбид				Сверхтвердые частицы				(мм)				Чертеж
			CHF				HW				HF				Размер				
			OM4010	OM4025	OM4030	OM4040	X500	MP91M	SP6564	SP4036	GH05	GH1	OM5001	OM5060	d	i	s	r	
ISO	P	Легированная сталь	○	○	○	○					○	○	○	○					Видрезки: ● Непрерывная резка ○ Обычная резка ножом ■ Прерывистая резка
	M	Нержавеющая сталь	○	○	○	○					○	○	○	○					
	K	Чугун		○							○	○	○						
	N	Алюминий и алюминиевые сплавы													■	■	○		
	S	Высокотемпературный сплав																	
	H	Твердый материал																	
Форма	Тип		Ультрамелкие частицы с покрытием				Цементированный карбид				Сверхтвердые частицы				(мм)				Чертеж
			CHF				HW				HF				Размер				
			OM4010	OM4025	OM4030	OM4040	X500	MP91M	SP6564	SP4036	GH05	GH1	OM5001	OM5060	d	i	s	r	
	ODMT040408	●	●	●	●									12,7	4	4,76	0,8		
	ODMT040408EN-41					●	●	●						12,7	4	4,76	0,8		
	ODET0404APFN-441													12,7	4	4,76	—		

◎ ПОДХОДЯТ: ВСТАВКИ. ИЗГОТОВЛЕННЫЕ ПО ISO

Характеристики:

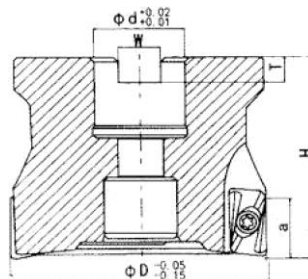
◎ Используется высококачественный материал из взрывозащищенной инструментальной стали.

◎ После предварительного затвердевания еще раз обработайте, чтобы избежать проведения двух циклов обработки с деформацией.

HT- 0245

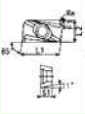
## ФРЕЗА ТОРЦЕВАЯ ВАР С ЗАПЛЕЧИКОМ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ

© Экономия энергии: держите режущие пластины RAP под углом 75°, можно использовать насадную фрезу.



Модель	Размер (мм)							Лезвие	№	Гаечный ключ
	D	d	H	W	T	a	кг			
ВАР300R-40-16-4Т	40	16	40	8,4	6,3	9	0,35	APMT1135PDER	M2.5*6	T8
ВАР300R-50-22-4Т	50	22	50	10,4	6,3	9	0,4	APMT1135PDER	M2.5*6	T8
ВАТ300R-63-22-5Т	63	22	50	10,4	6,3	9	0,65	APMT1135PDER	M2.5*6	T8
ВАР400R-50-22-4Т	50	22	50	10,4	6,3	14	0,4	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-50-25.4-4Т	50	25,4	50	10	6	14	0,4	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-63-22-4Т	63	22	50	10,4	6,3	14	0,65	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-63-22-5Т	63	22	50	10,4	6,3	14	0,65	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-63-25.4-4Т	63	25,4	50	10	6	14	0,65	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-80-25.4-5Т	80	25,4	50	10	6	14	1	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-80-27-5Т обратный резец	80	27	50	12,4	7	14	1	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-80-27-5Т	80	27	50	12,4	7	14	1	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-80-27-6Т	80	27	50	12,4	7	14	1	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-100-32-6Т	100	32	50	14,4	8	14	1,25	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-100-31.75-6Т	100	31,75	50	13	8	14	1,25	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-125-40-6Т	125	40	63	16,4	9	14	3,1	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-125-38.1-7Т	125	38,1	63	16,4	10	14	3,1	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-160-40-8Т	160	40	63	16,4	9	14	5,1	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-200-60-10Т	200	60	63	25,7	14	14	6,78	APMT1604PDER	M4.0*9	T15
ВАР400R-250-60-12Т	250	60	63	25,7	14	14	10,5	APMT1604PDER	M4.0*9	T15

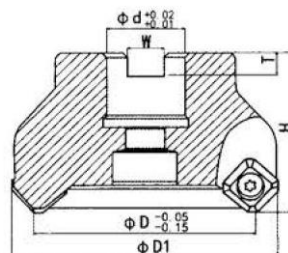
## ВСТАВКИ

Модель	FT030	F620	VP15TF	UP20M	NXCS66	NX4545	UT120T	HT110	NCM925	PC3545	PC3530	PC6510	PD2000	H01	H101	H102	KC25	PP30	PC35	Форма вставки	Размер (мм)						
																					L1	L2	S1	F1	Re		
APMT1135PDER-H1	●	●	●★	●	●	●	●	●													MITSUBISHI	11	6,35	3,5	1,5	0,4	
APMT1135PDER-H2	●	●	●★	●	●	●	●	●														11	6,35	3,5	1,2	0,8	
APMT1135PDER-H3	●	●		●			●															11	6,35	3,5	0,6	1,2	
APMT1135PDER-H4	●	●		●			●															11	6,35	3,5	0,4	1,6	
APMT1135PDER-H6	●	●		●			●															11	6,35	3,5	0,4	2,4	
APMT1135PDER-M0	●																					11	6,35	3,5	1,8	0,2	
APWT1135PDER-M1	●																					11	6,35	3,5	1,5	0,4	
APMT1135PDER-M2	●	●	●★			●																11	6,35	3,5	1,2	0,8	
APMT1135PDER-G2							●																11	6,35	3,5	1,2	0,9
APMT1135PDER-H1	●	●	●★	●	●	●★	●	●															16,5	9,525	4,76	1,7	0,4
APMT1135PDER-H2	●						●														16,5	9,525	4,76	1,7	0,8		
APMT1135PDER-H4	●						●														16,5	9,525	4,76	1,7	1,6		
APMT1135PDER-H6	●						●														16,5	9,525	4,76	1,7	2,4		
APMT1135PDER-H8	●						●														16,5	9,525	4,76	1,7	3,2		
APMT1135PDER-M2	●	●	●★			●															16,5	9,525	4,76	1,7	0,0		
APMT1135PDER-G2	●						●														16,5	9,525	4,76	1,7	0,8		
APKT1604PDSR									●	●	●	●	●								16,4	9,525	4,76	-	0,8		
APKT1604PDFR-MA														●	●						16,4	9,525	4,76		0,8		



