

ИНКРОМ®

4.2

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

**ОСНАСТКА
СТАНОЧНАЯ**





УВАЖАЕМЫЙ КОЛЛЕГА!

Вы держите в руках каталог станочной оснастки торговой марки ИНКРОМ.

Это первая отечественная торговая марка, предлагающая своему покупателю широчайший спектр инструмента и станочной оснастки премиум-класса.

Работая в сфере машиностроения с 1993 г., наши сотрудники обобщили передовой опыт известных мировых производителей инструмента и станочной оснастки и на основе этого разработали линейку продукции, охватывающую сверление, резьбонарезание и фрезерование осевым инструментом, а также большую часть видов оснастки для современных станков с ЧПУ.

Будучи профессионалами в области металлообработки, как, надеюсь, и Вы, мы понимаем, что привлекательность торговой марки складывается для потребителя из:

- **ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА;**
- **ШИРОКОГО СПЕКТРА ВОЗМОЖНОСТЕЙ ПРЕДЛАГАЕМОЙ ЛИНЕЙКИ ПРОДУКЦИИ;**
- **ВЫСОКОГО УРОВНЯ СЕРВИСА И ЛОГИСТИКИ.**

ВСЯ ПРОДУКЦИЯ, ВЫПУСКАЕМАЯ ПОД ТОРГОВОЙ МАРКОЙ ИНКРОМ, ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ:

- **НА СОВРЕМЕННОМ ОБОРУДОВАНИИ ЛУЧШИХ МИРОВЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ;**
- **ИЗ КАЧЕСТВЕННЫХ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ ЕВРОПЕЙСКОГО ПРОИЗВОДСТВА;**
- **В СООТВЕТСТВИИ С НОРМАМИ И СТАНДАРТАМИ РФ И МИРОВЫМИ СТАНДАРТАМИ.**

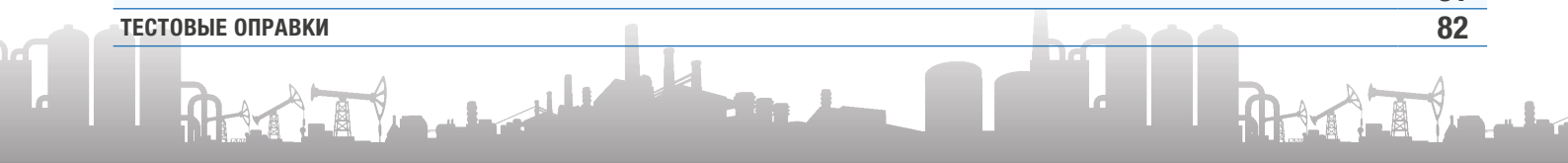
АССОРТИМЕНТ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЙ В КАТАЛОГЕ ТОРГОВОЙ МАРКИ «ИНКРОМ» ОТРАЖЕН НЕ ПОЛНОСТЬЮ. КАТАЛОГ ПОСТОЯННО ОБНОВЛЯЕТСЯ И ДОПОЛНЯЕТСЯ.

ВСЕГДА МАТЕРИАЛ, РАЗМЕЩЕННЫЙ В КАТАЛОГЕ НОСИТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ИНФОРМАЦИОННЫЙ ХАРАКТЕР И НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ДОГОВОРОМ ПУБЛИЧНОЙ ОФЕРТЫ.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В КОНСТРУКЦИЮ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, МАТЕРИАЛЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, ПОКРЫТИЯ, ВНЕШНИЙ ВИД И КОМПЛЕКТАЦИЮ ТОВАРА БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.



| | |
|--|-----------|
| DIN 69871 | 5 |
| ХВОСТОВИК 7/24 DIN 69871 (ГОСТ 25827 ИСПОЛНЕНИЕ 2). КОНСТРУКЦИЯ. РАЗМЕРЫ. ХАРАКТЕРИСТИКИ | 8 |
| ПАТРОНЫ ЦАНГОВЫЕ ПОД ЦАНГИ ER DIN 6499 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ | 9 |
| ПАТРОНЫ ЦАНГОВЫЕ ПОД ЦАНГИ ER DIN 6499 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ С ГАЙКОЙ MINI | 11 |
| ПАТРОНЫ ЦАНГОВЫЕ ПОД ЦАНГИ OZ DIN 6388 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ | 12 |
| ПАТРОНЫ СИЛОВЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ | 13 |
| ОПРАВКИ DIN 6359 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ WELDON DIN 1835-B | 14 |
| ОПРАВКИ DIN 6359 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ WHISTLE NOTCH DIN 1835-E | 19 |
| ПАТРОНЫ ДЛЯ СВЕРЛ СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ ФОРМА E1 | 20 |
| ОПРАВКИ DIN 6383 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ DIN 228-B С ЛАПКОЙ | 21 |
| ОПРАВКИ DIN 6364 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ DIN 228-A С РЕЗЬБОЙ | 22 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК С РЕЗЬБОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ | 23 |
| ОПРАВКИ КОМБИНИРОВАННЫЕ ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ И НАСАДНЫХ ФРЕЗ С ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ DIN 6358 | 25 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ DIN 6357, ISO 3937 | 27 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ ТИП C DIN 6357 | 30 |
| ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 ФОРМА A, B, E И DIN 6535 ФОРМА HA, HB, HE | 31 |
| ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ ДЛЯ ПРАВОГО И ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ | 33 |
| ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ ДЛЯ СТАНКОВ С СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ШПИНДЕЛЯ | 34 |
| ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ С ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ | 35 |
| ПАТРОНЫ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ С МИНИМАЛЬНОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ ДЛЯ СТАНКОВ С СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ШПИНДЕЛЯ ПОД ЦАНГИ ER DIN 6499 | 36 |
| ОПРАВКА С ТЕРМОЗАЖИМОМ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ | 37 |
| ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ НА КОНУС 7/24 | 40 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ С УКОРОЧЕННЫМ КОНУСОМ МОРЗЕ | 41 |
| ЗАГОТОВКИ | 42 |
| ТЕСТОВЫЕ ОПРАВКИ | 43 |
| MAS 403 BT | 45 |
| ХВОСТОВИК 7/24 JIS 6339 (MAS 403 BT). КОНСТРУКЦИЯ. РАЗМЕРЫ. ХАРАКТЕРИСТИКИ | 48 |
| ПАТРОНЫ ЦАНГОВЫЕ ПОД ЦАНГИ ER DIN 6499 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ | 49 |
| ПАТРОНЫ ЦАНГОВЫЕ ПОД ЦАНГИ ER DIN 6499 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ С ГАЙКОЙ MINI | 51 |
| ПАТРОНЫ ЦАНГОВЫЕ ПОД ЦАНГИ OZ DIN 6388 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ | 52 |
| ПАТРОНЫ СИЛОВЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ | 53 |
| ОПРАВКИ DIN 6359 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ WELDON DIN 1835-B | 54 |
| ОПРАВКИ DIN 6359 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ WHISTLE NOTCH DIN 1835-E | 59 |
| ОПРАВКИ DIN 6383 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ DIN 228-B С ЛАПКОЙ | 60 |
| ОПРАВКИ DIN 6364 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ DIN 228-A С РЕЗЬБОЙ | 61 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК С РЕЗЬБОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ | 62 |
| ОПРАВКИ КОМБИНИРОВАННЫЕ ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ И НАСАДНЫХ ФРЕЗ С ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ DIN 6358 | 63 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ DIN 6357, ISO 3937 | 65 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ ТИП C DIN 6357 | 68 |
| ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 ФОРМА A, B, E И DIN 6535 ФОРМА HA, HB, HE | 69 |
| ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ ДЛЯ ПРАВОГО И ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ | 71 |
| ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ ДЛЯ СТАНКОВ С СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ШПИНДЕЛЯ | 72 |
| ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ С ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ | 73 |
| ПАТРОНЫ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ С МИНИМАЛЬНОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ ДЛЯ СТАНКОВ С СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ШПИНДЕЛЯ ПОД ЦАНГИ ER DIN 6499 | 74 |
| ОПРАВКА С ТЕРМОЗАЖИМОМ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ | 75 |
| ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ НА КОНУС 7/24 | 79 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ С УКОРОЧЕННЫМ КОНУСОМ МОРЗЕ | 80 |
| ЗАГОТОВКИ | 81 |
| ТЕСТОВЫЕ ОПРАВКИ | 82 |



| ОГЛАВЛЕНИЕ | стр. |
|---|------------|
| DIN 2080 | 83 |
| ХВОСТОВИК 7/24 DIN 2080 (ГОСТ 25827 ИСПОЛНЕНИЕ 1). КОНСТРУКЦИЯ. РАЗМЕРЫ. ХАРАКТЕРИСТИКИ | 85 |
| ПАТРОНЫ ЦАНГОВЫЕ ПОД ЦАНГИ ER DIN 6499 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ | 86 |
| ПАТРОНЫ ЦАНГОВЫЕ ПОД ЦАНГИ ER DIN 6499 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ С ГАЙКОЙ MINI | 88 |
| ПАТРОНЫ ЦАНГОВЫЕ ПОД ЦАНГИ OZ DIN 6388 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ | 89 |
| ПАТРОНЫ СИЛОВЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ | 90 |
| ОПРАВКИ DIN 6359 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ WELDON DIN 1835-B | 91 |
| ОПРАВКИ DIN 6359 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ WHISTLE NOTCH DIN 1835-E | 93 |
| ОПРАВКИ DIN 6383 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ DIN 228-B С ЛАПКОЙ | 94 |
| ОПРАВКИ DIN 6364 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ DIN 228-A С РЕЗЬБОЙ | 95 |
| ОПРАВКИ КОМБИНИРОВАННЫЕ ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ И НАСАДНЫХ ФРЕЗ С ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ DIN 6358 | 96 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ DIN 6357, ISO 3937 | 98 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ ТИП C DIN 6357 | 100 |
| ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ ДЛЯ ПРАВОГО И ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ | 101 |
| ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ С ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ | 102 |
| ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ НА КОНУС 7/24 | 103 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ С УКОРОЧЕННЫМ КОНУСОМ МОРЗЕ | 104 |
| ЗАГОТОВКИ | 105 |
| DIN 69893 HSK | 107 |
| ОПРАВКИ АНТИВИБРАЦИОННЫЕ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК | 108 |
| ПАТРОН ГИДРОЗАЖИМНОЙ | 109 |
| ISO 26623 | 111 |
| БАЗОВЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ | 112 |
| DIN 69880 (VDI 3425) (DIN ISO 10889) | 113 |
| ХВОСТОВИК DIN 69880 (VDI 3425). КОНСТРУКЦИЯ. РАЗМЕРЫ. ХАРАКТЕРИСТИКИ | 117 |
| ЗАГОТОВКИ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ. ФОРМА A1 | 118 |
| ЗАГОТОВКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ. ФОРМА A2 | 118 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ПРАВЫЕ. ФОРМА B1 | 119 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ. ФОРМА B2 | 119 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ ПРАВЫЕ. ФОРМА B3 | 120 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ ЛЕВЫЕ. ФОРМА B4 | 120 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ПРАВЫЕ ДЛИННЫЕ. ФОРМА B5 | 121 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ ДЛИННЫЕ. ФОРМА B6 | 121 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ ОБРАТНЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ПРАВЫЕ ДЛИННЫЕ. ФОРМА B7 | 122 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ ОБРАТНЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ ДЛИННЫЕ. ФОРМА B8 | 122 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ АКСИАЛЬНЫЕ ПРАВЫЕ. ФОРМА C1 | 123 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ АКСИАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ. ФОРМА C2 | 123 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ АКСИАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ ПРАВЫЕ. ФОРМА C3 | 124 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ АКСИАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ ЛЕВЫЕ. ФОРМА C4 | 124 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ. ФОРМА D1 | 125 |
| РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ. ФОРМА D2 | 125 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛ СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ПО DIN 6595. ФОРМА E1 | 126 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ РАСТОЧНЫХ РЕЗЦОВ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ. ФОРМА E2 | 127 |
| ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ OZ DIN 6388. ФОРМА E3 | 128 |
| ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ ER DIN 6499. ФОРМА E4 | 128 |
| ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ОСЕВОГО ИНСТРУМЕНТА С КОНУСОМ МОРЗЕ. ФОРМА F | 129 |
| ЗАГЛУШКИ. ФОРМА Z2 | 130 |
| ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ЛЕЗВИЙ ПРАВЫЙ. ФОРМА AR | 131 |
| ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ЛЕЗВИЙ ЛЕВЫЙ. ФОРМА AL | 131 |
| ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ЛЕЗВИЙ ОБРАТНЫЙ ПРАВЫЙ. ФОРМА AUR | 132 |
| ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ЛЕЗВИЙ ОБРАТНЫЙ ЛЕВЫЙ. ФОРМА AUL | 132 |

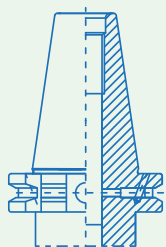
ОГЛАВЛЕНИЕ

стр.

| | | |
|--|------------|------------|
| ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ С ПОДАЧЕЙ СОЖ ЧЕРЕЗ ИНСТРУМЕНТ | | 133 |
| ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ С ОХЛАЖДЕНИЕМ ЧЕРЕЗ ФОРСУНКИ | | 133 |
| ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 ФОРМА А, В, Е И DIN 6535 ФОРМА НА, НВ, НЕ | | 134 |
| ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ ДЛЯ СТАНКОВ С СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ШПИНДЕЛЯ | | 135 |
| ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ С ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ | | 135 |
| ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ С УКОРОЧЕННЫМ КОНУСОМ МОРЗЕ | | 136 |
| УПОРЫ С АМОРТИЗАЦИЕЙ | | 136 |
| УПОРЫ РЕГУЛИРУЕМЫЕ | | 137 |
| УПОРЫ РЕГУЛИРУЕМЫЕ С АМОРТИЗАЦИЕЙ | | 137 |
| ПАТРОН ПЛАВАЮЩИЙ | | 138 |
| ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ПРОШИВОК | | 138 |
| ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ СО СМЕННЫМИ НАКОНЕЧНИКАМИ | | 139 |
| НАКОНЕЧНИКИ | | 139 |
| ТЕСТОВЫЕ ОПРАВКИ | | 140 |
| КОНТРОЛЬНЫЕ ОПРАВКИ | | 140 |
| ЦАНГИ | | 141 |
| ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ ER DIN 6499 НОРМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ И ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ | | 142 |
| ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ ER DIN 6499 НОРМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ И ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ И ВНУТРЕННИМИ КАНАЛАМИ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ | до 20 Bar | 149 |
| ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ ER DIN 6499 НОРМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ И ВНУТРЕННИМИ КАНАЛАМИ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ | до 40 Bar | 152 |
| ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ ER DIN 6499 НОРМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ С ВНУТРЕННИМИ КАНАЛАМИ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ ВДОЛЬ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ | до 40 Bar | 155 |
| ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ ER DIN 6499 НОРМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ И ВНУТРЕННИМИ КАНАЛАМИ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ | до 130 Bar | 158 |
| ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ ER DIN 6499 НОРМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ | | 160 |
| НАБОРЫ ЦАНГ ER DIN 6499 | | 164 |
| НАБОРЫ ГЕРМЕТИЗИРОВАННЫХ ЦАНГ ER DIN 6499 В ПЛАСТИКОВОМ кейсе. МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ 21 Bar | | 165 |
| ЦАНГИ ГЕРМЕТИЧНЫЕ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ПАТРОНОВ, ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ И ВНУТРЕННИМИ КАНАЛАМИ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ. МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ 80 Bar. | | 166 |
| ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ ER-32 DIN 228-1A | | 166 |
| ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ С КОНУСОМ МОРЗЕ | | 167 |
| ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С ЛАПКОЙ | | 168 |
| ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ RZ | | 168 |
| ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ | | 169 |
| ГОЛОВКИ БЫСТРОСМЕННЫЕ ДЛЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ ПАТРОНОВ | | 170 |
| КЛЮЧИ | | 171 |
| ШТРЕВЕЛИ DIN 69872 ДЛЯ ОСНАСТКИ С ХВОСТОВИКОМ DIN 69871 | | 172 |
| ТИСКИ МАШИННЫЕ | | 173 |
| ПРЕЦИЗИОННЫЕ МАШИННЫЕ ТИСКИ | | 174 |
| МОДУЛЬНЫЕ МАШИННЫЕ ТИСКИ | | 174 |
| ТИСКИ ЛЕКАЛЬНЫЕ | | 175 |
| АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ТИСОК И МОДУЛЕЙ СЕРИИ KPMV004, KPMV006, KPMV007, KPMV040 | | 176 |
| КУЛАЧКИ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОКАРНЫХ ПАТРОНОВ | | 177 |
| НАБОРЫ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ ПРОКЛАДОВ В ДЕРЕВЯННОМ ФУТЛЯРЕ | | 178 |
| НАБОРЫ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ ПРОКЛАДОВ В ДЕРЕВЯННОЙ ПОДСТАВКЕ | | 178 |
| ПРЕЦИЗИОННЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ ЦЕНТРЫ С УДЛИНЕННЫМ ЦЕНТРОВЫМ ВАЛИКОМ | | 179 |
| ПРЕЦИЗИОННЫЕ САМОЗАЖИМНЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ С ПОСАДКОЙ НА УКОРОЧЕННЫЙ КОНУС МОРЗЕ | | 179 |

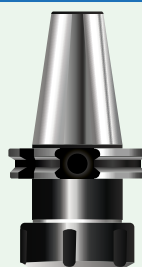


СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69871



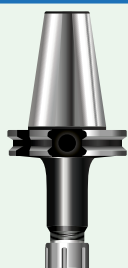
Хвостовик 7/24 DIN 69871
Конструкция. Размеры.
Характеристики

с. 8



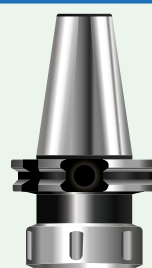
Патроны цанговые
под цанги ER DIN 6499
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком

с. 9



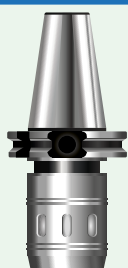
Патроны цанговые
под цанги ER DIN 6499
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком с гайкой Mini

с. 11



Патроны цанговые
под цанги OZ DIN 6388
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком

с. 12



Патроны силовые
фрезерные

с. 13



Оправки DIN 6359
для инструмента
с цилиндрическим
хвостовиком
Weldon DIN 1835-B

с. 14



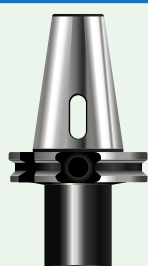
Оправки DIN 6359
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком Whistle Notch
DIN 1835-E

с. 19



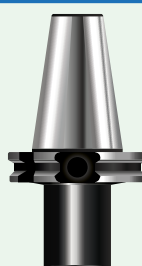
Патроны для сверл со
сменными пластинами
форма E1

с. 20



Оправки DIN 6383
для инструмента
с хвостовиком конус морзе
DIN 228-B с лапкой

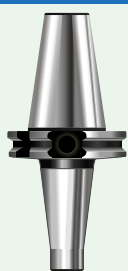
с. 21



Оправки DIN 6364
для инструмента с
хвостовиком конус морзе
DIN 228-A с резьбой

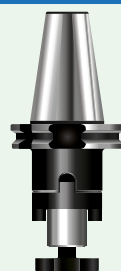
с. 22

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69871



Оправки
для фрезерных головок
с резьбовым креплением

с. 23



Оправки комбинированные
для насадных торцовых
фрез и насадных фрез с
продольной шпонкой
DIN 6358

с. 25



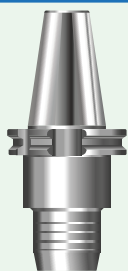
Оправки для насадных
торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937

с. 27



Оправки для торцовых фрез
тип C
DIN 6357

с. 30



Гидравлические патроны
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком
DIN 1835 форма A, B, E и
DIN 6535 форма HA, HB, HE

с. 31



Патроны сверлильные
прецизионные
для станков с ЧПУ для
правого и левого вращения

с. 33



Патроны быстросменные
резьбонарезные
без осевой компенсации
для станков
с синхронизацией шпинделя

с. 34



Патроны быстросменные
резьбонарезные
с осевой компенсацией

с. 35



Патроны резьбонарезные с
минимальной компенсацией
для станков
с синхронизацией шпинделя
под цанги ER DIN 6499

с. 36



Оправка с термозажимом
инструмента
с цилиндрическим
хвостовиком

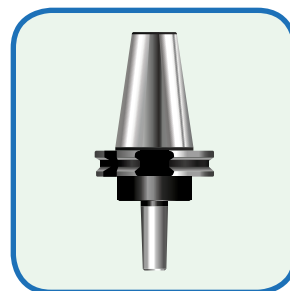
с. 37

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69871



Втулки переходные
на конус 7/24

с. 40



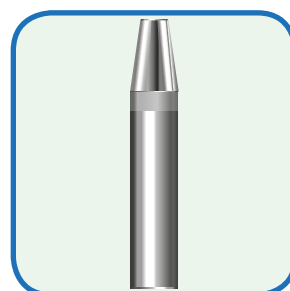
Оправки
для сверлильных патронов
с укороченным
конусом Морзе

с. 41



Заготовки

с. 42



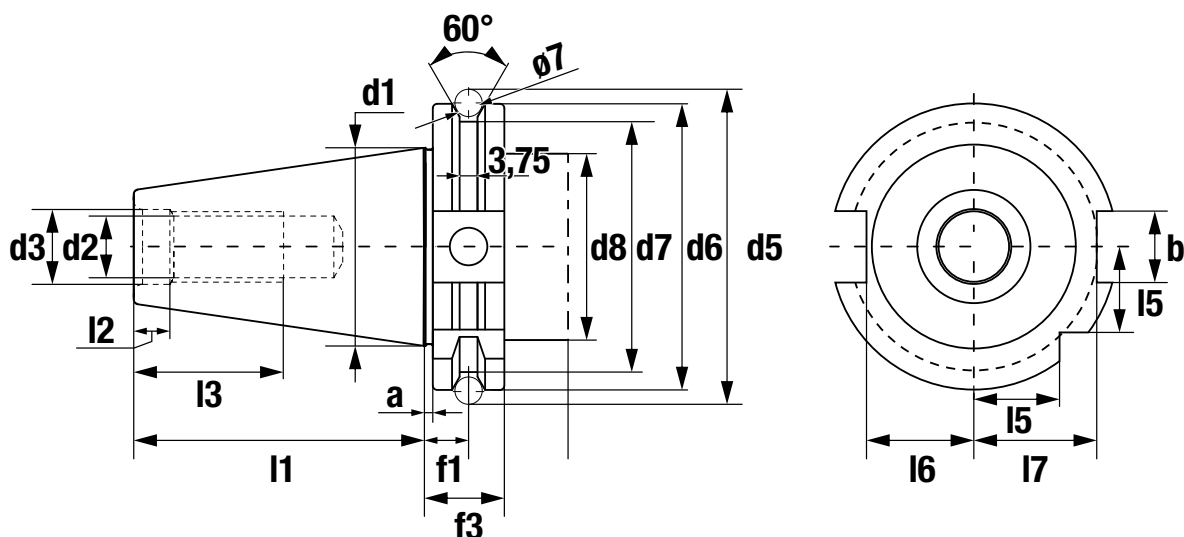
Тестовые оправки

с. 43

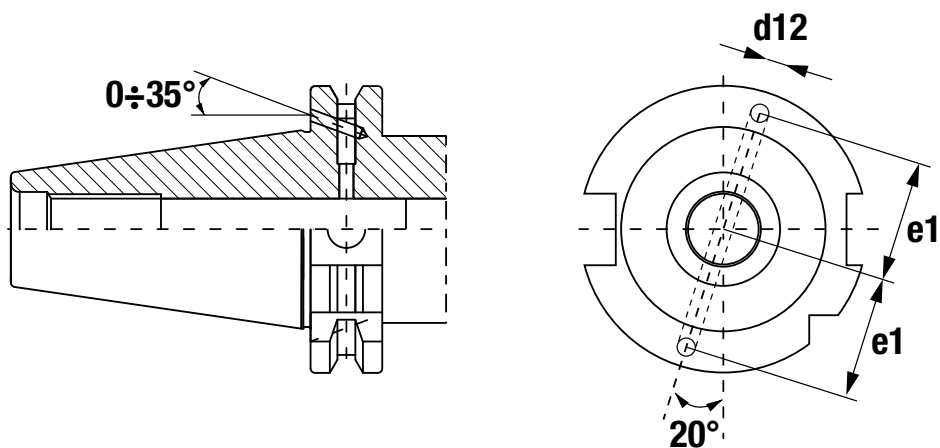


DIN 69871

СХЕМА ХВОСТОВИКА



| SK | a, мм | b, мм | d1, мм | d2, мм | d3, мм | d5, мм | d6, мм | d7, мм | d8max, мм | f1, мм | f2min, мм | f3, мм | l1, мм | l2, мм | l3, мм | l5, мм | l6, мм | l7, мм | d12, мм | e1, мм |
|----|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|--------|-----------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|--------|
| 30 | 3.2 | 16.1 | 31.75 | M12 | 13 | 59.3 | 50.0 | 44.3 | 45 | 11.1 | 35 | 19.1 | 47.8 | 5.5 | 24 | 15 | 16.4 | 19 | 4 | 21 |
| 40 | 3.2 | 16.1 | 44.45 | M16 | 17 | 72.3 | 63.55 | 56.25 | 50 | 11.1 | 35 | 19.1 | 68.4 | 8.2 | 32 | 18.5 | 22.8 | 25 | 4 | 27 |
| 50 | 3.2 | 25.7 | 69.85 | M24 | 25 | 107.25 | 97.5 | 91.25 | 80 | 11.1 | 35 | 19.1 | 101.75 | 11.5 | 47 | 30 | 35.5 | 37.7 | 5 | 42 |



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАТЕРИАЛ - ЛЕГИРОВАННАЯ ХРОМОМАНГАНЦЕВАЯ ЦЕМЕНТИРОВАННАЯ СТАЛЬ

ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НЕ МЕНЕЕ 1200 Н/мм²

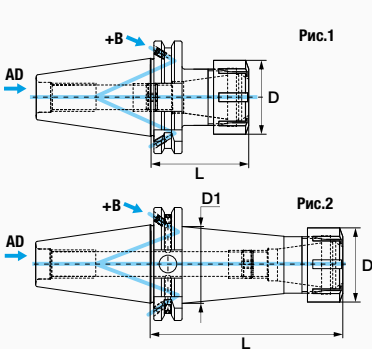
ЗАКАЛКА И ЧИСТОВОЕ ВЫСОКОТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ



ЦЕМЕНТИРОВАНИЕ 0,8 мм \pm 0,2 мм

ТВЕРДОСТЬ 60 \pm 2 HRC

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ УГЛА КОНУСА < АТ 3 по DIN 7187 и DIN 2080

Патроны цанговые под цанги ER DIN 6499 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



| SK30 | | | | | | SK40 | | | | |
|--|--|---------------|--|---------------|--|---|--|---------------|--|--|
|  | | | | | |  | | | | |
| G6.3 12000 | | G2.5 25000 | | G6.3 12000 | | G6.3 12000 | | G2.5 25000 | | |
| 0.003 | | 0.003 | | 0.003 | | 0.003 | | 0.003 | | |
| AD AD B | | AD | | AD B | | AD B | | AD B | | |
| KPTH004. | | KPTH413. | | KPTH005. | | KPTH006. | | KPTH287. | | |
| ⦿** | | | | | | | | | | |
| ○ | | ○ | | | | | | | | |
| ○ | | ○ | | | | | | | | |
| ○ | | ○ | | | | | | | | |
| ⦿** | | | | | | | | | | |
| ○ | | ○ | | | | | | | | |
| ⦿** | | | | | | | | | | |
| ○ | | ○ | | | | | | | | |
| ⦿ | | ○ | | | | | | | | |
| | | | | ○ | | ● | | | | |
| | | | | ○ | | ● | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | ○ | | |
| | | | | ○ | | ⦿ | | | | |

* Гайка шестигранная

** - AD/B

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

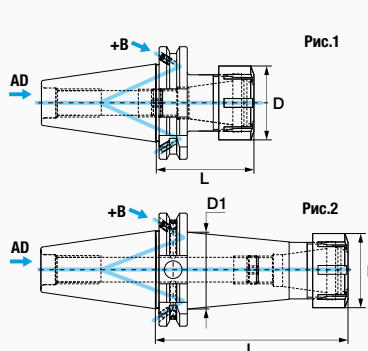
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

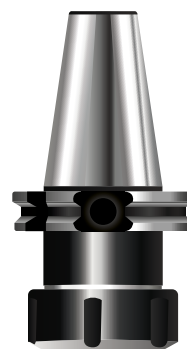
KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны цанговые под цанги ER DIN 6499 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD
BAD
B

| конус 7/24 SK | цанга ER | диапазон зажима d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | KPTH611. | KPTH007. | KPTH288. |
|---------------------|-------------|----------------------------|---------|---------|----------|------|------------|----------|----------|----------|
| 50 | ER16 | 1-12 | 70 | 32 | — | 1 | .16070 | ○ | ● | ○ |
| | | | 100 | 32 | 32 | 2 | .16100 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 130 | 32 | 32 | 2 | .16130 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 160 | 32 | 32 | 2 | .16160 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 200 | 32 | 32 | 2 | .16200 | ○ | ⊙ | ○ |
| | ER20 | 1-16 | 70 | 35 | — | 1 | .20070 | | ⊙ | ○ |
| | | | 100 | 35 | 38 | 2 | .20100 | | ⊙ | ○ |
| | | | 130 | 35 | 38 | 2 | .20130 | | ⊙ | ○ |
| | | | 160 | 35 | 40 | 2 | .20160 | | ⊙ | ○ |
| | | | 200 | 35 | 40 | 2 | .20200 | | ⊙ | ○ |
| | ER25 | 1-20 | 70 | 42 | — | 1 | .25070 | ○ | ● | ○ |
| | | | 100 | 42 | 45 | 2 | .25100 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 130 | 42 | 45 | 2 | .25130 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 160 | 42 | 55 | 2 | .25160 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 200 | 42 | 42 | 2 | .25200 | ○ | ⊙ | ○ |
| | ER32 | 1-25 | 70 | 50 | — | 1 | .32070 | ○ | ● | ○ |
| | | | 100 | 50 | 48 | 2 | .32100 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 130 | 50 | 48 | 2 | .32130 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 160 | 50 | 50 | 2 | .32160 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 200 | 50 | 50 | 2 | .32200 | ○ | ⊙ | ○ |
| | ER40 | 2-32 | 80 | 63 | — | 1 | .40080 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 100 | 63 | 60 | 2 | .40100 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 130 | 63 | 60 | 2 | .40130 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 160 | 63 | 60 | 2 | .40160 | ○ | ⊙ | ○ |
| | | | 200 | 63 | 63 | 2 | .40200 | ○ | ⊙ | ○ |
| | ER50 | 6-40 | 100 | 78 | 75 | 2 | .50100 | | ⊙ | ○ |
| | | | 130 | 78 | 75 | 2 | .50130 | | ⊙ | ○ |
| | | | 160 | 78 | 75 | 2 | .50160 | | ⊙ | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Патроны цанговые под цанги ER DIN 6499 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком с гайкой Mini | | | | | | | SK30 | | SK40 | | SK50 | |
|---|-------------|------------------------------|---------|---------|----------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| | | | | | | | | | | | | |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | | G6.3 12000 | G2.5 25000 | G6.3 12000 | G2.5 25000 | G6.3 12000 | G2.5 25000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ | | | | | | | 0.003 | 0.003 | 0.003 | 0.003 | 0.003 | 0.003 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | | AD | AD | AD B | AD B | AD B | AD B |
| конус 7/24 SK | цанга ER | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | D1 мм | КОД КОД | KPTH414. | KPTH418. | KPTH015. | KPTH415. | KPTH416. | KPTH417. |
| 30 | ER11 | 1 – 8 | 70 | 16 | — | .11070 | ○ | ○ | | | | |
| | | | 100 | 16 | — | .11100 | ○ | ○ | | | | |
| | ER16 | 1– 12 | 70 | 22 | — | .16070 | ○ | ○ | | | | |
| | | | 100 | 22 | — | .16100 | ○ | ○ | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 40 | ER11 | 1 – 8 | 55 | 16 | 16 | .11055 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 70 | 16 | 20 | .11070 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 16 | 21 | .11100 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 130 | 16 | 27 | .11130 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 160 | 16 | — | .11160 | | | ○ | ○ | | |
| | ER16 | 1– 12 | 55 | 22 | 22 | .16055 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 70 | 22 | 26 | .16070 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 22 | 27 | .16100 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 130 | 22 | 27 | .16130 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 160 | 22 | 27 | .16160 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 200 | 22 | 35 | .16200 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 28 | 32 | .20100 | | | ○ | ○ | | |
| | ER20 | 1–16 | 130 | 28 | 32 | .20130 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 160 | 28 | 32 | .20160 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 200 | 28 | 38 | .20200 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 35 | 33 | .25100 | | | ○ | ○ | | |
| | ER25 | 1– 20 | 130 | 35 | 33 | .25130 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 160 | 35 | 33 | .25160 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 200 | 35 | 42 | .25200 | | | ○ | ○ | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 50 | ER08 | 1 – 5 | 160 | 12 | 23 | .08160 | | | | | ○ | ○ |
| | ER11 | 1 – 8 | 160 | 16 | 29 | .11160 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 100 | 22 | 28 | .16100 | | | | | ○ | ○ |
| | ER16 | 1– 12 | 130 | 22 | 28 | .16130 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 160 | 22 | 28 | .16160 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 200 | 22 | 29 | .16200 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 100 | 28 | 32 | .20100 | | | | | ○ | ○ |
| | ER20 | 1– 16 | 130 | 28 | 33 | .20130 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 160 | 28 | 32 | .20160 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 200 | 28 | 32 | .20200 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 100 | 35 | 35 | .25100 | | | | | ○ | ○ |
| | ER25 | 1– 20 | 130 | 35 | 42 | .25130 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 160 | 35 | 42 | .25160 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 200 | 35 | 42 | .25200 | | | | | ○ | ○ |
| | | | | | | | | | | | | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
KPTH020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны цанговые под цанги OZ DIN 6388 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком

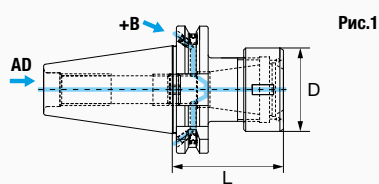


Рис.1

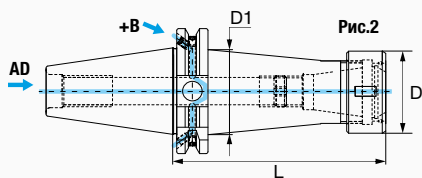


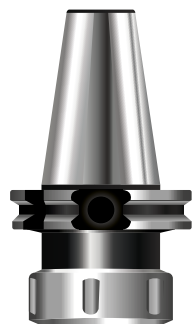
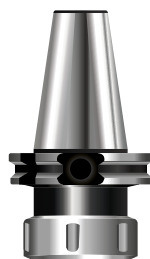
Рис.2



BT30

BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G2.5
25000G6.3
12000G2.5
25000G6.3
12000G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD
BAD
BAD
BAD
B

| конус 7/24 SK | цанга OZ | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРТН001. | КРТН457. | КРТН002. | КРТН458. | КРТН003. | КРТН459. |
|---------------------|-------------|------------------------------|---------|---------|----------|------|------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 30 | OZ16 | 2-16 | 60 | 43 | — | 1 | .16060 | ○ | ○ | | | | |
| | OZ25 | 2-25 | 80 | 60 | — | 1 | .25080 | ○ | ○ | | | | |
| 40 | OZ16 | 2-16 | 70 | 43 | 33 | 1 | .16070 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 43 | 40 | 2 | .16100 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 130 | 43 | 40 | 2 | .16130 | | | ○ | ○ | | |
| | OZ25 | 2-25 | 70 | 60 | 48 | 1 | .25070 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 60 | 49 | 2 | .25100 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 130 | 60 | 49 | 2 | .25130 | | | ○ | ○ | | |
| | OZ32 | 3-32 | 80 | 72 | 50 | 1 | .32080 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 72 | 50 | 2 | .32100 | | | ○ | ○ | | |
| 50 | OZ16 | 2-16 | 70 | 43 | 33 | 1 | .16070 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 100 | 43 | 40 | 2 | .16100 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 130 | 43 | 40 | 2 | .16130 | | | | | ○ | ○ |
| | OZ25 | 2-25 | 70 | 60 | 48 | 1 | .25070 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 100 | 60 | 49 | 2 | .25100 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 130 | 60 | 49 | 2 | .25130 | | | | | ○ | ○ |
| | OZ32 | 3-32 | 80 | 72 | 60 | 1 | .32080 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 100 | 72 | 56 | 2 | .32100 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 130 | 72 | 56 | 2 | .32130 | | | | | ○ | ○ |

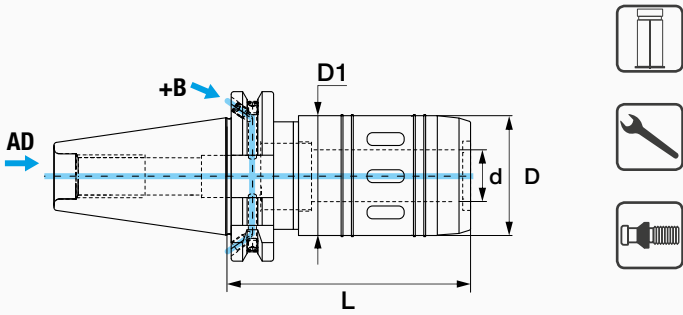

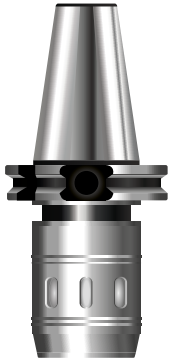
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Патроны силовые фрезерные | | | | | | SK40 | SK50 | |
|---|---------|---------|---------|----------|--------|--|---|---------------|
|  | | | | | |  |  | |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ | | | | | | 0.003 | 0.003 | 0.003 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | AD B | AD | AD B |
| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код | КРТН314. | КРТН622. | КРТН315. |
| 40 | 20 | 75 | 46 | 47 | .20075 | ○ | | |
| | 32 | 95 | 62 | 63 | .32095 | ○ | | |
| | 32 | 135 | 62 | 63 | .32135 | ○ | | |
| 50 | 20 | 85 | 46 | 47 | .20085 | | | ○ |
| | 32 | 85 | 62 | 63 | .32085 | | | ○ |
| | 32 | 100 | 68 | 63 | .32100 | | ○ | |
| | 32 | 135 | 62 | 63 | .32135 | | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN 6359 для инструмента
с цилиндрическим хвостовиком Weldon DIN 1835-B