HT- 0246

ФРЕЗЫ ТОРЦЕВЫЕ КМ-45°



Модель	Размер (мм)						кг	Вставки	Винт	Гаечный ключ
	D	D1	d	H	W	T				
КМ12-50-22-4Т	50	64	22	50	10,4	6,3	0,5	SEHT1204	M5*11	T20
КМ12-50-25.Ф-4Т	50	64	25,4	50	10	6	0,5			
КМ12-50-22-4Т обратный резец	50	64	22	50	10,4	6,3	0,5			
КМ12-63-22-4Т	63	77	22	50	10,4	6,3	0,75			
КМ12-63-25.4-4Т	63	77	25,4	50	10	6	0,75			
КМ12-80-27-5Т	80	94	25,4	50	10	6	1,2			
КМ12-80-27-5Т обратный резец	80	94	27	50	12,4	7	1,2			
КМ12-100-32-5Т	100	114	32	50	14,4	8	1,8			
КМ12-100-31.75-5Т	100	114	31,75	50	13	8	1,8			
КМ12-125-40-6Т	125	139	40	63	16,4	9	3,8			
КМ 12-125-38.1-6Т	125	139	38,1	63	16,2	10	3,8			
КМ12-160-40-7Т	160	174	40	63	16,4	9	5,2			
КМ12-160-38.1-7Т	160	175	38,1	63	16,2	10	5,2			
КМ12-200-60-10Т	200	214	60	63	16,4	14	6,8			
КМ12-200-38.1-10Т	200	214	38,1	63	16,2	9	6,8			
КМ12-250-60-12Т	250	264	60	63	25,7	14	10,5			
КМ12-300-60-14Т	300	314	60	63	25,7	14	-			
КМ12-315-60-14Т	315	329	60	63	25,7	14	-			
КМ12-350-60-	350	364	60	63	25,7	14	-			
КМ 12-400-60-	400	414	60	63	25,7	14	-			

## ВСТАВКИ

Модель	WAР25	WAР35	WTR35	WXR45	WRM	WXM35	WAK15	WAK25	WKM	WK10	NCM325	PC3535	PC9350	PC6510	PC230	CN30	H01	Форма вставки	Размер (мм)		
																			D1	S1	Резервуар для удаления стружки
SEHT1204AFN		•	•	•		•				•											Да
1204AFN-K88										•											Да
SEHW1204AFN	•	•	•		•	•	•	•	•												Нет
SECA1204AFSN											•	•									Нет
1204AFTN													•		•	•					Нет
1204AFFN														•							Нет
1204AFEN											•										Нет
SEHT1204AFFN-M																	•				Нет
Модель	H101	H102	KC25	PP30	PC35	PTE25	PFZ	MP91M	PMG	GH1	SK10	Форма вставки						Размер (мм)			
SEET12MAFSN-M01						•												D1	S1	Резервуар для удаления стружки	
1204AFFN-F01									•									127	4,76	Да	
SEHT1204AF4B							•	•										127	4,76	Да	
1204AFFN									•									127	4,76	Да	
SEHW 1204AFN										•								127	4,76	Нет	

WALTEF

STELLRAM

НТ- 0247

ШТАНГЕНЦИРКУЛИ (ТИП 1)



141—\*\*\*

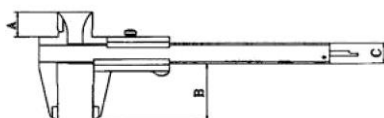
Прибор для измерения в четырех направлениях для диапазона 150 мм и более, изготовлен из нержавеющей или углеродистой стали. Штангенциркуль на 150 мм может выполнять измерения в трех направлениях в соответствии с требованиями.

НТ- 0248

ШТАНГЕНЦИРКУЛИ МОНОБЛОЧНЫЕ (ТИП 1)



140—\*\*\*



Моноблочный штангенциркуль. Измерения в четырех направлениях. Изготовлен из нержавеющей или углеродистой стали.

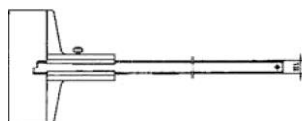
№ заказа (Нержавеющая сталь)	№ заказа (Углеродистая сталь)	№ заказа (Нержавеющая сталь)	№ заказа (Углеродистая сталь)	Диапазон (мм)	Градировка (мм)	А (мм)	В (мм)	С (мм)	Точность (мм)
141-510S	141-510C	140-510S	140-510C	0-100	0,05	12,5	30	13	±0,05
141-515S	141-515C	140-515S	140-515C	0-125	0,05	17,5	40	14,5	
141-520S	141-520C	140-520S	140-520C	0-150	0,05	17,5	40	15,5	
141-525S	141-525C	140-525S	140-525C	0-200	0,05	18,8	50	17	
141-530S	141-530C	140-530S	140-530C	0-250	0,05	22,8	65	17	±0,06
141-535S	141-535C	140-535S	140-535C	0-300	0,05	22,8	65	17	
141-110S	141-110C	140-110S	140-110C	0-100	0,02	12,5	30	13	±0,02
141-115S	141-115C	140-115S	140-115C	0-125	0,02	17,5	40	14,5	
141-120S	141-120C	140-120S	140-120C	0-150	0,02	17,5	40	15,5	±0,03
141-125S	141-125C	140-125S	140-125C	0-200	0,02	18,8	50	17	
141-130S	141-130C	140-130S	140-130C	0-250	0,02	22,8	65	17	±0,04
141-135S	141-135C	140-135S	140-135C	0-300	0,02	22,8	65	17	
141-150S	141-150C	140-150S	140-150C	0-500	0,02	38,5	100	25	
141-610S	141-610C	140-610S	140-610C	0-100	0,05/1/128"	12,5	30	13	±0,05
141-615S	141-615C	140-615S	140-615C	0-125	0,05/1/128"	17,5	40	14,5	
141-620S	141-620C	140-620S	140-620C	0-150	0,05/1/128"	17,5	40	15,5	
141-625S	141-625C	140-625S	140-625C	0-200	0,05/1/128"	18,8	50	17	
141-630S	141-630C	140-630S	140-630C	0-250	0,05/1/128"	22,8	65	17	±0,06
141-635S	141-635C	140-635S	140-635C	0-300	0,05/1/128"	22,8	65	17	
141-210S	141-210C	140-210S	140-210C	0-100	0,02/0,001"	12,5	30	13	±0,02
141-215S	141-215C	140-215S	140-215C	0-125	0,02/0,001"	17,5	40	14,5	
141-220S	141-220C	140-220S	140-220C	0-150	0,02/0,001"	17,5	40	15,5	±0,03
141-225S	141-225C	140-225S	140-225C	0-200	0,02/0,001"	18,8	50	17	
141-230S	141-230C	140-230S	140-230C	0-250	0,02/0,001"	22,8	65	17	±0,04
141-235S	141-235C	140-235S	140-235C	0-300	0,02/0,001"	22,8	65	17	
141-250S	141-250C	140-250S	140-250C	0-500	0,02/0,001"	38,5	100	25	



НТ- 0249

## ШТАНГЕНГЛУБИНОМЕРЫ НОНИУСНЫЕ

211—\*\*\*



С винтом на задней стороне дальнего конца оправки штангенциркуля.  
Изготовлен из нержавеющей или углеродистой стали.

НТ- 0250

## ШТАНГЕНГЛУБИНОМЕРЫ МОНОБЛОЧНЫЕ НОНИУСНЫЕ



210—\*\*\*

С винтом на задней стороне дальнего конца оправки штангенциркуля.  
С винтом на задней стороне дальнего конца оправки штангенциркуля.  
Изготовлен из нержавеющей или углеродистой стали.

№ заказа (Нержавеющая сталь)	№ заказа (Углеродистая сталь)	№ заказа (Нержавеющая сталь)	№ заказа (Углеродистая сталь)	Диапазон (мм)	Градуйровка (мм)	Н (мм)	В (мм)	Точность (мм)	
211-520S	211-520C	210-520S	210-510C	0-150	0,05	102/150	11,5	± 0,05 мм	
211-525S	211-525C	210-525S	210-525C	0-200	0,05	102/150	11,5	± 0,05 мм	
211-535S	211-535C	210-535S	210-535C	0-300	0,05	102/150	11,5	± 0,06 мм	
211-550S	211-550C	210-550S	210-550C	0-500	0,05	102/150	11,5	± 0,07 мм	
211-120S	211-120C	210-120S	210-120C	0-150	0,02	102/150	11,5	± 0,03 мм	
211-125S	211-125C	210-125S	210-125C	0-200	0,02	102/150	11,5	± 0,03 мм	
211-135S	211-135C	210-135S	210-135C	0-300	0,02	102/150	11,5	± 0,04 мм	
211-150S	211-150C	210-150S	210-150C	0-500	0,02	102/150	11,5	± 0,05 мм	
211-165S	211-165C	210-165S	210-165C	0-1000	0,02	102/150	15,5	± 0,07 мм	
211-620S	211-620C	210-635S	210-620C	0-150	0,05/1/128"	102/150	11,5	Градуйровка ±1	Градуйровка ± 1
211-625S	211-625C	210-620S	210-625C	0-200	0,05/1/128"	102/150	11,5		
211-635S	211-635C	210-625S	210-635C	0-300	0,05/1/128"	102/150	11,5	Градуйровка ±1,2	Градуйровка ± 1,2
211-650S	211-650C	210-635S	210-650C	0-500	0,05/1/128"	102/150	11,5		
211-220S	211-220C	210-220S	210-220C	0-150	0,02/0,001"	102/150	11,5	Градуйровка ±1,5	Градуйровка ± 1,5
211-225S	211-225C	210-225S	210-225C	0-200	0,02/0,001"	102/150	11,5		
211-235S	211-235C	210-235S	210-235C	0-300	0,02/0,001"	102/150	11,5	Градуйровка ±2	Градуйровка ± 2
211-250S	211-250C	210-250S	210-250C	0-500	0,02/0,001"	102/150	11,5	Градуйровка ± 2,5	Градуйровка ± 2,5
211-265S	211-265C	210-265S	210-265C	0-1000	0,02/0,001"	102/150	15,5	Градуйровка ±3	Градуйровка ± 3

HT- 0251

## ВЫСОТОМЕРЫ ЦИФЕРБЛАТНЫЕ



Штангенрейсмас с твердосплавным наконечником.  
С точной регулировкой.  
Изготовлен из нержавеющей или углеродистой стали.