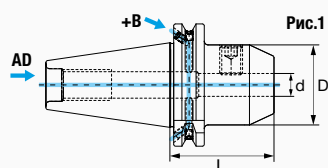


Рис.1

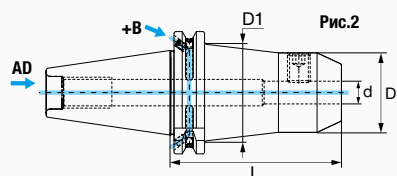


Рис.2



SK30

SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD
BAD
B

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код | КРТН018. | КРТН019. | КРТН020. | КРТН309. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------|--------|----------|----------|----------|----------|
| 30 | 6 | 45 | 25 | 25 | 1 | .06045 | ○ | | | |
| | 8 | 45 | 28 | 28 | 1 | .08045 | ○ | | | |
| | 10 | 50 | 35 | 35 | 1 | .10050 | ○ | | | |
| | 12 | 50 | 42 | 42 | 1 | .12050 | ○ | | | |
| | 16 | 70 | 48 | 48 | 1 | .16070 | ○ | | | |
| | 20 | 70 | 52 | 52 | 1 | .20070 | ○ | | | |
| 40 | 6 | 50 | 25 | 25 | 1 | .06050 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 100 | 25 | 35 | 2 | .06100 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 130 | 25 | 32 | 2 | .06130 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | 25 | 25 | 2 | .06160 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 200 | 25 | 38 | 2 | .06200 | | ○ | ○ | ○ |
| | 8 | 50 | 28 | 28 | 1 | .08050 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 100 | 28 | 38 | 2 | .08100 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 130 | 28 | 38 | 2 | .08130 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | 27.5 | 38 | 2 | .08160 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 200 | 28 | 41 | 2 | .08200 | | ○ | ○ | ○ |
| | 10 | 250 | 28 | — | 2 | .08250 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 50 | 35 | 35 | 1 | .10050 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 100 | 35 | 40 | 2 | .10100 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 130 | 35 | 40 | 2 | .10130 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | 34.5 | 40 | 2 | .10160 | | ○ | ○ | ○ |
| | 12 | 200 | 35 | 43 | 2 | .10200 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 250 | 32 | — | 2 | .10250 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 50 | 42 | 42 | 1 | .12050 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 100 | 42 | — | 2 | .12100 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 130 | 42 | — | 2 | .12130 | | ○ | ○ | ○ |
| | 14 | 160 | 41.5 | — | 2 | .12160 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 200 | 42 | 48 | 2 | .12200 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 250 | 42 | — | 2 | .12250 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 50 | 44 | 44 | 1 | .14050 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 100 | 44 | — | 2 | .14100 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 130 | 44 | — | 2 | .14130 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | 44 | — | 2 | .14160 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 200 | 44 | 48 | 2 | .14200 | | ○ | ○ | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

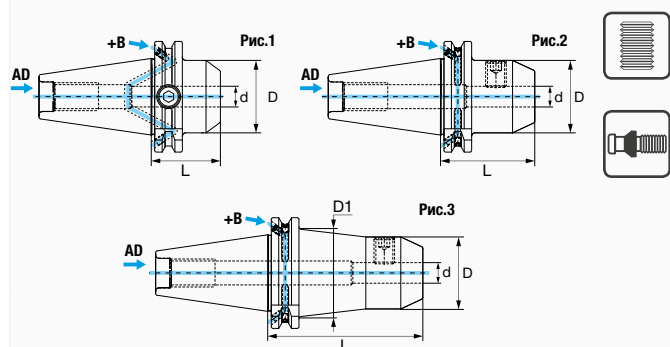
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN 6359 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком Weldon DIN 1835-B



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

SK40

SK40

SK40



G6.3
12000

G6.3
12000

G2.5
25000

0.003

0.003


0.003

AD
B

**AD
B**

**AD
B**

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРTH463. | КРTH020. | КРTH309. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|--------|------------|----------|----------|----------|
| 40 | 16 | 35 | 44 | 44 | 1 | .16035 | ○ | | |
| | | 63 | 48 | 48 | 2 | .16063 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 48 | — | 3 | .16100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 48 | — | 3 | .16130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 48 | — | 3 | .16160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 48 | — | 3 | .16200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 48 | — | 3 | .16250 | | ○ | ○ |
| | 18 | 63 | 50 | 50 | 2 | .18063 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 50 | — | 3 | .18100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 50 | — | 3 | .18130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 50 | — | 3 | .18160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 50 | — | 3 | .18200 | | ○ | ○ |
| | 20 | 35 | 44 | 44 | 1 | .20035 | ○ | | |
| | | 63 | 52 | 52 | 2 | .20063 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 50 | — | 3 | .20100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 50 | — | 3 | .20130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 50 | — | 3 | .20160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 50 | — | 3 | .20200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 52 | — | 3 | .20250 | | ○ | ○ |
| | 25 | 35 | 50 | 50 | 1 | .25035 | ○ | | |
| | | 100 | 65 | 65 | 2 | .25100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 65 | — | 3 | .25130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 65 | — | 3 | .25160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 65 | — | 3 | .25200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 63 | — | 3 | .25250 | | ○ | ○ |
| | 32 | 70 | 72 | 72 | 1 | .32070 | ○ | | |
| | | 100 | 72 | 72 | 2 | .32100 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 72 | — | 3 | .32160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 72 | — | 3 | .32200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 70 | — | 3 | .32250 | | ○ | ○ |
| 40 | 115 | 80 | 80 | 2 | .40115 | | ○ | ○ | |
| | 120 | 80 | 80 | 3 | .40120 | | ○ | ○ | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

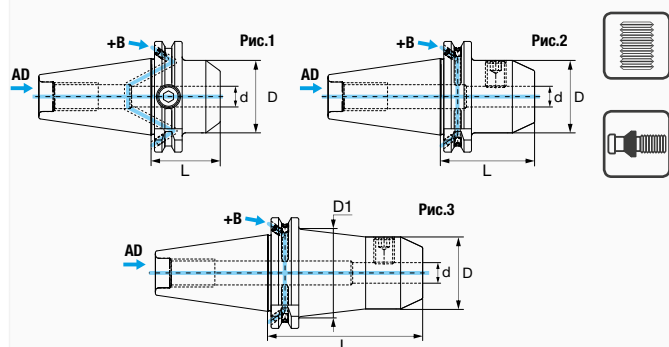
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN 6359 для инструмента
с цилиндрическим хвостовиком Weldon DIN 1835-B

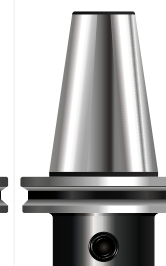


SK50

SK50

SK50

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
B

AD

AD
BAD
B

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код | КРТН464. | КРТН616. | КРТН021. | КРТН403. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------|--------|----------|----------|----------|----------|
| 50 | 6 | 63 | 25 | 25 | 2 | .06063 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 100 | 25 | 35 | 3 | .06100 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 130 | 25 | 35 | 3 | .06130 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | 25 | 35 | 3 | .06160 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 200 | 25 | 38 | 3 | .06200 | | ○ | ○ | ○ |
| | 8 | 63 | 28 | 28 | 2 | .08063 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 100 | 28 | 38 | 3 | .08100 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 130 | 28 | 38 | 3 | .08130 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | 28 | 38 | 3 | .08160 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 200 | 28 | 41 | 3 | .08200 | | ○ | ○ | ○ |
| | 10 | 63 | 35 | 35 | 2 | .10063 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 100 | 35 | 42 | 3 | .10100 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 130 | 35 | 42 | 3 | .10130 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | 34,5 | 42 | 3 | .10160 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 200 | 35 | 45 | 3 | .10200 | | ○ | ○ | ○ |
| | 12 | 63 | 42 | 42 | 2 | .12063 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 80 | 42 | — | 2 | .12080 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 100 | 42 | 48 | 3 | .12100 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 130 | 42 | 48 | 3 | .12130 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | 42 | 48 | 3 | .12160 | | ○ | ○ | ○ |
| | 14 | 200 | 42 | 51 | 3 | .12200 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 250 | 42 | — | 3 | .12250 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 63 | 44 | 44 | 2 | .14063 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 80 | 44 | — | 2 | .14080 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 100 | 44 | 50 | 3 | .14100 | | ○ | ○ | ○ |
| | 16 | 130 | 44 | 50 | 3 | .14130 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | 44 | 50 | 3 | .14160 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 200 | 44 | 53 | 3 | .14200 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 35 | 70 | 70 | 1 | .16035 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | | 63 | 48 | 48 | 2 | .16063 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 80 | 48 | — | 2 | .16080 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 100 | 48 | 54 | 3 | .16100 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 130 | 48 | 54 | 3 | .16130 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 160 | 48 | 54 | 3 | .16160 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 200 | 48 | 57 | 3 | .16200 | | ○ | ○ | ○ |
| | | 250 | 48 | — | 3 | .16250 | | ○ | ○ | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

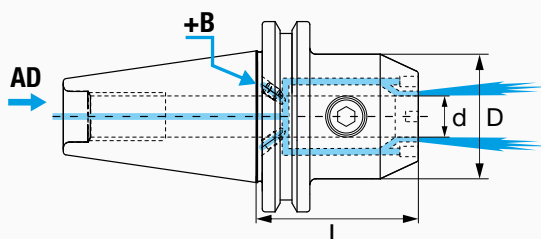
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРTH464. | КРTH616. | КРTH021. | КРTH403. | |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|--------|------------|----------|----------|----------|----------|---|
| 50 | 18 | 63 | 50 | 50 | 2 | .18063 | | ○ | ○ | ○ | |
| | | 80 | 50 | — | 2 | .18080 | | ○ | | | |
| | | 100 | 50 | 56 | 3 | .18100 | | ○ | ○ | ○ | |
| | | 130 | 50 | 56 | 3 | .18130 | | ○ | ○ | ○ | |
| | | 160 | 50 | 56 | 3 | .18160 | | ○ | ○ | ○ | |
| | | 200 | 50 | 59 | 3 | .18200 | | ○ | ○ | ○ | |
| | 20 | 35 | 70 | 70 | 1 | .20035 | ○ | | | | |
| | | 63 | 52 | 52 | 2 | .20063 | | | ○ | | ○ |
| | | 80 | 52 | — | 2 | .20080 | | ○ | | | |
| | | 100 | 52 | 59 | 3 | .20100 | | ○ | ○ | | ○ |
| | | 130 | 52 | 59 | 3 | .20130 | | ○ | ○ | | ○ |
| | | 160 | 51,5 | 59 | 3 | .20160 | | ○ | ○ | | ○ |
| | | 200 | 52 | 61 | 3 | .20200 | | ○ | ○ | | ○ |
| | | 250 | 52 | — | 3 | .20250 | | | ○ | | ○ |
| | 25 | 35 | 70 | 70 | 1 | .25035 | ○ | | | | |
| | | 80 | 65 | 65 | 2 | .25080 | | | ○ | | ○ |
| | | 100 | 65 | — | 3 | .25100 | | ○ | ○ | | ○ |
| | | 130 | 65 | — | 3 | .25130 | | ○ | ○ | | ○ |
| | | 160 | 65 | 70 | 3 | .25160 | | ○ | ○ | | ○ |
| | | 200 | 65 | 72 | 3 | .25200 | | ○ | ○ | | ○ |
| | | 250 | 63 | — | 3 | .25250 | | | ○ | | ○ |
| | 32 | 35 | 80 | 80 | 1 | .32035 | ○ | | | | |
| | | 100 | 72 | 72 | 2 | .32100 | | ○ | ○ | | ○ |
| | | 130 | 72 | — | 3 | .32130 | | ○ | ○ | | ○ |
| | | 160 | 65 | — | 3 | .32160 | | ○ | ○ | | ○ |
| 200 | | 72 | — | 3 | .32200 | | | ○ | | ○ | |
| 40 | 35 | 80 | 80 | 1 | .40035 | ○ | | | | | |
| | 110 | 80 | — | 2 | .40110 | | ○ | | | | |
| | 120 | 80 | 80 | 2 | .40120 | | | ○ | | ○ | |
| | 130 | 80 | — | 2 | .40130 | | | | | | |
| | 160 | 80 | — | 3 | .40160 | | ○ | ○ | | ○ | |
| | 200 | 80 | — | 3 | .40200 | | | ○ | | ○ | |
| 50 | 120 | 100 | 100 | 2 | .50120 | | | ○ | | ○ | |
| | 160 | 95 | — | 3 | .50160 | | | ○ | | ○ | |

● ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 ○ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 ○ ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 ○ ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ. НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ. ПОД ЗАКАЗ

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для инструмента с цилиндрическим
хвостовиком Weldon с подачей СОЖ
вдоль боковой поверхности инструмента



SK40

SK50

G6.3
12000G6.3
12000

0.003

0.003

AD
BAD
B

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код код | КРТН022. | КРТН023. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------------|----------|----------|
| 40 | 6 | 50 | 25 | 25 | .06050 | ○ | |
| | 8 | 50 | 28 | 28 | .08050 | ○ | |
| | 10 | 50 | 35 | 35 | .10050 | ○ | |
| | 12 | 50 | 42 | 42 | .12050 | ○ | |
| | 14 | 50 | 44 | 44 | .14050 | ○ | |
| | 16 | 63 | 48 | 48 | .16063 | ○ | |
| | 18 | 63 | 50 | 50 | .18063 | ○ | |
| | 20 | 63 | 52 | 52 | .20063 | ○ | |
| | 25 | 100 | 63 | 63 | .25100 | ○ | |
| | 32 | 100 | 72 | 72 | .32100 | ○ | |
| 50 | 6 | 63 | 25 | 25 | .06063 | | ○ |
| | 8 | 63 | 28 | 28 | .08063 | | ○ |
| | 10 | 63 | 35 | 35 | .10063 | | ○ |
| | 12 | 63 | 42 | 42 | .12063 | | ○ |
| | 14 | 63 | 44 | 44 | .14063 | | ○ |
| | 16 | 63 | 48 | 48 | .16063 | | ○ |
| | 18 | 63 | 50 | 50 | .18063 | | ○ |
| | 20 | 63 | 52 | 52 | .20063 | | ○ |
| | 25 | 80 | 65 | 65 | .25080 | | ○ |
| | 32 | 100 | 72 | 72 | .32100 | | ○ |
| | 40 | 120 | 80 | 80 | .40120 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

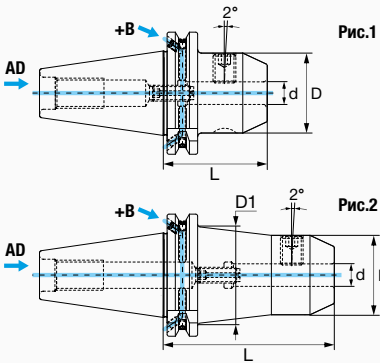
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN 6359 для инструмента с цилиндрическим
хвостовиком Whistle Notch DIN 1835-E



SK40

SK50



G6.3
12000

G6.3
12000

0.003

0.003

AD
B

AD
B

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРТН024. | КРТН025. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------|------------|----------|----------|
| 40 | 6 | 50 | 25 | 25 | 1 | .06050 | ○ | |
| | | 100 | 25 | 35 | 2 | .06100 | ○ | |
| | 8 | 50 | 28 | 28 | 1 | .08050 | ○ | |
| | | 100 | 28 | 38 | 2 | .08100 | ○ | |
| | 10 | 50 | 35 | 35 | 1 | .10050 | ○ | |
| | | 100 | 35 | 40 | 2 | .10100 | ○ | |
| | 12 | 50 | 42 | 42 | 1 | .12050 | ○ | |
| | | 100 | 42 | — | 2 | .12100 | ○ | |
| | 14 | 50 | 44 | 44 | 1 | .14050 | ○ | |
| | | 100 | 44 | — | 2 | .14100 | ○ | |
| | 16 | 63 | 48 | 48 | 1 | .16063 | ○ | |
| | | 100 | 48 | — | 2 | .16100 | ○ | |
| | 18 | 63 | 50 | 50 | 1 | .18063 | ○ | |
| | | 100 | 50 | — | 2 | .18100 | ○ | |
| | 20 | 63 | 52 | 52 | 1 | .20063 | ○ | |
| | | 100 | 50 | — | 2 | .20100 | ○ | |
| 50 | 25 | 100 | 65 | 65 | 2 | .25100 | ○ | |
| | | 100 | 72 | 72 | 2 | .32100 | ○ | |
| | 40 | 115 | 80 | 80 | 2 | .40115 | ○ | |
| | 6 | 63 | 25 | 25 | 1 | .06063 | | ○ |
| | | 100 | 25 | 35 | 2 | .06100 | | ○ |
| | 8 | 63 | 28 | 28 | 1 | .08063 | | ○ |
| | | 100 | 28 | 38 | 2 | .08100 | | ○ |
| | 10 | 63 | 35 | 35 | 1 | .10063 | | ○ |
| | | 100 | 35 | 42 | 2 | .10100 | | ○ |
| | 12 | 63 | 42 | 42 | 1 | .12063 | | ○ |
| | | 100 | 42 | 48 | 2 | .12100 | | ○ |
| | 14 | 63 | 44 | 44 | 1 | .14063 | | ○ |
| | | 100 | 44 | 50 | 2 | .14100 | | ○ |
| | 16 | 63 | 48 | 48 | 1 | .16063 | | ○ |
| | | 100 | 48 | 54 | 2 | .16100 | | ○ |
| | 18 | 63 | 50 | 50 | 1 | .18063 | | ○ |
| | | 100 | 50 | 56 | 2 | .18100 | | ○ |
| | 20 | 63 | 52 | 52 | 1 | .20063 | | ○ |
| | | 100 | 52 | 59 | 2 | .20100 | | ○ |
| | 25 | 80 | 65 | 65 | 1 | .25080 | | ○ |
| | | 100 | 65 | — | 2 | .25100 | | ○ |
| | 32 | 100 | 72 | 72 | 1 | .32100 | | ○ |
| | 40 | 120 | 80 | 80 | 2 | .40120 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

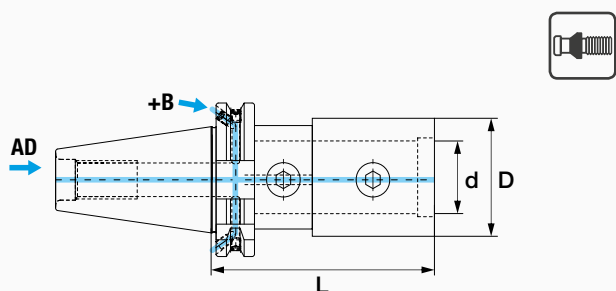
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны для сверл со сменными пластинами форма E1



SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | код код | КРТН042. | КРТН043. |
|---------------------|---------|---------|---------|------------|----------|----------|
| 40 | 20 | 65 | 40 | .20065 | ○ | |
| | 25 | 70 | 45 | .25070 | ○ | |
| | 32 | 75 | 52 | .32075 | ○ | |
| 50 | 20 | 70 | 40 | .20070 | | ○ |
| | 25 | 70 | 45 | .25070 | | ○ |
| | 32 | 70 | 52 | .32070 | | ○ |
| | 40 | 80 | 60 | .40080 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Оправки DIN6383 для инструмента с хвостовиком конус морзе DIN 228-B с лапкой | | | | | | SK30 | | SK40 | | SK50 | | |
|--|----|---------|---------|------|------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| <div><div></div><div></div></div> <div></div> <div></div> | | | | | | <div>G6.3 12000</div> | <div>G6.3 12000</div> | <div>G6.3 12000</div> | <div>G6.3 12000</div> | <div>G6.3 12000</div> | <div>G6.3 12000</div> | <div>G6.3 12000</div> |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | | <div>↗ 0.005</div> | <div>↗ 0.005</div> | <div>↗ 0.005</div> | <div>↗ 0.005</div> | <div>↗ 0.005</div> | <div>↗ 0.005</div> | <div>↗ 0.005</div> |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | <div>AD</div> | <div>A</div> | <div>AD</div> | <div>AD B</div> | <div>A</div> | <div>AD</div> | <div>AD B</div> |
| конус 7/24 SK | KM | L мм | D мм | рис. | код код | КРТН026. | КРТН465. | КРТН027. | КРТН028. | КРТН466. | КРТН030. | КРТН029. |
| 30 | 1 | 50 | 25 | 1 | .1050 | ○ | | | | | | |
| | 2 | 65 | 32 | 1 | .2065 | ○ | | | | | | |
| | 3 | 80 | 40 | 1 | .3080 | ○ | | | | | | |
| 40 | 1 | 50 | 25 | 1 | .1050 | | ○ | ○ | ○ | | | |
| | | 120 | 25 | 2 | .1120 | | | ○ | | | | |
| | 2 | 50 | 32 | 1 | .2050 | | ○ | ○ | ○ | | | |
| | | 120 | 32 | 2 | .2120 | | | ○ | | | | |
| | 3 | 70 | 40 | 1 | .3070 | | ○ | ○ | | | | |
| | | 76 | 40 | 2 | .3076 | | | | ○ | | | |
| | | 135 | 40 | 2 | .3135 | | | ○ | | | | |
| | 4 | 95 | 48 | 1 | .4095 | | ○ | ○ | ○ | | | |
| | | 165 | 48 | 2 | .4165 | | | ○ | | | | |
| 50 | 1 | 45 | 25 | 1 | .1045 | | | | | | | ○ |
| | | 120 | 25 | 2 | .1120 | | | | | | ○ | |
| | 2 | 50 | 32 | 1 | .2050 | | | | | ○ | ○ | |
| | | 60 | 32 | 1 | .2060 | | | | | ○ | | ○ |
| | | 140 | 32 | 2 | .2140 | | | | | | ○ | |
| | 3 | 65 | 40 | 1 | .3065 | | | | | ○ | | ○ |
| | | 150 | 40 | 2 | .3150 | | | | | | ○ | |
| | 4 | 95 | 48 | 1 | .4095 | | | | | ○ | ○ | ○ |
| | | 180 | 48 | 2 | .4180 | | | | | | ○ | |
| | 5 | 105 | 63 | 1 | .5105 | | | | | ○ | | ○ |
| | | 220 | 63 | 2 | .5220 | | | | | | ○ | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN6364 для инструмента
с хвостовиком конус морзе DIN 228-A с резьбой

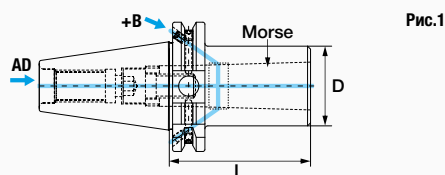


Рис.1

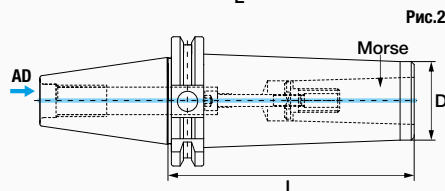


Рис.2

SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD
B

A

AD

AD
B

| конус 7/24 SK | KM | M | L мм | D мм | рис. | код | код | KPTH467. | KPTH031. | KPTH617. | KPTH468. | KPTH032. |
|---------------------|----|-----|---------|---------|------|-------|-----|----------|----------|----------|----------|----------|
| 40 | 1 | M6 | 50 | 25 | 1 | .1050 | | | ○ | | | |
| | | | 120 | 25 | 2 | .1120 | ○ | | | | | |
| | 2 | M10 | 50 | 32 | 1 | .2050 | | | ○ | | | |
| | | | 120 | 32 | 2 | .2120 | ○ | | | | | |
| | 3 | M12 | 70 | 40 | 1 | .3070 | | | ○ | | | |
| | | | 135 | 40 | 2 | .3135 | ○ | | | | | |
| | 4 | M16 | 95 | 48 | 1 | .4095 | | | ○ | | | |
| | | | 165 | 48 | 2 | .4165 | ○ | | | | | |
| 50 | 1 | M6 | 50 | 25 | 1 | .1050 | | | | | | ○ |
| | | | 170 | 25 | 2 | .1170 | | | | | ○ | |
| | 2 | M10 | 50 | 32 | 1 | .2050 | | | | | | ○ |
| | | | 60 | 32 | 1 | .2060 | | | | ○ | | |
| | | | 170 | 32 | 2 | .2170 | | | | | ○ | |
| | | | 65 | 40 | 1 | .3065 | | | | ○ | | ○ |
| | 3 | M12 | 170 | 40 | 2 | .3170 | | | | | ○ | |
| | | | 95 | 48 | 1 | .4095 | | | | | | ○ |
| | 4 | M16 | 170 | 48 | 2 | .4170 | | | | | ○ | |
| | | | 120 | 63 | 1 | .5120 | | | | | | ○ |
| | 5 | M20 | 220 | 63 | 2 | .5220 | | | | | ○ | |

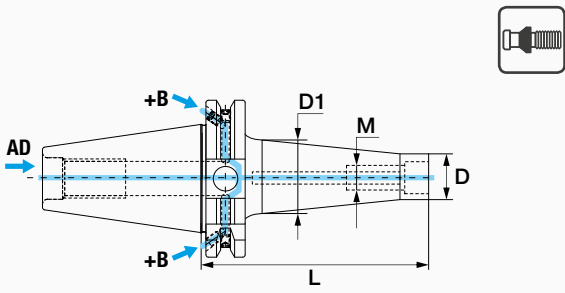

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

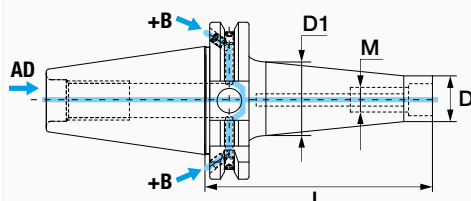
| | | | | | | | |
|--|----------------------------|---------|---------|----------|------------|--|--|
| Оправки для фрезерных головок с резьбовым креплением | | | | | | SK40 | |
|  | | | | | |  | |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | G2.5 20000 | |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | | 0.003 | |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | AD B | |
| конус 7/24 SK | M (размер крепления) | L мм | D мм | D1 мм | код код | КРТН071. | |
| 40 | M6 | 44 | 10 | 13 | .M06044 | ○ | |
| | | 69 | 10 | 13 | .M06069 | ○ | |
| | | 94 | 10 | 13 | .M06094 | ○ | |
| | M8 | 55 | 13 | 15 | .M08055 | ○ | |
| | | 75 | 13 | 23 | .M08075 | ○ | |
| | | 95 | 13 | 23 | .M08095 | ○ | |
| | | 115 | 13 | 25 | .M08115 | ○ | |
| | M10 | 24 | 18 | 18 | .M10024 | ○ | |
| | | 55 | 18 | 20 | .M10055 | ○ | |
| | | 75 | 18 | 25 | .M10075 | ○ | |
| | | 95 | 18 | 28 | .M10095 | ○ | |
| | | 115 | 18 | 28 | .M10115 | ○ | |
| | M12 | 145 | 18 | 34 | .M10145 | ○ | |
| | | 24 | 21 | 21 | .M12024 | ○ | |
| | | 55 | 21 | 24 | .M12055 | ○ | |
| | | 75 | 21 | 24 | .M12075 | ○ | |
| | | 95 | 21 | 31 | .M12095 | ○ | |
| | | 115 | 21 | 31 | .M12115 | ○ | |
| | M16 | 145 | 21 | 38 | .M12145 | ○ | |
| | | 24 | 29 | 29 | .M16024 | ○ | |
| | | 55 | 29 | 34 | .M16055 | ○ | |
| | | 75 | 29 | 34 | .M16075 | ○ | |
| | | 95 | 29 | 34 | .M16095 | ○ | |
| | | 115 | 29 | 39 | .M16115 | ○ | |
| | | 145 | 29 | 39 | .M16145 | ○ | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

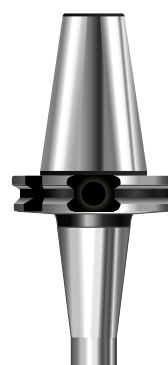
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для фрезерных головок с резьбовым креплением



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G2.5
20000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
B

| конус 7/24 SK | M (размер крепления) | L мм | D мм | D1 мм | код код | КРТН072. |
|---------------------|----------------------------|---------|---------|----------|------------|----------|
| 50 | M8 | 69 | 13 | 23 | .M08069 | ○ |
| | | 119 | 13 | 25 | .M08119 | ○ |
| | | 169 | 13 | 30 | .M08169 | ○ |
| | M10 | 65 | 18 | 19,5 | .M10065 | ○ |
| | | 85 | 18 | 28 | .M10085 | ○ |
| | | 135 | 18 | 28 | .M10135 | ○ |
| | | 185 | 18 | 32 | .M10185 | ○ |
| | M12 | 65 | 21 | 24 | .M12065 | ○ |
| | | 85 | 21 | 32 | .M12085 | ○ |
| | | 135 | 21 | 32 | .M12135 | ○ |
| | | 185 | 21 | 36 | .M12185 | ○ |
| | | 235 | 21 | 42 | .M12235 | ○ |
| | M16 | 65 | 29 | 34 | .M16065 | ○ |
| | | 85 | 29 | 36 | .M16085 | ○ |
| | | 135 | 29 | 36 | .M16135 | ○ |
| | | 185 | 29 | 42 | .M16185 | ○ |
| | | 235 | 29 | 44 | .M16235 | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

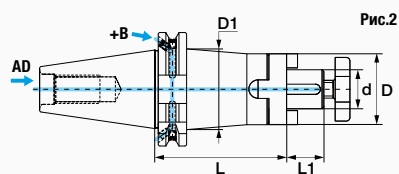
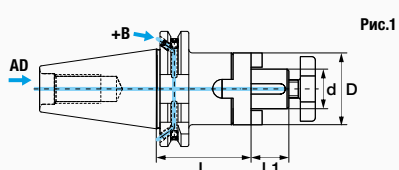
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

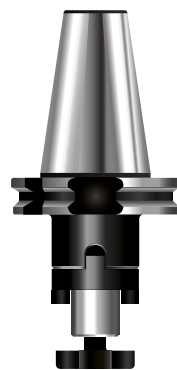
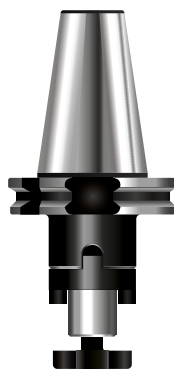
КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки комбинированные для насадных торцовых фрез
и насадных фрез с продольной шпонкой DIN 6358



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD
B

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРTH257. | КРTH037. |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------|------------|----------|----------|
| 50 | 16 | 55 | 17 | 32 | — | 1 | .16055 | ○ | ○ |
| | | 100 | 17 | 32 | 50 | 2 | .16100 | ○ | ○ |
| | | 130 | 17 | 32 | 50 | 2 | .16130 | ○ | ○ |
| | | 160 | 17 | 32 | 50 | 2 | .16160 | ○ | ○ |
| | | 200 | 17 | 32 | 50 | 2 | .16200 | ○ | ○ |
| | 22 | 55 | 19 | 40 | — | 1 | .22055 | ○ | ○ |
| | | 100 | 19 | 40 | 60 | 2 | .22100 | ○ | ○ |
| | | 130 | 19 | 40 | 60 | 2 | .22130 | ○ | ○ |
| | | 160 | 19 | 40 | 60 | 2 | .22160 | ○ | ○ |
| | | 200 | 19 | 40 | 60 | 2 | .22200 | ○ | ○ |
| | 27 | 55 | 21 | 48 | — | 1 | .27055 | ○ | ○ |
| | | 100 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27100 | ○ | ○ |
| | | 130 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27130 | ○ | ○ |
| | | 160 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27160 | ○ | ○ |
| | | 200 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27200 | ○ | ○ |
| | 32 | 55 | 24 | 58 | — | 1 | .32055 | ○ | ○ |
| | | 100 | 24 | 58 | — | 2 | .32100 | ○ | ○ |
| | | 130 | 24 | 58 | 66 | 2 | .32130 | ○ | ○ |
| | | 160 | 24 | 58 | 68 | 2 | .32160 | ○ | ○ |
| | | 200 | 24 | 58 | — | 2 | .32200 | ○ | ○ |
| | 40 | 55 | 27 | 70 | — | 1 | .40055 | ○ | ○ |
| | | 100 | 27 | 70 | — | 2 | .40100 | ○ | ○ |
| | | 130 | 27 | 70 | — | 2 | .40130 | ○ | ○ |
| | | 160 | 27 | 70 | — | 2 | .40160 | ○ | ○ |
| | | 200 | 27 | 70 | — | 2 | .40200 | ○ | ○ |
| | 50 | 70 | 30 | — | — | 1 | .50070 | ○* | ○ |

* - исполнение А

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

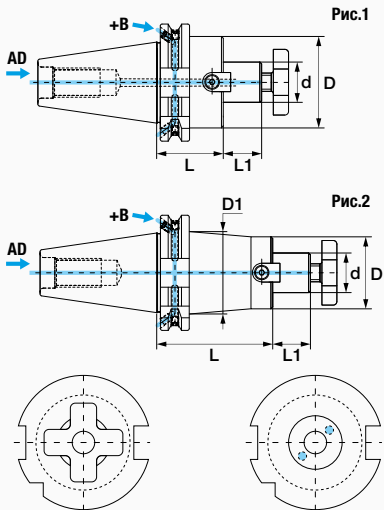
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

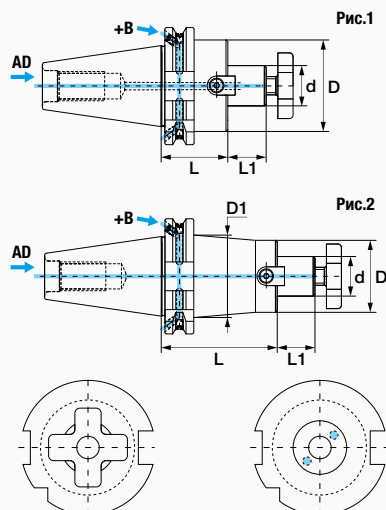
| конус 7/24 SK | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | рис. | код | код | KPTH038. | KPTH495. | KPTH367. | KPTH040. |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------|--------|-----|----------|----------|----------|----------|
| 30 | 16 | 35 | | 40 | — | 1 | .16035 | | | | | |
| | 22 | 40 | | 50 | — | 1 | .22040 | | | | | |
| | 27 | 50 | 21 | 58 | — | 1 | .27050 | | | | | |
| | 32 | 50 | 24 | 78 | — | 1 | .32050 | | | | | |
| 16 | 35 | 17 | 38 | — | 1 | 1 | .16035 | | | | | |
| | 45 | 17 | 38 | — | 1 | 1 | .16045 | | | | | |
| | 100 | 17 | 38 | 42 | 2 | 2 | .16100 | | | | | |
| | 130 | 17 | 38 | — | 2 | 2 | .16130 | | | | | |
| | 160 | 17 | 38 | — | 2 | 2 | .16160 | | | | | |
| | 200 | 17 | 38 | — | 2 | 2 | .16200 | | | | | |
| | 35 | 19 | 50 | — | 1 | 1 | .22035 | | | | | |
| | 45 | 19 | 48 | — | 1 | 1 | .22045 | | | | | |
| | 100 | 19 | 40 | 49 | 2 | 2 | .22100 | | | | | |
| | 130 | 19 | 46 | 48 | 2 | 2 | .22130 | | | | | |
| | 160 | 19 | 46 | 48 | 2 | 2 | .22160 | | | | | |
| | 200 | 19 | 46 | 48 | 2 | 2 | .22200 | | | | | |
| | 35 | 21 | 50 | — | 1 | 1 | .27035 | | | | | |
| | 40 | 21 | 60 | — | 1 | 1 | .27040 | | | | | |
| | 50 | 21 | 58 | — | 1 | 1 | .27050 | | | | | |
| | 100 | 21 | 48 | — | 2 | 2 | .27100 | | | | | |
| 40 | 130 | 21 | 58 | 50 | 2 | 2 | .27130 | | | | | |
| | 160 | 21 | 58 | 50 | 2 | 2 | .27160 | | | | | |
| | 200 | 21 | 58 | 50 | 2 | 2 | .27200 | | | | | |
| | 35 | 24 | 50 | — | 1 | 1 | .32035 | | | | | |
| | 50 | 24 | 78 | — | 1 | 1 | .32050 | | | | | |
| | 55 | 24 | 78 | — | 1 | 1 | .32055 | | | | | |
| | 100 | 24 | 58 | — | 2 | 2 | .32100 | | | | | |
| | 130 | 24 | 78 | 50 | 2 | 2 | .32130 | | | | | |
| | 160 | 24 | 78 | 50 | 2 | 2 | .32160 | | | | | |
| | 200 | 24 | 78 | 50 | 2 | 2 | .32200 | | | | | |
| | 50 | 27 | 89 | — | 1 | 1 | .40050 | | | | | |
| | 55 | 27 | 88 | — | 1 | 1 | .40055 | | | | | |
| | 100 | 27 | 70 | — | 2 | 2 | .40100 | | | | | |
| | 130 | 27 | 88 | 50 | 2 | 2 | .40130 | | | | | |
| | 160 | 27 | 80 | 50 | 2 | 2 | .40160 | | | | | |
| | 200 | 27 | 88 | 50 | 2 | 2 | .40200 | | | | | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⦿ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
KPTH020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез DIN 6357, ISO 3937



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

A

AD
B

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | рис. | код | код | КРTH369. | КРTH041. |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------|--------|-----|----------|----------|
| 50 | 16 | 35 | 17 | 40 | — | 1 | .16035 | | ○ | ○ |
| | | 45 | 17 | 38 | — | 1 | .16045 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 17 | 32 | 42 | 2 | .16100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 17 | 38 | — | 2 | .16130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 17 | 38 | — | 2 | .16160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 17 | 39 | — | 2 | .16200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 17 | 38 | 52 | 2 | .16250 | | ○ | ○ |
| | | 300 | 17 | 38 | 52 | 2 | .16300 | | ○ | ○ |
| | 22 | 350 | 17 | 38 | 52 | 2 | .16350 | | ○ | ○ |
| | | 35 | 19 | 50 | — | 1 | .22035 | | ○ | ○ |
| | | 45 | 19 | 48 | — | 1 | .22045 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 19 | 40 | 55 | 2 | .22100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 19 | 46 | 60 | 2 | .22130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 19 | 46 | 48 | 2 | .22160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 19 | 46 | 48 | 2 | .22200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 19 | 48 | 60 | 2 | .22250 | | ○ | ○ |
| | 27 | 300 | 19 | 48 | 60 | 2 | .22300 | | ○ | ○ |
| | | 350 | 19 | 48 | 60 | 2 | .22350 | | ○ | ○ |
| | | 35 | 21 | 58 | — | 1 | .27035 | | ○ | ○ |
| | | 40 | 21 | 60 | — | 1 | .27040 | | ○ | ○ |
| | | 45 | 21 | 58 | — | 1 | .27045 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 21 | 55 | 78 | 2 | .27130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 21 | 55 | 78 | 2 | .27160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 21 | 55 | 78 | 2 | .27200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 21 | 55 | 78 | 2 | .27250 | | ○ | ○ |
| | | 300 | 21 | 55 | 78 | 2 | .27300 | | ○ | ○ |
| | | 350 | 21 | 55 | 78 | 2 | .27350 | | ○ | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

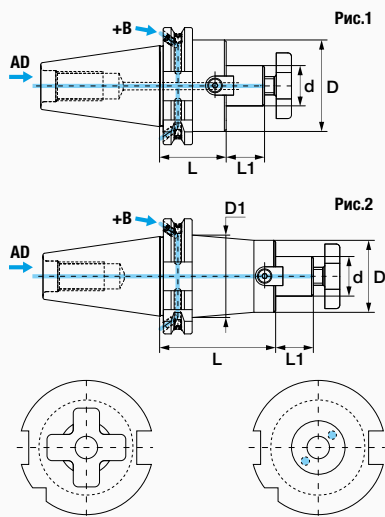
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
B

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | рис. | код | код |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------|--------|----------|
| 50 | 16 | 50 | 17 | 38 | — | 1 | .16050 | KPTH041. |
| | | 100 | 17 | 38 | — | 1 | .16100 | |
| | | 130 | 17 | 38 | — | 1 | .16130 | |
| | | 160 | 17 | 38 | — | 1 | .16160 | |
| | | 200 | 17 | 38 | — | 1 | .16200 | |
| | 22 | 55 | 19 | 48 | — | 1 | .22055 | |
| | | 100 | 19 | 48 | — | 1 | .22100 | |
| | | 130 | 19 | 48 | — | 1 | .22130 | |
| | | 160 | 19 | 48 | — | 1 | .22160 | |
| | | 200 | 19 | 48 | — | 1 | .22200 | |
| | 32 | 35 | 24 | 78 | — | 1 | .32035 | |
| | | 50 | 24 | 78 | — | 1 | .32050 | |
| | | 55 | 24 | 78 | — | 1 | .32055 | |
| | | 100 | 24 | 58 | 68 | 2 | .32100 | |
| | | 130 | 24 | 66 | 78 | 2 | .32130 | |
| | | 160 | 24 | 66 | 78 | 2 | .32160 | |
| | | 200 | 24 | 66 | 78 | 2 | .32200 | |
| | | 250 | 24 | 66 | 78 | 2 | .32250 | |
| | | 300 | 24 | 66 | 66 | 2 | .32300 | |
| | | 350 | 24 | 66 | 66 | 2 | .32350 | |
| | 40 | 35 | 27 | 80 | — | 1 | .40035 | |
| | | 50 | 27 | 89 | — | 1 | .40050 | |
| | | 55 | 27 | 88 | — | 1 | .40055 | |
| | | 100 | 27 | 40 | 70 | 2 | .40100 | |
| | | 130 | 27 | 70 | 78 | 2 | .40130 | |
| | | 160 | 27 | 70 | 78 | 2 | .40160 | |
| | | 200 | 27 | 70 | 78 | 2 | .40200 | |
| | | 250 | 27 | 80 | 80 | 2 | .40250 | |
| | | 300 | 27 | 80 | 80 | 2 | .40300 | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