№ заказа (Углеродистая сталь)	№ заказа (Нержавеющая сталь)	Диапазон (мм)	Градуйровка (мм)	Точность (мм)
<b>371-225C</b>	371-225S	0~200 мм	0,02 мм	± 0,03 мм
<b>371-235C</b>	371-235S	0~300 мм	0,02 мм	± 0,04 мм
<b>371-125C</b>	371-125S	0~200 мм	0,01 мм	± 0,03 мм
<b>371-135C</b>	371-135S	0~300 мм	0,01 мм	± 0,04 мм
<b>371-025C</b>	371-025S	0~8"	0,001"	±0,0012"
<b>371-035C</b>	371-035S	0~12"	0,001"	±0,0015"

HT- 0252

## ВЫСОТОМЕРЫ ДВУХЛУЧЕВЫЕ ЦИФЕРБЛАТНЫЕ



Штангенрейсмас с твердосплавным наконечником. Простое и безошибочное считывание показаний с помощью верхнего и нижнего цифровых счетчиков, а также с помощью циферблата. Счетчики и циферблат можно поставить на ноль в любом положении. Для облегчения подачи имеется колес подачи.

№ заказа	Диапазон (мм)	Градуйровка (мм)
<b>342-135</b>	0-300	0,01
<b>342-145</b>	0-450	0,01
<b>342-150</b>	0~500	0,01
<b>342-155</b>	0-600	0,01

НТ- 0253

## НОНИУСЫ С ЦИФРОВЫМ ЖК ЭКРАНОМ

ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ

мм/дюйм

НОЛЬ

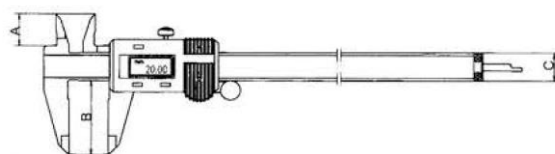
RS232



132—\*\*\*



132—\*\*\*A



№ заказа (Углеродистая сталь)		Диапазон (мм)	Разрешение (мм/дюйм)	A (мм)	B (мм)	C (мм)	Градировка (мм)
132-320	132-320A	0-150/6"	0,01/0,0005"	16,5	40	16	±0,03
132-325	132-325A	0-200/8"	0,01/0,0005"	20	50	16	±0,03
132-335	132-335A	0-300/12"	0,01/0,0005"	20	60	17	±0,04

НТ- 0254

## ШТАНГЕНЦИРКУЛИ ЦИФРОВЫЕ БРЫЗГОЗАЩИЩЕННЫЕ

Могут работать после удаления попавших на него брызг воды.

Степень защиты - IP54.

С кнопкой включения/ выключения и интерфейсом вывода данных.

Установка нуля в любом положении.

Преобразование метрической системы в дюймовую в любом положении.



131 —\*\*\*A



131-\*\*\*W

№ заказа (Углеродистая сталь)	Диапазон (мм)	Разрешение (мм/дюйм)	Градировка (мм)
131-320A	0-150/6"	0,01/0,0005"	±0,03
131-325A	0-200/8"	0,01/0,0005"	±0,03
131-320W	0-150/6"	0,01/0,0005"	±0,03
131-325W	0-200/8"	0,01/0,0005"	±0,03

HT- 0255

## НАРУЖНЫЕ МИКРОМЕТРЫ



400—\*\*\*

Окрашенная рама.  
Измерительные поверхности  
с твердосплавными  
наконечниками.



400—\*\*\*M

Окрашенная рама.  
Измерительные поверхности  
с твердосплавными  
наконечниками.



401 —\*\*\*

Хромированная рама.  
Измерительные поверхности  
с твердосплавными  
наконечниками.

№ заказа	Диапазон (мм)	Градировка (мм)	Точность (мм)	Примечание	
400-505	400-505M 401-505	0-25 мм	0,001 мм	±4 мкм	С считыванием показаний курсора
400-510	400-510M 401-510	25-50 мм	0,001 мм	±4 мкм	С считыванием показаний курсора
400-515	400-515M 401-515	50-75 мм	0,001 мм	±5 мкм	С считыванием показаний курсора
400-520	400-520M 401-520	75-100 мм	0,001 мм	±5 мкм	С считыванием показаний курсора
400-100	400-100M 501-100	0-15 мм	0,001 мм	±4 мкм	
400-105	400-105M 401-105	0-25 мм	0,001 мм	±4 мкм	
400-110	400-110M 401-110	25-50 мм	0,001 мм	±4 мкм	
400-115	400-115M 401-115	50-75 мм	0,001 мм	±5 мкм	
400-120	400-120M 401-120	75-100 мм	0,001"/0,001"	±5 мкм	
400-205	400-205M 401-205	0-1 <sup>M</sup>	0,001"/0,001"	±0,00015"	
400-210	400-210M 401-210	1-2 <sup>H</sup>	0,001"/0,001"	±0,00015"	
400-215	400-215M 401-215	2-3"	0,001"/0,001"	±0,0002"	
400-220	400-220M 401-220	3-4"	0,001"/0,001"	±0,0002"	

HT- 0256

## НАБОРЫ НАРУЖНЫХ МИКРОМЕТРОВ



418—\*\*\*

Оснащен микрометрами серии 400-\*\*\*.

418—\*\*\*М

Оснащен микрометрами серии 400-\*\*\*М.

419—\*\*\*

Оснащен микрометрами серии 401-\*\*\*.

	№ заказа		Диапазон (мм)	Градуировка (мм)	Шт. в наборе
<b>418-100</b>	418-100M	419-100	0-100 мм	0,001 мм	4
<b>418-500</b>	418-500M	419-500	0-100 мм	0,01 мм	4
<b>418-200</b>	418-200M	419-200	0-4"	0,001"	4
<b>418-600</b>	418-600M	419-600	0-4"	0,0001"	4

HT- 0257

## МИКРОМЕТРЫ ВНУТРЕННИЕ

Для внутренних измерений. Измерительные поверхности с твердосплавными наконечниками.



452—\*\*\*



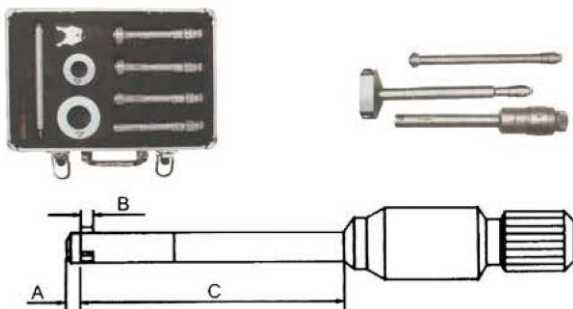
452—\*\*\*

№ заказа	Диапазон	Градуировка	Точность
<b>452-105</b>	5-30 м	0,01 мм	± 0,005 мм
<b>452-110</b>	25-50 мм	0,01 мм	± 0,006 мм
<b>452-115</b>	50-75 мм	0,01 мм	± 0,007 мм
<b>452-120</b>	75-100 мм	0,01 мм	± 0,008 мм
<b>452-205</b>	0,2-1,2"	0,001"	±0,00025"
<b>452-215</b>	1-2"	0,001"	±0,0003"
<b>452-220</b>	2-3"	0,001"	±0,00035"
	3-4"	0,001"	±0,0004"



ИТ- 0258

МИКРОМЕТРЫ ВНУТРЕННИЕ ТРЕХТОЧЕЧНЫЕ



Микрометр трехточечный для измерения внутреннего диаметра, одинарный вариант.

№ заказа	Диапазон (мм)	Градуировка (мм)	Точность (мм)	Установочные кольца (мм)	Удлинительные стержни	A	B	C
422-006	6~8	0,001	±0,004	8	5.8x100	1,5	2,5	52
422-008	8~10	0,001	±0,004	8	5.8x100	1,5	2,5	52
422-010	10~12	0,001	±0,004	10	5.8x100	1,5	2,5	52
422-011	11~14	0,005	±0,004	14	10.8x100	2	4,5	78
422-014	14~17	0,005	±0,004	14	10.8x100	2	4,5	78
422-017	17~20	0,005	±0,004	20	10.8x100	2	4,5	78
422-020	20~25	0,005	±0,004	20	17x150	7	7	82
422-025	25~30	0,005	±0,004	30	17x150	7	7	82
422-030	30~35	0,005	±0,004	30	17x150	7	7	82
422-031	30~40	0,005	±0,004	30	23.5x150	2,5	11	97
422-035	35~40	0,005	±0,004	40	17x150	7	7	82
422-040	40~50	0,005	±0,005	40	23.5x150	2,5	11	97
422-050	50~60	0,005	±0,005	60	23.5x150	4	13	100
422-060	60~70	0,005	±0,005	60	23.5x150	4	13	100
422-070	70~80	0,005	±0,005	80	23.5x150	4	13	100
422-080	80~90	0,005	±0,005	80	23.5x150	4	13	100
422-090	90~100	0,005	±0,005	90	23.5x150	4	13	100

Микрометр трехточечный для измерения внутреннего диаметра, набор.

Заказ №	Диапазон (мм)	Индивидуальный диапазон (мм)	Установочные кольца (мм)	Шт. в наборе	Удлинительные стержни
422-406	6~12	6-8,8-10,10-12	φ8, φ10	3	5.8x100
422-411	11-12	11-14,14-17,17-20	φ14, φ20	3	10.8x100
422-420	20~40	20-25,25-30, 30-35,35-40	φ8, φ10	4	17x150
422-430	30 ~ 50	30-40,40-50	φ40	2	17x150
422-450	50-100	50-60,60-70. 70~80,80~90, 90-100	φ 60, φ 80, φ 90	5	17x150

НТ- 0259

ИНДИКАТОРЫ ЦИФЕРБЛАТНЫЕ



510  
511



512  
513



514  
515

Регулируемый стальной  
корпус циферблата



516  
517



518  
519



520  
521

Регулируемый пластиковый корпус  
циферблата



522  
523



524  
525



526  
527

Маленькая стрелка в нижней части  
циферблата

# СЕРИЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ



Российский Бренд Режущего Инструмента

Внутренняя конструкция выполнена из нержавеющей стали.

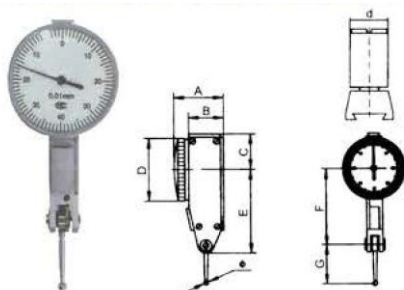
Изготовлены из стали и меди, что позволяет следить за возникновением коррозии.

С регулируемым маркером допуска и стопорным винтом.

№ заказа	Диапазон (мм)	Градуйровка (мм)	A (мм)	B (мм)	C (мм)	D (мм)	E (мм)	F (мм)	D (мм)	G (мм)	Точность	Примечания	
												Корпус в виде персика	Круглый корпус
510-060	0-3	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ		✓
510-061	0-5	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ		✓
510-063	0-10	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ		✓
511-060	0-3	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ	✓	
511-061	0-5	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ	✓	
511-063	0-10	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ	✓	
512-060	0-3	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ		✓
512-061	0-5	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ		✓
513-060	0-3	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ	✓	
513-061	0-5	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ	✓	
513-063	0-10	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ	✓	
514-060	0-3	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ		✓
514-061	0-5	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ		✓
514-063	0-10	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ		✓
515-060	0-3	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ	✓	
515-061	0-5	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ	✓	
515-063	0-10	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ	✓	
516-060	0-3	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ		✓
516-061	0-5	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ		✓
516-063	0-10	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ		✓
517-060	0-3	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ	✓	
517-061	0-5	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ	✓	
517-063	0-10	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ	✓	
518-060	0-3	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ		✓
518-061	0-5	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ		✓
518-063	0-10	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ		✓
519-060	0-3	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ	✓	
519-061	0-5	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ	✓	
519-063	0-10	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ	✓	
520-060	0-3	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ		✓
520-061	0-5	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ		✓
520-063	0-10	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ		✓
521-060	0-3	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ	✓	
521-061	0-5	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ	✓	
521-063	0-10	0,01	40	19,5	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ	✓	
522-060	0-3	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ		✓
522-061	0-5	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ		✓
522-063	0-10	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ		✓
523-060	0-3	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ	✓	
523-061	0-5	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ	✓	
523-063	0-10	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ	✓	
524-060	0-3	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ		✓
524-061	0-5	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ		✓
524-063	0-10	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ		✓
525-060	0-3	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ	✓	
525-061	0-5	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ	✓	
525-063	0-10	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ	✓	
526-060	0-3	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ		✓
526-061	0-5	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ		✓
526-063	0-10	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ		✓
527-060	0-3	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	14 МКМ	✓	
527-061	0-5	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	16 МКМ	✓	
527-063	0-10	0,01	41,5	21	8,2	φ57	20	18	6,5/6,35	5	20 МКМ	✓	