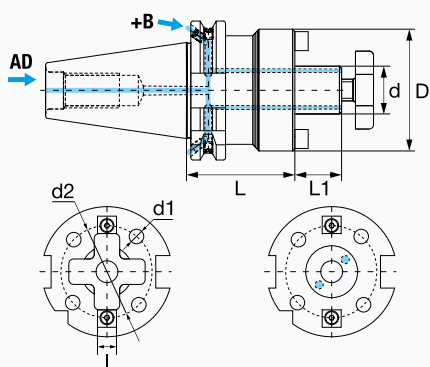
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для торцовых фрез тип C DIN 6357



SK40

SK50

G6.3
12000G6.3
12000

0.005

0.005

AD
BAD
B

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 SK | d мм | d1 мм | d2 мм | l мм | L мм | L1 мм | D мм | код код | КРTH512. | КРTH513. |
|---------------------|---------|----------|----------|---------|---------|----------|---------|------------|----------|----------|
| 40 | 40 | M12 | 66.7 | 15.9 | 60 | 30 | 89 | .40060 | ○ | |
| 50 | 40 | M12 | 66.7 | 15.9 | 70 | 30 | 89 | .40070 | | ○ |
| | 60 | M16 | 101.6 | 25.4 | 70 | 40 | 129 | .60070 | | ○ |

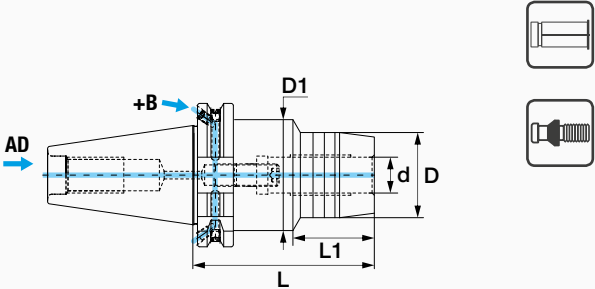

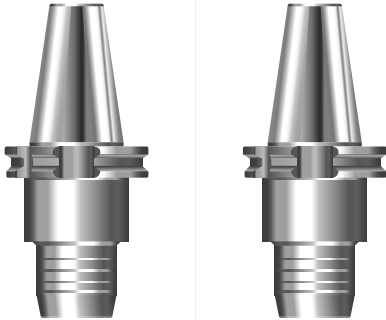
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

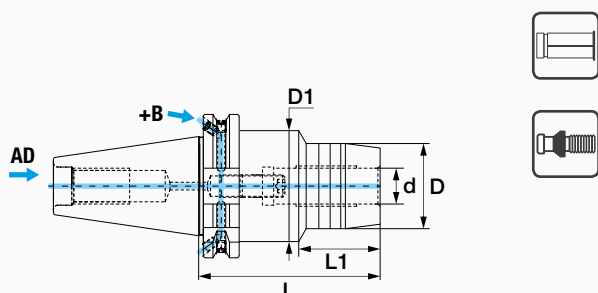
| Гидравлические патроны для инструмента с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835 форма A, B, E и DIN 6535 форма HA, HB, HE | | | | | | | SK30 | | SK40 | |
|--|---------|---------|----------|---------|----------|--------|---|----------|---|----------|
|  | | | | | | |  | |  | |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | | G6.3 12000 | | G6.3 12000 | |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | | | 0.003 | | 0.003 | |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | | AD | | AD B | |
| конус 7/24 SK | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | код | код | КРТН063. | КРТН064. | КРТН385. |
| 30 | 6 | 60 | 25 | 26 | 45 | .06060 | | ○ | | |
| | 8 | 64 | 29 | 28 | 45 | .08064 | | ○ | | |
| | 10 | 64 | 35 | 30 | 45 | .10064 | | ○ | | |
| | 12 | 72 | 43 | 32 | 45 | .12072 | | ○ | | |
| | 14 | 72 | 42 | 34 | 45 | .14072 | | ○ | | |
| | 16 | 72 | 43 | 38 | 45 | .16072 | | ○ | | |
| | 18 | 72 | 43 | 40 | 45 | .18072 | | ○ | | |
| 40 | 20 | 90 | 71 | 42 | 42 | .20090 | | ○ | | |
| | 6 | 68 | 33 | 26 | 50 | .06068 | | | ○ | ○ |
| | | 110 | 33 | 25 | 50 | .06110 | | | ○ | ○ |
| | 8 | 68 | 33 | 28 | 50 | .08068 | | | ○ | ○ |
| | | 110 | 33 | 28 | 50 | .08110 | | | ○ | ○ |
| | 10 | 72 | 37 | 30 | 50 | .10072 | | | ○ | ○ |
| | | 110 | 37 | 30 | 50 | .10110 | | | ○ | ○ |
| | 12 | 77 | 42 | 32 | 50 | .12077 | | | ○ | ○ |
| | | 110 | 42 | 32 | 50 | .12110 | | | ○ | ○ |
| | 14 | 77 | 42 | 34 | 50 | .14077 | | | ○ | ○ |
| | | 110 | 42 | 34 | 50 | .14110 | | | ○ | ○ |
| | 16 | 80 | 43 | 38 | 50 | .16080 | | | ○ | ○ |
| | | 110 | 42 | 38 | 50 | .16110 | | | ○ | ○ |
| | 18 | 80 | 43 | 40 | 50 | .18080 | | | ○ | ○ |
| | | 110 | 47 | 40 | 50 | .18110 | | | ○ | ○ |
| | 20 | 82 | 47 | 42 | 50 | .20082 | | | ○ | ○ |
| | | 110 | 47 | 42 | 50 | .20110 | | | ○ | ○ |
| | 25 | 117 | 51 | 50 | 63 | .25117 | | | ○ | ○ |
| | 32 | 117 | 56 | 60 | 63 | .32117 | | | ○ | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

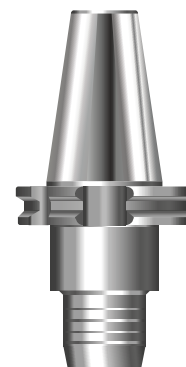
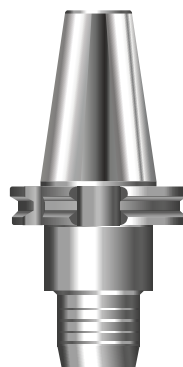
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Гидравлические патроны для инструмента
с цилиндрическим хвостовиком
DIN 1835 форма A, B, E и DIN 6535 форма HA, HB, HE



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | код код | КРTH065. | КРTH404. |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------------|----------|----------|
| 50 | 6 | 68 | 33 | 26 | 80 | .06068 | ○ | ○ |
| | | 110 | 33 | 26 | 50 | .06110 | ○ | ○ |
| | | 150 | 115 | 26 | 50 | .06150 | ○ | ○ |
| | 8 | 68 | 33 | 28 | 80 | .08068 | ○ | ○ |
| | | 110 | 33 | 28 | 50 | .08110 | ○ | ○ |
| | | 150 | 115 | 28 | 50 | .08150 | ○ | ○ |
| | 10 | 72 | 37 | 30 | 80 | .10072 | ○ | ○ |
| | | 110 | 37 | 30 | 50 | .10110 | ○ | ○ |
| | | 150 | 115 | 30 | 50 | .10150 | ○ | ○ |
| | 12 | 77 | 42 | 32 | 80 | .12077 | ○ | ○ |
| | | 110 | 42 | 32 | 50 | .12110 | ○ | ○ |
| | | 150 | 115 | 32 | 50 | .12150 | ○ | ○ |
| | 14 | 77 | 42 | 34 | 80 | .14077 | ○ | ○ |
| | | 110 | 42 | 34 | 50 | .14110 | ○ | ○ |
| | | 150 | 115 | 34 | 50 | .14150 | ○ | ○ |
| | 16 | 80 | 45 | 38 | 80 | .16080 | ○ | ○ |
| | | 110 | 42 | 38 | 50 | .16110 | ○ | ○ |
| | | 150 | 115 | 38 | 50 | .16150 | ○ | ○ |
| | 18 | 80 | 45 | 40 | 80 | .18080 | ○ | ○ |
| | | 110 | 47 | 40 | 50 | .18110 | ○ | ○ |
| | | 150 | 115 | 40 | 50 | .18150 | ○ | ○ |
| | 20 | 82 | 47 | 42 | 80 | .20082 | ○ | ○ |
| | | 110 | 47 | 42 | 50 | .20110 | ○ | ○ |
| | | 150 | 115 | 42 | 50 | .20150 | ○ | ○ |
| | 25 | 87 | 52 | 50 | 80 | .25087 | ○ | ○ |
| | | 110 | 47 | 50 | 80 | .25110 | ○ | ○ |
| | | 150 | 131 | 50 | 50 | .25150 | ○ | ○ |
| | 32 | 91 | 56 | 60 | 80 | .32091 | ○ | ○ |
| | | 110 | 75 | 60 | 80 | .32110 | ○ | ○ |
| | | 150 | 131 | 60 | 60 | .32150 | ○ | ○ |
| | 40 | 150 | 131 | 70 | 70 | .40150 | ○ | ○ |

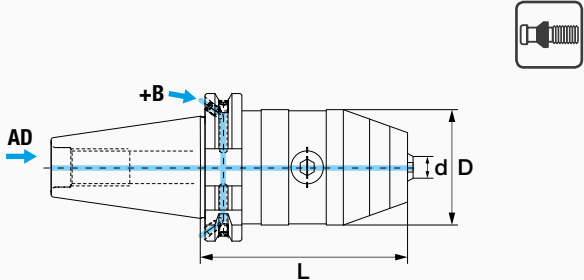



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Патроны сверлильные прецизионные для станков с ЧПУ для правого и левого вращения | | | | | SK30 | SK40 | | SK50 | | |
|---|---------------------------|------|------|------------|---|--|---------------|---|---------------|---------------|
|  | | | | |  |  | |  | | |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | 0.03 | 0.03 | 0.03 | 0.03 | 0.03 | 0.03 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | AD | AD | AD B | A | AD | AD |
| конус 7/24 SK | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | код код | КРТН047. | КРТН048. | КРТН050. | КРТН497. | КРТН049. | КРТН051. |
| 30 | 0 - 8.0 | 70 | 36 | .0008070 | ○ | | | | | |
| | 1.0 - 13.0 | 111 | 50 | .1013111 | ○ | | | | | |
| | 2.5 - 16.0 | 116 | 50 | .2516116 | ○ | | | | | |
| 40 | 0 - 8.0 | 70 | 36 | .0008070 | | ○ | ○ | | | |
| | 1.0 - 13.0 | 88 | 50 | .1012088 | | | ○ | | | |
| | 1.0 - 13.0 | 90 | 50 | .1013090 | | ○ | ○ | | | |
| | 1.0 - 13.0 | 95 | 50 | .1013095 | | | | | | |
| | 2.5 - 16.0 | 95 | 50 | .2516095 | | ○ | ○ | | | |
| | 3.0 - 16.0 | 93 | 50 | .3016093 | | | ○ | | | |
| | 3.0 - 16.0 | 100 | 57 | .3016100 | | | | | | |
| 50 | 1.0 - 13.0 | 90 | 50 | .1013090 | | | | | ○ | ○ |
| | 1.0 - 13.0 | 110 | 70 | .1013110 | | | | ○ | | |
| | 1.0 - 13.0 | 88 | 50 | .1013088 | | | | | | ○ |
| | 2.5 - 16.0 | 95 | 50 | .2516095 | | | | | ○ | ○ |
| | 2.5 - 16.0 | 97 | 57 | .2516097 | | | | | | ○ |
| | 2.5 - 16.0 | 110 | 57 | .2516110 | | ○ | | | ○ | |
| | 3.0 - 16.0 | 115 | 55 | .3016115 | | | | | | |

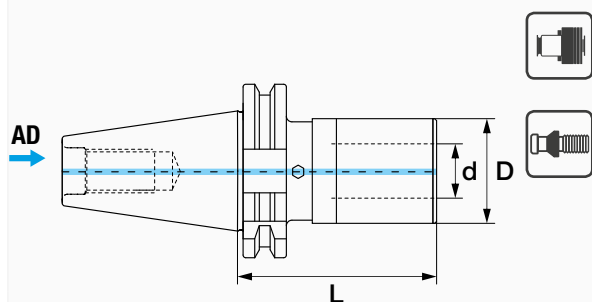
Высокая точность и точность concentричности (≤ 0.03 мм)
Для правого и левого вращения
Сведение и разведение губок осуществляется обычным шестигранным ключом

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны быстросменные резьбонарезные
без осевой компенсации для станков
с синхронизацией шпинделя



SK30

SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD

| КОНУС 7/24 SK | M | GR | d мм | L мм | D мм | КОД КОД | КРTH055. | КРTH056. | КРTH057. |
|---------------------|----------|----|---------|---------|---------|------------|----------|----------|----------|
| 30 | M3 - M14 | 1 | 19 | 58 | 38 | .19058 | ○ | | |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 103 | 54 | .31103 | ○ | | |
| 40 | M3 - M14 | 1 | 19 | 62 | 38 | .19062 | | ○ | |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 95 | 54 | .31095 | | ○ | |
| | M14-M36 | 3 | 48 | 130 | 78 | .48130 | | ○ | |
| 50 | M3 - M14 | 1 | 19 | 60 | 38 | .19060 | | | ○ |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 85 | 54 | .31085 | | | ○ |
| | M14-M36 | 3 | 48 | 117 | 78 | .48117 | | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Патроны быстросменные резьбонарезные с осевой компенсацией | | | | | | | | | SK30 | SK40 | | SK50 | |
|--|----------|----|---------|---------|---------|---------|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | | | | | | | | | |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | | | | AD | AD | AD B | AD | AD B |
| КОМПЕНСАЦИЯ | | | | | | | | | | | | | |
| ДОПУСТИМОЕ ДАВЛЕНИЕ | | | | | | | | | | | 50 БАР | | 50 БАР |
| КОНУС 7/24 SK | M | GR | d мм | L мм | D мм | C мм | E мм | КОД КОД | KPTH052. | KPTH053. | KPTH508. | KPTH054. | KPTH509. |
| 30 | M3 - M14 | 1 | 19 | 60 | 38 | 6.0 | 4.0 | .19060 | ○ | | | | |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 101 | 53 | 12.0 | 9.0 | .31101 | ○ | | | | |
| 40 | M3 - M14 | 1 | 19 | 60 | 38 | 6.0 | 4.0 | .19060 | | ○ | | | |
| | M3 - M12 | 1 | 19 | 99 | 36 | 7.5 | 7.5 | .19099 | | | ○ | | |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 92 | 53 | 12.0 | 9.0 | .31092 | | ○ | | | |
| | M8 - M20 | 2 | 31 | 137 | 53 | 12.5 | 12.5 | .31137 | | | ○ | | |
| | M14- M36 | 3 | 48 | 156 | 78 | 17.5 | 17.5 | .48156 | | ○* | | | |
| | | | 48 | 215 | 78 | 20.0 | 20.0 | .48215 | | | ○ | | |
| | M22- M48 | 4 | 60 | 166 | 90 | 22.5 | 22.5 | .60166 | | ○* | | | |
| 50 | M3 - M12 | 1 | 19 | 99 | 36 | 7.5 | 7.5 | .19099 | | | | | ○ |
| | M3 - M14 | 1 | 19 | 62 | 38 | 6.0 | 4.0 | .19062 | | | | ○ | |
| | M8 - M20 | 2 | 31 | 83 | 55 | 12.0 | 9.0 | .31083 | | | | ○ | |
| | M8 - M20 | 2 | 31 | 137 | 53 | 12.5 | 12.5 | .31137 | | | | | ○ |
| | M14- M33 | | 48 | 133 | 78 | 17.5 | 17.5 | .48140 | | | | ○* | |
| | M14- M36 | 3 | 48 | 175 | 78 | 20.0 | 20.0 | .48175 | | | | | ○ |
| | M14- M36 | | 48 | 193 | 78 | 20.0 | 20.0 | .48193 | | | | | ○ |
| | M22- M48 | 4 | 60 | 152 | 96 | 22.5 | 22.5 | .60152 | | | | ○* | |
| | | | 60 | 172 | 96 | 22.5 | 22.5 | .60172 | | | | | ○ |
| | M33- M68 | 5 | 78 | 220 | 96 | 22.5 | 22.5 | .78220 | | | | ○* | |
| | | | 78 | 240 | 96 | 22.5 | 22.5 | .78240 | | | | | ○ |
| | | | | | | | | | | | | | |

* - исполнение A

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

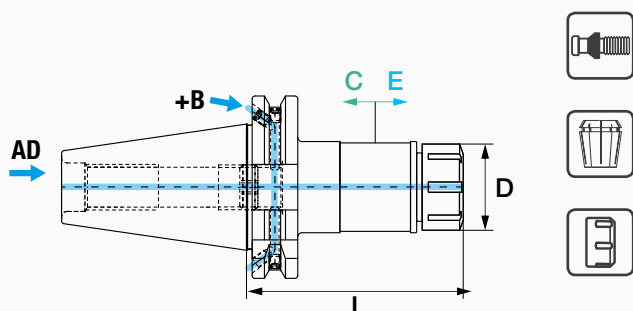
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны резьбонарезные с минимальной компенсацией для станков с синхронизацией шпинделя под цанги ER DIN 6499



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

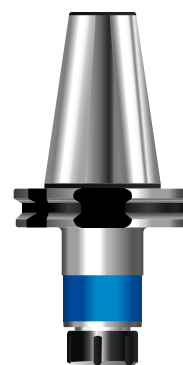
КОМПЕНСАЦИЯ

ДОПУСТИМОЕ ДАВЛЕНИЕ

SK30

SK40

SK50



G6.3
12000

G6.3
12000

G6.3
12000

AD

AD
B

AD
B



100 БАР

100 БАР

100 БАР

| конус 7/24 SK | ER цанга | M | D мм | L мм | C мм | E мм | КОД КОД | КРТН058. | КРТН059. | КРТН060. |
|---------------------|--------------|--------|---------|---------|---------|---------|------------|----------|----------|----------|
| 30 | ER20 | 3 - 16 | 34 | 85 | 0.5 | 0.5 | .20085 | ○ | | |
| | ER16 | 3 - 12 | 28 | 79 | 0.5 | 0.5 | .16079 | | ○ | |
| | ER16 Мини | 3 - 12 | 22 | 79 | 0.5 | 0.5 | .16079M | | ○ | |
| 40 | ER20 | 3 - 16 | 34 | 80 | 0.5 | 0.5 | .20080 | | ○ | |
| | ER25 | 3 - 20 | 42 | 84 | 0.5 | 0.5 | .25084 | | ○ | |
| | ER32 | 3 - 27 | 50 | 95 | 0.5 | 0.5 | .32095 | | ○ | |
| | ER40 | 3 - 33 | 63 | 120 | 0.5 | 0.5 | .40120 | | ○ | |
| | ER16 | 3 - 12 | 28 | 79 | 0.5 | 0.5 | .16079 | | | ○ |
| | ER16 | 3 - 12 | 22 | 79 | 0.5 | 0.5 | .16079M | | | ○ |
| | ER16 Мини | 3 - 12 | 22 | 90 | 0.5 | 0.5 | .16090M | | | ○ |
| 50 | ER20 | 3 - 16 | 34 | 80 | 0.5 | 0.5 | .20080 | | | ○ |
| | ER25 | 3 - 20 | 42 | 84 | 0.5 | 0.5 | .25084 | | | ○ |
| | ER32 | 3 - 27 | 50 | 95 | 0.5 | 0.5 | .32095 | | | ○ |
| | ER40 | 3 - 33 | 63 | 105 | 0.5 | 0.5 | .40105 | | | ○ |

- Патроны компенсируют ошибки синхронизации шпинделя.
- Минимальная компенсация разницы на сжатие и растяжение между синхронизированным шпинделем и шагом резьбы существенно снижает трение на боковых поверхностях профиля резьбы.
- Минимизирует осевые нагрузки при нарезании резьбы.
- Максимальное давление СОЖ через инструмент 100 Бар.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

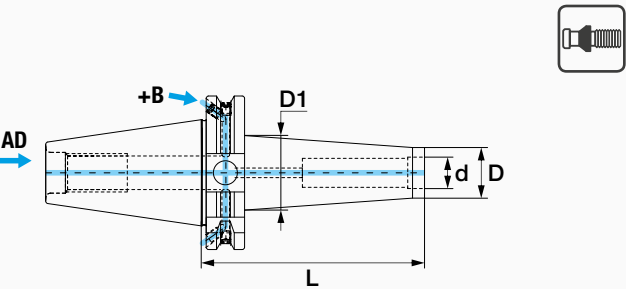
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправка с термозажимом инструмента
с цилиндрическим хвостовиком



SK30



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код код | КРТН066. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------------|----------|
| 30 | 3 | 80 | 11 | 15 | .03080 | ○ |
| | | 160 | 11 | 15 | .03160 | ○ |
| | 4 | 80 | 14 | 22 | .04080 | ○ |
| | | 160 | 14 | 22 | .04160 | ○ |
| | 5 | 80 | 16 | 22 | .05080 | ○ |
| | | 160 | 16 | 22 | .05160 | ○ |
| | 6 | 80 | 21 | 27 | .06080 | ○ |
| | | 160 | 21 | 27 | .06160 | ○ |
| | 8 | 80 | 21 | 27 | .08080 | ○ |
| | | 160 | 21 | 27 | .08160 | ○ |
| | 10 | 80 | 24 | 32 | .10080 | ○ |
| | | 160 | 24 | 32 | .10160 | ○ |
| | 12 | 100 | 24 | 32 | .12100 | ○ |
| | | 160 | 24 | 32 | .12160 | ○ |
| | 14 | 100 | 27 | 34 | .14100 | ○ |
| | | 160 | 27 | 34 | .14160 | ○ |
| | 16 | 100 | 27 | 34 | .16100 | ○ |
| | | 160 | 27 | 34 | .16160 | ○ |
| | 18 | 100 | 33 | 42 | .18100 | ○ |
| | | 160 | 33 | 42 | .18160 | ○ |
| | 20 | 100 | 33 | 42 | .20100 | ○ |
| | | 160 | 33 | 42 | .20160 | ○ |

Для инструмента d ≤ 5 поле допуска хвостовика h4.
Для инструмента d ≥ 6 поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⦿ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

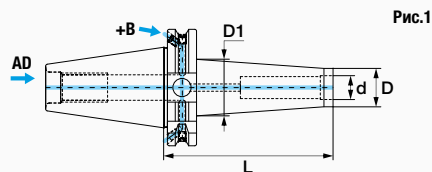
Оправка с термозажимом инструмента
с цилиндрическим хвостовиком

Рис.1

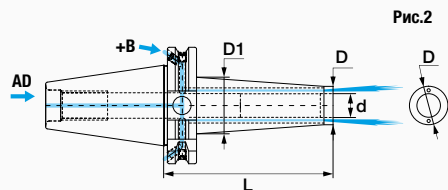


Рис.2

SK40



рис. 1

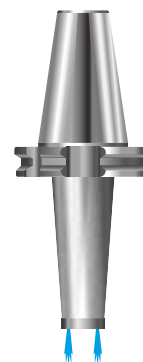


рис. 2

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BG6.3
12000

0.003

AD
B

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | КОД КОД | КРТН067. | КРТН510. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------------|----------|----------|
| 40 | 3 | 80 | 11 | 15 | .03080 | ○ | |
| | | 120 | 11 | 15 | .03120 | ○ | |
| | | 160 | 11 | 15 | .03160 | ○ | |
| | 4 | 80 | 14 | 22 | .04080 | ○ | |
| | | 120 | 14 | 22 | .04120 | ○ | |
| | | 160 | 14 | 22 | .04160 | ○ | |
| | 5 | 80 | 16 | 22 | .05080 | ○ | |
| | | 120 | 16 | 22 | .05120 | ○ | |
| | | 160 | 16 | 22 | .05160 | ○ | |
| | 6 | 80 | 21 | 27 | .06080 | ○ | ○ |
| | | 120 | 21 | 27 | .06120 | ○ | |
| | | 160 | 21 | 27 | .06160 | ○ | |
| | 8 | 80 | 21 | 27 | .08080 | ○ | ○ |
| | | 120 | 21 | 27 | .08120 | ○ | |
| | | 160 | 21 | 27 | .08160 | ○ | |
| | 10 | 80 | 24 | 32 | .10080 | ○ | ○ |
| | | 120 | 24 | 32 | .10120 | ○ | |
| | | 160 | 24 | 32 | .10160 | ○ | |
| | 12 | 80 | 24 | 32 | .12080 | ○ | ○ |
| | | 120 | 24 | 32 | .12120 | ○ | |
| | | 160 | 24 | 32 | .12160 | ○ | |
| | 14 | 80 | 27 | 34 | .14080 | ○ | ○ |
| | | 120 | 27 | 34 | .14120 | ○ | |
| | | 160 | 27 | 34 | .14160 | ○ | |
| | 16 | 80 | 27 | 34 | .16080 | ○ | ○ |
| | | 120 | 27 | 34 | .16120 | ○ | |
| | | 160 | 27 | 34 | .16160 | ○ | |
| | 18 | 80 | 33 | 42 | .18080 | ○ | ○ |
| | | 120 | 33 | 42 | .18120 | ○ | |
| | | 160 | 33 | 42 | .18160 | ○ | |
| | 20 | 80 | 33 | 42 | .20080 | ○ | ○ |
| | | 120 | 33 | 42 | .20120 | ○ | |
| | | 160 | 33 | 42 | .20160 | ○ | |
| | 25 | 100 | 44 | 53 | .25100 | ○ | ○ |
| | | 120 | 44 | 53 | .25120 | ○ | |
| | | 160 | 44 | 53 | .25160 | ○ | |
| | 32 | 100 | 44 | 53 | .32100 | ○ | ○ |
| | | 120 | 44 | 53 | .32120 | ○ | |
| | | 160 | 44 | 53 | .32160 | ○ | |

Для инструмента d ≤ 5 поле допуска хвостовика h4.

Для инструмента d ≥ 6 поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

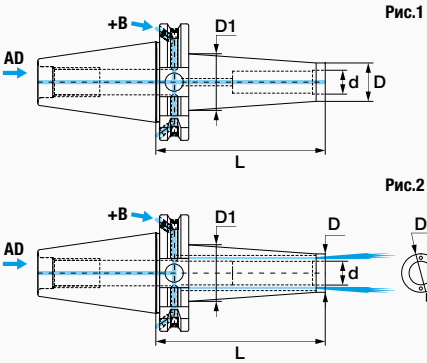
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправка с термозажимом инструмента
с цилиндрическим хвостовиком



SK50

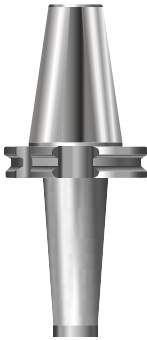


рис. 1

рис. 2

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код код | КРТН068. | КРТН511. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------------|----------|----------|
| 50 | 3 | 80 | 11 | 15 | .03080 | ○ | |
| | 4 | 80 | 14 | 22 | .04080 | ○ | |
| | 5 | 80 | 16 | 22 | .05080 | ○ | |
| | 6 | 80 | 21 | 27 | .06080 | ○ | ○ |
| | | 160 | 21 | 27 | .06160 | ○ | |
| | | 200 | 21 | 27 | .06200 | ○ | |
| | 8 | 80 | 21 | 27 | .08080 | ○ | ○ |
| | | 160 | 21 | 27 | .08160 | ○ | |
| | | 200 | 21 | 27 | .08200 | ○ | |
| | 10 | 80 | 24 | 32 | .10080 | ○ | ○ |
| | | 160 | 24 | 32 | .10160 | ○ | |
| | | 200 | 24 | 32 | .10200 | ○ | |
| | 12 | 80 | 24 | 32 | .12080 | ○ | ○ |
| | | 160 | 24 | 32 | .12160 | ○ | |
| | | 200 | 24 | 32 | .12200 | ○ | |
| | 14 | 80 | 27 | 34 | .14080 | ○ | ○ |
| | | 160 | 27 | 34 | .14160 | ○ | |
| | | 200 | 27 | 34 | .14200 | ○ | |
| | 16 | 80 | 27 | 34 | .16080 | ○ | ○ |
| | | 160 | 27 | 34 | .16160 | ○ | |
| | | 200 | 27 | 34 | .16200 | ○ | |
| | 18 | 80 | 33 | 42 | .18080 | ○ | ○ |
| | | 160 | 33 | 42 | .18160 | ○ | |
| | | 200 | 33 | 42 | .18200 | ○ | |
| | 20 | 80 | 33 | 42 | .20080 | ○ | ○ |
| | | 160 | 33 | 42 | .20160 | ○ | |
| | | 200 | 33 | 42 | .20200 | ○ | |
| | 25 | 100 | 44 | 53 | .25100 | ○ | ○ |
| | | 160 | 44 | 53 | .25160 | ○ | |
| | | 200 | 44 | 53 | .25200 | ○ | |
| | 32 | 100 | 44 | 53 | .32100 | ○ | ○ |
| | | 160 | 44 | 53 | .32160 | ○ | |
| | | 200 | 44 | 53 | .32200 | ○ | |

Для инструмента d ≤ 5 поле допуска хвостовика h4.
Для инструмента d ≥ 6 поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

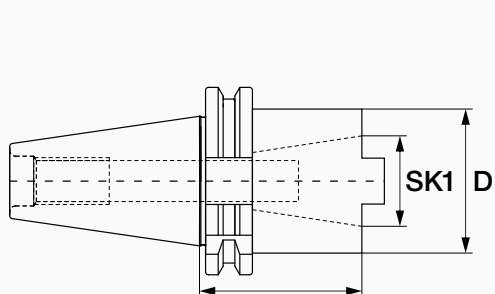
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Втулки переходные на конус 7/24



SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

A

A

| конус 7/24 SK | конус 7/24 SK1 | D мм | L мм | код код | КРТН033. | КРТН034. |
|------------------|-------------------|---------|---------|------------|----------|----------|
| 40 | 30 | 49 | 60 | .4030 | ○ | |
| | 40 | 68 | 100 | .4040 | ○ | |
| 50 | 40 | 68 | 70 | .5040 | | ○ |
| | 50 | 100 | 120 | .5050 | | ○ |

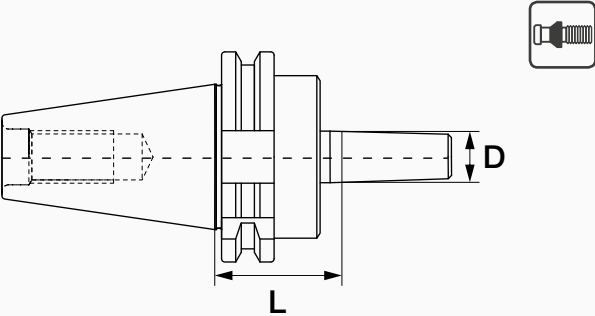



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ВТУЛКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Оправки для сверлильных патронов с укороченным конусом Морзе | | | | SK30 | SK40 | SK50 |
|--|------|------|------------|---|---|---|
|  | | | |  |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | 0.005 | 0.005 | 0.005 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | A | A | A |
| конус 7/24 SK | D мм | L мм | КОД код | КРТН044. | КРТН045. | КРТН046. |
| 30 | B12 | 25 | .B12 | ○ | | |
| | B16 | 25 | .B16 | ○ | | |
| 40 | B12 | 40 | .B12 | | ○ | |
| | B16 | 40 | .B16 | | ○ | |
| | B18 | 40 | .B18 | | ○ | |
| 50 | B12 | 40 | .B12 | | | ○ |
| | B16 | 40 | .B16 | | | ○ |
| | B18 | 40 | .B18 | | | ○ |

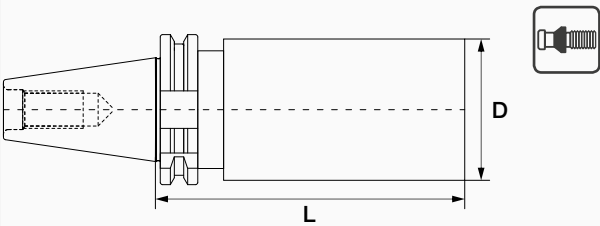

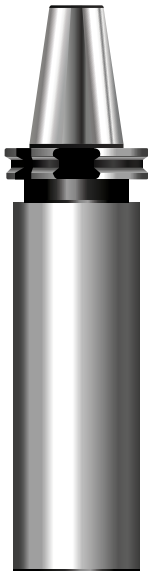
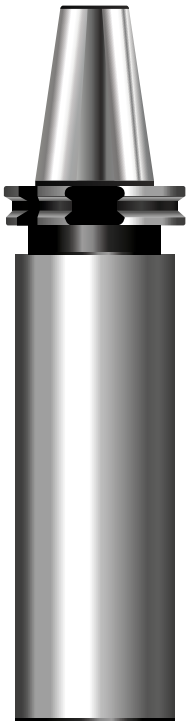
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Заготовки | | | | SK30 | SK40 | SK50 |
|---|---------|---------|---------|---|---|---|
|  | | | |  |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | A | A | A |
| конус 7/24 SK | D мм | L мм | код | КРТН061. | КРТН526. | КРТН527. |
| 30 | 40.5 | 160 | .040160 | ○ | | |
| 40 | 40 | 280 | .040280 | | ○ | |
| | 63 | 160 | .063160 | | ○ | |
| | 63 | 250 | .063250 | | ○ | |
| | 63 | 280 | .063280 | | ○ | |
| 50 | 50 | 330 | .050330 | | | ○ |
| | 80 | 330 | .080330 | | | ○ |
| | 97 | 315 | .097315 | | | ○ |

- Конус и фланец закалены и отшлифованы.
- Корпус не закален, предназначен для последующей обработки.

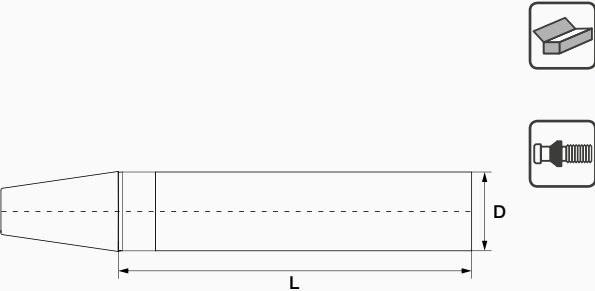


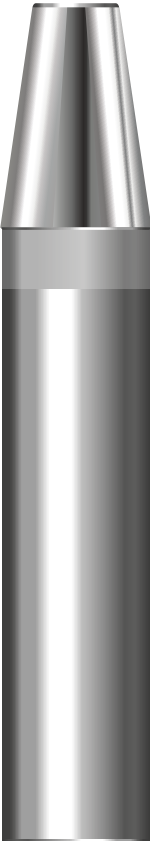









КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЗАГОТОВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Тестовые оправки для тестирования станков согласно ISO-рекомендаций R230 и тестирования шпинделя | | | | SK30 | SK40 | SK50 |
|--|---------|---------|------------|---|---|---|
|  | | | |  |  |  |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | |  |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | |  |  |  |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | |  |  |  |
| конус 7/24 SK | D мм | L мм | код код | КРТН062. | КРТН528. | КРТН529. |
| 30 | 32 | 204 | .32204 | ○ | | |
| | 32 | 300 | .32300 | ○ | | |
| 40 | 40 | 300 | .40300 | | ○ | |
| | 40 | 320 | .40320 | | ○ | |
| 50 | 36 | 345 | .36345 | | | ○ |
| | 40 | 320 | .40320 | | | ○ |
| | 50 | 300 | .50300 | | | ○ |

- Поставляется с сертификатом испытаний.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА. ФУТЛЯР ЗАКАЗЫВАЕТСЯ ОТДЕЛЬНО

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

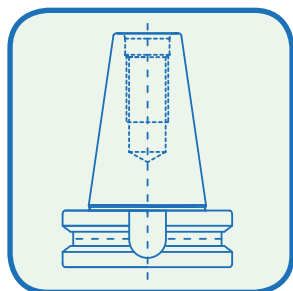
БОРФРЕЗЫ



Уважаемый коллега!

В каталоге «Борфрезы» мы предлагаем широкий ассортимент борфрез для любых сталей и сплавов, цветных металлов и неметаллов как для эффективного удаления больших объемов материала, так и для превосходной отделки поверхности. В линейке наших борфрез есть как стандартные изделия, так и специальные решения, оптимизированные для достижения лучших результатов в реализации специальных задач.