ИТ- 0260

ИНДИКАТОРЫ КОНТРОЛЬНЫЕ ЦИФЕРБЛАТНЫЕ

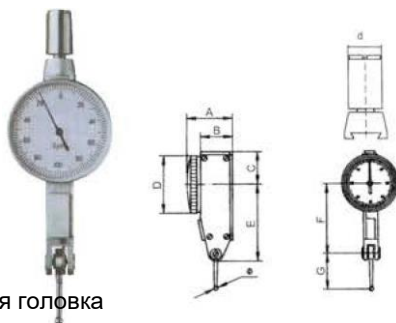


560—\*\*\*

№ заказа	Диапазон (мм)	Градировка (мм)	A (мм)	B (мм)	C (мм)	D (мм)	E (мм)	F (мм)	G (мм)	Ф (мм)	d (мм)	Точность	Высокая прецизионность
560-001	0-0,8	0,01	24	17,3	16,5	Φ31	42,7	38,7	19	2,5	4/8	10 мкм	7 мкм
560-002	0-0,8	0,01	24	17,3	16,5	Φ31	42,7	38,7	30	2,5	4/8	10 мкм	7 мкм

ИТ- 0261

ИНДИКАТОРЫ КОНТРОЛЬНЫЕ ЦИФЕРБЛАТНЫЕ МИКРОННЫЕ



566—\*\*\*

красная шаровая головка

№ заказа	Диапазон (мм)	Градировка (мм)	A (мм)	B (мм)	C (мм)	D (мм)	E (мм)	F (мм)	G (мм)	Ф (мм)	d (мм)	Точность	Высокая прецизионность
566-001	0-0,2	0,002	24	17,3	16,5	Φ31	42,7	38,7	16	2,5	4/8	3 мкм	-

НТ- 0262

НУТРОМЕРЫ ЦИФЕРБЛАТНЫЕ



Контактный наконечник из закаленной стали обеспечивает превосходную долговечность.  
Сменные насадки для широкого диапазона измерений.  
Оснащены стрелочным индикатором.  
Длина L может быть изменена в зависимости от требований заказчика.

№ заказа	Диапазон (мм)	Градуировка (мм)	L (мм)	Точность
570-205	φ10-18	0,01	45	12 мкм
570-210	φ18-35	0,01	75	15 мкм
570-215	φ10-1835-50	0,01	80	15 мкм
570-220	φ10-1850-100	0,01	200	18 мкм
570-225	φ10-1850-160	0,01	200	18 мкм
570-230	φ10-18100-160	0,01	200	18 мкм
570-235	φ10-18160-250	0,01	200	18 мкм
570-240	φ10-1820-200	0,01	300	18 мкм
570-245	φ10-18-250-450	0,01	200	18 мкм

HT- 0263

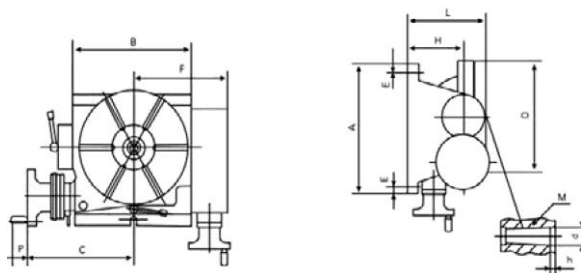
## СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ С РУЧНЫМ НАКЛОНОМ

Поворотные столы с ручным наклоном являются одной из основных принадлежностей фрезерных, расточных и сверлильных станков. Они могут использоваться для обработки наклонных отверстий или поверхностей и отверстий, расположенных под сложным углом за одну настройку. Кроме того, они сконструированы таким образом, чтобы их можно было использовать в вертикальном положении для выполнения центровочных работ с задней бабкой.

Этот стол можно наклонять в любое положение от 0 до 90 градусов и фиксировать в этом положении.

Фланец для подсоединения спирального патрона поставляется и упаковывается отдельно. По специальному заказу с помощью аксессуара разделительной пластины оператор может точно разделить вращение зажимной поверхности 360° на деления от 2 до 66 и на все значения, делимые на 2,3 и 5 в диапазоне от 67 до 132.

Монтажный эскиз и размеры



	TSK3"	TSK4"	TSK5"	TSK6"	TSK8"
A	95	142	145	180	230
B	115	175	190	215	280
C	130	150	150	160	200
D	75	110	127	150	200
F	65	85	115	125	160
H	72	65	85	65	100
L	120	130	140	125	170
M	/		MT2		MT3
P	50	50	50	50	70

Технические характеристики / Параметры	TSK3"	TSK4"	TSK5"	TSK6"	TSK8"
Диаметр стола, мм	Ø 75	Ø 110	Ø 127	Ø 150	Ø 200
Конус Морзе центрального отверстия	/	2#	2#	2#	3#
Ширина Т-образного паза, мм	8	12	12	14	14
Модули червячной шестерни и червячной передачи	1	1	1	1	1,5
Ширина установочной шпонки, мм	16	16	16	16	16
Смежный угол Т-образного паза	90°	120°	120°	90°	90°
Передаточное число червячной передачи	1:36	1:72	1:72	1:90	1 : 90
Градуировка стола	360°	360°	360°	360°	360°
Угол наклона	0~90°	0-90°	0-90°	0~90°	0-90°
Показания маховика	1"	2"	2"	2"	1"
Минимальное значение нониуса	20"	20"	20"	20"	10"
Минимальное значение нониуса при наклоне	2°	2°	2°	2°	2°
Точность индексации	80"	60"	60"	60"	60"
Масса нетто, кг	7	15	16	19	38
Масса брутто, кг	7,5	17	18	21	41
Габаритные размеры, мм	260x160x140	300x200x180	320x200x190	340x250x185	400x300x240

HT- 0264

СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ

Поворотный стол является одной из наиболее важных принадлежностей фрезерного станка. Он широко используется для растачивания делений, нарезания кругов, плоскостей кривых окружностей, сегментов и т.д.

В качестве опции для разных столов могут поставляться разные фланцы, фланцы поставляются отдельно. Разделительные пластины, в качестве опции, можно разделить на все целые числа от 2 до 66, их также можно поделить на значения от 67 до 132, а также можно точно поделить на значения 2, 3 и 5.



Параметры/технические характеристики	TS150A	TS200A	TS250A	TS320A	TS400A	TS500A	TS630A	TS800A	TS1000A	TS1250	TS1600	
Диаметр стола (мм)	Ø 150	Ø 200	Ø 250	Ø 320	Ø 400	Ø 500	Ø 630	Ø 800	Ø 1000	Ø 1250	Ø 1600	
Конус Морзе центрального отверстия	№2	№3		№4		№5		№6		№6	№6	
Ширина Т-образного паза (мм)	14	14		14	16	18		22		22	22	
Смежный угол Т-образного паза стола	90°		60°			45°			45°	45°		
Ширина установочной шпонки, мм	16	16	14	14	18	-	-	-	-	22	22	
Градировка стола	360°									360°	360°	
Минимальное значение нониуса	10"									10"	10"	
Точность индексации	80"		60"						60"		60"	60"
Максимальная рабочая нагрузка, кг	50	100	150	200	250	300	700	1200	2000	3000	8000	
Масса нетто, кг	16,5	22,5	33,5	65	125	215	345	800	1300	1580	2500	
Масса брутто, кг	21,5	31	44,5	76	145	238	377	855	1400	1700	2700	
Габаритные размеры, мм	294x243x130	400x360x208	500x400x210	580x480x238	750x616x280	850x730x302	995x900x326	1175x1090x391	1430x1224x550	1450x1450x450	1780x1780x550	

### Монтажный эскиз и размеры

Modd	TS160A	TS200A	TS250A	TS320A	TS400A	TS500A	TS630A	TS800A	TS1000A	TS1250A	TS1600A
A	213	280	330	420	500	610	920	1000	1170	1400	1700
B	186	238	286	360	450	560	700	890	1080	1300	1664
C	260	390	422	480	640	680	898	1090	1295	1450	1731
D	Φ150	Φ200	Φ250	Φ320	Φ400	Φ500	Φ630	Φ900	Φ1000	Φ1250	Φ1600
G	16	16	14	14	18	22		22	—	22	22
H	86	105	97	125	140	140	160	215	250	290	320
J	12	14		18		22		30	—	30	30
K	54	85	102,5	128,5	135	180	295	364	364	530	666
L	165	211	230	240	345	383	488	535	654	6900	891
M	MT2	MT3		MT4		MT5		MT6		MT6	MT6
P	27	30	30,5	44	50	65	60	78	108	108	108
Q	0 85	115		140		140	220	250		250	250
d	0 17	0 23		0 31		0 50		0 50		0 55	0 55
h	6			6		12		14		14	14



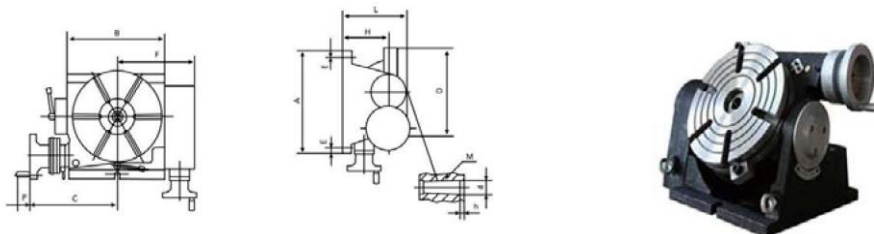
НТ- 0265

## СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ НАКЛОННЫЙ

Поворотные столы с ручным наклоном являются одной из основных принадлежностей фрезерных, расточных и сверлильных станков. Они могут использоваться для обработки наклонного отверстия или поверхности и отверстия, расположенного под сложным углом за одну настройку. Кроме того, они сконструированы таким образом, чтобы их можно было использовать в вертикальном положении для выполнения центровочных работ с задней бабкой.

Этот стол можно наклонять в любое положение от 0 до 90 градусов и фиксировать.

Фланец для подсоединения спирального патрона поставляется и упаковывается отдельно. По специальному заказу с помощью аксессуара разделительной пластины оператор может точно разделить вращение зажимной поверхности 360° на деления от 2 до 66 и на все значения, делимые на 2,3 и 5 в диапазоне от 67 до 132.