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА MAS 403 BT (JIS B 6339)



**Хвостовик 7/24
JIS 6339 (MAS 403 BT)
Конструкция. Размеры.
Характеристики**

с. 48



**Патроны цанговые
под цанги ER DIN 6499
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком**

с. 49



**Патроны цанговые
под цанги ER DIN 6499
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком с гайкой Mini**

с. 51



**Патроны цанговые
под цанги OZ DIN 6388
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком**

с. 52



**Патроны силовые
фрезерные**

с. 53



**Оправки DIN 6359
для инструмента
с цилиндрическим
хвостовиком
Weldon DIN 1835-B**

с. 54



**Оправки DIN 6359
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком Whistle Notch
DIN 1835-E**

с. 59



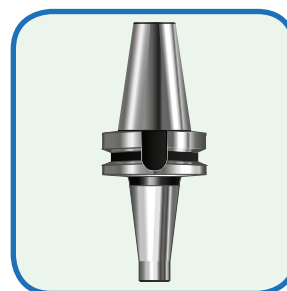
**Оправки DIN6383
для инструмента
с хвостовиком
конус морзе DIN 228-B
с лапкой**

с. 60



**Оправки DIN6364
для инструмента
с хвостовиком
конус морзе DIN 228-A
с резьбой**

с. 61



**Оправки
для фрезерных головок
с резьбовым креплением**

с. 62

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА MAS 403 BT (JIS B 6339)



Оправки комбинированные
для насадных торцовых
фрез и насадных фрез с
продольной шпонкой DIN 6358

с. 63



Оправки для насадных
торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937

с. 65



Оправки для торцовых фрез
тип C
DIN 6357

с. 68



Гидравлические патроны
для инструмента
с цилиндрическим
хвостовиком
DIN 1835 форма A, B, E и
DIN 6535 форма HA, HB, HE

с. 69



Патроны сверлильные
прецизионные
для станков с ЧПУ для
правого и левого вращения

с. 71



Патроны быстросменные
резьбонарезные
без осевой компенсации
для станков
с синхронизацией шпинделя

с. 72



Патроны быстросменные
резьбонарезные
с осевой компенсацией

с. 73



Патроны резьбонарезные с
минимальной компенсацией
для станков
с синхронизацией шпинделя
под цанги ER DIN 6499

с. 74



Оправка с термозажимом
инструмента
с цилиндрическим
хвостовиком

с. 75



Втулки переходные
на конус 7/24

с. 79

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА MAS 403 BT (JIS B 6339)



Оправки
для сверлильных патронов
с укороченным
конусом Морзе
с. 80



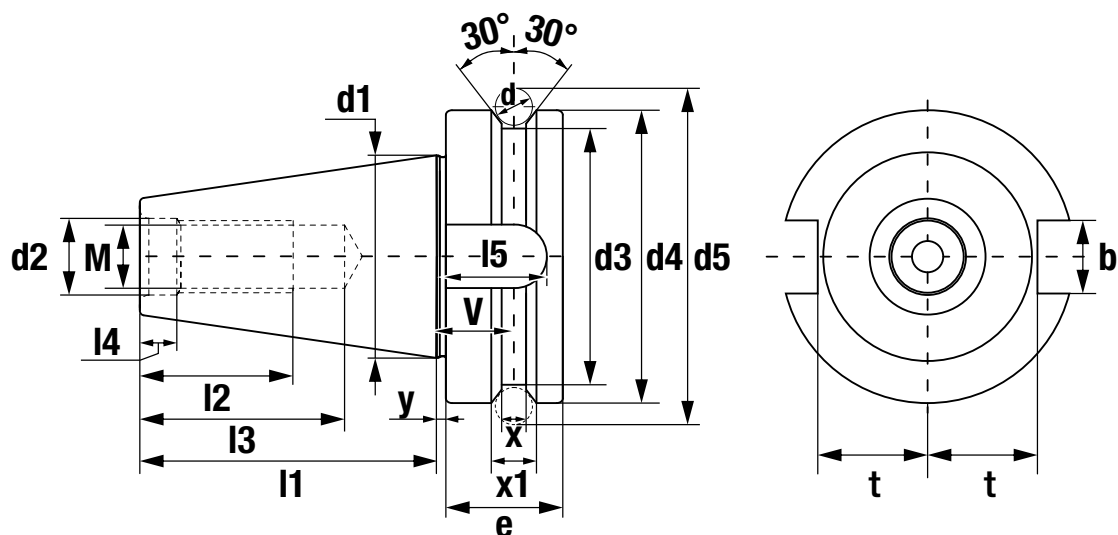
Заготовки
с. 81



Тестовые оправки
с. 82

MAS 403 BT (JIS B 6339)

СХЕМА ХВОСТОВИКА



| SK | d1, мм | d2, мм | d3, мм | d4, мм | d5, мм | l1, мм | l2, мм | l3, мм | l4, мм | l5, мм | b, мм | t, мм | d, мм | M, мм | e, мм | V, мм | x, мм | x1, мм | y, мм |
|----|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|----------|
| 30 | 31.75 | 12.5 | 38 | 46 | 56.1 | 48.4 | 24 | 34 | 7 | 17 | 16.1 | 16.3 | 8 | M12 | 20 | 13.6 | 4 | 8 | 2 |
| 40 | 44.45 | 17 | 53 | 63 | 75.6 | 65.4 | 30 | 43 | 9 | 21 | 16.1 | 22.6 | 10 | M16 | 25 | 16.6 | 5 | 10 | 2 |
| 50 | 69.85 | 25 | 85 | 100 | 119 | 101.8 | 45 | 62 | 13 | 31 | 25.7 | 35.4 | 15 | M24 | 35 | 23.2 | 7 | 15 | 3 |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАТЕРИАЛ - ЛЕГИРОВАННАЯ ХРОМОМАНГАНЦЕВАЯ ЦЕМЕНТИРОВАННАЯ СТАЛЬ

ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НЕ МЕНЕЕ 1200 Н/мм²

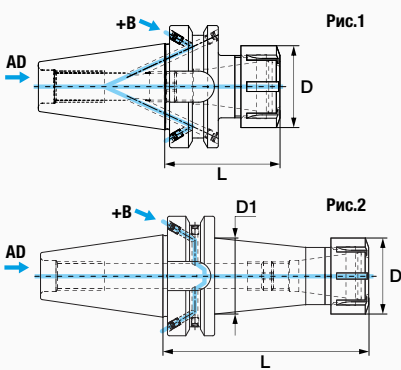
ЗАКАЛКА И ЧИСТОВОЕ ВЫСОКОТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

ЦЕМЕНТИРОВАНИЕ 0,8 мм ± 0,2 мм

ТВЕРДОСТЬ 60 ± 2 HRC

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ УГЛА КОНУСА < AT 3 по DIN 7187 и DIN 2080

Патроны цанговые под цанги ER DIN 6499 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



BT30

BT40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 BT | цанга ER | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код | код | KPTH076. | KPTH420. | KPTH078. | KPTH328. |
|---------------------|-------------|------------------------------|---------|----------|----------|------|--------|-----|----------|----------|----------|----------|
| 30 | ER16 | 1-12 | 60 | 32 (28*) | — | 1 | .16060 | | ○** | | | |
| | | | 70 | 32 | — | 1 | .16070 | | | ○ | | |
| | | | 100 | 32 | — | 2 | .16100 | | ○ | ○ | | |
| | ER20 | 1-16 | 60 | 35 | — | 1 | .20060 | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 35 | — | 2 | .20100 | | ○ | ○ | | |
| | ER25 | 1-20 | 60 | 42 | — | 1 | .25060 | | ○** | | | |
| | | | 70 | 42 | — | 1 | .25070 | | | ○ | | |
| | | | 100 | 42 | — | 2 | .25100 | | ○ | ○ | | |
| | ER32 | 1-25 | 60 | 50 | — | 1 | .32060 | | ○** | | | |
| | | | 70 | 50 | — | 1 | .32070 | | | ○ | | |
| | | | 100 | 50 | — | 2 | .32100 | | ○ | ○ | | |
| | ER40 | 2-32 | 70 | 63 | — | 1 | .40070 | | ○ | ○ | | |
| 40 | ER16 | 1-12 | 60 | 32 (28*) | — | 1 | .16060 | | | | ● | |
| | | | 70 | 32 | — | 1 | .16070 | | | | ● | ○ |
| | | | 100 | 32 (28*) | 32 | 2 | .16100 | | | | ○ | ○ |
| | | | 130 | 32 (28*) | 32 | 2 | .16130 | | | | ○ | ○ |
| | | | 160 | 32 | 31 | 2 | .16160 | | | | ○ | ○ |
| | | | 200 | 32 | 32 | 2 | .16200 | | | | ○ | ○ |
| | ER20 | 1-16 | 70 | 35 (34*) | — | 1 | .20070 | | | | ○ | ○ |
| | | | 100 | 35 (34*) | 35 | 2 | .20100 | | | | ○ | ○ |
| | | | 130 | 35 | 37 | 2 | .20130 | | | | ○ | ○ |
| | | | 160 | 35 | 37 | 2 | .20160 | | | | ○ | ○ |
| | | | 200 | 35 | 37 | 2 | .20200 | | | | ○ | ○ |
| | | | 70 | 42 | — | 1 | .25070 | | | | ● | ○ |
| | ER25 | 1-20 | 100 | 42 | 42 | 2 | .25100 | | | | ○ | ○ |
| | | | 130 | 42 | 42 | 2 | .25130 | | | | ○ | ○ |
| | | | 160 | 42 | 40 | 2 | .25160 | | | | ○ | ○ |
| | | | 200 | 42 | 42 | 2 | .25200 | | | | ○ | ○ |
| | | | 70 | 50 | — | 1 | .32070 | | | | ● | ○ |
| | | | 100 | 50 | 46 | 2 | .32100 | | | | ○ | ○ |
| | ER32 | 1-25 | 130 | 50 | 46 | 2 | .32130 | | | | ○ | ○ |
| | | | 160 | 50 | 48 | 2 | .32160 | | | | ○ | ○ |
| | | | 200 | 50 | 50 | 2 | .32200 | | | | ○ | ○ |
| | | | 70 | 63 | — | 1 | .40070 | | | | ○ | ○ |
| | ER40 | 2-32 | 100 | 63 | 50 | 2 | .40100 | | | | ○ | ○ |
| | | | 130 | 63 | 50 | 2 | .40130 | | | | ○ | ○ |
| | | | 160 | 63 | 50 | 2 | .40160 | | | | ○ | ○ |
| | | | 200 | 63 | 50 | 2 | .40200 | | | | ○ | ○ |

* Гайка шестигранная

** - AD/B

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны цанговые под цанги ER DIN 6499 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком

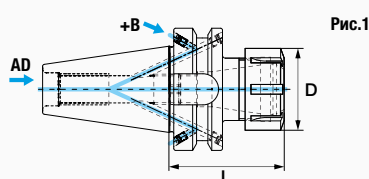


Рис.1

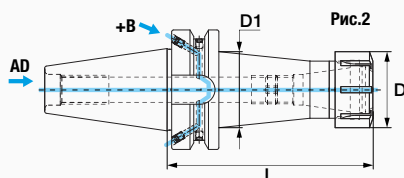


Рис.2



BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

| конус 7/24 BT | цанга ER | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРТН079. | КРТН421. |
|---------------------|-------------|------------------------------|---------|---------|----------|------|------------|----------|----------|
| 50 | ER16 | 1–12 | 80 | 32 | — | 1 | .16080 | ● | ○ |
| | | | 100 | 32 | 32 | 2 | .16100 | ⊙ | ○ |
| | | | 130 | 32 | 32 | 2 | .16130 | ⊙ | ○ |
| | | | 160 | 32 | 32 | 2 | .16160 | ⊙ | ○ |
| | | | 200 | 32 | 32 | 2 | .16200 | ⊙ | ○ |
| | ER20 | 1–16 | 80 | 35 | — | 1 | .20080 | ⊙ | ○ |
| | | | 100 | 35 | 34 | 2 | .20100 | ⊙ | ○ |
| | | | 130 | 35 | 34 | 2 | .20130 | ⊙ | ○ |
| | | | 160 | 35 | 35 | 2 | .20160 | ⊙ | ○ |
| | | | 200 | 35 | 35 | 2 | .20200 | ⊙ | ○ |
| | ER25 | 1–20 | 80 | 42 | — | 1 | .25080 | ● | ○ |
| | | | 100 | 42 | 42 | 2 | .25100 | ⊙ | ○ |
| | | | 130 | 42 | 42 | 2 | .25130 | ⊙ | ○ |
| | | | 160 | 42 | 42 | 2 | .25160 | ⊙ | ○ |
| | | | 200 | 42 | 42 | 2 | .25200 | ⊙ | ○ |
| | ER32 | 1–25 | 80 | 50 | — | 1 | .32080 | ⊙ | ○ |
| | | | 100 | 50 | 50 | 2 | .32100 | ⊙ | ○ |
| | | | 130 | 50 | 50 | 2 | .32130 | ⊙ | ○ |
| | | | 160 | 50 | 50 | 2 | .32160 | ⊙ | ○ |
| | | | 200 | 50 | 50 | 2 | .32200 | ⊙ | ○ |
| | ER40 | 2–32 | 80 | 63 | — | 1 | .40080 | ⊙ | ○ |
| | | | 100 | 63 | 58 | 2 | .40100 | ⊙ | ○ |
| | | | 130 | 63 | 60 | 2 | .40130 | ⊙ | ○ |
| | | | 160 | 63 | 57 | 2 | .40160 | ⊙ | ○ |
| | | | 200 | 63 | 57 | 2 | .40200 | ⊙ | ○ |
| | ER50 | 6–40 | 100 | 78 | 74 | 2 | .50100 | ⊙ | ○ |
| | | | 130 | 78 | 74 | 2 | .50130 | ⊙ | ○ |
| | | | 160 | 78 | 74 | 2 | .50160 | ⊙ | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Патроны цанговые под цанги ER DIN 6499 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком с гайкой Mini | | | | | | | BT30 | | BT40 | | BT50 | |
|---|-------------|------------------------------|---------|---------|----------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| | | | | | | | | | | | | |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | | G6.3 12000 | G2.5 25000 | G6.3 12000 | G2.5 25000 | G6.3 12000 | G2.5 25000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ | | | | | | | 0.003 | 0.003 | 0.003 | 0.003 | 0.003 | 0.003 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | | AD | AD | AD B | AD B | AD B | AD B |
| конус 7/24 BT | цанга ER | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | D1 мм | КОД КОД | KPTH422. | KPTH423. | KPTH083. | KPTH400. | KPTH017. | KPTH424. |
| 30 | ER11 | 1 – 8 | 70 | 16 | 19 | .11070 | ○ | ○ | | | | |
| | | | 100 | 16 | 19 | .11100 | ○ | ○ | | | | |
| | ER16 | 1–12 | 70 | 22 | 20 | .16070 | ○ | ○ | | | | |
| | | | 100 | 22 | 20 | .16100 | ○ | ○ | | | | |
| 40 | ER11 | 1 – 8 | 55 | 16 | 55 | .11055 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 70 | 16 | 70 | .11070 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 16 | 20 | .11100 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 130 | 16 | 20 | .11130 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 160 | 16 | 28 | .11160 | | | ○ | ○ | | |
| | ER16 | 1–12 | 55 | 22 | 55 | .16055 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 70 | 22 | 70 | .16070 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 22 | 26 | .16100 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 130 | 22 | 28 | .16130 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 160 | 22 | 30 | .16160 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 200 | 22 | 30 | .16200 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 70 | 28 | 70 | .20070 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 28 | 30 | .20100 | | | ○ | ○ | | |
| | ER20 | 1–16 | 130 | 28 | 30 | .20130 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 160 | 28 | 30 | .20160 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 200 | 28 | 33 | .20200 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 70 | 35 | 70 | .25070 | | | ○ | ○ | | |
| | ER25 | 1–20 | 100 | 35 | 33 | .25100 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 130 | 35 | 33 | .25130 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 160 | 35 | 33 | .25160 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 200 | 35 | 33 | .25200 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 70 | 22 | 70 | .16070 | | | | | ○ | ○ |
| 50 | ER16 | 1–12 | 100 | 22 | 22 | .16100 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 130 | 22 | 28 | .16130 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 160 | 22 | 28 | .16160 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 200 | 22 | 30 | .16200 | | | | | ○ | ○ |
| | ER20 | 1–16 | 70 | 28 | 70 | .20070 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 100 | 28 | 28 | .20100 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 130 | 28 | 30 | .20130 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 160 | 28 | 32 | .20160 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 200 | 28 | 35 | .20200 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 70 | 35 | 70 | .25070 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 100 | 35 | 30 | .25100 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 130 | 35 | 30 | .25130 | | | | | ○ | ○ |
| | ER25 | 1–20 | 160 | 35 | 38 | .25160 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 200 | 35 | 40 | .25200 | | | | | ○ | ○ |

* Гайка шестигранная

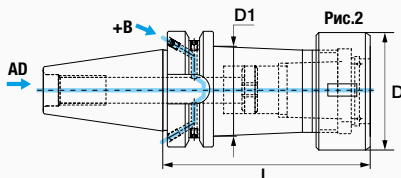
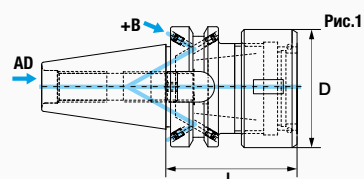
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

-
-
-

ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И
СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
KPTH020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны цанговые под цанги OZ DIN 6388 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



BT30

BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G2.5
25000G6.3
12000G2.5
25000G6.3
12000G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD
BAD
BAD
BAD
B

| конус 7/24 BT | цанга OZ | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРТН073. | КРТН460. | КРТН074. | КРТН461. | КРТН075. | КРТН462. |
|---------------------|-------------|------------------------------|---------|---------|----------|------|------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 30 | OZ16 | 2-16 | 60 | 43 | — | 1 | .16060 | ○ | ○ | | | | |
| | OZ25 | 2-25 | 80 | 60 | — | 1 | .25080 | ○ | ○ | | | | |
| 40 | OZ16 | 2-16 | 70 | 43 | 33 | 1 | .16070 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 43 | 33 | 2 | .16100 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 130 | 43 | 33 | 2 | .16130 | | | ○ | ○ | | |
| | OZ25 | 2-25 | 70 | 60 | 45 | 1 | .25070 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 100 | 60 | 48 | 2 | .25100 | | | ○ | ○ | | |
| | | | 130 | 60 | 48 | 2 | .25130 | | | ○ | ○ | | |
| | OZ32 | 3-32 | 80 | 72 | 60 | 1 | .32080 | | | ○ | ○ | | |
| | 50 | OZ16 | 2-16 | 70 | 43 | 33 | 1 | .16070 | | | | | ○ |
| 100 | | | | 43 | 33 | 2 | .16100 | | | | | ○ | ○ |
| OZ25 | | 2-25 | 85 | 60 | 48 | 1 | .25085 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 100 | 60 | 45 | 2 | .25100 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 130 | 60 | 48 | 2 | .25130 | | | | | ○ | ○ |
| OZ32 | | 3-32 | 95 | 72 | 60 | 2 | .32095 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 100 | 72 | 56 | 2 | .32100 | | | | | ○ | ○ |
| | | | 130 | 72 | 56 | 2 | .32130 | | | | | ○ | ○ |

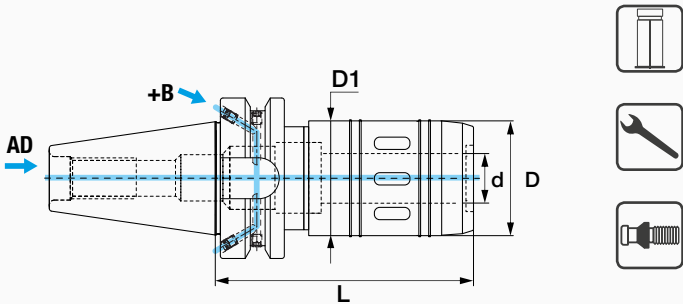



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

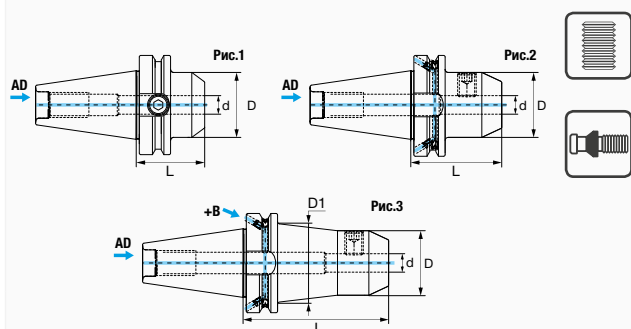
| Патроны силовые фрезерные | | | | | | BT40 | BT50 | BT50 |
|---|---------|---------|---------|----------|--------|--|---|---|
|  | | | | | |  |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ | | | | | | 0.003 | 0.003 | 0.003 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | AD B | AD | AD B |
| конус 7/24 BT | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код | КРТН084. | КРТН629. | КРТН085. |
| 40 | 20 | 80 | 46 | 47 | .20080 | ○ | | |
| | 32 | 85 | 62 | 63 | .32085 | ○ | | |
| | 32 | 135 | 62 | 63 | .32135 | ○ | | |
| 50 | 20 | 85 | 46 | 47 | .20085 | | | ○ |
| | 32 | 85 | 62 | 63 | .32085 | | | ○ |
| | 32 | 135 | 62 | 63 | .32135 | | | ○ |
| | 42 | 110 | 94 | — | .42110 | | ○ | |
| | 42 | 135 | 94 | — | .42135 | | ○ | |
| | 42 | 165 | 94 | — | .42165 | | ○ | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN 6359 для инструмента
с цилиндрическим хвостовиком Weldon DIN 1835-B



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | КОД КОД | КРТН480. | КРТН086. | КРТН088. | КРТН520. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------|------------|----------|----------|----------|----------|
| 30 | 6 | 35 | 25 | 25 | 1 | .06035 | ○ | | | |
| | | 50 | 25 | 25 | 2 | .06050 | | ○ | | |
| | 8 | 35 | 28 | 28 | 1 | .08035 | ○ | | | |
| | | 50 | 28 | 28 | 2 | .08050 | | ○ | | |
| | 10 | 35 | 35 | 35 | 1 | .10035 | ○ | | | |
| | | 50 | 35 | 35 | 2 | .10050 | | ○ | | |
| | 12 | 35 | 42 | 42 | 1 | .12035 | ○ | | | |
| | | 55 | 42 | 42 | 2 | .12055 | | ○ | | |
| | 16 | 35 | 42 | 42 | 1 | .16035 | ○ | | | |
| | | 63 | 48 | 48 | 2 | .16063 | | ○ | | |
| 40 | 20 | 35 | 43 | 43 | 1 | .20035 | ○ | | | |
| | | 70 | 52 | 52 | 2 | .20070 | | ○ | | |
| | 25 | 35 | 45,5 | 45,5 | 1 | .25035 | ○ | | | |
| | 6 | 50 | 25 | 25 | 2 | .06050 | | | ○ | ○ |
| | | 100 | 25 | 35 | 3 | .06100 | | | ○ | ○ |
| | | 130 | 25 | 35 | 3 | .06130 | | | ○ | ○ |
| | | 160 | 25 | 35 | 3 | .06160 | | | ○ | ○ |
| | | 200 | 25 | 38 | 3 | .06200 | | | ○ | ○ |
| | 8 | 50 | 28 | 28 | 2 | .08050 | | | ○ | ○ |
| | | 100 | 28 | 38 | 3 | .08100 | | | ○ | ○ |
| | | 130 | 28 | 38 | 3 | .08130 | | | ○ | ○ |
| | | 160 | 28 | 38 | 3 | .08160 | | | ○ | ○ |
| | | 200 | 28 | 41 | 3 | .08200 | | | ○ | ○ |
| | 10 | 250 | 28 | — | 3 | .08250 | | | ○ | ○ |
| | | 63 | 35 | 35 | 2 | .10063 | | | ○ | ○ |
| | | 100 | 35 | 40 | 3 | .10100 | | | ○ | ○ |
| | | 130 | 35 | 40 | 3 | .10130 | | | ○ | ○ |
| | | 160 | 35 | 40 | 3 | .10160 | | | ○ | ○ |
| | 12 | 200 | 35 | 43 | 3 | .10200 | | | ○ | ○ |
| | | 250 | 35 | — | 3 | .10250 | | | ○ | ○ |
| | | 63 | 42 | 42 | 2 | .12063 | | | ○ | ○ |
| | | 100 | 42 | — | 3 | .12100 | | | ○ | ○ |
| | | 130 | 42 | — | 3 | .12130 | | | ○ | ○ |
| | 12 | 160 | 42 | 42 | 3 | .12160 | | | ○ | ○ |
| | | 200 | 42 | 48 | 3 | .12200 | | | ○ | ○ |
| | | 250 | 42 | — | 3 | .12250 | | | ○ | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

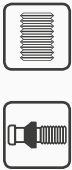
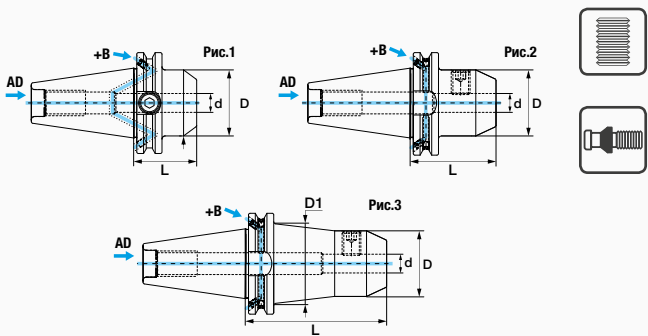
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN 6359 для инструмента
с цилиндрическим хвостовиком Weldon DIN 1835-B



BT40

BT40

BT40



G6.3
12000

G6.3
12000

G2.5
25000

0.003

0.003

0.003

AD
B

AD
B

AD
B

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРТН476. | КРТН088. | КРТН520. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------|------------|----------|----------|----------|
| 40 | 14 | 63 | 44 | 44 | 2 | .14063 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 44 | — | 3 | .14100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 44 | — | 3 | .14130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 44 | 44 | 3 | .14160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 44 | 48 | 3 | .14200 | | ○ | ○ |
| | 16 | 35 | 48 | 48 | 1 | .16035 | ○ | | |
| | | 63 | 48 | 48 | 2 | .16063 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 48 | — | 3 | .16100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 48 | — | 3 | .16130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 48 | 48 | 3 | .16160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 48 | 48 | 3 | .16200 | | ○ | ○ |
| | 18 | 250 | 48 | — | 3 | .16250 | | ○ | ○ |
| | | 63 | 50 | 50 | 2 | .18063 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 50 | — | 3 | .18100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 50 | — | 3 | .18130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 50 | 50 | 3 | .18160 | | ○ | ○ |
| | 20 | 200 | 50 | 50 | 3 | .18200 | | ○ | ○ |
| | | 35 | 44 | 44 | 1 | .20035 | ○ | | |
| | | 63 | 52 | 52 | 2 | .20063 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 52 | — | 3 | .20100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 52 | — | 3 | .20130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 52 | — | 3 | .20160 | | ○ | ○ |
| | 25 | 200 | 52 | 52 | 3 | .20200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 52 | — | 3 | .20250 | | ○ | ○ |
| | | 35 | 49 | 49 | 1 | .25035 | ○ | | |
| | | 55 | 63 | 63 | 2 | .25055 | | ○ | ○ |
| | | 90 | 65 | 65 | 3 | .25090 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 65 | 65 | 3 | .25160 | | ○ | ○ |
| | 32 | 200 | 65 | 65 | 3 | .25200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 63 | — | 3 | .25250 | | ○ | ○ |
| | | 55 | 63 | 63 | 2 | .32055 | | ○ | ○ |
| | | 70 | 72 | 72 | 1 | .32070 | ○ | | |
| | | 100 | 72 | 72 | 3 | .32100 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 72 | 72 | 3 | .32160 | | ○ | ○ |
| | 40 | 200 | 72 | 72 | 3 | .32200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 70 | — | 3 | .32250 | | ○ | ○ |
| | | 105 | 80 | 80 | 2 | .40105 | | ○ | ○ |
| | | 120 | 80 | 80 | 3 | .40120 | | ○ | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

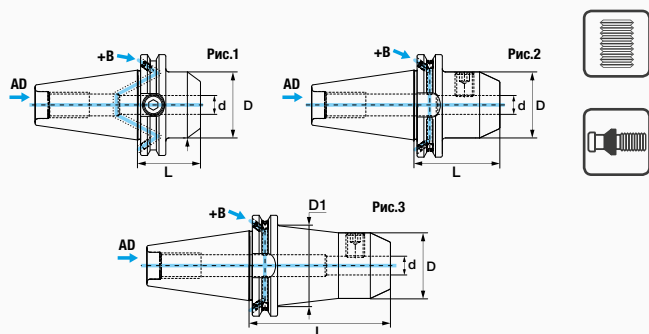
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN 6359 для инструмента
с цилиндрическим хвостовиком Weldon DIN 1835-B



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код | КРТН481. | КРТН318. | КРТН521. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------|--------|----------|----------|----------|
| 50 | 6 | 63 | 25 | 25 | 2 | .06063 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 25 | 35 | 3 | .06100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 25 | 35 | 3 | .06130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 25 | 42 | 3 | .06160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 25 | 42 | 3 | .06200 | | ○ | ○ |
| | 8 | 63 | 28 | 28 | 2 | .08063 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 28 | 38 | 3 | .08100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 28 | 38 | 3 | .08130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 28 | 45 | 3 | .08160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 28 | 45 | 3 | .08200 | | ○ | ○ |
| | 10 | 250 | 28 | — | 3 | .08250 | | ○ | ○ |
| | | 70 | 35 | 35 | 2 | .10070 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 35 | 42 | 3 | .10100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 35 | 42 | 3 | .10130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 35 | 49 | 3 | .10160 | | ○ | ○ |
| | 12 | 200 | 35 | 49 | 3 | .10200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 35 | — | 3 | .10250 | | ○ | ○ |
| | | 80 | 42 | 42 | 2 | .12080 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 42 | 48 | 3 | .12100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 42 | 48 | 3 | .12130 | | ○ | ○ |
| | 14 | 160 | 42 | 55 | 3 | .12160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 42 | 55 | 3 | .12200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 42 | — | 3 | .12250 | | ○ | ○ |
| | | 80 | 44 | 44 | 2 | .14080 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 44 | 50 | 3 | .14100 | | ○ | ○ |
| | 16 | 130 | 44 | 50 | 3 | .14130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 44 | 57 | 3 | .14160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 44 | 57 | 3 | .14200 | | ○ | ○ |
| | | 44 | 70 | 70 | 1 | .16044 | ○ | | |
| | | 80 | 48 | 48 | 2 | .16080 | | ○ | ○ |
| | 16 | 100 | 48 | 54 | 3 | .16100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 48 | 54 | 3 | .16130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 48 | 60 | 3 | .16160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 48 | 60 | 3 | .16200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 48 | — | 3 | .16250 | | ○ | ○ |

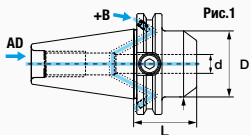
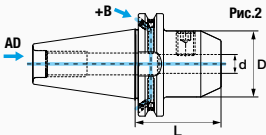
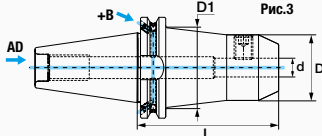
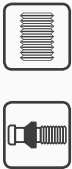












КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

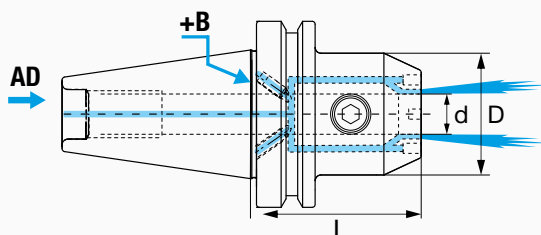
| Оправки DIN 6359 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком Weldon DIN 1835-B | | | | | | | BT50 | BT50 | BT50 |
|--|------|------|------|-------|------|---------|---|---|---|
| <div><div></div><div></div><div></div><div></div></div> | | | | | | |  |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | |  |  |  |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ | | | | | | |  |  |  |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | |  |  |  |
| конус 7/24 BT | d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРТН481. | КРТН318. | КРТН521. |
| 50 | 18 | 80 | 50 | 50 | 2 | .18080 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 50 | 62 | 3 | .18100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 50 | 56 | 3 | .18130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 50 | 63 | 3 | .18160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 50 | 63 | 3 | .18200 | | ○ | ○ |
| | 20 | 44 | 70 | 70 | 1 | .20044 | ○ | | |
| | | 80 | 52 | 52 | 2 | .20080 | | ○ | ○ |
| | | 100 | 52 | 66 | 3 | .20100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 52 | 66 | 3 | .20130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 52 | 69 | 3 | .20160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 52 | 63 | 3 | .20200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 52 | — | 3 | .20250 | | ○ | ○ |
| | | 44 | 70 | 70 | 1 | .25044 | ○ | | |
| | 25 | 100 | 65 | 65 | 2 | .25100 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 65 | 72 | 3 | .25130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 65 | 72 | 3 | .25160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 65 | 72 | 3 | .25200 | | ○ | ○ |
| | | 250 | 63 | — | 3 | .25250 | | ○ | ○ |
| | 32 | 44 | 70 | 70 | 1 | .32044 | ○ | | |
| | | 105 | 72 | 72 | 2 | .32105 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 72 | — | 3 | .32130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 72 | — | 3 | .32160 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 72 | — | 3 | .32200 | | ○ | ○ |
| | 40 | 44 | 80 | 70 | 1 | .40044 | ○ | | |
| | | 120 | 80 | 80 | 2 | .40120 | | ○ | ○ |
| | | 130 | 80 | — | 3 | .40130 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 80 | — | 3 | .40160 | | ○ | ○ |
| | 50 | 200 | 80 | — | 3 | .40200 | | ○ | ○ |
| | | 125 | 100 | 100 | 2 | .50125 | | ○ | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для инструмента с цилиндрическим
хвостовиком Weldon с подачей СОЖ
вдоль боковой поверхности инструмента



BT40

BT50

G6.3
12000G6.3
12000

0.003

0.003

AD
BAD
B

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код код | КРТН090. | КРТН091. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------------|----------|----------|
| 40 | 6 | 50 | 25 | 25 | .06050 | ○ | |
| | 8 | 50 | 28 | 28 | .08050 | ○ | |
| | 10 | 63 | 35 | 35 | .10063 | ○ | |
| | 12 | 63 | 42 | 42 | .12063 | ○ | |
| | 14 | 63 | 44 | 44 | .14063 | ○ | |
| | 16 | 63 | 48 | 48 | .16063 | ○ | |
| | 18 | 63 | 50 | 50 | .18063 | ○ | |
| | 20 | 63 | 52 | 52 | .20063 | ○ | |
| | 25 | 90 | 63 | 63 | .25090 | ○ | |
| | 32 | 100 | 72 | 72 | .32100 | ○ | |
| 50 | 40 | 105 | 80 | 80 | .40105 | ○ | |
| | 6 | 63 | 25 | 25 | .06063 | | ○ |
| | 8 | 63 | 28 | 28 | .08063 | | ○ |
| | 10 | 70 | 35 | 35 | .10070 | | ○ |
| | 12 | 80 | 42 | 42 | .12080 | | ○ |
| | 14 | 80 | 44 | 44 | .14080 | | ○ |
| | 16 | 80 | 48 | 48 | .16080 | | ○ |
| | 18 | 80 | 50 | 50 | .18080 | | ○ |
| | 20 | 80 | 52 | 52 | .20080 | | ○ |
| | 25 | 100 | 63 | 63 | .25100 | | ○ |
| | 32 | 105 | 72 | 72 | .32105 | | ○ |
| | 40 | 120 | 80 | 80 | .40120 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

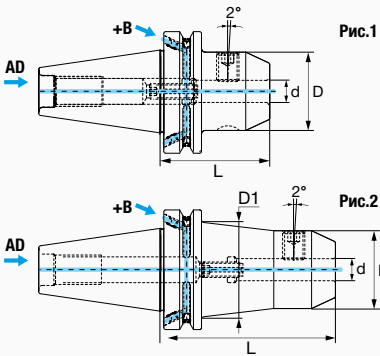
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN 6359 для инструмента с цилиндрическим
хвостовиком Whistle Notch DIN 1835-E



BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
B

AD
B

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | KPTH092. | KPTH093. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------|------------|----------|----------|
| 40 | 6 | 50 | 25 | 25 | 1 | .06050 | ○ | |
| | | 100 | 25 | 35 | 2 | .06100 | ○ | |
| | 8 | 50 | 28 | 28 | 1 | .08050 | ○ | |
| | | 100 | 28 | 38 | 2 | .08100 | ○ | |
| | 10 | 63 | 35 | 35 | 1 | .10063 | ○ | |
| | | 100 | 35 | 40 | 2 | .10100 | ○ | |
| | 12 | 63 | 42 | 42 | 1 | .12063 | ○ | |
| | | 100 | 42 | — | 2 | .12100 | ○ | |
| | 14 | 63 | 44 | 44 | 1 | .14063 | ○ | |
| | | 100 | 44 | — | 2 | .14100 | ○ | |
| | 16 | 63 | 48 | 48 | 1 | .16063 | ○ | |
| | | 100 | 48 | — | 2 | .16100 | ○ | |
| | 18 | 63 | 50 | 50 | 1 | .18063 | ○ | |
| | | 100 | 50 | — | 2 | .18100 | ○ | |
| | 20 | 63 | 52 | 52 | 1 | .20063 | ○ | |
| | | 100 | 52 | — | 2 | .20100 | ○ | |
| 50 | 6 | 90 | 65 | 65 | 1 | .25090 | ○ | |
| | | 100 | 72 | 72 | 2 | .32100 | ○ | |
| | 40 | 105 | 80 | 80 | 2 | .40105 | ○ | |
| | 6 | 63 | 25 | 25 | 1 | .06063 | | ○ |
| | | 100 | 25 | 35 | 2 | .06100 | | ○ |
| | 8 | 63 | 28 | 28 | 1 | .08063 | | ○ |
| | | 100 | 28 | 38 | 2 | .08100 | | ○ |
| | 10 | 70 | 35 | 35 | 1 | .10070 | | ○ |
| | | 100 | 35 | 40 | 2 | .10100 | | ○ |
| | 12 | 80 | 42 | 42 | 1 | .12080 | | ○ |
| | | 100 | 42 | 48 | 2 | .12100 | | ○ |
| | 14 | 80 | 44 | 44 | 1 | .14080 | | ○ |
| | | 100 | 44 | 50 | 2 | .14100 | | ○ |
| | 16 | 80 | 48 | 48 | 1 | .16080 | | ○ |
| | | 100 | 48 | 54 | 2 | .16100 | | ○ |
| | 18 | 80 | 50 | 50 | 1 | .18080 | | ○ |
| | | 100 | 50 | 62 | 2 | .18100 | | ○ |
| | 20 | 80 | 52 | 52 | 1 | .20080 | | ○ |
| | | 100 | 52 | 66 | 2 | .20100 | | ○ |
| | 25 | 100 | 65 | 65 | 1 | .25100 | | ○ |
| | | 105 | 72 | 72 | 2 | .32105 | | ○ |
| | 40 | 120 | 80 | 80 | 2 | .40120 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN6383 для инструмента
с хвостовиком конус морзе DIN 228-B с лапкой

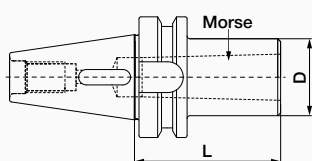


Рис.1

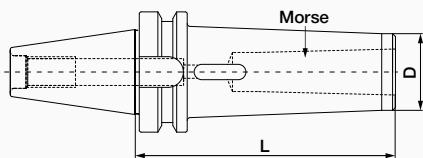


Рис.2

BT30

BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

0.005

0.005

0.005

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

A

AD

AD
B

A

AD

AD
B

| конус 7/24 BT | КМ | L мм | D мм | рис. | код код | КРТН094. | КРТН482. | КРТН095. | КРТН096. | КРТН098. | КРТН097. | КРТН398. |
|---------------------|----|---------|---------|------|------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 30 | 1 | 50 | 25 | 1 | .1050 | ○ | | | | | | |
| | 2 | 60 | 32 | 1 | .2060 | ○ | | | | | | |
| | 3 | 79 | 40 | 1 | .3079 | ○ | | | | | | |
| 40 | 1 | 50 | 25 | 1 | .1050 | | ○ | | ⊙ | | | |
| | | 115 | 18 | 2 | .1115 | | | ○ | | | | |
| | 2 | 50 | 32 | 1 | .2050 | | ○ | ⊙ | | | | |
| | | 60 | 32 | 1 | .2060 | | | | ○ | | | |
| | | 120 | 25 | 2 | .2120 | | | ⊙ | | | | |
| | | 70 | 40 | 1 | .3070 | | ○ | | | | | |
| | 3 | 76 | 40 | 1 | .3076 | | | | ○ | | | |
| | | 140 | 33 | 2 | .3140 | | | ○ | | | | |
| | 4 | 95 | 48 | 1 | .4095 | | ○ | | ⊙ | | | |
| | | 165 | 40 | 2 | .4165 | | | ○ | | | | |
| 50 | 1 | 45 | 25 | 1 | .1045 | | | | | | | ⊙ |
| | | 120 | 18 | 2 | .1120 | | | | | | ⊙ | |
| | 2 | 60 | 32 | 1 | .2060 | | | | | ○ | | ⊙ |
| | | 140 | 25 | 2 | .2140 | | | | | | ⊙ | |
| | 3 | 65 | 40 | 1 | .3065 | | | | | ○ | | ⊙ |
| | | 150 | 33 | 2 | .3150 | | | | | | ⊙ | |
| | 4 | 95 | 48 | 1 | .4095 | | | | | ○ | | ⊙ |
| | | 180 | 40 | 2 | .4180 | | | | | | ⊙ | |
| | 5 | 105 | 63 | 1 | .5105 | | | | | ○ | | ⊙ |
| | | 220 | 55 | 2 | .5220 | | | | | | ⊙ | |

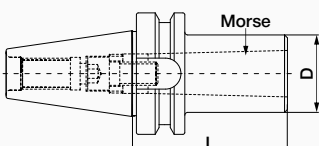
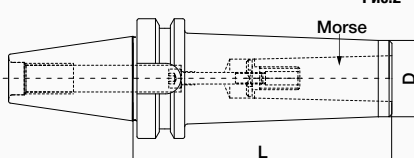



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

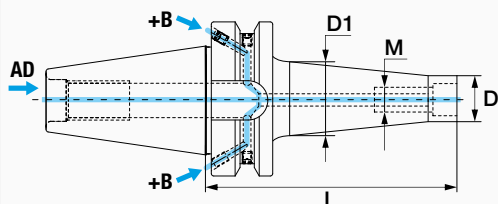
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Оправки DIN6364 для инструмента с хвостовиком конус морзе DIN 228-A с резьбой | | | | | | | BT40 | | BT50 | | | |
|--|----|-----|---------|---------|------|-------|--|---------------------------|---|---------------------------|----------|---|
| <div><div><p>Рис.1</p></div><div><p>Рис.2</p></div></div> <div></div> | | | | | | |  | |  | | | |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | | <div>G6.3 12000</div> | <div>G6.3 12000</div> | <div>G6.3 12000</div> | <div>G6.3 12000</div> | | |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | | | <div>↗ 0.003</div> | <div>↗ 0.003</div> | <div>↗ 0.003</div> | <div>↗ 0.003</div> | | |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | | <div>AD</div> | <div>AD B</div> | <div>AD</div> | <div>AD B</div> | | |
| конус 7/24 BT | КМ | М | L мм | D мм | рис. | код | код | КРТН483. | КРТН366. | КРТН484. | КРТН098. | |
| 40 | 1 | M6 | 50 | 25 | 1 | .1050 | | | | | | |
| | | | 120 | 25 | 2 | .1120 | ○ | | ○ | | | |
| | 2 | M10 | 50 | 32 | 1 | .2050 | | | ○ | | | |
| | | | 120 | 32 | 2 | .2120 | ○ | | | | | |
| | 3 | M12 | 75 | 40 | 1 | .3075 | | | ○ | | | |
| | | | 135 | 40 | 2 | .3135 | ○ | | | | | |
| | 4 | M16 | 95 | 48 | 1 | .4095 | | | ○ | | | |
| | | | 165 | 48 | 2 | .4165 | ○ | | | | | |
| 50 | 1 | M6 | 50 | 25 | 1 | .1050 | | | | | ○ | |
| | | | 185 | 25 | 2 | .1185 | | | | ○ | | |
| | 2 | M10 | 50 | 32 | 1 | .2050 | | | | | ○ | |
| | | | 185 | 32 | 2 | .2185 | | | | ○ | | |
| | 3 | M12 | 65 | 40 | 1 | .3065 | | | | | ○ | |
| | | | 185 | 40 | 2 | .3185 | | | | ○ | | |
| | 4 | M16 | 95 | 48 | 2 | .4095 | | | | | ○ | |
| | | | 185 | 48 | 2 | .4185 | | | | ○ | | |
| | 5 | M20 | 120 | 63 | 2 | .5120 | | | | | | ○ |
| | | | 200 | 63 | 2 | .5200 | | | | ○ | | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для фрезерных головок
с резьбовым креплением

BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G2.5
20000G2.5
20000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

| конус 7/24 BT | M (размер крепления) | L мм | D мм | D1 мм | код | КРТН405. | КРТН406. |
|---------------------|----------------------------|---------|---------|----------|---------|----------|----------|
| 40 | M6 | 63 | 10 | 13 | .M06063 | ⊙ | |
| | | 83 | 10 | 20 | .M06083 | ⊙ | |
| | | 102 | 10 | 23 | .M06102 | ⊙ | |
| | M8 | 63 | 13 | 15 | .M08063 | ⊙ | |
| | | 83 | 13 | 23 | .M08083 | ⊙ | |
| | | 103 | 13 | 23 | .M08103 | ⊙ | |
| | | 127 | 13 | 25 | .M08127 | ⊙ | |
| | M10 | 63 | 18 | 19,5 | .M10063 | ⊙ | |
| | | 83 | 18 | 25 | .M10083 | ⊙ | |
| | | 103 | 18 | 28 | .M10103 | ⊙ | |
| | | 123 | 18 | 28 | .M10123 | ⊙ | |
| | M12 | 63 | 21 | 24 | .M12063 | ⊙ | |
| | | 83 | 21 | 24 | .M12083 | ⊙ | |
| | | 103 | 21 | 31 | .M12103 | ⊙ | |
| | | 123 | 21 | 31 | .M12123 | ⊙ | |
| | | 152 | 21 | 36 | .M12152 | ⊙ | |
| | M16 | 63 | 29 | 34 | .M16063 | ⊙ | |
| | | 83 | 29 | 34 | .M16083 | ⊙ | |
| | | 103 | 29 | 34 | .M16103 | ⊙ | |
| | | 123 | 29 | 39 | .M16123 | ⊙ | |
| | | 153 | 29 | 39 | .M16153 | ⊙ | |
| 50 | M8 | 88 | 13 | 23 | .M08088 | | ⊙ |
| | | 138 | 13 | 25 | .M08138 | | ⊙ |
| | | 188 | 13 | 30 | .M08188 | | ⊙ |
| | M10 | 88 | 18 | 23 | .M10088 | | ⊙ |
| | | 138 | 18 | 32 | .M10138 | | ⊙ |
| | | 188 | 18 | 37 | .M10188 | | ⊙ |
| | M12 | 64 | 21 | 24 | .M12064 | | ⊙ |
| | | 104 | 21 | 32 | .M12104 | | ⊙ |
| | | 154 | 21 | 32 | .M12154 | | ⊙ |
| | | 204 | 21 | 36 | .M12204 | | ⊙ |
| | | 254 | 21 | 42 | .M12254 | | ⊙ |
| | M16 | 64 | 29 | 34 | .M16064 | | ⊙ |
| | | 104 | 29 | 36 | .M16104 | | ⊙ |
| | | 154 | 29 | 40 | .M16154 | | ⊙ |
| | | 204 | 29 | 42 | .M16204 | | ⊙ |
| | | 254 | 29 | 44 | .M16254 | | ⊙ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

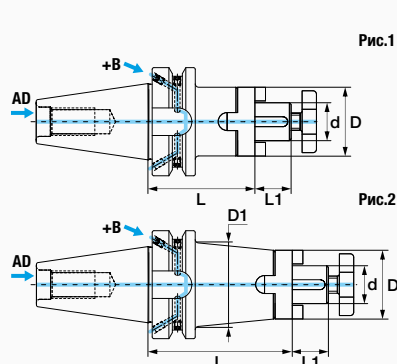
[illegible]

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ. НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ. ПОД ЗАКАЗ

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки комбинированные для насадных торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой DIN 6358



BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD
B

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРTH479. | КРTH103. |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------|------------|----------|----------|
| 50 | 16 | 70 | 17 | 32 | — | 1 | .16070 | ⊙ | ○ |
| | | 100 | 17 | 32 | 44 | 2 | .16100 | ○ | |
| | | 130 | 17 | 32 | 44 | 2 | .16130 | ○ | |
| | | 160 | 17 | 32 | 44 | 2 | .16160 | ○ | ○ |
| | | 200 | 17 | 32 | 44 | 2 | .16200 | ○ | |
| | 22 | 70 | 19 | 40 | — | 1 | .22070 | ⊙ | ○ |
| | | 100 | 19 | 40 | 50 | 2 | .22100 | ○ | |
| | | 130 | 19 | 40 | 50 | 2 | .22130 | ○ | |
| | | 160 | 19 | 40 | 50 | 2 | .22160 | ○ | ○ |
| | | 200 | 19 | 40 | 50 | 2 | .22200 | ○ | |
| | 27 | 70 | 21 | 48 | — | 1 | .27070 | ⊙ | ○ |
| | | 100 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27100 | ○ | |
| | | 130 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27130 | ○ | |
| | | 160 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27160 | ○ | ○ |
| | | 200 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27200 | ○ | |
| | 32 | 70 | 24 | 58 | — | 1 | .32070 | ⊙ | ○ |
| | | 100 | 24 | 58 | — | 2 | .32100 | ○ | |
| | | 130 | 24 | 58 | 65 | 2 | .32130 | ○ | |
| | | 160 | 24 | 58 | 65 | 2 | .32160 | ○ | ○ |
| | | 200 | 24 | 58 | 65 | 2 | .32200 | ○ | |
| | 40 | 70 | 27 | 70 | — | 1 | .40070 | ○ | ○ |
| | | 100 | 27 | 70 | — | 2 | .40100 | ○ | |
| | | 130 | 27 | 70 | 77 | 2 | .40130 | ○ | |
| | | 160 | 27 | 70 | 77 | 2 | .40160 | ○ | ○ |
| | | 200 | 27 | 70 | 77 | 2 | .40200 | ○ | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

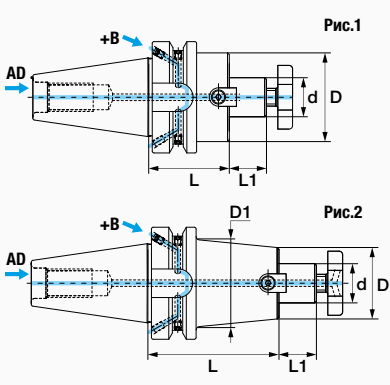
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



BT30

BT40



G6.3
12000

G6.3
12000

0.005

0.005

AD

AD
B

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | рис. | код | код | КРТН104. | КРТН105. |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------|--------|-----|----------|----------|
| 30 | 16 | 35 | 17 | 38 | — | 1 | .16035 | | ○ | |
| | | 40 | 17 | 40 | — | 1 | .16040 | | ○ | |
| | 22 | 40 | 19 | 48 | — | 1 | .22040 | | ○ | |
| | 27 | 40 | 21 | 58 | — | 1 | .27040 | | ○ | |
| | 32 | 50 | 24 | 78 | — | 1 | .32050 | | ○ | |
| 40 | 16 | 35 | 17 | 46 | — | 1 | .16035 | | | ○ |
| | | 40 | 17 | 40 | — | 1 | .16040 | | | ● |
| | | 45 | 17 | 38 | — | 1 | .16045 | | | ○ |
| | | 100 | 17 | 32 | 40 | 2 | .16100 | | | ○ |
| | | 130 | 17 | 39 | — | 2 | .16130 | | | ○ |
| | | 160 | 17 | 39 | — | 2 | .16160 | | | ○ |
| | 22 | 200 | 17 | 39 | — | 2 | .16200 | | | ○ |
| | | 35 | 19 | 59 | — | 1 | .22035 | | | ○ |
| | | 40 | 19 | 48 | — | 1 | .22040 | | | ○ |
| | | 45 | 19 | 48 | — | 1 | .22045 | | | ● |
| | | 100 | 19 | 40 | 48 | 2 | .22100 | | | ○ |
| | | 130 | 19 | 46 | 48 | 2 | .22130 | | | ○ |
| | 27 | 160 | 19 | 46 | 48 | 2 | .22160 | | | ○ |
| | | 200 | 19 | 46 | 48 | 2 | .22200 | | | ○ |
| | | 35 | 21 | 58 | — | 1 | .27035 | | | ○ |
| | | 40 | 21 | 58 | — | 1 | .27040 | | | ○ |
| | | 45 | 21 | 60 | — | 1 | .27045 | | | ● |
| | | 100 | 21 | 48 | — | 2 | .27100 | | | ○ |
| | 32 | 130 | 21 | 55 | — | 2 | .27130 | | | ○ |
| | | 160 | 21 | 55 | — | 2 | .27160 | | | ○ |
| | | 200 | 21 | 55 | — | 2 | .27200 | | | ○ |
| | | 50 | 24 | 78 | — | 1 | .32050 | | | ● |
| | | 100 | 24 | 58 | — | 2 | .32100 | | | ○ |
| | | 130 | 24 | 66 | 60 | 2 | .32130 | | | ○ |
| 40 | 40 | 160 | 24 | 66 | 55 | 2 | .32160 | | | ○ |
| | | 200 | 24 | 66 | 60 | 2 | .32200 | | | ○ |
| | | 50 | 27 | 88 | — | 1 | .40050 | | | ○ |
| | | 55 | 27 | 89 | — | 1 | .40055 | | | ○ |
| | | 100 | 27 | 70 | — | 2 | .40100 | | | ○ |
| | | 130 | 27 | 88 | 60 | 2 | .40130 | | | ○ |
| | 40 | 160 | 27 | 88 | 60 | 2 | .40160 | | | ○ |
| | | 200 | 27 | 88 | 60 | 2 | .40200 | | | ○ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

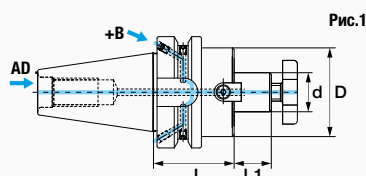
Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937

Рис.1

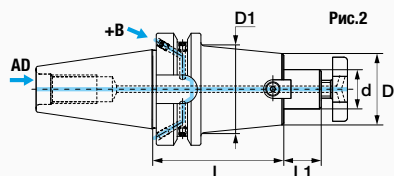


Рис.2



BT50

G6.3
12000

0.005

AD
B

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | рис. | КОД | | КРТН106. |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------|--------|-----|----------|
| | | | | | | | КОД | КОД | |
| 50 | 16 | 50 | 17 | 46 | — | 1 | .16050 | | ○ |
| | | 55 | 17 | 40 | — | 1 | .16055 | | ○ |
| | | 60 | 17 | 38 | — | 1 | .16060 | | ○ |
| | | 100 | 17 | 32 | 40 | 2 | .16100 | | ○ |
| | | 130 | 17 | 39 | — | 2 | .16130 | | ○ |
| | | 160 | 17 | 39 | — | 2 | .16160 | | ○ |
| | | 200 | 17 | 39 | — | 2 | .16200 | | ○ |
| | | 250 | 17 | 39 | — | 2 | .16250 | | ○ |
| | | 300 | 17 | 39 | 55 | 2 | .16300 | | ○ |
| | | 350 | 17 | 39 | 55 | 2 | .16350 | | ○ |
| | 22 | 40 | 19 | 48 | — | 1 | .22040 | | ○ |
| | | 50 | 19 | 48 | — | 1 | .22050 | | ○ |
| | | 55 | 19 | 48 | — | 1 | .22055 | | ○ |
| | | 60 | 19 | 48 | — | 1 | .22060 | | ○ |
| | | 100 | 19 | 50 | 60 | 2 | .22100 | | ○ |
| | | 130 | 19 | 50 | 60 | 2 | .22130 | | ○ |
| | | 160 | 19 | 50 | 60 | 2 | .22160 | | ○ |
| | | 200 | 19 | 50 | 60 | 2 | .22200 | | ○ |
| | | 250 | 19 | 48 | 61 | 2 | .22250 | | ○ |
| | | 300 | 19 | 50 | 60 | 2 | .22300 | | ○ |
| | | 350 | 19 | 50 | 66 | 2 | .22350 | | ○ |
| | 27 | 40 | 21 | 58 | — | 1 | .27040 | | ○ |
| | | 50 | 21 | 58 | — | 1 | .27050 | | ○ |
| | | 55 | 21 | 60 | — | 1 | .27055 | | ○ |
| | | 60 | 21 | 58 | — | 1 | .27060 | | ○ |
| | | 100 | 21 | 48 | 55 | 2 | .27100 | | ○ |
| | | 130 | 21 | 55 | 78 | 2 | .27130 | | ○ |
| | | 160 | 21 | 55 | 78 | 2 | .27160 | | ○ |
| | | 200 | 21 | 55 | 78 | 2 | .27200 | | ○ |
| | | 250 | 21 | 55 | 78 | 2 | .27250 | | ○ |
| | | 300 | 21 | 55 | 78 | 2 | .27300 | | ○ |
| | | 350 | 21 | 55 | 78 | 2 | .27350 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

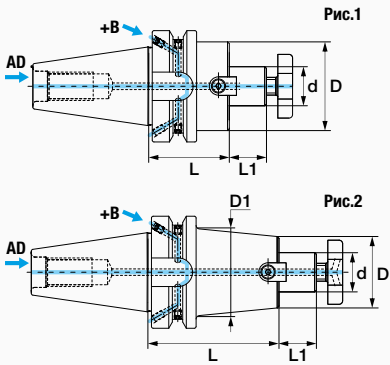
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



BT50



G6.3
12000

0.005

AD
B

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | рис. | код | |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------|--------|----------|
| | | | | | | | код | КРТН106. |
| 50 | 32 | 50 | 24 | 66 | — | 1 | .32050 | ○ |
| | | 55 | 24 | 78 | — | 1 | .32055 | ○ |
| | | 60 | 24 | 78 | — | 1 | .32060 | ○ |
| | | 100 | 24 | 58 | 65 | 2 | .32100 | ○ |
| | | 130 | 24 | 66 | 78 | 2 | .32130 | ○ |
| | | 160 | 24 | 66 | 78 | 2 | .32160 | ○ |
| | | 200 | 24 | 66 | 78 | 2 | .32200 | ○ |
| | | 250 | 24 | 64 | 78 | 2 | .32250 | ○ |
| | | 300 | 24 | 66 | 80 | 2 | .32300 | ○ |
| | | 350 | 24 | 66 | 80 | 2 | .32350 | ○ |
| | 40 | 50 | 27 | 80 | — | 1 | .40050 | ○ |
| | | 55 | 27 | 89 | — | 1 | .40055 | ○ |
| | | 60 | 27 | 88 | — | 1 | .40060 | ○ |
| | | 100 | 27 | 70 | — | 2 | .40100 | ○ |
| | | 130 | 27 | 70 | 78 | 2 | .40130 | ○ |
| | | 160 | 27 | 70 | 78 | 2 | .40160 | ○ |
| | | 200 | 27 | 70 | 78 | 2 | .40200 | ○ |
| | | 250 | 27 | 88 | 88 | 2 | .40250 | ○ |
| | | 300 | 27 | 80 | 80 | 2 | .40300 | ○ |
| | | 350 | 27 | 80 | 80 | 2 | .40350 | ○ |
| | 60 | 80 | 40 | 129 | — | 1 | .60080 | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

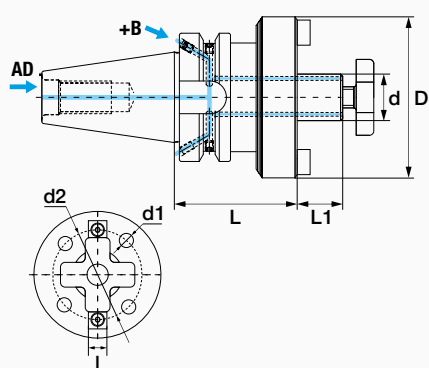
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для торцовых фрез тип С DIN 6357



BT40

BT50

G6.3
12000G6.3
12000

0.005

0.005

AD
BAD
B

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| конус 7/24 BT | d мм | d1 мм | d2 мм | l мм | L мм | L1 мм | D мм | КОД | КОД | КРТН185. | КРТН388. |
|---------------------|---------|----------|----------|---------|---------|----------|---------|--------|-----|----------|----------|
| 40 | 40 | M12 | 66.7 | 15.9 | 60 | 30 | 89 | .40060 | | ○ | |
| 50 | 40 | M12 | 66.7 | 15.9 | 70 | 30 | 89 | .40070 | | | ○ |
| | 60 | M16 | 101.6 | 25.4 | 80 | 40 | 129 | .60080 | | | ○ |


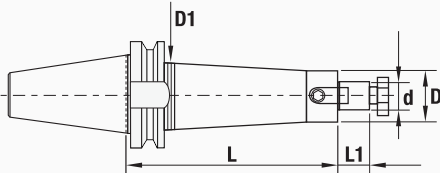













КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Оправки antivибрационные для насадных торцовых фрез | | | | | | | BT40 | BT50 |
|--|------|------|-------|-------|------|---------|--|---|
| <div><div></div><div></div><div><div></div></div></div> | | | | | | |  |  |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | | |  |  |
| ИСПОЛНЕНИЕ | | | | | | |  |  |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | |  |  |
| HSK | d мм | L мм | L1 мм | D1 мм | D мм | код код | КРТН579. | КРТН593. |
| 40 | 16 | 150 | 17 | 50 | 38 | .16150 | ○ | |
| | 16 | 200 | 17 | | 38 | .16200 | ○ | |
| | 16 | 250 | 17 | | 38 | .16250 | ○ | |
| | 16 | 300 | 17 | | 38 | .16300 | ○ | |
| | 22 | 150 | 19 | | 44 | .22150 | ○ | |
| | 22 | 200 | 19 | | 44 | .22200 | ○ | |
| | 22 | 250 | 19 | | 44 | .22250 | ○ | |
| | 22 | 300 | 19 | | 44 | .22300 | ○ | |
| 50 | 16 | 150 | 17 | 80 | 38 | .16150 | | ○ |
| | 16 | 200 | 17 | | 38 | .16200 | | ○ |
| | 16 | 250 | 17 | | 38 | .16250 | | ○ |
| | 16 | 300 | 17 | | 38 | .16300 | | ○ |
| | 16 | 400 | 17 | | 38 | .16400 | | ○ |
| | 22 | 200 | 19 | | 48 | .22200 | | ○ |
| | 22 | 250 | 19 | | 48 | .22250 | | ○ |
| | 22 | 300 | 19 | | 48 | .22300 | | ○ |
| | 22 | 400 | 19 | | 48 | .22400 | | ○ |
| | 22 | 500 | 19 | | 48 | .22500 | | ○ |
| | 27 | 200 | 21 | | 60 | .27200 | | ○ |
| | 27 | 250 | 21 | | 60 | .27250 | | ○ |
| | 27 | 300 | 21 | | 60 | .27300 | | ○ |
| | 27 | 400 | 21 | | 60 | .27400 | | ○ |
| | 27 | 500 | 21 | | 60 | .27500 | | ○ |
| | 32 | 200 | 24 | | 76 | .32200 | | ○ |
| | 32 | 250 | 24 | | 76 | .32250 | | ○ |
| | 32 | 300 | 24 | | 76 | .32300 | | ○ |
| | 32 | 400 | 24 | | 76 | .32400 | | ○ |
| | 32 | 500 | 24 | | 76 | .32500 | | ○ |
| ОПРАВКИ ИЗГОТОВЛЕНЫ ИЗ МАТЕРИАЛОВ И МЕХАНИЗМОВ, ОБЛАДАЮЩИХ ANTI-VIBRAЦИОННЫМИ СВОЙСТВАМИ | | | | | | | | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

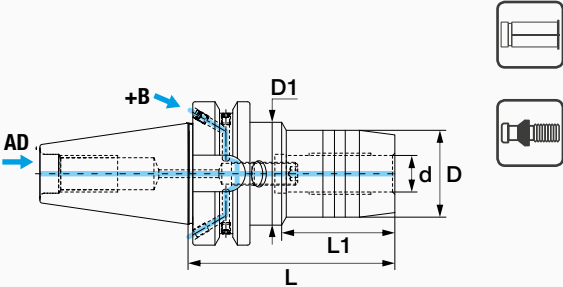



КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

THIS PAGE IS UNDER CONSTRUCTION



| Гидравлические патроны для инструмента с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835 форма A, B, E и DIN 6535 форма HA, HB, HE | | | | | | | BT30 | BT40 | BT40 |
|---|---------|---------|----------|---------|----------|------------|---|---|---|
|  | | | | | | |  |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G2.5 25000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | | | 0.003 | 0.003 | 0.003 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | | AD | AD B | AD B |
| конус 7/24 BT | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | код код | КРТН124. | КРТН125. | КРТН517. |
| 30 | 6 | 60 | 33 | 26 | 45 | .06060 | ○ | | |
| | 8 | 64 | 29 | 28 | 45 | .08064 | ○ | | |
| | 10 | 64 | 37 | 30 | 45 | .10064 | ○ | | |
| | 12 | 72 | 43 | 32 | 45 | .12072 | ○ | | |
| | 14 | 70 | 45 | 34 | 45 | .14070 | ○ | | |
| | 16 | 90 | 47 | 38 | 45 | .16090 | ○ | | |
| | 18 | 90 | 68 | 40 | 45 | .18090 | ○ | | |
| 40 | 20 | 90 | 68 | 42 | 45 | .20090 | ○ | | |
| | 6 | 90 | 43 | 26 | 50 | .06090 | | ○ | ○ |
| | 6 | 150 | 102 | 26 | 50 | .06150 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 152 | 25 | 50 | .06200 | | ○ | ○ |
| | | 90 | 43.5 | 28 | 50 | .08090 | | ○ | ○ |
| | 8 | 150 | 103 | 28 | 50 | .08150 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 153 | 28 | 50 | .08200 | | ○ | ○ |
| | | 90 | 44 | 30 | 50 | .10090 | | ○ | ○ |
| | 10 | 150 | 104 | 30 | 50 | .10150 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 154 | 30 | 50 | .10200 | | ○ | ○ |
| | | 90 | 44.5 | 32 | 50 | .12090 | | ○ | ○ |
| | 12 | 150 | 105 | 32 | 50 | .12450 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 155 | 32 | 50 | .12200 | | ○ | ○ |
| | | 90 | 47.5 | 34 | 50 | .14090 | | ○ | ○ |
| | 14 | 150 | 105 | 34 | 50 | .14150 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 155 | 34 | 50 | .14200 | | ○ | ○ |
| | | 90 | 47.5 | 38 | 50 | .16090 | | ○ | ○ |
| | 16 | 150 | 106 | 38 | 50 | .16150 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 156 | 38 | 50 | .16200 | | ○ | ○ |
| | | 90 | 47.5 | 40 | 50 | .18090 | | ○ | ○ |
| | 18 | 150 | 107 | 40 | 50 | .18150 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 157 | 40 | 50 | .18200 | | ○ | ○ |
| | | 90 | 47.5 | 42 | 50 | .20090 | | ○ | ○ |
| | 20 | 150 | 108 | 42 | 50 | .20150 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 158 | 42 | 50 | .20200 | | ○ | ○ |
| | | 90 | 51 | 50 | 63 | .25090 | | ○ | ○ |
| | 25 | 150 | 123 | 50 | 50 | .25150 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 173 | 50 | 50 | .25200 | | ○ | ○ |
| | | 110 | 81.5 | 60 | 60 | .32110 | | ○ | ○ |
| | 32 | 150 | 123 | 60 | 50 | .32150 | | ○ | ○ |
| | | 200 | 173 | 60 | 50 | .32200 | | ○ | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

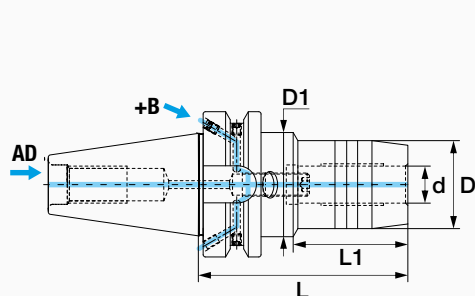
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

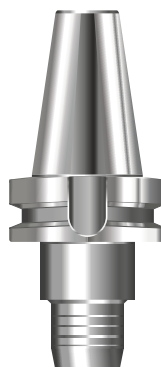
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Гидравлические патроны для инструмента
с цилиндрическим хвостовиком
DIN 1835 форма A, B, E и DIN 6535 форма HA, HB, HE



BT50

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | код код | КРTH126. | КРTH475. |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------------|----------|----------|
| 50 | 6 | 110 | 43 | 26 | 80 | .06110 | ○ | ○ |
| | 8 | 110 | 43.5 | 28 | 80 | .08110 | ○ | ○ |
| | 10 | 110 | 44 | 30 | 80 | .10110 | ○ | ○ |
| | 12 | 110 | 42 | 32 | 80 | .12110 | ○ | ○ |
| | 14 | 110 | 42 | 34 | 80 | .14110 | ○ | ○ |
| | 16 | 110 | 45 | 38 | 80 | .16110 | ○ | ○ |
| | 18 | 110 | 45 | 40 | 80 | .18110 | ○ | ○ |
| | 20 | 110 | 47.5 | 42 | 80 | .20110 | ○ | ○ |
| | 25 | 110 | 47.5 | 50 | 80 | .25110 | ○ | ○ |
| | 32 | 110 | 47.5 | 60 | 80 | .32110 | ○ | ○ |

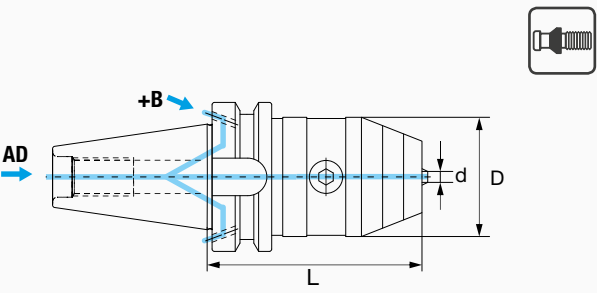



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Патроны сверлильные прецизионные для станков с ЧПУ для правого и левого вращения | | | | | BT30 | BT40 | | BT50 | |
|---|---------------------------|------|------|------------|---|--|---------------|---|---------------|
|  | | | | |  |  | |  | |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | 0.03 | 0.03 | 0.03 | 0.03 | 0.03 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | AD | AD | AD B | AD | AD B |
| конус 7/24 BT | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | код код | КРТН107. | КРТН108. | КРТН110. | КРТН109. | КРТН111. |
| 30 | 0 - 8.0 | 73 | 36 | .0008073 | ○ | | | | |
| | 1.0 - 13.0 | 93 | 50 | .1013093 | ○ | | | | |
| | 2.5 - 16.0 | 98 | 50 | .2516098 | ○ | | | | |
| 40 | 0 - 8.0 | 78 | 36 | .0008078 | | ○ | | | |
| | 1.0 - 13.0 | 98 | 50 | .1013098 | | ○ | ● | | |
| | 2.5 - 16.0 | 103 | 50 | .2516103 | | ○ | | | |
| | 3.0 - 16.0 | 104 | 50 | .3016104 | | | ● | | |
| 50 | 1.0 - 13.0 | 90 | 50 | .1013090 | | | | | ○ |
| | 1.0 - 13.0 | 111 | 50 | .1013111 | | | | ○ | |
| | 2.5 - 16.0 | 113 | 50 | .2516113 | | | | ○ | |
| | 3.0 - 16.0 | 95 | 50 | .3016095 | | | | | ○ |

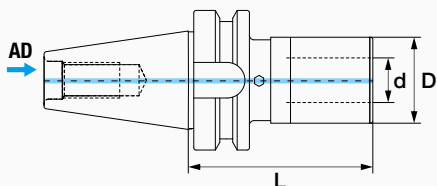
Высокая точность и точность концентричности (≤ 0.03 мм)
Для правого и левого вращения
Сведение и разведение губок осуществляется обычным шестигранным ключом

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны быстросменные резьбонарезные
без осевой компенсации для станков
с синхронизацией шпинделя



BT30

BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА



| КОНУС 7/24 BT | M | GR | d мм | L мм | D мм | КОД КОД | КРTH115. | КРTH116. | КРTH117. |
|---------------------|----------|----|---------|---------|---------|------------|----------|----------|----------|
| 30 | M3 - M14 | 1 | 19 | 66 | 38 | .19066 | ○ | | |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 80 | 54 | .31080 | ○ | | |
| 40 | M3 - M14 | 1 | 19 | 72 | 38 | .19072 | | ○ | |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 93 | 54 | .31093 | | ○ | |
| | M14-M36 | 3 | 48 | 130 | 78 | .48130 | | ○ | |
| 50 | M3 - M14 | 1 | 19 | 80 | 38 | .19080 | | | ○ |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 95 | 54 | .31095 | | | ○ |
| | M14-M36 | 3 | 48 | 142 | 78 | .48142 | | | ○ |

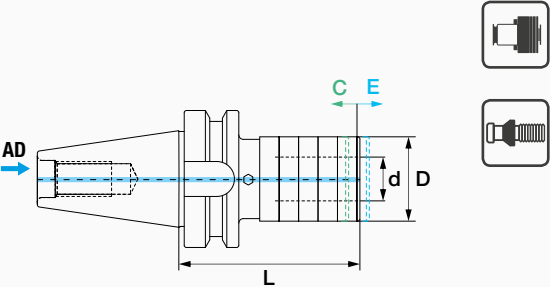






КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Патроны быстросменные резьбонарезные с осевой компенсацией | | | | | | | | | BT30 | BT40 | BT50 |
|---|----------|----|---------|---------|---------|---------|---------|------------|---|---|---|
|  | | | | | | | | |  |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | | | | A | A | A |
| КОМПЕНСАЦИЯ | | | | | | | | |  |  |  |
| КО- НУС 7/24 BT | M | GR | d мм | L мм | D мм | C мм | E мм | КОД КОД | КРTH112. | КРTH113. | КРTH114. |
| 30 | M3 - M14 | 1 | 19 | 62 | 38 | 7.0 | 7.0 | .19062 | ○ | | |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 95 | 54 | 12.0 | 12 | .31095 | ○ | | |
| 40 | M3 - M14 | 1 | 19 | 65 | 38 | 7.0 | 7.0 | .19065 | | ○ | |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 93 | 54 | 12.0 | 12.0 | .31093 | | ○ | |
| | M14-M36 | 3 | 48 | 166 | 78 | 20.0 | 20.0 | .48166 | | ○ | |
| | M22-M48 | 4 | 60 | 175 | 96 | 22.5 | 22.5 | .60175 | | ○ | |
| 50 | M3 - M14 | 1 | 19 | 100 | 38 | 7.0 | 7.0 | .19100 | | | ○ |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 100 | 54 | 12.0 | 12.0 | .31100 | | | ○ |
| | M14-M36 | 3 | 48 | 142 | 78 | 17.5 | 17.5 | .48142 | | | ○ |
| | M22-M48 | 4 | 60 | 164.5 | 96 | 22.5 | 22.5 | .60164 | | | ○ |
| | M33-M68 | 5 | 78 | 220 | 96 | 22.5 | 22.5 | .78220 | | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

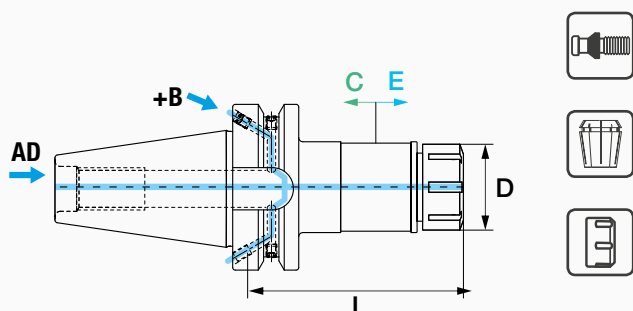
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны резьбонарезные с минимальной компенсацией для станков с синхронизацией шпинделя под цанги ER DIN 6499



BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

КОМПЕНСАЦИЯ



ДОПУСТИМОЕ ДАВЛЕНИЕ

100 БАР

100 БАР

| конус 7/24 BT | ER цанга | M | D мм | L мм | C мм | E мм | КОД КОД | КРТН118. | КРТН119. |
|---------------------|-------------|--------|---------|---------|---------|---------|------------|----------|----------|
| 40 | ER16 | 3 - 12 | 28 | 79 | 0.5 | 0.5 | .16079 | ○ | |
| | ER20 | 3 - 16 | 34 | 85 | 0.5 | 0.5 | .20085 | ○ | |
| | ER25 | 3 - 20 | 42 | 89 | 0.5 | 0.5 | .25089 | ○ | |
| | ER32 | 3 - 27 | 50 | 110 | 0.5 | 0.5 | .32110 | ○ | |
| | ER40 | 3 - 33 | 63 | 115 | 0.5 | 0.5 | .40115 | ○ | |
| 50 | ER16 | 3 - 12 | 28 | 95 | 0.5 | 0.5 | .16095 | | ○ |
| | ER20 | 3 - 16 | 34 | 100 | 0.5 | 0.5 | .20100 | | ○ |
| | ER25 | 3 - 20 | 42 | 110 | 0.5 | 0.5 | .25110 | | ○ |
| | ER32 | 3 - 27 | 50 | 120 | 0.5 | 0.5 | .32120 | | ○ |
| | ER40 | 3 - 33 | 63 | 120 | 0.5 | 0.5 | .40120 | | ○ |

- Патроны компенсируют ошибки синхронизации шпинделя.
- Минимальная компенсация разницы на сжатие и растяжение между синхронизированным шпинделем и шагом резьбы существенно снижает трение на боковых поверхностях профиля резьбы.
- Минимизирует осевые нагрузки при нарезании резьбы.
- Максимальное давление СОЖ через инструмент 100 Бар.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

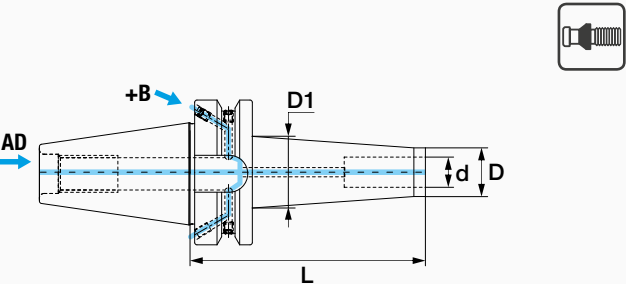
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправка с термозажимом инструмента
с цилиндрическим хвостовиком



BT30



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код | код | KPTH127. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|--------|-----|----------|
| 30 | 3 | 80 | 11 | 15 | .03080 | | ○ |
| | 4 | 80 | 14 | 22 | .04080 | | ○ |
| | 5 | 80 | 16 | 22 | .05080 | | ○ |
| | 6 | 80 | 21 | 27 | .06080 | | ○ |
| | 8 | 80 | 21 | 27 | .08080 | | ○ |
| | 10 | 90 | 24 | 32 | .10090 | | ○ |
| | 12 | 90 | 24 | 32 | .12090 | | ○ |
| | 14 | 90 | 27 | 34 | .14090 | | ○ |
| | 16 | 90 | 27 | 34 | .16090 | | ○ |
| | 18 | 90 | 33 | 42 | .18090 | | ○ |
| | 20 | 90 | 33 | 42 | .20090 | | ○ |

Для инструмента d ≤ 5 поле допуска хвостовика h4.
Для инструмента d ≥ 6 поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

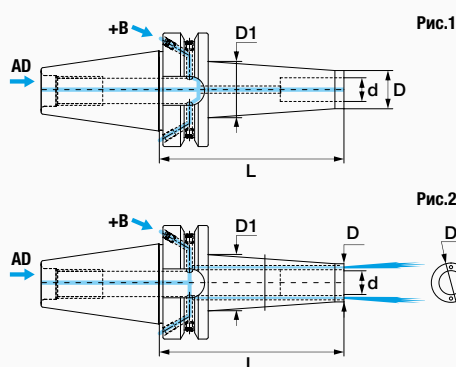
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

код для заказа (пример):

KPTH020.08045

код серии код размера

Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком



BT40



рис. 1

рис. 2

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G2.5
25000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код | код | КРТН128. | КРТН130. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|--------|-----|----------|----------|
| 40 | 3 | 90 | 10 | 20 | .03090 | | ○ | |
| | | 120 | 10 | 20 | .03120 | | ○ | |
| | | 160 | 10 | 20 | .03160 | | ○ | |
| | 4 | 90 | 15 | 22 | .04090 | | ○ | |
| | | 120 | 15 | 22 | .04120 | | ○ | |
| | | 160 | 15 | 22 | .04160 | | ○ | |
| | 5 | 90 | 15 | 22 | .05090 | | ○ | |
| | | 120 | 15 | 22 | .05120 | | ○ | |
| | | 160 | 15 | 22 | .05160 | | ○ | |
| | 6 | 90 | 20 | 27 | .06090 | | ○ | |
| | | 90 | 21 | 27 | .06090 | | | ○ |
| | | 120 | 20 | 27 | .06120 | | ○ | |
| | | 160 | 20 | 27 | .06160 | | ○ | |
| | 8 | 90 | 20 | 27 | .08090 | | ○ | |
| | | 90 | 21 | 27 | .08090 | | | ○ |
| | | 120 | 20 | 27 | .08120 | | ○ | |
| | | 160 | 20 | 27 | .08160 | | ○ | |
| | 10 | 90 | 24 | 31 | .10090 | | ○ | |
| | | 90 | 24 | 32 | .10090 | | | ○ |
| | | 120 | 24 | 31 | .10120 | | ○ | |
| | | 160 | 24 | 31 | .10160 | | ○ | |
| | 12 | 90 | 24 | 31 | .12090 | | ○ | |
| | | 90 | 24 | 32 | .12090 | | | ○ |
| | | 120 | 24 | 31 | .12120 | | ○ | |
| | | 160 | 24 | 31 | .12160 | | ○ | |
| | 14 | 90 | 27 | 34 | .14090 | | ○ | ○ |
| | | 120 | 27 | 34 | .14120 | | ○ | |
| | | 160 | 27 | 34 | .14160 | | ○ | |
| | 16 | 90 | 27 | 34 | .16090 | | ○ | ○ |
| | | 120 | 27 | 34 | .16120 | | ○ | |
| | | 160 | 27 | 34 | .16160 | | ○ | |

Для инструмента d ≤ 5 поле допуска хвостовика h4.