Параметры	TSK250	TSK320	TSK400	TSK630	TSK1250
Диаметр рабочего стола	Ф250	Ф320	Ф400	Ф630	Ф1250
Конус Морзе центрального отверстия	3#	4#		Ф120	70
Ширина Т-образного паза, мм	14	14	16	18	22
Модуль червячной передачи	1,5	2	2,5		5,5
Ширина установочной шпонки, мм	18	18		22	22
Смежный угол Т-образного паза стола	60°			45°	45°
Передаточное число червячной передачи	1:120			1:120	1:180
Градуировка стола	360°			360°	360°
Угол наклона	0° ~90°			0° ~90°	0° ~90°
Показания маховика	1"			1"	1"
Минимальное значение нониуса	10"			10"	10"
Минимальное значение нониуса при наклоне	2"			2"	2"
Точность индексации	60"			60"	60"
Максимальная нагрузка (при горизонтальном положении стола), кг	200	250	300	1000	2000
Максимальная нагрузка (при вертикальном положении стола), кг	100	125	150	500	500
Масса нетто, кг	80	135	280	700	2800
Масса брутто, кг	93	150	305	780	3000
Размеры корпуса, мм	550x430x330	630x490x950	830x600x460	1280x820x670	

### Монтажный эскиз и размеры

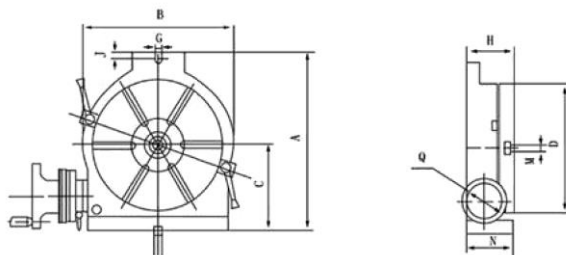
	TSK250	TSK320	TSK400	TSK630	TSK1250
A	320	380	460	670	1230
B	265	330	410	1000	1638
C	240	245	280	Ф630	1250
D	Ф250	Ф320	Ф400	22	30
E	18	18		600	795
F	210	241	280	365	700
H	150	175	217	480	908
L	230	265	320	120	70
M	MT3	MT4			
P	40	40		100	100
D	Ф23	31		160	120
H	6	6		6	30



HT- 0266

СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ СЕРИИ TSL

ЭСКИЗ С УКАЗАНИЕМ РАЗМЕРОВ



Параметры Технические характеристики (метр /дюйм)	TSL75 HV3	TSL100 HV4	TSL125 HV5	TSL150 (HV6)	TSL200 (HV8)	TSL250 (HV10)	TSL300 (HV12)	TSL350 (HV14)	TSL400 (HV10)	TSL600 (HV20)
Диаметр стола, мм	Φ76,2	Φ110	Φ127	Φ150	Φ200	Φ250	Φ300	Φ350	Φ400	Φ630
Конус Морзе центрального отверстия	MT2	MT2	MT2	MT2	MT3	MT3	MT4	MT4	MT4	200
Высота центра для вертикального монтажа, мм	59	85,5	90	100	135	165	195	230	260	400
Ширина Т-образного паза, мм	8	12	12	14	14	14	16	16	16	
Смежный угол Т- образного паза	90°	120*	120*	90°	90°	60°	60°	60°	60°	18
Ширина установочной шпонки, мм	12	12	12	16	16	16	16	16	18	22
Модули червячной шестерни и червячной передачи	1	1	1	1	1,5	1,5	2	2	25	4
Передаточное число червячной передачи	1:36	1:72	1:72	1:90	1:90	1:90	1:90	1:90	1:90	1:20
Градуировка стола	360°	360°	360°	360°	360°	360°	360°	360°	360°	360
Угол поворота стола при одном обороте червячной шестерни	10	5	5	4 дюйма (1 деление - 1 дюйм)						3
Минимальное значение нониуса	/	/	/	10°	10°	10°	10°	10°	10°	10°
Точность индексации	/	/	/	60°	60°	60°	60°	60°	60°	60°
Максимальная нагрузка (при горизонтальном положении стола), кг	15	40	50	100	150	200	250	300	350	450
Максимальная нагрузка (при вертикальном положении стола), кг	10	20	25	50	75	100	125	150	175	200

HT- 0267

ДИСК



№ МОДЕЛИ	ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ МОДЕЛИ
F-3"	HV-3, TSK3
F-3"	HV-4, TSK4
F-4"	HV-5, TSK5
F-5"	HV-6, TSK6, TS160
F-6"	HV-8, TSK-8, TS200
F-8"	HV-10, TSK250, TS250
F-10"	HV-12. TS320, TSK320
F-12"	HV14
F-14"	HV-16. TS400, TSK400

HT- 0268

ЗАДНИЕ БАБКИ



№ модели	Высота верха				Используется для модели
	Макс.		Мин.		
TS-0	90	3,54"	42	1,65"	HV-3 HV-4 HV-5
TS-1	131	5,15"	97	3,81"	HV6.CC-6.CS-6
TS-2	210	8,26"	130	5,12"	HV8.10. 12. CC-8.CS-8
TS-3	300	11,81"	210	8,27"	HV-14, HV-16

HT- 0267

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ПОВОРОТНОГО СТОЛА



DP-1



DP-2

МОДЕЛЬ	Используется для модели
DP-1	HV-3. HV-4. HV-5. HV-6. TS160.
<b>Количество отверстий в разделительных пластинах</b>	
Пластина А 15.16,17,18,19,20	
Пластина В 21,23.27,29,31.33	
Пластина А 37.39.41,43,47,49	
МОДЕЛЬ	Используется для модели
DP-2	HV8.10.12.14/TS200,TS250.TS320.TS400
<b>Количество отверстий в разделительных пластинах</b>	
Пластина А	26,30.34.38.41.44.47,51.57
Пластина А	28.32.37,39.43.46.49.53,59
Пластина В	61.67.71.77.81.87. 91.97
Пластина В	63.69.73.79.83.89.93.99