Для инструмента d ≥ 6 поле допуска хвостовика h6.

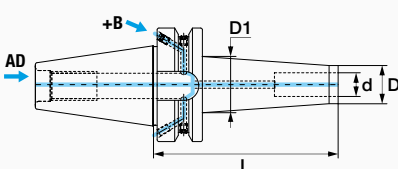
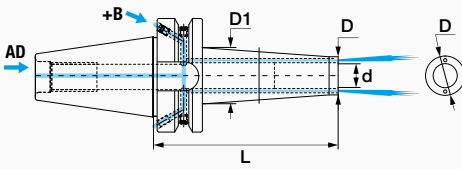


КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком | | | | | | BT40 | |
|---|---------|---------|---------|----------|------------|--|---|
| <div><div></div><div></div></div> <div>Рис.1</div> <div>Рис.2</div> | | | | | |  |  |
| | | | | | | рис. 1 | рис. 2 |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | G2.5 25000 | G6.3 12000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | | 0.003 | 0.003 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | | AD B | AD B |
| конус 7/24 BT | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код код | КРТН128. | КРТН130. |
| 40 | 18 | 90 | 33 | 40 | .18090 | ○ | |
| | | 90 | 33 | 42 | .18090 | | ○ |
| | | 120 | 33 | 40 | .18120 | ○ | |
| | | 160 | 33 | 40 | .18160 | ○ | |
| | 20 | 90 | 33 | 40 | .20090 | ○ | |
| | | 90 | 33 | 42 | .20090 | | ○ |
| | | 120 | 33 | 40 | .20120 | ○ | |
| | | 160 | 33 | 40 | .20160 | ○ | |
| | 25 | 100 | 44 | 53 | .25100 | ○ | ○ |
| | | 120 | 44 | 53 | .25160 | ○ | |
| | | 160 | 44 | 53 | .25160 | ○ | |
| | 32 | 100 | 44 | 53 | .32100 | ○ | |
| | | 120 | 44 | 53 | .32120 | ○ | |
| | | 160 | 44 | 53 | .32160 | ○ | |

Для инструмента d ≤ 5 поле допуска хвостовика h4.
Для инструмента d ≥ 6 поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

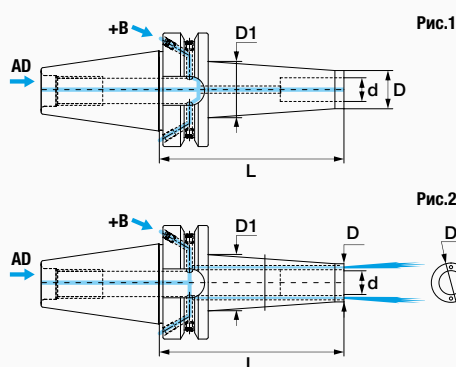
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком



BT50



рис. 1

рис. 2

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

| конус 7/24 BT | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код | код | КРТН129. | КРТН131. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|--------|-----|----------|----------|
| 50 | 4 | 100 | 14 | 22 | .04100 | | ○ | |
| | 5 | 100 | 16 | 22 | .05100 | | ○ | |
| | 6 | 100 | 21 | 27 | .06100 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 21 | 27 | .06160 | | ○ | |
| | | 200 | 21 | 27 | .06200 | | ○ | |
| | 8 | 100 | 21 | 27 | .08100 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 21 | 27 | .08160 | | ○ | |
| | | 200 | 21 | 27 | .08200 | | ○ | |
| | 10 | 100 | 24 | 32 | .10100 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 24 | 32 | .10160 | | ○ | |
| | | 200 | 24 | 32 | .10200 | | ○ | |
| | 12 | 100 | 24 | 32 | .12100 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 24 | 32 | .12160 | | ○ | |
| | | 200 | 24 | 32 | .12200 | | ○ | |
| | 14 | 100 | 27 | 34 | .14100 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 27 | 34 | .14160 | | ○ | |
| | | 200 | 27 | 34 | .14200 | | ○ | |
| | 16 | 100 | 27 | 34 | .16100 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 27 | 34 | .16160 | | ○ | |
| | | 200 | 27 | 34 | .16200 | | ○ | |
| | 18 | 110 | 33 | 42 | .18110 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 33 | 42 | .18160 | | ○ | |
| | | 200 | 33 | 42 | .18200 | | ○ | |
| | 20 | 110 | 33 | 42 | .20080 | | ○ | ○ |
| | | 160 | 33 | 42 | .20160 | | ○ | |
| | | 200 | 33 | 42 | .20200 | | ○ | |
| | 25 | 120 | 44 | 53 | .25120 | | ○ | |
| | | 160 | 44 | 53 | .25160 | | ○ | |
| | | 200 | 44 | 53 | .25200 | | ○ | |
| | 32 | 120 | 44 | 53 | .32100 | | ○ | |
| | | 160 | 44 | 53 | .32160 | | ○ | |

Для инструмента d ≤ 5 поле допуска хвостовика h4.

Для инструмента d ≥ 6 поле допуска хвостовика h6.

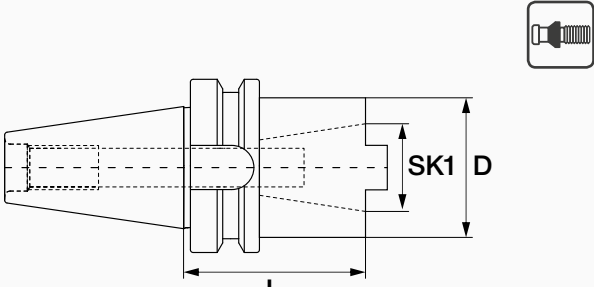


КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Втулки переходные на конус 7/24 | | | | | BT40 | BT50 |
|---|-------------------|---------|---------|-------|---|---|
|  | | | | |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | 0.005 | 0.005 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | | A | A |
| конус 7/24 BT | конус 7/24 SK1 | D мм | L мм | код | КРТН099. | КРТН100. |
| 40 | 30 | 50 | 70 | .4030 | <input type="radio"/> | |
| | 40 | 68 | 100 | .4040 | <input type="radio"/> | |
| 50 | 40 | 78 | 70 | .5040 | | <input type="radio"/> |
| | 50 | 100 | 120 | .5050 | | <input type="radio"/> |

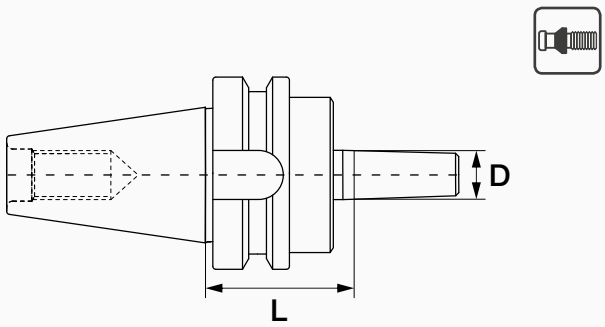



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ВТУЛКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⦿ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Оправки для сверлильных патронов с укороченным конусом Морзе | | | | BT30 | BT40 | BT50 |
|---|---------|---------|------------|---|---|---|
|  | | | |  |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | 0.005 | 0.005 | 0.005 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | A | A | A |
| конус 7/24 BT | D мм | L мм | код код | КРТН120. | КРТН121. | КРТН122. |
| 30 | B12 | 25 | .B12 | ○ | | |
| | B16 | 25 | .B16 | ○ | | |
| 40 | B12 | 45 | .B12 | | ○ | |
| | B16 | 45 | .B16 | | ○ | |
| | B18 | 45 | .B18 | | ○ | |
| 50 | B12 | 45 | .B12 | | | ○ |
| | B16 | 45 | .B16 | | | ○ |
| | B18 | 45 | .B18 | | | ○ |

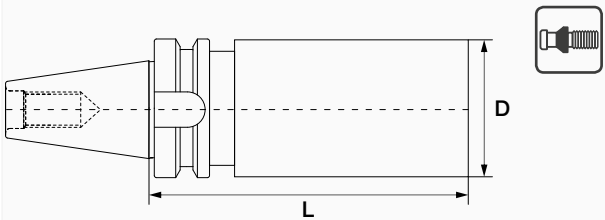



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Заготовки | | | | BT30 | BT40 | BT50 |
|--|---------|---------|------------|---|---|---|
|  | | | |  |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА | | | | A | A | A |
| конус 7/24 BT | D мм | L мм | КОД КОД | KPTH123. | KPTH522. | KPTH523. |
| 30 | 40.5 | 160 | .040160 | ○ | | |
| | 40 | 280 | .040280 | | ○ | |
| 40 | 63 | 215 | .063215 | | ○ | |
| | 63 | 250 | .063250 | | ○ | |
| | 63 | 280 | .063280 | | ○ | |
| | 50 | 330 | .050330 | | | ○ |
| 50 | 80 | 330 | .080330 | | | ○ |
| | 97 | 315 | .097315 | | | ○ |

- Конус и фланец закалены и отшлифованы.
- Корпус не закален, предназначен для последующей обработки.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЗАГОТОВКА

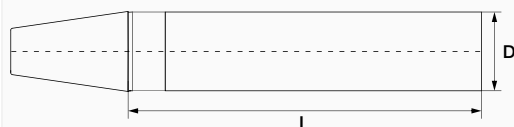
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

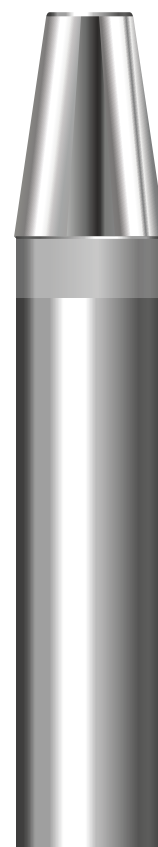
Тестовые оправки для тестирования станков
согласно ISO-рекомендаций R230 и
тестирования шпинделя



BT30

BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

A

A

A

| конус 7/24 BT | D мм | L мм | код код | КРТН134. | КРТН524. | КРТН525. |
|------------------|---------|---------|------------|----------|----------|----------|
| 30 | 32 | 204 | .32204 | ○ | | |
| | 32 | 300 | .32300 | ○ | | |
| 40 | 40 | 300 | .40300 | | ○ | |
| | 40 | 320 | .40320 | | ○ | |
| 50 | 40 | 320 | .40320 | | | ○ |
| | 50 | 300 | .50300 | | | ○ |

- Поставляется с сертификатом испытаний.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА. ФУТЛЯР ЗАКАЗЫВАЕТСЯ ОТДЕЛЬНО

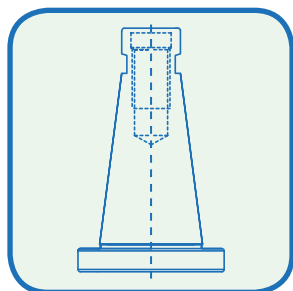
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

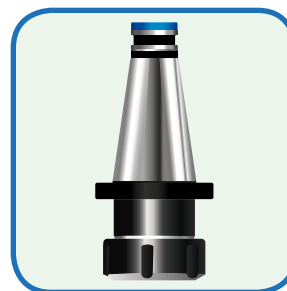
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 2080



Хвостовик 7/24 DIN 2080
Конструкция. Размеры.
Характеристики

с. 85



Патроны цанговые
под цанги ER DIN 6499
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком

с. 86



Патроны цанговые
под цанги ER DIN 6499
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком с гайкой Mini

с. 88



Патроны цанговые
под цанги OZ DIN 6388
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком

с. 89



Патроны силовые
фрезерные

с. 90



Оправки DIN 6359
для инструмента
с цилиндрическим
хвостовиком
Weldon DIN 1835-B

с. 91



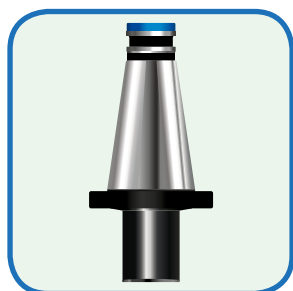
Оправки DIN 6359
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком Whistle Notch
DIN 1835-E

с. 93



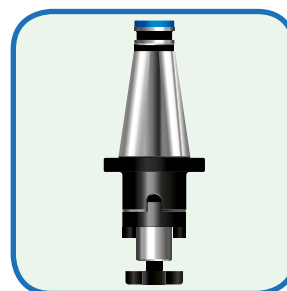
Оправки DIN 6383
для инструмента
с хвостовиком
конус морзе DIN 228-B
с лапкой

с. 94



Оправки DIN 6364
для инструмента
с хвостовиком
конус морзе DIN 228-A
с резьбой

с. 95



Оправки комбинированные
для насадных торцовых
фрез и насадных фрез с
продольной шпонкой DIN 6358

с. 96

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 2080



Оправки для насадных
торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937

с. 98



Оправки для торцовых фрез
тип C
DIN 6357

с. 100



Патроны сверлильные
прецизионные
для станков с ЧПУ для
правого и левого вращения

с. 101



Патроны быстросменные
резьбонарезные
с осевой компенсацией

с. 102



Втулки переходные
на конус 7/24

с. 103



Оправки
для сверлильных патронов
с укороченным
конусом Морзе

с. 104

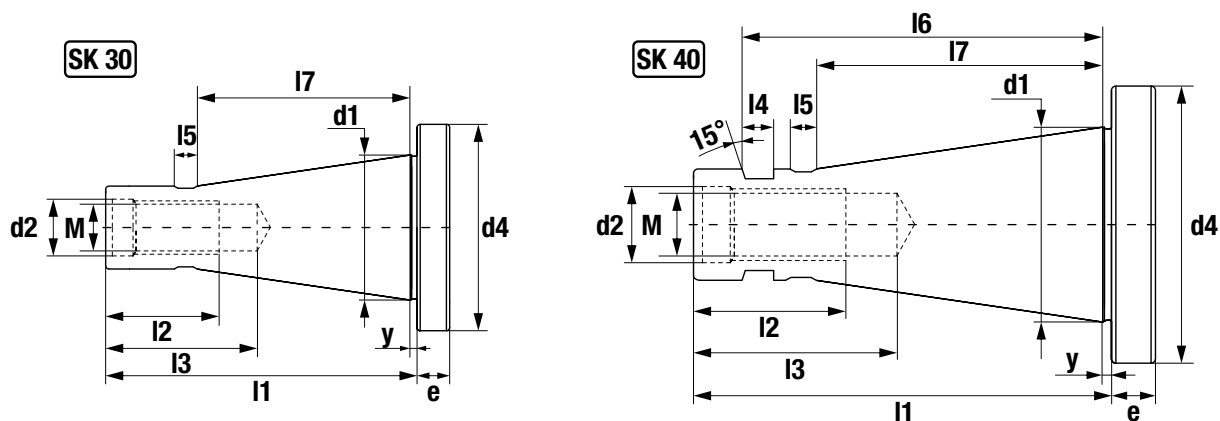


Заготовки

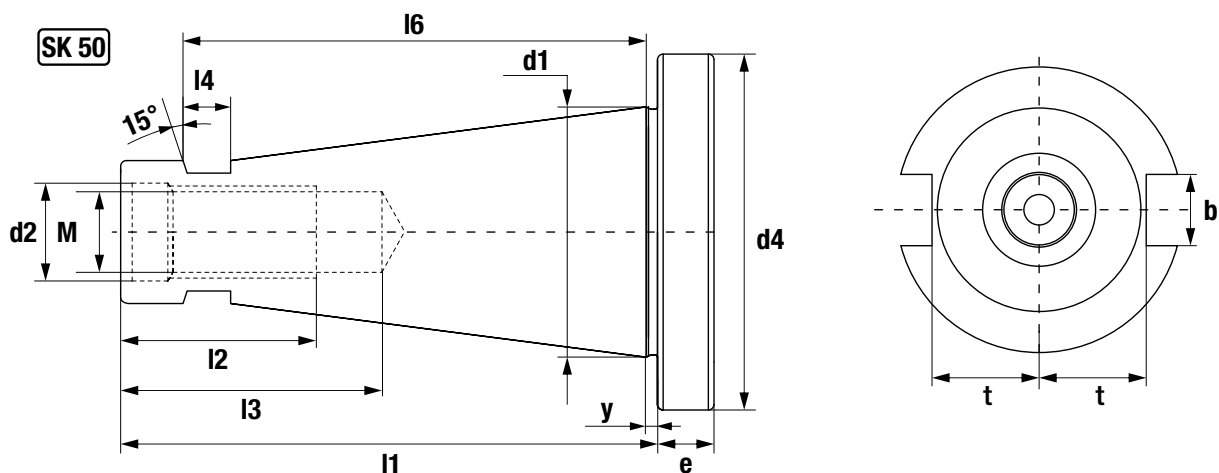
с. 105

DIN 2080

СХЕМА ХВОСТОВИКА



| SK | d1, mm | d2, mm | d4, mm | l1, mm | l2, mm | l3, mm | l4, mm | l5, mm | l6, mm | l7, mm | b, mm | t, mm | M, mm | e, mm | y, mm |
|----|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 30 | 31.75 | 17.4 | 50 | 70 | 24 | 35 | | 3 | | 48.4 | 16.1 | 16.2 | M12 | 8 | 1.6±0.2 |
| 40 | 44.45 | 25.3 | 63 | 95 | 30 | 41 | 7 | 5 | 82 | 65.4 | 16.1 | 22.5 | M16 | 10 | 1.6±0.2 |
| 50 | 69.85 | 39.6 | 97.5 | 130 | 45 | 60 | 13.3 | | 115 | | 25.7 | 35.3 | M24 | 12 | 3.2±0.2 |



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАТЕРИАЛ - ЛЕГИРОВАННАЯ ХРОМОМАРГАНЦЕВАЯ ЦЕМЕНТИРОВАННАЯ СТАЛЬ

ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НЕ МЕНЕЕ 1200 Н/мм²

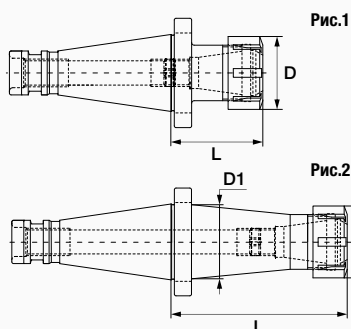
ЗАКАЛКА И ЧИСТОВОЕ ВЫСОКОТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

ЦЕМЕНТИРОВАНИЕ 0,8 мм ± 0,2 мм

ТВЕРДОСТЬ 60 ± 2 HRC

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ УГЛА КОНУСА < АТ 3 по DIN 7187 и DIN 2080

Патроны цанговые под цанги ER DIN 6499 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



SK30

SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

| конус 7/24 SK | цанга ER | диапазон зажима d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРТН138. | КРТН139. |
|---------------------|-------------|----------------------------|---------|---------|----------|------|------------|----------|----------|
| 30 | ER16 | 0,5-10 | 42 | 32 | — | 1 | .16042 | ○ | |
| | | | 50 | 28 | — | 1 | .16050 | ○ | |
| | ER25 | 1-16 | 42 | 42 | — | 1 | .25042 | ○ | |
| | | | 50 | 42 | — | 1 | .25050 | ○ | |
| 40 | ER16 | 1-20 | 50 | 50 | — | 1 | .32050 | ○ | |
| | | | 70 | 32 | — | 1 | .16070 | | ○ |
| | | | 100 | 32 | 32 | 2 | .16100 | | ○ |
| | | | 130 | 32 | 34 | 2 | .16130 | | ○ |
| | | | 160 | 32 | 34 | 2 | .16160 | | ○ |
| | | | 200 | 32 | 36 | 2 | .16200 | | ○ |
| | ER20 | 1-16 | 70 | 35 | — | 1 | .20070 | | ○ |
| | | | 100 | 35 | 34 | 2 | .20100 | | ○ |
| | | | 130 | 35 | 38 | 2 | .20130 | | ○ |
| | | | 160 | 35 | 38 | 2 | .20160 | | ○ |
| | | | 200 | 35 | 40 | 2 | .20200 | | ○ |
| | | | 250 | 35 | 40 | 2 | .20250 | | ○ |
| | ER25 | 1-20 | 50 | 42 | — | 1 | .25050 | | ○ |
| | | | 70 | 42 | — | 1 | .25070 | | ○ |
| | | | 100 | 42 | 44 | 2 | .25100 | | ○ |
| | | | 130 | 42 | 40 | 2 | .25130 | | ○ |
| | | | 160 | 42 | 44 | 2 | .25160 | | ○ |
| | | | 200 | 42 | 44 | 2 | .25200 | | ○ |
| | ER32 | 1-25 | 50 | 50 | — | 1 | .32050 | | ○ |
| | | | 60 | 50 | — | 1 | .32060 | | ○ |
| | | | 70 | 50 | — | 1 | .32070 | | ○ |
| | | | 100 | 50 | 50 | 2 | .32100 | | ○ |
| | | | 130 | 50 | 45 | 2 | .32130 | | ○ |
| | | | 160 | 50 | 50 | 2 | .32160 | | ○ |
| | ER40 | 2-32 | 200 | 50 | 50 | 2 | .32200 | | ○ |
| | | | 60 | 63 | — | 1 | .40060 | | ○ |
| | | | 70 | 63 | — | 1 | .40070 | | ○ |
| | | | 80 | 63 | — | 1 | .40080 | | ○ |
| | | | 100 | 63 | 50 | 2 | .40100 | | ○ |
| | | | 130 | 63 | 48 | 2 | .40130 | | ○ |
| | | | 160 | 63 | 48 | 2 | .40160 | | ○ |
| | | | 200 | 63 | 48 | 2 | .40200 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ
КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

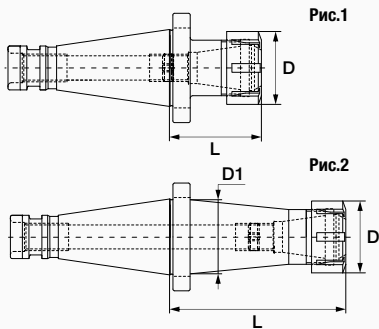
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны цанговые под цанги ER DIN 6499 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

| конус 7/24 SK | цанга ER | диапазон зажима d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | КОД | |
|---------------------|-------------|----------------------------|---------|---------|----------|------|--------|-----|
| | | | | | | | КОД | КОД |
| 50 | ER16 | 1–12 | 70 | 32 | — | 1 | .16070 | ○ |
| | | | 100 | 32 | 32 | 2 | .16100 | ○ |
| | | | 130 | 32 | 32 | 2 | .16130 | ○ |
| | | | 160 | 32 | 32 | 2 | .16160 | ○ |
| | | | 200 | 32 | 35 | 2 | .16200 | ○ |
| | ER20 | 1–16 | 80 | 35 | — | 1 | .20080 | ○ |
| | | | 100 | 35 | 35 | 2 | .20100 | ○ |
| | | | 130 | 35 | 35 | 2 | .20130 | ○ |
| | | | 160 | 35 | 35 | 2 | .20160 | ○ |
| | | | 200 | 35 | 38 | 2 | .20200 | ○ |
| | ER25 | 1–20 | 80 | 42 | — | 1 | .25080 | ○ |
| | | | 100 | 42 | 44 | 2 | .25100 | ○ |
| | | | 130 | 42 | 44 | 2 | .25130 | ○ |
| | | | 160 | 42 | 44 | 2 | .25160 | ○ |
| | | | 200 | 42 | 44 | 2 | .25200 | ○ |
| | ER32 | 1–25 | 63 | 50 | — | 1 | .32063 | ○ |
| | | | 70 | 50 | — | 1 | .32070 | ○ |
| | | | 80 | 50 | — | 1 | .32080 | ○ |
| | | | 100 | 50 | 50 | 2 | .32100 | ○ |
| | | | 130 | 50 | 50 | 2 | .32130 | ○ |
| | | | 160 | 50 | 50 | 2 | .32160 | ○ |
| | | | 200 | 50 | 50 | 2 | .32200 | ○ |
| | ER40 | 2–32 | 63 | 63 | — | 1 | .40063 | ○ |
| | | | 70 | 63 | — | 1 | .40070 | ○ |
| | | | 80 | 63 | — | 1 | .40080 | ○ |
| | | | 100 | 63 | 60 | 2 | .40100 | ○ |
| | | | 130 | 63 | 60 | 2 | .40130 | ○ |
| | | | 160 | 63 | 60 | 2 | .40160 | ○ |
| | | | 200 | 63 | 60 | 2 | .40200 | ○ |
| | ER50 | 12–34 | 90 | 78 | — | 1 | .50090 | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ
КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

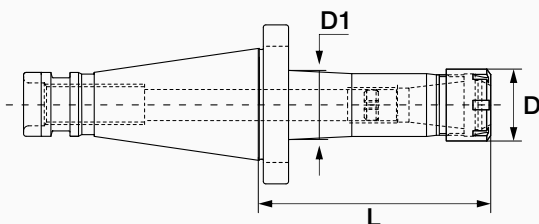
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны цанговые под цанги ER DIN 6499 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком с гайкой Mini



SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

| конус 7/24 SK | цанга ER | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | D1 мм | код код | КРТН485. | КРТН016. |
|---------------------|-------------|------------------------------|---------|---------|----------|------------|----------|----------|
| 40 | ER11 | 1 – 8 | 100 | 16 | 20 | .11100 | ○ | |
| | ER16 | 1–12 | 100 | 22 | 26 | .16100 | ○ | |
| | | | 160 | 22 | 28 | .16160 | ○ | |
| | ER20 | 1–16 | 100 | 28 | 30 | .20100 | ○ | |
| | | | 160 | 28 | 32 | .20160 | ○ | |
| | ER25 | 1–20 | 100 | 35 | 30 | .25100 | ○ | |
| | | | 160 | 35 | 30 | .25160 | ○ | |
| 50 | ER16 | 1–12 | 100 | 22 | 26 | .16100 | | ○ |
| | | | 160 | 22 | 28 | .16160 | | ○ |
| | ER20 | 1–16 | 100 | 28 | 30 | .20100 | | ○ |
| | | | 160 | 28 | 32 | .20160 | | ○ |
| | ER25 | 1–20 | 100 | 35 | 30 | .25100 | | ○ |
| | | | 160 | 35 | 30 | .25160 | | ○ |

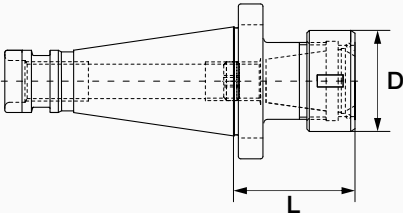








КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ
КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

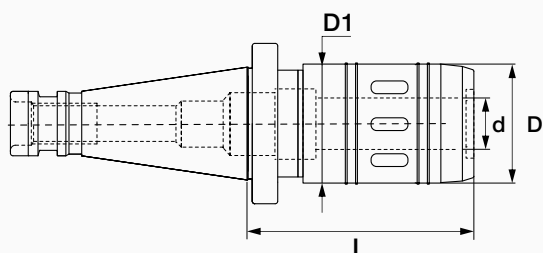
| Патроны цанговые под цанги OZ DIN 6388 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком | | | | | | | BT30 | | BT40 | | BT50 | |
|---|-------------|------------------------------|---------|---------|----------|--------|---|----------|---|----------|---|--|
| <div></div> <div></div> | | | | | | |  | |  | |  | |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | | | G6.3 12000 | | G6.3 12000 | | G6.3 12000 | |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ | | | | | | | 0.003 | | 0.003 | | 0.003 | |
| конус 7/24 SK | цанга OZ | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | D1 мм | код | код | КРТН135. | КРТН136. | КРТН137. | | |
| 30 | OZ16 | 2-16 | 50 | 43 | — | .16050 | | ○ | | | | |
| | | | 55 | 43 | — | .16055 | | | ○ | | | |
| | OZ16 | 2-16 | 70 | 43 | — | .16070 | | | ○ | | | |
| 40 | OZ25 | 2-25 | 70 | 60 | — | .25070 | | | ○ | | | |
| | | | 85 | 72 | — | .32085 | | | ○ | | | |
| | OZ32 | 3-32 | 95 | 72 | — | .32095 | | | ○ | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| 50 | OZ16 | 2-16 | 70 | 43 | — | .16070 | | | | ○ | | |
| | OZ25 | 2-25 | 70 | 60 | — | .25070 | | | | ○ | | |
| | OZ32 | 3-32 | 73 | 72 | — | .32073 | | | | ○ | | |
| | | | 85 | 72 | — | .32085 | | | | ○ | | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ
КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны силовые фрезерные



SK40

SK50

G6.3
12000G6.3
12000

0.003

0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код код | КРТН486. | КРТН487. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------------|----------|----------|
| 40 | 20 | 65 | 46 | 47 | .20065 | ○ | |
| | 32 | 80 | 62 | 63 | .32080 | ○ | |
| 50 | 20 | 70 | 46 | 47 | .20070 | | ○ |
| | 32 | 75 | 62 | 63 | .32085 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ
КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

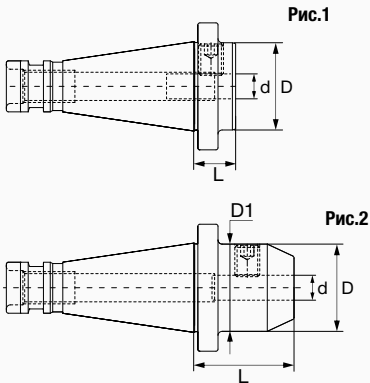
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN 6359 для инструмента
с цилиндрическим хвостовиком Weldon DIN 1835-B



SK30

SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРТН141. | КРТН488. | КРТН143 |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------|------------|----------|----------|---------|
| 30 | 10 | 40 | 35 | 25 | | .10040 | ○ | | |
| | 12 | 40 | 42 | 25 | | .12040 | ○ | | |
| | 16 | 50 | 48 | 25 | | .16050 | ○ | | |
| | 20 | 63 | 52 | 25 | | .20063 | ○ | | |
| 40 | 6 | 50 | 25 | 25 | 2 | .06050 | | | ○ |
| | | 100 | 25 | 25 | 2 | .06100 | | | ○ |
| | 8 | 50 | 28 | 28 | 2 | .08050 | | | ○ |
| | | 100 | 28 | 28 | 2 | .08100 | | | ○ |
| | 10 | 27 | 35 | 35 | 1 | .10027 | | ○ | |
| | | 50 | 35 | 35 | 2 | .10050 | | | ○ |
| | | 100 | 35 | 35 | 2 | .10100 | | | ○ |
| | 12 | 50 | 42 | 42 | 2 | .12050 | | | ○ |
| | | 100 | 42 | 42 | 2 | .12100 | | | ○ |
| | 14 | 50 | 44 | 44 | 2 | .14050 | | | ○ |
| | | 100 | 44 | 44 | 2 | .14100 | | | ○ |
| | 16 | 22 | 48 | 48 | 1 | .16022 | | ○ | |
| | | 63 | 48 | 48 | 2 | .16063 | | | ○ |
| | | 100 | 48 | 48 | 2 | .16100 | | | ○ |
| | 18 | 63 | 50 | 50 | 2 | .18063 | | | ○ |
| | | 100 | 48 | 48 | 2 | .18100 | | | ○ |
| | 20 | 22 | 48 | 48 | 1 | .20022 | | ○ | |
| | | 63 | 52 | 52 | 2 | .20063 | | | ○ |
| | | 100 | 52 | 52 | 2 | .20100 | | | ○ |
| | 25 | 22 | 48 | 48 | 1 | .25022 | | ○ | |
| | | 90 | 63 | 63 | 2 | .25090 | | | ○ |
| | | 100 | 64 | 64 | 2 | .25100 | | | ○ |
| | 32 | 55 | 61 | 61 | 1 | .32055 | | ○ | |
| | | 90 | 72 | 72 | 2 | .32090 | | | ○ |
| | | 100 | 72 | 72 | 2 | .32100 | | | ○ |
| | 40 | 90 | 79 | 79 | 2 | .40090 | | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN 6359 для инструмента
с цилиндрическим хвостовиком Weldon DIN 1835-B

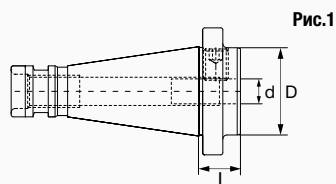


Рис.1

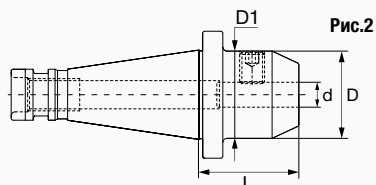


Рис.2



SK50

G6.3
12000G6.3
12000

0.003

0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРТН489. | КРТН143. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------|------------|----------|----------|
| 50 | 6 | 50 | 25 | 25 | 2 | .06050 | | ○ |
| | | 100 | 25 | 25 | 2 | .06100 | | ○ |
| | 8 | 50 | 28 | 28 | 2 | .08050 | | ○ |
| | | 100 | 28 | 28 | 2 | .08100 | | ○ |
| | 10 | 63 | 35 | 35 | 2 | .10063 | | ○ |
| | | 100 | 35 | 35 | 2 | .10100 | | ○ |
| | 12 | 63 | 42 | 42 | 2 | .12063 | | ○ |
| | | 100 | 42 | 42 | 2 | .12100 | | ○ |
| | 14 | 63 | 44 | 44 | 2 | .14063 | | ○ |
| | | 100 | 44 | 44 | 1 | .14100 | | ○ |
| | 16 | 20 | 48 | 48 | 2 | .16020 | ○ | |
| | | 63 | 48 | 48 | 2 | .16063 | | ○ |
| | | 100 | 48 | 48 | 2 | .16100 | | ○ |
| | 18 | 63 | 50 | 50 | 2 | .18063 | | ○ |
| | | 100 | 50 | 50 | 2 | .18100 | | ○ |
| | 20 | 20 | 48 | 48 | 1 | .20020 | ○ | |
| | | 63 | 52 | 52 | 2 | .20063 | | ○ |
| | | 100 | 52 | 52 | 2 | .20100 | | ○ |
| | 25 | 20 | 65 | 65 | 1 | .25020 | ○ | |
| | | 80 | 65 | 65 | 2 | .25080 | | ○ |
| | | 100 | 65 | 65 | 2 | .25100 | | ○ |
| | 32 | 35 | 72 | 72 | 1 | .32035 | ○ | |
| | | 85 | 72 | 72 | 2 | .32085 | | ○ |
| | | 100 | 72 | 72 | 2 | .32100 | | ○ |
| | 40 | 95 | 78 | 78 | 2 | .40095 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

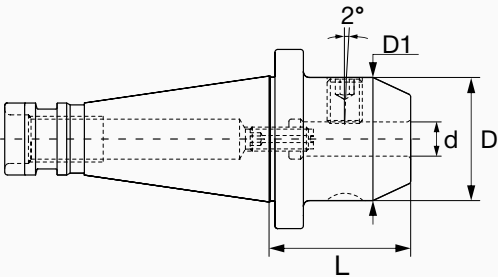
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN 6359 для инструмента с цилиндрическим
хвостовиком Whistle Notch DIN 1835-E



SK40

SK50



G6.3
12000

G6.3
12000

0.003

0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код код | КРТН490. | КРТН491. |
|---------------------|---------|---------|---------|----------|------------|----------|----------|
| 40 | 6 | 50 | 25 | 25 | .06050 | ○ | |
| | 8 | 50 | 28 | 28 | .08050 | ○ | |
| | 10 | 50 | 35 | 35 | .10050 | ○ | |
| | 12 | 50 | 42 | 42 | .12050 | ○ | |
| | 14 | 50 | 44 | 44 | .14050 | ○ | |
| | 16 | 63 | 48 | 48 | .16063 | ○ | |
| | 18 | 63 | 50 | 50 | .18063 | ○ | |
| | 20 | 63 | 52 | 52 | .20063 | ○ | |
| | 25 | 90 | 65 | 65 | .25090 | ○ | |
| | 32 | 90 | 72 | 72 | .32090 | ○ | |
| 50 | 6 | 50 | 25 | 25 | .06050 | | ○ |
| | 8 | 50 | 28 | 28 | .08063 | | ○ |
| | 10 | 63 | 35 | 35 | .10063 | | ○ |
| | 12 | 63 | 42 | 42 | .12063 | | ○ |
| | 14 | 63 | 44 | 44 | .14063 | | ○ |
| | 16 | 63 | 48 | 48 | .16063 | | ○ |
| | 18 | 63 | 50 | 50 | .18063 | | ○ |
| | 20 | 63 | 52 | 52 | .20063 | | ○ |
| | 25 | 80 | 65 | 65 | .25080 | | ○ |
| | 32 | 85 | 72 | 72 | .32085 | | ○ |
| | 40 | 95 | 80 | 80 | .40095 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN6383 для инструмента
с хвостовиком конус морзе DIN 228-B с лапкой

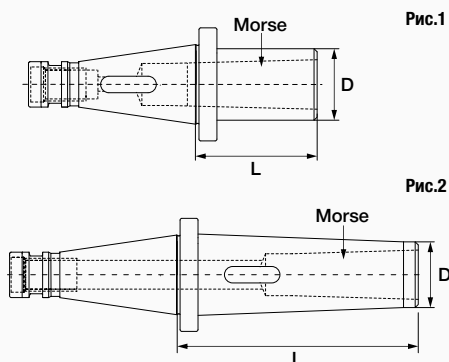


Рис.1

Рис.2

SK30

SK40

SK50

G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000

0.005

0.005

0.005

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

| конус 7/24 SK | КМ | L мм | D мм | рис. | код код | КРTH144. | КРTH145. | КРTH146. |
|---------------------|----|---------|---------|------|------------|----------|----------|----------|
| 30 | 1 | 50 | 25 | 1 | .1050 | ○ | | |
| | 2 | 50 | 32 | 1 | .2050 | ○ | | |
| | 3 | 75 | 40 | 1 | .3075 | ○ | | |
| 40 | 1 | 50 | 25 | 1 | .1050 | | ○ | |
| | | 92 | 25 | 2 | .1092 | | ○ | |
| | 2 | 50 | 32 | 1 | .2050 | | ○ | |
| | | 109 | 32 | 2 | .2109 | | ○ | |
| | 3 | 65 | 40 | 1 | .3065 | | ○ | |
| | | 129 | 40 | 2 | .3129 | | ○ | |
| | 4 | 95 | 48 | 1 | .4095 | | ○ | |
| | | 152 | 48 | 2 | .4152 | | ○ | |
| 50 | 1 | 45 | 25 | 1 | .1045 | | | ○ |
| | | 120 | 25 | 2 | .1120 | | | ○ |
| | 2 | 60 | 32 | 1 | .2060 | | | ○ |
| | | 140 | 32 | 2 | .2140 | | | ○ |
| | 3 | 65 | 40 | 1 | .3065 | | | ○ |
| | | 150 | 40 | 2 | .3150 | | | ○ |
| | 4 | 70 | 48 | 1 | .4070 | | | ○ |
| | | 180 | 48 | 2 | .4180 | | | ○ |
| | 5 | 100 | 63 | 1 | .5100 | | | ○ |
| | | 220 | 63 | 2 | .5220 | | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки DIN6364 для инструмента
с хвостовиком конус морзе DIN 228-A с резьбой

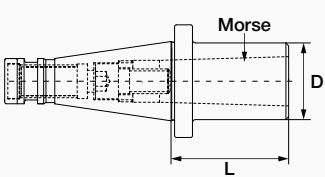


Рис.1

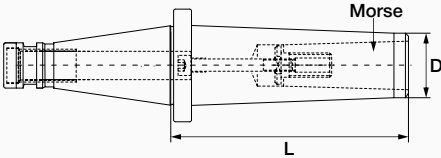


Рис.2

SK40

SK50



G6.3
12000

G6.3
12000

0.003

0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

| конус 7/24 SK | КМ | М | L мм | D мм | рис. | КОД | КОД | КРTH325. | КРTH319. |
|---------------------|----|-----|---------|---------|------|-------|-----|----------|----------|
| 40 | 1 | M6 | 50 | 25 | 1 | .1050 | | ○ | |
| | | | 115 | 25 | 2 | .1115 | | ○ | |
| | 2 | M10 | 50 | 32 | 1 | .2050 | | ○ | |
| | | | 115 | 32 | 2 | .2115 | | ○ | |
| | 3 | M12 | 65 | 40 | 1 | .3065 | | ○ | |
| | | | 115 | 40 | 2 | .3115 | | ○ | |
| | 4 | M16 | 95 | 48 | 1 | .4095 | | ○ | |
| | | | 110 | 63 | 2 | .4110 | | ○ | |
| | | | 165 | 48 | 2 | .4165 | | ○ | |
| | | | | | | | | ○ | |
| 50 | 1 | M6 | 45 | 25 | 1 | .1045 | | | ○ |
| | | | 60 | 25 | 1 | .1050 | | | ○ |
| | | | 115 | 25 | 2 | .1115 | | | ○ |
| | 2 | M10 | 60 | 32 | 1 | .2060 | | | ○ |
| | | | 115 | 32 | 2 | .2115 | | | ○ |
| | 3 | M12 | 65 | 40 | 1 | .3065 | | | ○ |
| | | | 115 | 40 | 2 | .3115 | | | ○ |
| | 4 | M16 | 65 | 48 | 1 | .4065 | | | ○ |
| | | | 70 | 48 | 1 | .4070 | | | ○ |
| | | | 80 | 63 | 1 | .4080 | | | ○ |
| | | | 165 | 48 | 2 | .4170 | | | ○ |
| | 5 | M20 | 120 | 63 | 1 | .5120 | | | ○ |
| | | | 138 | 78 | 1 | .5138 | | | ○ |
| | | | 200 | 63 | 2 | .5200 | | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

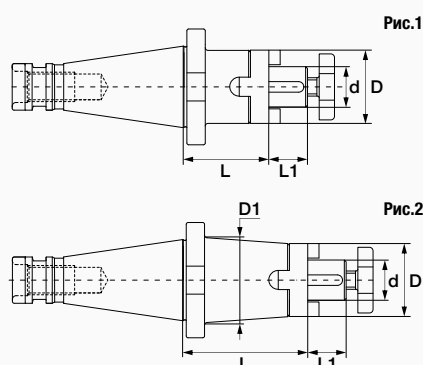
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки комбинированные для насадных торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой DIN 6358



SK30

SK40

G6.3
12000G6.3
12000

0.005

0.005

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | рис. | код код | КРТН149. | КРТН150. |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------|------------|----------|----------|
| 30 | 13 | 35 | 12 | — | — | 1 | .13035 | ○ | |
| | 16 | 35 | 17 | 32 | — | 1 | .16035 | ○ | |
| | 22 | 35 | 19 | 40 | — | 1 | .22035 | ○ | |
| | 27 | 35 | 21 | 48 | — | 1 | .27035 | ○ | |
| | 32 | 50 | 24 | 58 | — | 1 | .32050 | ○ | |
| 40 | 13 | 52 | 22 | — | — | 1 | .13052 | | |
| | | 52 | 17 | 32 | — | 1 | .16052 | | ○ |
| | 16 | 100 | 17 | 32 | 40 | 2 | .16100 | | ○ |
| | | 130 | 17 | 32 | 40 | 2 | .16130 | | ○ |
| | | 160 | 17 | 32 | 40 | 2 | .16160 | | ○ |
| | | 200 | 17 | 32 | 40 | 2 | .16200 | | ○ |
| | 22 | 52 | 19 | 40 | — | 1 | .22052 | | ○ |
| | | 100 | 19 | 40 | 44 | 2 | .22100 | | ○ |
| | | 130 | 19 | 40 | 44 | 2 | .22130 | | ○ |
| | | 160 | 19 | 40 | 44 | 2 | .22160 | | ○ |
| | | 200 | 19 | 40 | 44 | 2 | .22200 | | ○ |
| | 27 | 52 | 21 | 48 | — | 1 | .27052 | | ○ |
| | | 100 | 21 | 48 | — | 2 | .27100 | | ○ |
| | | 130 | 21 | 48 | — | 2 | .27130 | | ○ |
| | | 160 | 21 | 48 | — | 2 | .27160 | | ○ |
| | | 200 | 21 | 48 | — | 2 | .27200 | | ○ |
| | 32 | 52 | 24 | 58 | — | 1 | .32052 | | ○ |
| | | 100 | 24 | 58 | — | 2 | .32100 | | ○ |
| | | 130 | 24 | 58 | — | 2 | .32130 | | ○ |
| | | 160 | 24 | 58 | — | 2 | .32160 | | ○ |
| | | 200 | 24 | 58 | — | 2 | .32200 | | ○ |
| | 40 | 52 | 27 | 70 | — | 1 | .40052 | | ○ |
| | | 100 | 27 | 70 | — | 2 | .40100 | | ○ |
| | | 130 | 27 | 70 | 50 | 2 | .40130 | | ○ |
| | | 160 | 27 | 70 | 50 | 2 | .40160 | | ○ |
| | | 200 | 27 | 70 | 50 | 2 | .40200 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

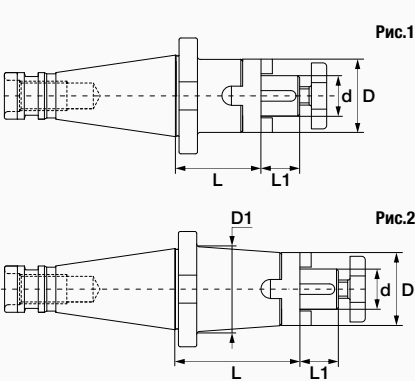
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки комбинированные для насадных торцевых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой DIN 6358



SK50



G6.3
12000

0.005

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | рис. | код | |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------|--------|----------|
| | | | | | | | код | КРТН317. |
| 50 | 16 | 55 | 17 | 32 | — | 1 | .16055 | ○ |
| | | 100 | 17 | 32 | 50 | 2 | .16100 | ○ |
| | | 130 | 17 | 32 | 50 | 2 | .16130 | ○ |
| | | 160 | 17 | 32 | 50 | 2 | .16160 | ○ |
| | | 200 | 17 | 32 | 50 | 2 | .16200 | ○ |
| | 22 | 55 | 19 | 40 | — | 1 | .22055 | ○ |
| | | 100 | 19 | 40 | 60 | 2 | .22100 | ○ |
| | | 130 | 19 | 40 | 60 | 2 | .22130 | ○ |
| | | 160 | 19 | 40 | 60 | 2 | .22160 | ○ |
| | | 200 | 19 | 40 | 60 | 2 | .22200 | ○ |
| | 27 | 55 | 21 | 48 | — | 1 | .27055 | ○ |
| | | 100 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27100 | ○ |
| | | 130 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27130 | ○ |
| | | 160 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27160 | ○ |
| | | 200 | 21 | 48 | 60 | 2 | .27200 | ○ |
| | 32 | 55 | 24 | 58 | — | 1 | .32055 | ○ |
| | | 100 | 24 | 58 | — | 2 | .32100 | ○ |
| | | 130 | 24 | 58 | — | 2 | .32130 | ○ |
| | | 160 | 24 | 58 | — | 2 | .32160 | ○ |
| | | 200 | 24 | 58 | — | 2 | .32200 | ○ |
| | 40 | 55 | 27 | 70 | — | 2 | .40055 | ○ |
| | | 100 | 27 | 70 | — | 2 | .40100 | ○ |
| | | 130 | 27 | 70 | — | 2 | .40130 | ○ |
| | | 160 | 27 | 70 | — | 2 | .40160 | ○ |
| | | 200 | 27 | 70 | — | 2 | .40200 | ○ |
| | 50 | 55 | 30 | — | — | 1 | .50055 | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

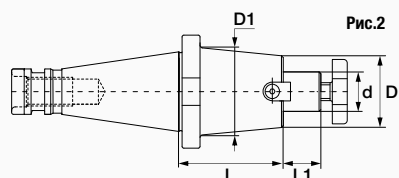
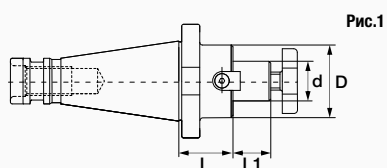
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез DIN 6357, ISO 3937



SK30

SK40

G6.3
12000G6.3
12000

0.005

0.005

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | рис. | код | код | КРTH531. | КРTH152. |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|--------|--------|-----|----------|----------|
| 30 | 16 | 30 | 17 | 40 | — | 1 | .16030 | | ○ | |
| | 22 | 30 | 19 | 50 | — | 1 | .16022 | | ○ | |
| 16 | 30 | 17 | 40 | — | 1 | .16030 | | | | ○ |
| | 45 | 17 | 38 | — | 1 | .16045 | | | | ○ |
| | 100 | 17 | 38 | 38 | 2 | .16100 | | | | ○ |
| | 130 | 17 | 38 | 38 | 2 | .16130 | | | | ○ |
| | 160 | 17 | 38 | 38 | 2 | .16160 | | | | ○ |
| | 200 | 17 | 38 | 38 | 2 | .16200 | | | | ○ |
| | 30 | 19 | 50 | — | 1 | .22030 | | | | ○ |
| | 45 | 19 | 48 | — | 1 | .22045 | | | | ○ |
| | 100 | 19 | 48 | 48 | 2 | .22100 | | | | ○ |
| | 130 | 19 | 48 | 61 | 2 | .22130 | | | | ○ |
| | 160 | 19 | 48 | 48 | 2 | .22160 | | | | ○ |
| | 200 | 19 | 48 | 48 | 2 | .22200 | | | | ○ |
| | 30 | 21 | 60 | — | 1 | .27030 | | | | ○ |
| | 45 | 21 | 58 | — | 1 | .27045 | | | | ○ |
| | 100 | 21 | 58 | 58 | 2 | .27100 | | | | ○ |
| | 130 | 21 | 58 | 58 | 2 | .27130 | | | | ○ |
| 40 | 160 | 21 | 58 | 58 | 2 | .27160 | | | | ○ |
| | 200 | 21 | 58 | 58 | 2 | .27200 | | | | ○ |
| | 30 | 24 | 78 | — | 1 | .32030 | | | | ○ |
| | 50 | 24 | 78 | — | 1 | .32050 | | | | ○ |
| | 100 | 24 | 66 | 61 | 2 | .32100 | | | | ○ |
| | 130 | 24 | 66 | 45 | 2 | .32130 | | | | ○ |
| | 160 | 24 | 66 | 61 | 2 | .32160 | | | | ○ |
| | 200 | 24 | 66 | 61 | 2 | .32200 | | | | ○ |
| | 30 | 27 | 89 | — | 1 | .40030 | | | | ○ |
| | 55 | 27 | 88 | — | 1 | .40055 | | | | ○ |
| | 100 | 27 | 88 | 61 | 2 | .40100 | | | | ○ |
| | 130 | 27 | 88 | 61 | 2 | .40130 | | | | ○ |
| | 160 | 27 | 88 | 50 | 2 | .40160 | | | | ○ |
| | 200 | 27 | 88 | 61 | 2 | .40200 | | | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

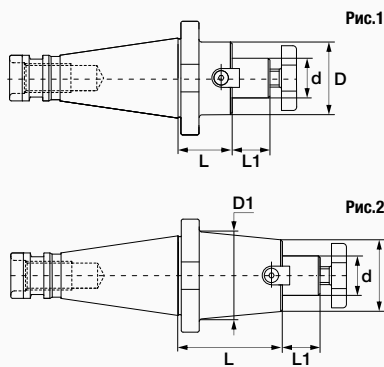
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



SK50



G6.3
12000

0.005

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

| конус 7/24 SK | d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | рис. | код | |
|---------------------|---------|---------|----------|---------|----------|------|--------|----------|
| | | | | | | | код | КРТН321. |
| 50 | 16 | 30 | 17 | 40 | — | 1 | .16030 | ○ |
| | | 45 | 17 | 38 | — | 1 | .16045 | ○ |
| | | 100 | 17 | 38 | 38 | 2 | .16100 | ○ |
| | | 130 | 17 | 38 | 38 | 2 | .16130 | ○ |
| | | 160 | 17 | 38 | 38 | 2 | .16160 | ○ |
| | | 200 | 17 | 38 | 38 | 2 | .16200 | ○ |
| | 22 | 35 | 19 | 50 | — | 1 | .22035 | ○ |
| | | 45 | 19 | 48 | — | 1 | .22045 | ○ |
| | | 100 | 19 | 48 | 48 | 2 | .22100 | ○ |
| | | 130 | 19 | 48 | 48 | 2 | .22130 | ○ |
| | | 160 | 19 | 48 | 48 | 2 | .22160 | ○ |
| | | 200 | 19 | 48 | 48 | 2 | .22200 | ○ |
| | 27 | 35 | 21 | 60 | — | 1 | .27035 | ○ |
| | | 45 | 21 | 58 | — | 1 | .27045 | ○ |
| | | 100 | 21 | 58 | 58 | 2 | .27100 | ○ |
| | | 130 | 21 | 58 | 58 | 2 | .27130 | ○ |
| | | 160 | 21 | 58 | 58 | 2 | .27160 | ○ |
| | | 200 | 21 | 58 | 58 | 2 | .27200 | ○ |
| | 32 | 35 | 24 | 78 | — | 1 | .32035 | ○ |
| | | 50 | 24 | 78 | — | 1 | .32050 | ○ |
| | | 100 | 24 | 66 | 66 | 2 | .32100 | ○ |
| | | 130 | 24 | 66 | 66 | 2 | .32130 | ○ |
| | | 160 | 24 | 66 | 66 | 2 | .32160 | ○ |
| | | 200 | 24 | 66 | 66 | 2 | .32200 | ○ |
| | 40 | 40 | 27 | 89 | — | 1 | .40040 | ○ |
| | | 50 | 27 | 88 | — | 1 | .40050 | ○ |
| | | 100 | 27 | 88 | 70 | 2 | .40100 | ○ |
| | | 130 | 27 | 88 | 80 | 2 | .40130 | ○ |
| | | 160 | 27 | 88 | 70 | 2 | .40160 | ○ |
| | | 200 | 27 | 88 | 70 | 2 | .40200 | ○ |
| | 60 | 55 | 40 | 129 | — | 1 | .60055 | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

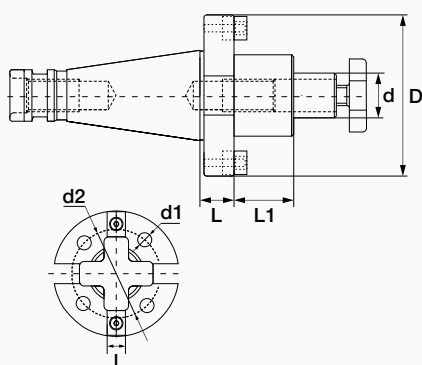
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для торцовых фрез тип C DIN 6357



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

SK40

SK50

G6.3
12000G6.3
12000

0.005

0.005

| конус 7/24 SK | d мм | d1 мм | d2 мм | l мм | L мм | L1 мм | D мм | КОД | КОД | КРТН532. | КРТН391. |
|---------------------|---------|----------|----------|---------|---------|----------|---------|--------|-----|----------|----------|
| 40 | 40 | M12 | 66.7 | 15.9 | 20 | 30 | 89 | .40020 | | ○ | |
| | 40 | M12 | 66.7 | 15.9 | 30 | 30 | 89 | .40030 | | | ○ |
| 50 | 60 | M16 | 101.6 | 25.4 | 24 | 40 | 129 | .60024 | | | ○ |
| | 60 | M16 | 101.6 | 25.4 | 30 | 40 | 129 | .60030 | | | ○ |

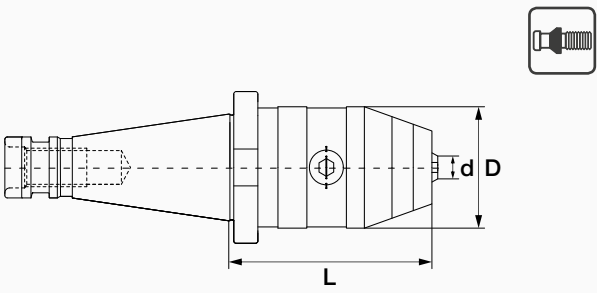



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

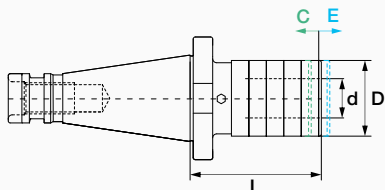
| Патроны сверлильные прецизионные для станков с ЧПУ для правого и левого вращения | | | | | SK30 | SK40 | SK50 |
|---|---------------------------|------|------|------------|---|---|---|
|  | | | | |  |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | 0.03 | 0.03 | 0.03 |
| конус 7/24 SK | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | код код | КРТН157. | КРТН158. | КРТН159. |
| 30 | 0 - 8.0 | 60 | 35 | .0008060 | ○ | | |
| | 1.0 - 13.0 | 98 | 50 | .1013090 | ○ | | |
| | 2.5 - 16.0 | 95 | 50 | .2516095 | ○ | | |
| 40 | 0 - 8.0 | 63 | 36 | .0008063 | | ○ | |
| | 1.0 - 13.0 | 73 | 40 | .1012073 | | ○ | |
| | 1.0 - 13.0 | 85 | 50 | .1012085 | | ○ | |
| | 3.0 - 16.0 | 90 | 50 | .3016090 | | ○ | |
| 50 | 1.0 - 13.0 | 90 | 50 | .1013090 | | | ○ |
| | 3.0 - 16.0 | 95 | 50 | .3016095 | | | ○ |

Высокая точность и точность концентричности (≤ 0.03 мм)
Для правого и левого вращения
Сведение и разведение губок осуществляется обычным шестигранным ключом

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны быстросменные резьбонарезные с осевой компенсацией


SK30

SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000

КОМПЕНСАЦИЯ



| КОНУС 7/24 SK | M | GR | d мм | L мм | D мм | C мм | E мм | КОД КОД | КРTH163. | КРTH164. | КРTH165. |
|---------------------|----------|----|---------|---------|---------|---------|---------|------------|----------|----------|----------|
| 30 | M3 - M14 | 1 | 19 | 55 | 38 | 7.0 | 7.0 | .19055 | ○ | | |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 86 | 54 | 12.0 | 12.0 | .31086 | ○ | | |
| 40 | M3 - M14 | 1 | 19 | 52 | 36 | 6.0 | 4.0 | .19052 | | ○ | |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 77 | 53 | 12.0 | 9.0 | .31077 | | ○ | |
| | M14- M36 | 3 | 48 | 132 | 78 | 17.5 | 17.5 | .48132 | | ○ | |
| | M22-M48 | 4 | 60 | 96 | 156 | 22.5 | 22.5 | .60096 | | ○ | |
| 50 | M3 - M14 | 1 | 19 | 60 | 36 | 6.0 | 4.0 | .19060 | | | ○ |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 79 | 53 | 12.0 | 9.0 | .31079 | | | ○ |
| | M14- M36 | 3 | 48 | 117 | 78 | 17.5 | 17.5 | .48117 | | | ○ |
| | M22-M48 | 4 | 60 | 96 | 143 | 22.5 | 22.5 | .60096 | | | ○ |
| | M33-M68 | 5 | 78 | 139 | 205 | 30.0 | 30.0 | .78139 | | | ○ |

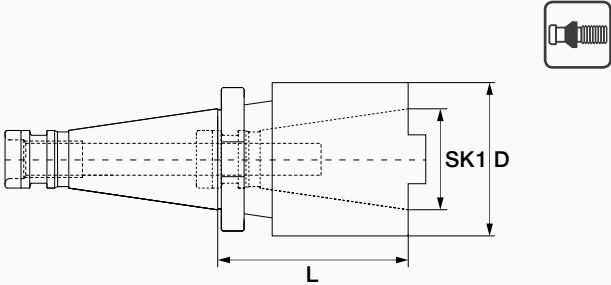


КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Втулки переходные на конус 7/24 | | | | | SK40 | SK50 |
|--|-------------------|---------|---------|-------|---|---|
|  | | | | |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм | | | | | 0.005 | 0.005 |
| конус 7/24 SK | конус 7/24 SK1 | D мм | L мм | код | КРТН160. | КРТН161. |
| 40 | 30 | 50 | 50 | .4030 | ○ | |
| 40 | 40 | 68 | 100 | .4040 | ○ | |
| 50 | 30 | 50 | 16 | .5030 | ○ | |
| 50 | 40 | 68 | 63 | .5040 | | ○ |
| 50 | 50 | 100 | 100 | .5050 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ВТУЛКА

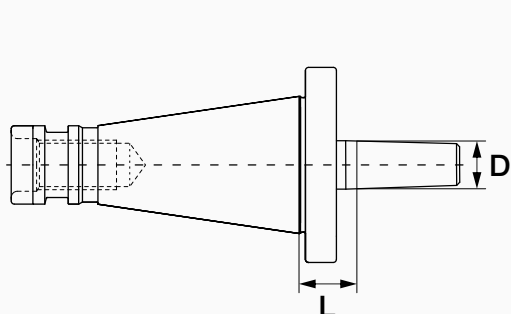
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для сверлильных патронов
с укороченным конусом Морзе



SK30

SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

0.005

| конус 7/24 SK | D мм | L мм | КОД КОД | КРТН154. | КРТН155. | КРТН156. |
|------------------|---------|---------|------------|----------|----------|----------|
| 30 | B10 | 17 | .B10 | ○ | | |
| | B12 | 15 | .B12 | ○ | | |
| | B16 | 17 | .B16 | ○ | | |
| 40 | B12 | 18 | .B12 | | ○ | |
| | B16 | 18 | .B16 | | ○ | |
| | B18 | 18 | .B18 | | ○ | |
| 50 | B12 | 20 | .B12 | | | ○ |
| | B16 | 20 | .B16 | | | ○ |
| | B18 | 20 | .B18 | | | ○ |

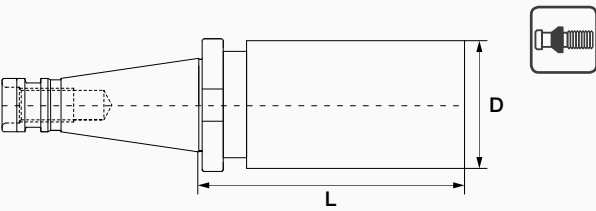


КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

| Заготовки | | | | SK40 | SK50 |
|--|---------|---------|------------|--|--|
|  | | | |  |  |
| КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ | | | | G6.3 12000 | G6.3 12000 |
| конус 7/24 SK | D мм | L мм | код код | KPTH162. | KPTH533. |
| 40 | 40 | 280 | .040280 | ○ | |
| | 63 | 250 | .063250 | ○ | |
| | 63 | 280 | .063280 | ○ | |
| 50 | 50 | 330 | .050330 | | ○ |
| | 80 | 330 | .080330 | | ○ |
| | 97 | 315 | .097315 | | ○ |

- Конус и фланец закалены и отшлифованы.
- Корпус не закален, предназначен для последующей обработки.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЗАГОТОВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
KPTH020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ИНКРОМ®

2.1

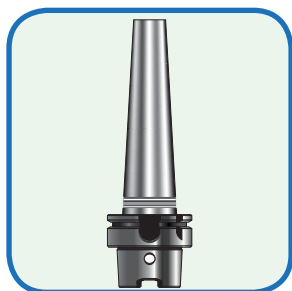
ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Уважаемый коллега!

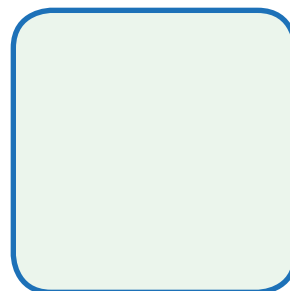
В каталоге «Инструмент для нарезания резьбы» Вы найдете инструмент для нарезания внутренних и наружных резьб практически всех типов – как наиболее применяемой в отечественном машиностроении метрической, так и резьб, традиционных для зарубежной практики. Предложенная линейка инструмента охватывает обработку всех групп материалов и обобщает в себе лучшие мировые традиции и опыт создания такого рода инструмента.

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69893 HSK



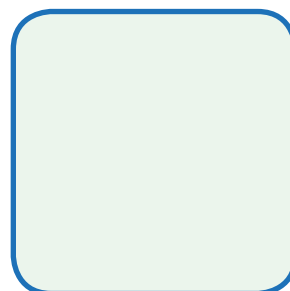
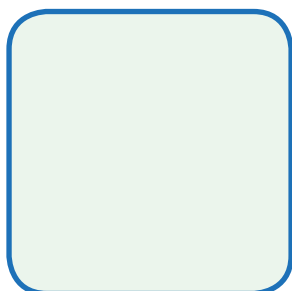
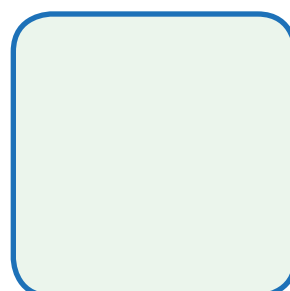
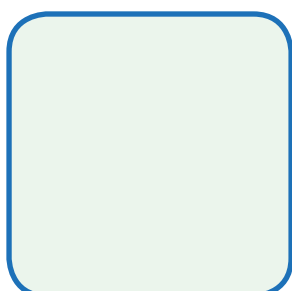
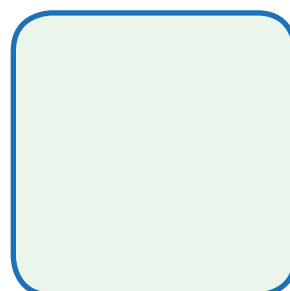
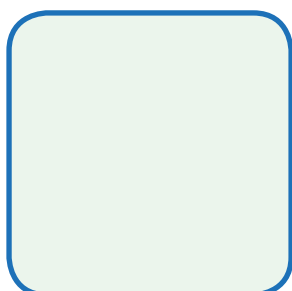
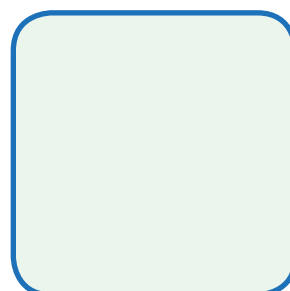
Оправки антивибрационные
для фрезерных головок
с резьбовым креплением

с. 108

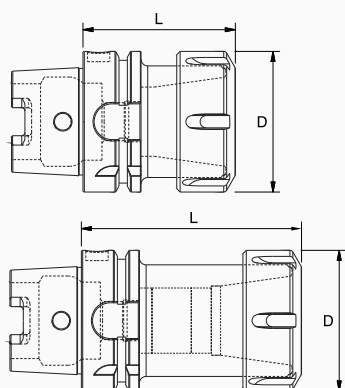


Патрон гидрозажимной

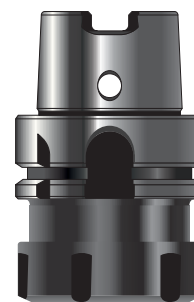
с. 109



Патроны цанговые под цанги ER DIN 6499
для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



HSK 63A



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
15000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

| HSK | ER | L мм | D мм | код код | КРTH.173 |
|-----|----|---------|---------|------------|----------|
| 63 | 16 | 75 | 32 | .16075 | ○ |
| | | 100 | 32 | .16100 | ○ |
| | | 120 | 32 | .16120 | ○ |
| | | 130 | 32 | .16130 | ○ |
| | | 160 | 32 | .16160 | ○ |
| | | 200 | 32 | .16200 | ○ |
| | | 250 | 32 | .16250 | ○ |
| | 20 | 75 | 35 | .20075 | ○ |
| | | 100 | 35 | .20100 | ○ |
| | | 120 | 35 | .20120 | ○ |
| | | 160 | 35 | .20160 | ○ |
| | | 200 | 35 | .20200 | ○ |
| | | 250 | 35 | .20250 | ○ |
| | 25 | 75 | 42 | .25075 | ○ |
| | | 100 | 42 | .25100 | ○ |
| | | 120 | 42 | .25120 | ○ |
| | | 130 | 42 | .25130 | ○ |
| | | 160 | 42 | .25160 | ○ |
| | | 200 | 42 | .25200 | ○ |
| | | 250 | 42 | .25250 | ○ |
| | 32 | 75 | 50 | .32075 | ○ |
| | | 100 | 50 | .32100 | ○ |
| | | 120 | 50 | .32120 | ○ |
| | | 130 | 50 | .32130 | ○ |
| | | 160 | 50 | .32.160 | ○ |
| | | 200 | 50 | .32200 | ○ |
| | | 250 | 50 | .32250 | ○ |
| | 40 | 80 | 63 | .40080 | ○ |
| | | 100 | 63 | .40100 | ○ |
| | | 120 | 63 | .40120 | ○ |
| | | 130 | 63 | .40130 | ○ |
| | | 160 | 63 | .40160 | ○ |
| | | 200 | 63 | .40200 | ○ |
| | | 250 | 63 | .40250 | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

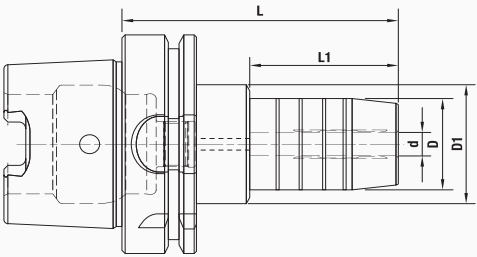
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

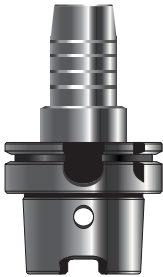
КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патрон гидрозажимной



HSK100A



G6.3
12000

0.003

AD

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ

| d мм | L мм | L1 мм | D мм | D1 мм | код код | КРTH245. |
|---------|---------|----------|---------|----------|------------|----------|
| 6 | 85 | 56 | 26 | 63 | .006085 | ○ |
| 8 | 85 | 56 | 28 | 63 | .008085 | ○ |
| 10 | 90 | 55 | 30 | 63 | .010090 | ○ |
| 12 | 95 | 55 | 32 | 63 | .012095 | ○ |
| 14 | 95 | 53 | 34 | 63 | .014095 | ○ |
| 16 | 100 | 53 | 38 | 63 | .016100 | ○ |
| 18 | 100 | 52 | 40 | 63 | .018100 | ○ |
| 20 | 105 | 51 | 42 | 63 | .020105 | ○ |
| 25 | 115 | 64 | 50 | 63 | .025115 | ○ |
| 32 | 120 | 61 | 60 | 63 | .032120 | ○ |
| 6 | 150 | 56 | 26 | 50 | .006150 | ○ |
| 8 | 150 | 55,5 | 28 | 50 | .008150 | ○ |
| 10 | 150 | 55 | 30 | 50 | .010150 | ○ |
| 12 | 150 | 54,5 | 32 | 50 | .012150 | ○ |
| 14 | 150 | 53 | 34 | 50 | .014150 | ○ |
| 16 | 150 | 52,5 | 38 | 50 | .016150 | ○ |
| 18 | 150 | 52 | 40 | 50 | .018150 | ○ |
| 20 | 150 | 51 | 42 | 50 | .020150 | ○ |
| 25 | 150 | — | 50 | 50 | .025150 | ○ |
| 32 | 150 | — | 60 | 60 | .032150 | ○ |
| 6 | 200 | 56 | 26 | 50 | .006200 | ○ |
| 8 | 200 | 55,5 | 28 | 50 | .008200 | ○ |
| 10 | 200 | 55 | 30 | 50 | .010200 | ○ |
| 12 | 200 | 54,5 | 32 | 50 | .012200 | ○ |
| 14 | 200 | 53 | 34 | 50 | .014200 | ○ |
| 16 | 200 | 52,5 | 38 | 50 | .016200 | ○ |
| 18 | 200 | 52 | 40 | 50 | .018200 | ○ |
| 20 | 200 | 51 | 42 | 50 | .020200 | ○ |
| 25 | 200 | — | 50 | 50 | .025200 | ○ |
| 32 | 200 | — | 60 | 60 | .032200 | ○ |

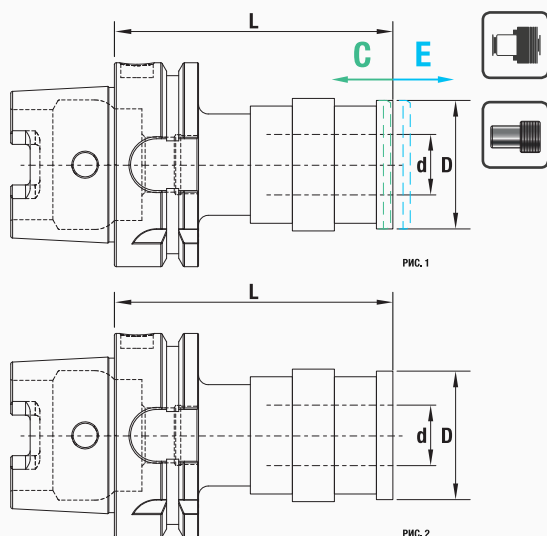
- КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

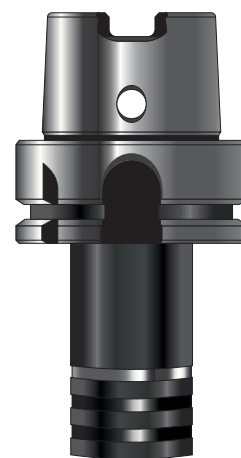
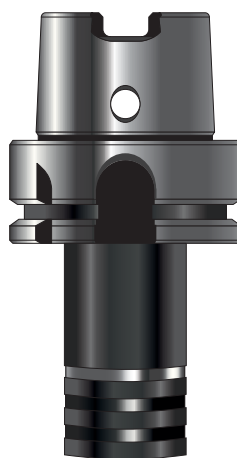
КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны резьбонарезные для бысросменных головок



HSK-A DIN 69893



НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ



Рис. 1



Рис. 2

| HSK-A | M | d мм | L мм | D мм | код | код | КРTH222. | КРTH225. |
|-------|---------|---------|---------|---------|--------|-----|----------|----------|
| | M2-M14 | 19 | 80 | 48 | 19080. | | ○ | ○ |
| 100 | M8-M20 | 31 | 100 | 60 | 31100. | | ○ | ○ |
| | M12-M36 | 48 | 127 | 78 | 48127. | | ○ | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

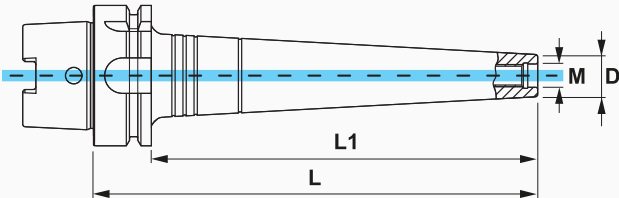
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки antivибрационные для фрезерных головок
с резьбовым креплением



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ

| HSK | M (размер крепления) | L мм | L1 мм | D мм | КОД КОД | КРТН597. | КРТН598. |
|-----|----------------------------|---------|----------|---------|------------|----------|----------|
| 63 | M10 | 200 | 174 | 18 | .M10200 | ○ | |
| | M10 | 250 | 224 | 18 | .M10250 | ○ | |
| | M12 | 200 | 174 | 21 | .M12200 | ○ | |
| | M12 | 250 | 224 | 21 | .M12250 | ○ | |
| | M16 | 250 | 224 | 29 | .M16250 | ○ | |
| 100 | M12 | 300 | 271 | 21 | .M12300 | | ○ |
| | M16 | 300 | 271 | 29 | .M16300 | | ○ |

ОПРАВКИ ИЗГОТОВЛЕНЫ ИЗ МАТЕРИАЛОВ И МЕХАНИЗМОВ, ОБЛАДАЮЩИХ ANTIВИБРАЦИОННЫМИ СВОЙСТВАМИ

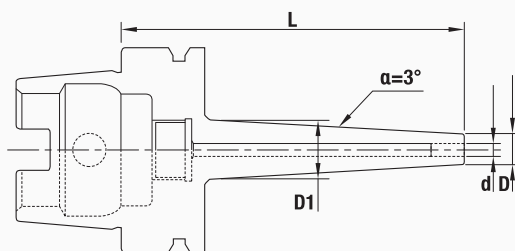
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

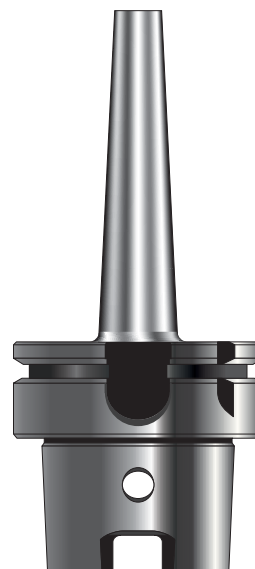
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Термооправки для инструмента
с цилиндрическим хвостовиком

HSK63A



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

| HSK | d мм | L мм | D мм | D1 мм | код код | КРТН402. |
|-----|---------|---------|---------|----------|------------|----------|
| 63 | 3 | 80 | 9 | 17 | .030080 | ○ |
| | 3 | 120 | 9 | 16 | .030120 | ○ |
| | 3 | 160 | 9 | 19 | .030160 | ○ |
| | 4 | 80 | 10 | 18 | .040080 | ○ |
| | 4 | 120 | 10 | 17 | .040120 | ○ |
| | 4 | 160 | 10 | 20 | .040160 | ○ |
| | 5 | 80 | 11 | 19 | .050080 | ○ |
| | 5 | 120 | 11 | 18 | .050120 | ○ |
| | 5 | 160 | 11 | 21 | .050160 | ○ |
| | 6 | 80 | 12 | 20 | .060080 | ○ |
| | 6 | 120 | 12 | 21 | .060120 | ○ |
| | 6 | 160 | 12 | 24 | .060160 | ○ |
| | 8 | 80 | 14 | 22 | .080080 | ○ |
| | 8 | 120 | 14 | 23 | .080120 | ○ |
| | 8 | 160 | 14 | 26 | .080160 | ○ |
| | 10 | 85 | 16 | 24 | .100085 | ○ |
| | 10 | 120 | 16 | 24 | .100120 | ○ |
| | 10 | 160 | 16 | 28 | .100160 | ○ |
| | 12 | 90 | 18 | 26 | .120090 | ○ |
| | 12 | 120 | 18 | 26 | .120120 | ○ |
| | 12 | 160 | 18 | 30 | .120160 | ○ |
| | 14 | 90 | 20 | 28 | .140090 | ○ |
| | 14 | 120 | 20 | 28 | .140120 | ○ |
| | 14 | 160 | 20 | 32 | .140160 | ○ |
| | 16 | 95 | 22 | 30 | .160095 | ○ |
| | 16 | 120 | 22 | 30 | .160120 | ○ |
| | 16 | 160 | 22 | 34 | .160160 | ○ |
| | 18 | 95 | 24 | 32 | .180095 | ○ |
| | 18 | 120 | 24 | 32 | .180120 | ○ |
| | 18 | 160 | 24 | 36 | .180160 | ○ |
| | 20 | 100 | 26 | 34 | .200100 | ○ |
| | 20 | 120 | 26 | 34 | .200120 | ○ |
| | 20 | 160 | 26 | 38 | .200160 | ○ |
| | 25 | 115 | 31 | 39 | .250115 | ○ |
| | 25 | 130 | 31 | 39 | .250130 | ○ |
| | 32 | 120 | 38 | 46 | .320120 | ○ |
| | 32 | 130 | 38 | 46 | .320130 | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

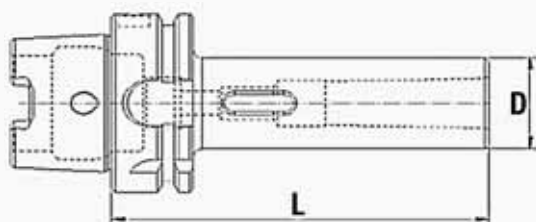
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

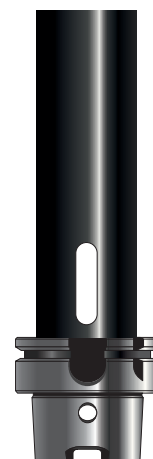
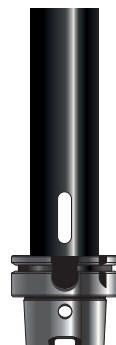
КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для инструмента
с хвостовиком конус морзе DIN 228-B с лапкой



HSK-A DIN 69893-1



ОБОРОТЫ МАКСИМАЛЬНЫЕ, об./мин.

8000

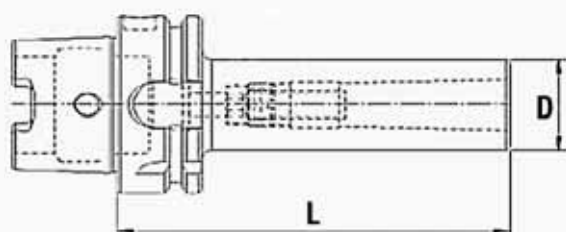
8000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



| HSK-A | КМ | L мм | D мм | код код | КРTH210. | КРTH212. |
|-------|----|---------|---------|------------|----------|----------|
| 63 | 1 | 100 | 25 | .1100 | ○ | |
| | 2 | 120 | 32 | .1120 | ○ | |
| | 3 | 140 | 40 | .3140 | ○ | |
| | 4 | 160 | 48 | .4160 | ○ | |
| 100 | 1 | 110 | 25 | .1110 | | ○ |
| | 2 | 120 | 32 | .2120 | | ○ |
| | 3 | 150 | 40 | .3150 | | ○ |
| | 4 | 170 | 48 | .4170 | | ○ |
| | 5 | 200 | 63 | .5200 | | ○ |

Оправки для инструмента
с хвостовиком конус морзе DIN 228-A с резьбой



HSK-A DIN 69893-1



ОБОРОТЫ МАКСИМАЛЬНЫЕ, об./мин.

8000

8000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



| HSK-A | КМ | L мм | D мм | код код | КРTH214. | КРTH216. |
|-------|----|---------|---------|------------|----------|----------|
| 63 | 1 | 100 | 25 | .1100 | ○ | |
| | 2 | 120 | 32 | .1120 | ○ | |
| | 3 | 140 | 40 | .3140 | ○ | |
| | 4 | 160 | 48 | .4160 | ○ | |
| 100 | 1 | 110 | 25 | .1110 | | ○ |
| | 2 | 120 | 32 | .2120 | | ○ |
| | 3 | 150 | 40 | .3150 | | ○ |
| | 4 | 170 | 48 | .4170 | | ○ |
| | 5 | 200 | 63 | .5200 | | ○ |

Оправки комбинированные для насадных торцовых фрез с продольной шпонкой DIN 69893

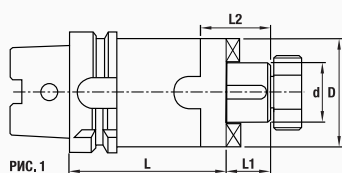


РИС. 1

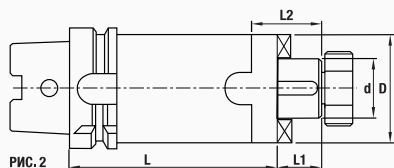


РИС. 2



HSK 63 A



G6.3
12000

0.005

AD

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| d мм | L мм | L1 мм | L2 мм | D мм | рис. | код | код |
|---------|---------|----------|----------|---------|------|--------|-----|
| 16 | 60 | 17 | 27 | 32 | 1 | .16060 | |
| 22 | 60 | 19 | 31 | 40 | 1 | .22060 | |
| 27 | 60 | 21 | 33 | 48 | 1 | .27060 | |
| 32 | 60 | 24 | 38 | 58 | 1 | .32060 | |
| 40 | 70 | 27 | 41 | 70 | 1 | .40070 | |
| 16 | 100 | 17 | 27 | 32 | 2 | .16100 | |
| 22 | 100 | 19 | 31 | 40 | 2 | .22100 | |
| 27 | 100 | 21 | 33 | 48 | 2 | .27100 | |
| 32 | 100 | 24 | 38 | 58 | 2 | .32100 | |
| 40 | 100 | 27 | 41 | 70 | 2 | .40100 | |
| 16 | 160 | 17 | 27 | 32 | 2 | .16160 | |
| 22 | 160 | 19 | 31 | 40 | 2 | .22160 | |
| 27 | 160 | 21 | 33 | 48 | 2 | .27160 | |
| 32 | 160 | 24 | 38 | 58 | 2 | .32160 | |
| 40 | 160 | 27 | 41 | 70 | 2 | .40160 | |

KPTH201.

Оправки комбинированные для насадных торцовых фрез с продольной шпонкой DIN 69893

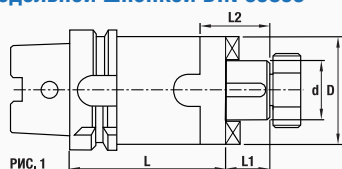


РИС. 1

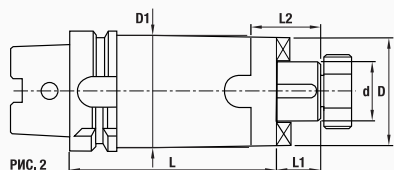


РИС. 2



HSK 100 A



G6.3
12000

0.005

AD

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

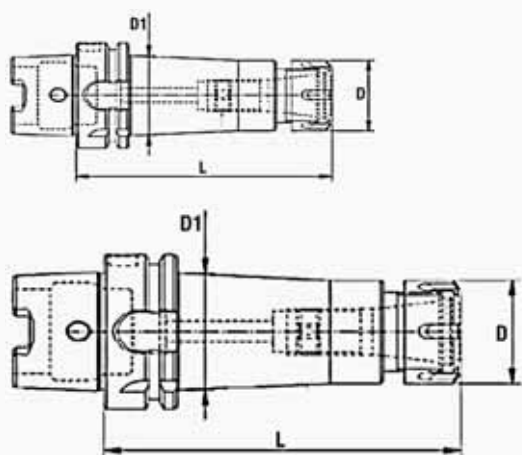
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

| d мм | L мм | L1 мм | L2 мм | D мм | D1 мм | рис. | код | код |
|---------|---------|----------|----------|---------|----------|------|--------|-----|
| 16 | 60 | 17 | 27 | 32 | — | 1 | .16060 | |
| 22 | 60 | 19 | 31 | 40 | — | 1 | .22060 | |
| 27 | 60 | 21 | 33 | 48 | — | 1 | .27060 | |
| 32 | 60 | 24 | 38 | 58 | — | 1 | .32060 | |
| 40 | 70 | 27 | 41 | 70 | — | 1 | .40070 | |
| 16 | 100 | 17 | 27 | 32 | 44 | 2 | .16100 | |
| 22 | 100 | 19 | 31 | 40 | 50 | 2 | .22100 | |
| 27 | 100 | 21 | 33 | 48 | 60 | 2 | .27100 | |
| 32 | 100 | 24 | 38 | 58 | 58 | 2 | .32100 | |
| 40 | 100 | 27 | 41 | 70 | 70 | 2 | .40100 | |
| 16 | 160 | 17 | 27 | 32 | 44 | 2 | .16160 | |
| 22 | 160 | 19 | 31 | 40 | 50 | 2 | .22160 | |
| 27 | 160 | 21 | 33 | 48 | 60 | 2 | .27160 | |
| 32 | 160 | 24 | 38 | 58 | 58 | 2 | .32160 | |
| 40 | 160 | 27 | 41 | 70 | 70 | 2 | .40160 | |

KPTH203.

Патроны цанговые под цанги ER DIN 6499
для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



HSK-A DIN 69893-1



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

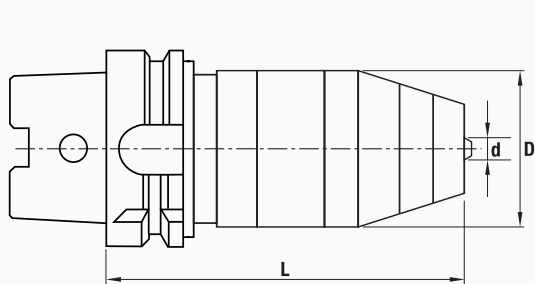
G6.3
15000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

| HSK-A | цанга ER | L мм | D мм | D1 мм | код | код | KPTH175. |
|-------|-------------|---------|---------|----------|--------|-----|----------|
| 100 | ER16 | 100 | 32 | 32 | .16100 | | ○ |
| | | 120 | 32 | 37 | .16120 | | ○ |
| | | 160 | 32 | 38 | .16160 | | ○ |
| | | 200 | 32 | 40 | .16200 | | ○ |
| | ER20 | 100 | 35 | 35 | .20100 | | ○ |
| | | 120 | 35 | 42 | .20120 | | ○ |
| | | 160 | 35 | 42 | .20160 | | ○ |
| | | 200 | 35 | 45 | .20200 | | ○ |
| | ER25 | 100 | 42 | 42 | .25100 | | ○ |
| | | 120 | 42 | 42 | .25120 | | ○ |
| | | 160 | 42 | 48 | .25160 | | ○ |
| | | 200 | 42 | 48 | .25200 | | ○ |
| | ER32 | 100 | 50 | 50 | .32100 | | ○ |
| | | 120 | 50 | 53 | .32120 | | ○ |
| | | 160 | 50 | 50 | .32160 | | ○ |
| | | 200 | 50 | 50 | .32200 | | ○ |
| | ER40 | 100 | 63 | 63 | .40100 | | ○ |
| | | 120 | 63 | 63 | .40120 | | ○ |
| | | 160 | 63 | 63 | .40160 | | ○ |
| | | 200 | 63 | 63 | .40200 | | ○ |

Патроны сверлильные прецизионные
для станков с ЧПУ



HSK 63 A



G6.3
8000

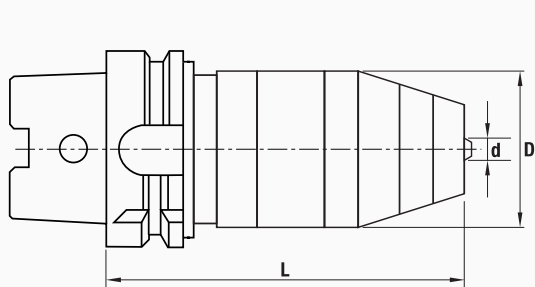
0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

| <i>d</i> мм (диапазон зажима) | <i>L</i> мм | <i>D</i> мм | код код | КРТН234. |
|----------------------------------|----------------|----------------|------------|----------|
| 1.0 - 13.0 | 100 | 50 | .1013100 | ○ |
| 2.5 - 16.0 | 105 | 50 | .2516105 | ○ |

Патроны сверлильные прецизионные
для станков с ЧПУ



HSK 100 A



G6.3
8000

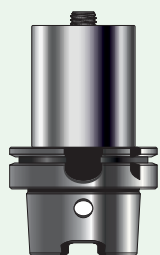
0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

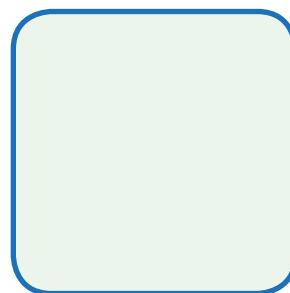
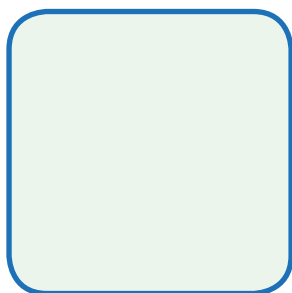
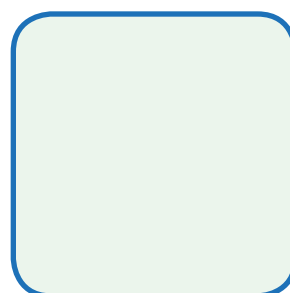
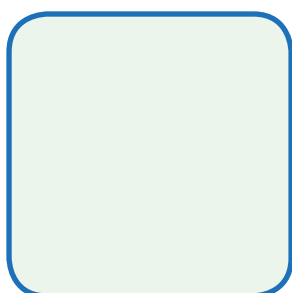
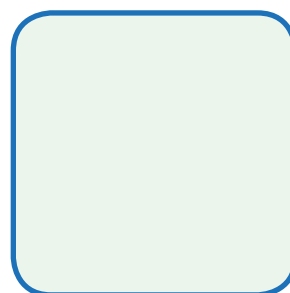
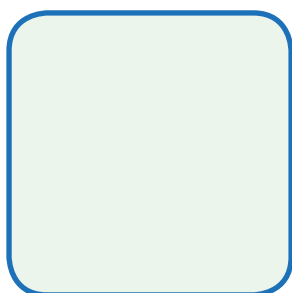
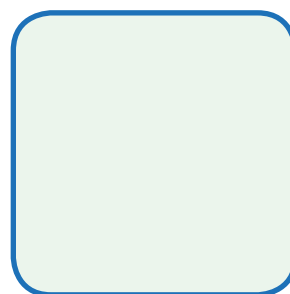
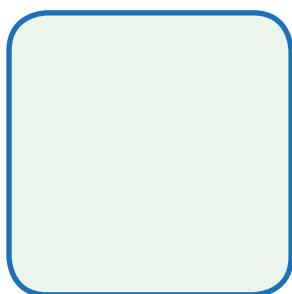
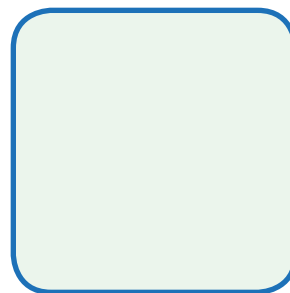
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

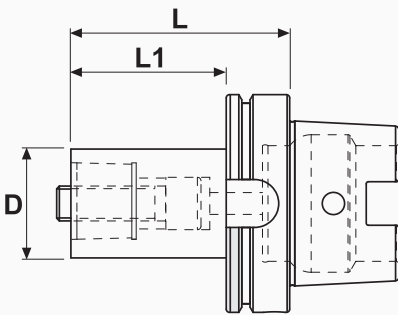
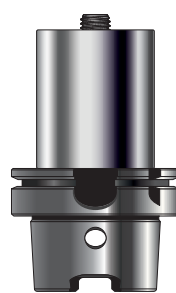
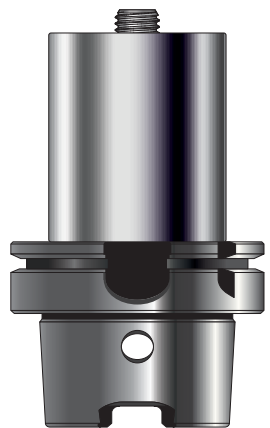
| <i>d</i> мм (диапазон зажима) | <i>L</i> мм | <i>D</i> мм | код код | КРТН236. |
|----------------------------------|----------------|----------------|------------|----------|
| 1.0 - 13.0 | 108 | 50 | .1013108 | ○ |
| 2.5 - 16.0 | 113 | 50 | .2516113 | ○ |

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА ISO 26623. ПОЛИГОНАЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК



Базовые держатели
с. 112



| Базовые держатели | | | | | | HSK63A | HSK100A |
|---|----|---------|----------|---------|-----------|--|---|
|  | | | | | |  |  |
| конус 7/24 BT | C | L мм | L1 мм | D мм | код | КРТН573. | |
| 63 | 32 | 75 | 49 | 63 | .06332075 | ○ | |
| | 40 | 80 | 54 | | .06340080 | ○ | |
| | 50 | 90 | 64 | | .06350090 | ○ | |
| 100 | 32 | 80 | 51 | 100 | .10032080 | | ○ |
| | 40 | 90 | 61 | | .10040090 | | ○ |
| | 50 | 100 | 71 | | .10050100 | | ○ |
| | 63 | 110 | 81 | | .10063110 | | ○ |
| | 80 | 120 | 91 | | .10080120 | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

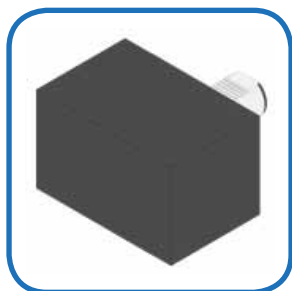
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69880 (VDI 3425)



**Заготовки прямоугольные
Форма А1**

с. 112



**Заготовки цилиндрические
Форма А2**

с. 112



**Резцедержатели
радиальные правые
Форма В1**

с. 113



**Резцедержатели
радиальные левые
Форма В2**

с. 113



**Резцедержатели
радиальные
обратные правые
Форма В3**

с. 114



**Резцедержатели
радиальные
обратные левые
Форма В4**

с.114



**Резцедержатели
радиальные
правые длинные
Форма В5**

с. 115



**Резцедержатели
радиальные
левые длинные
Форма В6**

с. 115



**Резцедержатели обратные
радиальные
правые длинные
Форма В7**

с. 116



**Резцедержатели обратные
радиальные
левые длинные
Форма В8**

с. 116

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69880 (VDI 3425)



Резцедержатели
аксиальные правые
Форма C1

с. 117



Резцедержатели
аксиальные левые
Форма C2

с.117



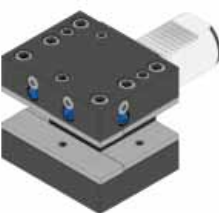
Резцедержатели
аксиальные
обратные правые
Форма C3

с. 118



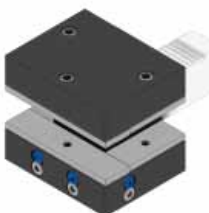
Резцедержатели
аксиальные
обратные левые
Форма C4

с.118



Резцедержатели
универсальные
Форма D1

с. 119



Резцедержатели
универсальные обратные
Форма D2

с. 119



Оправки для сверл
со сменными пластинами
с цилиндрическим
хвостовиком по DIN 6595
Форма E1

с. 120



Оправки
для расточных резцов
с цилиндрическим
хвостовиком
Форма E2

с. 121



Патрон цанговый OZ
DIN 6388
Форма E3

с. 122



Патрон цанговый ER
DIN 6499
Форма E4

с. 122

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69880 (VDI 3425)



Держатель
для осевого инструмента
с конусом Морзе
Форма F

с. 123



Заглушки
Форма Z2

с.124



Держатель
для отрезных лезвий
правый
Форма AR

с. 125



Держатель
для отрезных лезвий
левый
Форма AL

с.125



Держатель
для отрезных лезвий
обратный правый
Форма AUR

с. 126



Держатель
для отрезных лезвий
обратный левый
Форма AUL

с. 126



Патроны сверлильные
с подачей СОЖ
через инструмент

с. 127



Патроны сверлильные
с охлаждением через
форсунки

с. 127



Гидравлические патроны
для инструмента с
цилиндрическим хвостовиком
DIN 1835 форма A, B, E и DIN
6535 форма HA, HB, HE

с. 128



Патроны быстросменные
резьбонарезные
без осевой компенсации
для станков
с синхронизацией шпинделя

с. 129

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69880 (VDI 3425)



Патроны быстросменные
резьбонарезные
с осевой компенсацией

с. 129



Оправки
для сверлильных патронов
с укороченным
конусом Морзе

с.130



Упоры с амортизацией

с. 130



Упоры регулируемые

с.131



Упоры регулируемые с
амортизацией

с. 131



Патрон плавающий

с. 132



Держатель для прошивок

с. 132



Центр вращающийся
со сменными
наконечниками

с. 133



Тестовые оправки

с. 134

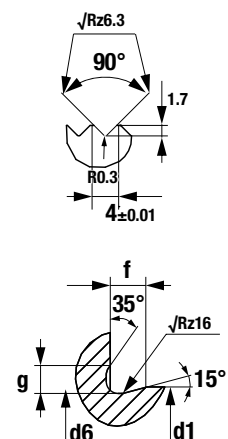
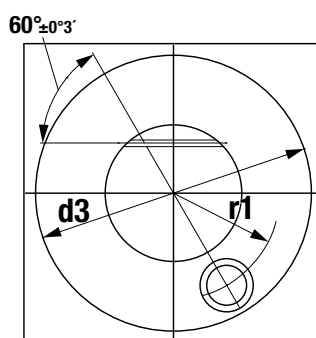
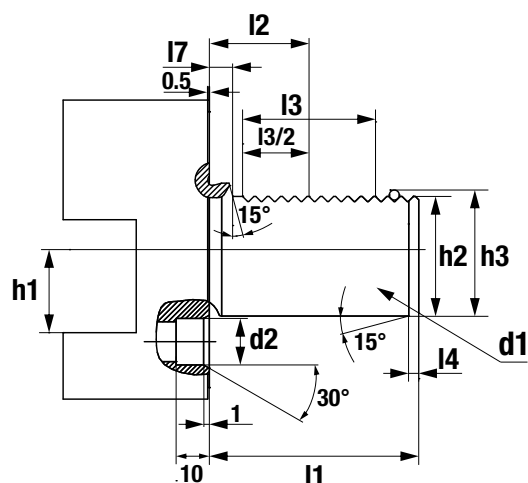


Контрольные оправки

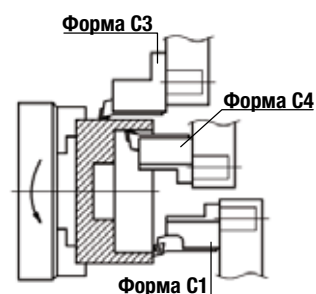
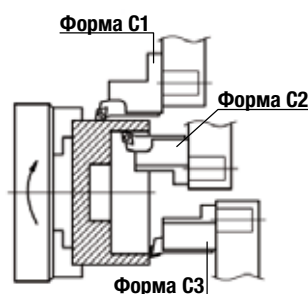
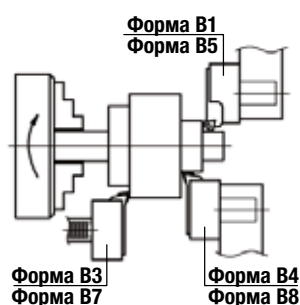
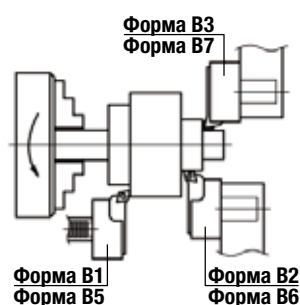
с. 134

DIN 69880 (VDI 3425) (DIN ISO 10889)

СХЕМА ХВОСТОВИКА



| Хвостовик | d1 мм | l1 мм | d2 мм | d3 мм | d6 мм | f мм | g мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | l2 мм | l3 мм | l4 мм | l7 мм | r1 мм |
|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|---------|---------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 16 | 16 | 32 | 8 | 40 | 15.4 | 2.0 | 1.7 | 12 | 15 | 16.92 | 12.7 | 16 | 2 | 3.5 | 14.5 |
| 20 | 20 | 40 | 10 | 50 | 19.1 | 2.4 | 2.0 | 16 | 18 | 19.92 | 21.7 | 24 | 2 | 7 | 18 |
| 25 | 25 | 48 | 10 | 58 | 24.1 | 2.4 | 2.0 | 16 | 23.5 | 25.42 | 21.7 | 24 | 2 | 7 | 21 |
| 30 | 30 | 55 | 14 | 68 | 29.1 | 2.4 | 2.0 | 20 | 27 | 28.92 | 29.7 | 40 | 2 | 7 | 25 |
| 40 | 40 | 63 | 14 | 83 | 38.7 | 3.7 | 2.8 | 25 | 36 | 37.92 | 29.7 | 40 | 3 | 7 | 32 |
| 50 | 50 | 78 | 16 | 98 | 48.7 | 3.7 | 2.8 | 32 | 45 | 46.92 | 35.7 | 48 | 3 | 8 | 37 |
| 60 | 60 | 94 | 16 | 123 | 58.7 | 4.3 | 3.7 | 32 | 55 | 56.92 | 43.7 | 56 | 4 | 10 | 48 |
| 80 | 80 | 124 | 20 | 125 | 78.7 | 4.3 | 3.7 | 40 | 72 | 73.92 | 59.7 | 80 | 4 | 10 | 65 |



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАТЕРИАЛ - ЛЕГИРОВАННАЯ ХРОМОМАНГАНЦЕВАЯ ЦЕМЕНТИРОВАННАЯ СТАЛЬ

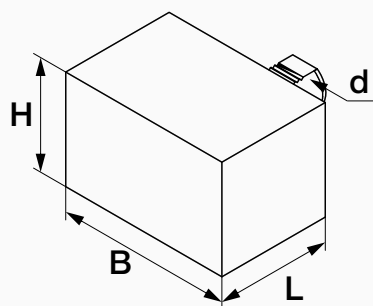
ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НЕ МЕНЕЕ 1200 Н/мм²

ЗАКАЛКА И ЧИСТОВОЕ ВЫСОКОТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

ЦЕМЕНТИРОВАНИЕ 0,8 мм ± 0,2 мм

ТВЕРДОСТЬ 60 ± 2 HRC

Заготовки прямоугольные

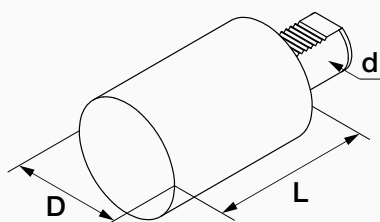


ФОРМА А1



| Обозначение | <i>d</i> мм | <i>L</i> мм | <i>B</i> мм | <i>H</i> мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|----------|------------------|
| A1-16-44 | 16 | 44 | 78 | 44 | 1.3 | KPTH503.16044078 |
| A1-20-65 | 20 | 65 | 100 | 60 | 3.1 | KPTH503.20065100 |
| A1-25-75 | 25 | 75 | 100 | 60 | 3.8 | KPTH503.25075100 |
| A1-30-85 | 30 | 85 | 130 | 76 | 6.8 | KPTH503.30085130 |
| A1-40-100 | 40 | 100 | 151 | 96 | 12.0 | KPTH503.40100151 |
| A1-50-125 | 50 | 125 | 160 | 120 | 20.0 | KPTH503.50125160 |
| A1-60-160 | 60 | 160 | 165 | 125 | 30.0 | KPTH503.60160165 |
| A1-80-200 | 80 | 200 | 220 | 160 | 60.0 | KPTH503.80200220 |

Заготовки цилиндрические

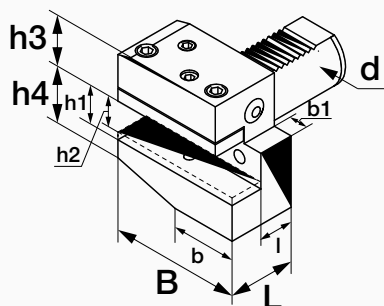


ФОРМА А2



| Обозначение | <i>d</i> мм | <i>D</i> мм | <i>L</i> мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|-------------|-------------|-------------|----------|------------------|
| A2-16-60 | 16 | 40 | 60 | — | KPTH504.16040060 |
| A2-20-70 | 20 | 50 | 70 | 1.2 | KPTH504.20050070 |
| A2-25-80 | 25 | 58 | 80 | 1.8 | KPTH504.25058080 |
| A2-25-200 | 25 | 58 | 200 | 4.2 | KPTH504.25058200 |
| A2-30-100 | 30 | 68 | 100 | 3.1 | KPTH504.30068100 |
| A2-30-240 | 30 | 68 | 240 | 7.0 | KPTH504.30068240 |
| A2-40-120 | 40 | 53 | 120 | 5.6 | KPTH504.40053120 |
| A2-40-320 | 40 | 83 | 320 | 14.0 | KPTH504.40083320 |
| A2-50-135 | 50 | 98 | 135 | 9.1 | KPTH504.50098135 |
| A2-50-400 | 50 | 98 | 400 | 24.7 | KPTH504.50098400 |
| A2-60-150 | 60 | 123 | 150 | 15.2 | KPTH504.60123150 |
| A2-60-480 | 60 | 123 | 480 | 45.7 | KPTH504.60123480 |
| A2-80-500 | 80 | 158 | 500 | 82.0 | KPTH504.80158500 |

Резцедержатели радиальные правые

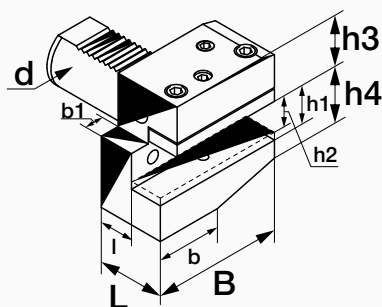


ФОРМА В1



| Обозначение | d мм | L мм | l мм | B мм | b мм | b1 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|----------------|
| B1-16-12 | 16 | 24 | 13 | 42 | 23 | 5 | 12 | 10 | 20 | 22 | 0.4 | KPTN259.161224 |
| | 16 | 34 | 23 | 42 | 23 | 5 | 12 | 10 | 20 | 22 | 0.4 | KPTN259.161234 |
| B1-20-16 | 20 | 30 | 16 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.5 | KPTN259.201630 |
| | 20 | 40 | 26 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.7 | KPTN259.201640 |
| B1-25-16 | 25 | 30 | 16 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.7 | KPTN259.251630 |
| | 25 | 40 | 26 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.9 | KPTN259.251640 |
| B1-30-20 | 30 | 40 | 22 | 70 | 35 | 10 | 20 | 16 | 28 | 38 | 1.3 | KPTN259.302040 |
| B1-40-25 | 40 | 44 | 22 | 85 | 42.5 | 12.5 | 25 | 20 | 32.5 | 58 | 2.3 | KPTN259.402544 |
| B1-50-32 | 50 | 55 | 30 | 100 | 50 | 16 | 32 | 25 | 35 | 60 | 3.9 | KPTN259.503255 |
| B1-60-32 | 60 | 60 | 30 | 125 | 62.5 | 16 | 32 | 25 | 42.5 | 62.5 | 6.4 | KPTN259.603260 |
| B1-80-40 | 80 | 75 | 40 | 160 | 80 | 20 | 40 | 32 | 55 | 80 | 13.5 | KPTN259.804075 |

Резцедержатели радиальные левые

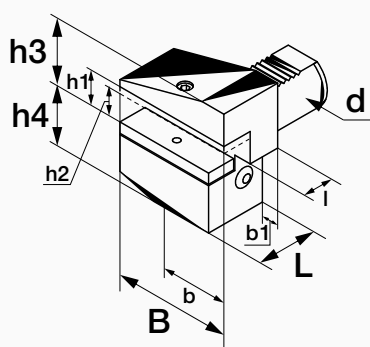


ФОРМА В2



| Обозначение | d мм | L мм | l мм | B мм | b мм | b1 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|----------------|
| B2-16-12 | 16 | 24 | 13 | 42 | 23 | 5 | 12 | 10 | 20 | 22 | 0.4 | KPTN260.161224 |
| | 16 | 34 | 23 | 42 | 23 | 5 | 12 | 10 | 20 | 22 | 0.4 | KPTN260.161234 |
| B2-20-16 | 20 | 30 | 16 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.5 | KPTN260.201630 |
| | 20 | 40 | 26 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.7 | KPTN260.201640 |
| B2-25-16 | 25 | 30 | 16 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.7 | KPTN260.251630 |
| | 25 | 40 | 26 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.9 | KPTN260.251640 |
| B2-30-20 | 30 | 40 | 22 | 70 | 35 | 10 | 20 | 16 | 28 | 38 | 1.3 | KPTN260.302040 |
| B2-40-25 | 40 | 44 | 22 | 85 | 42.5 | 12.5 | 25 | 20 | 32.5 | 58 | 2.3 | KPTN260.402544 |
| B2-50-32 | 50 | 55 | 30 | 100 | 50 | 16 | 32 | 25 | 35 | 60 | 3.9 | KPTN260.503255 |
| B2-60-32 | 60 | 60 | 30 | 125 | 62.5 | 16 | 32 | 25 | 42.5 | 62.5 | 6.4 | KPTN260.603260 |
| B2-80-40 | 80 | 75 | 40 | 160 | 80 | 20 | 40 | 32 | 55 | 80 | 13.5 | KPTN260.804075 |

Резцедержатели радиальные обратные правые

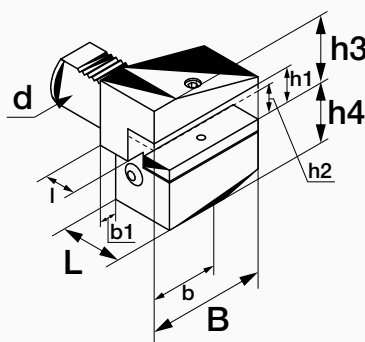


ФОРМА В3



| Обозначение | d мм | L мм | l мм | B мм | b мм | b1 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|----------------|
| B3-16-12 | 16 | 24 | 13 | 42 | 23 | 5 | 12 | 10 | 22 | 20 | 0.4 | KPTH327.161224 |
| | 16 | 34 | 23 | 42 | 23 | 5 | 12 | 10 | 22 | 20 | 0.5 | KPTH327.161234 |
| B3-20-16 | 20 | 30 | 16 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 30 | 25 | 0.6 | KPTH327.201630 |
| | 20 | 40 | 26 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 30 | 25 | 0.8 | KPTH327.201640 |
| B3-25-16 | 25 | 30 | 16 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 30 | 25 | 0.7 | KPTH327.251630 |
| | 25 | 40 | 26 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 30 | 25 | 0.9 | KPTH327.251640 |
| B3-30-20 | 30 | 40 | 22 | 70 | 35 | 10 | 20 | 16 | 38 | 35 | 1.3 | KPTH327.302040 |
| B3-40-25 | 40 | 44 | 22 | 85 | 42.5 | 12.5 | 25 | 20 | 48 | 42.5 | 2.3 | KPTH327.402544 |
| B3-50-32 | 50 | 55 | 30 | 100 | 50 | 16 | 32 | 25 | 60 | 50 | 4.2 | KPTH327.503255 |
| B3-60-32 | 60 | 60 | 30 | 125 | 62.5 | 16 | 32 | 25 | 62.5 | 62.5 | 7.1 | KPTH327.603260 |
| B3-80-40 | 80 | 75 | 40 | 160 | 80 | 20 | 40 | 32 | 80 | 80 | 14.0 | KPTH327.804075 |

Резцедержатели радиальные обратные левые

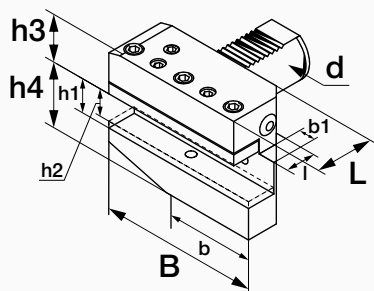


ФОРМА В4



| Обозначение | d мм | L мм | l мм | B мм | b мм | b1 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|----------------|
| B4-16-12 | 16 | 24 | 13 | 42 | 23 | 5 | 12 | 10 | 22 | 20 | 0.3 | KPTH419.161224 |
| | 16 | 34 | 23 | 42 | 23 | 5 | 12 | 10 | 22 | 20 | 0.4 | KPTH419.161234 |
| B4-20-16 | 20 | 30 | 16 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 30 | 25 | 0.6 | KPTH419.201630 |
| | 20 | 40 | 26 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 30 | 25 | 0.8 | KPTH419.201640 |
| B4-25-16 | 25 | 30 | 16 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 30 | 25 | 0.7 | KPTH419.251630 |
| | 25 | 40 | 26 | 55 | 30 | 7 | 16 | 12 | 30 | 25 | 1.0 | KPTH419.251640 |
| B4-30-20 | 30 | 40 | 22 | 70 | 35 | 10 | 20 | 16 | 38 | 35 | 1.5 | KPTH419.302040 |
| B4-40-25 | 40 | 44 | 22 | 85 | 42.5 | 12.5 | 25 | 20 | 48 | 42.5 | 2.5 | KPTH419.402544 |
| B4-50-32 | 50 | 55 | 30 | 100 | 50 | 16 | 32 | 25 | 60 | 50 | 4.2 | KPTH419.503255 |
| B4-60-32 | 60 | 60 | 30 | 125 | 62.5 | 16 | 32 | 25 | 62.5 | 62.5 | 7.1 | KPTH419.603260 |
| B4-80-40 | 80 | 75 | 40 | 160 | 80 | 20 | 40 | 32 | 80 | 80 | 14.0 | KPTH419.804075 |

Резцедержатели радиальные правые длинные

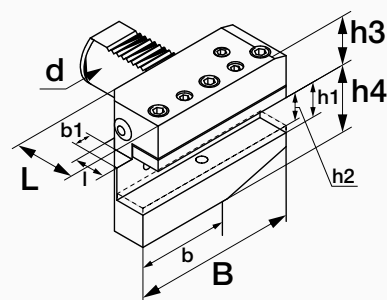


ФОРМА B5



| Обозначение | d мм | L мм | l мм | B мм | b мм | b1 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|----------------|
| B5-16-12 | 16 | 24 | 13 | 58 | 39 | 5 | 12 | 10 | 20 | 22 | 0.4 | КРТН329.161224 |
| | 16 | 34 | 23 | 58 | 39 | 5 | 12 | 10 | 20 | 22 | 0.4 | КРТН329.161234 |
| B5-20-16 | 20 | 30 | 16 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.7 | КРТН329.201630 |
| | 20 | 40 | 26 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 1.0 | КРТН329.201640 |
| B5-25-16 | 25 | 30 | 16 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.8 | КРТН329.251630 |
| | 25 | 40 | 26 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 1.3 | КРТН329.251640 |
| B5-30-20 | 30 | 40 | 22 | 100 | 65 | 10 | 20 | 16 | 28 | 38 | 1.7 | КРТН329.302040 |
| B5-40-25 | 40 | 44 | 22 | 118 | 75.5 | 12.5 | 25 | 20 | 32.5 | 48 | 2.9 | КРТН329.402544 |
| B5-50-32 | 50 | 55 | 30 | 130 | 80 | 16 | 32 | 25 | 35 | 60 | 5.0 | КРТН329.503255 |
| B5-60-32 | 60 | 60 | 30 | 145 | 82.5 | 16 | 32 | 25 | 42.5 | 62.5 | 7.1 | КРТН329.603260 |
| B5-80-40 | 80 | 75 | 40 | 190 | 110 | 20 | 40 | 32 | 55 | 80 | 14.0 | КРТН329.804075 |

Резцедержатели радиальные левые длинные

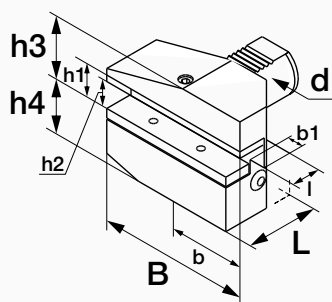


ФОРМА B6



| Обозначение | d мм | L мм | l мм | B мм | b мм | b1 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|----------------|
| B6-16-12 | 16 | 24 | 13 | 58 | 39 | 5 | 12 | 10 | 20 | 22 | 0.6 | КРТН330.161224 |
| | 16 | 34 | 23 | 58 | 39 | 5 | 12 | 10 | 20 | 22 | 0.6 | КРТН330.161234 |
| B6-20-16 | 20 | 30 | 16 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.7 | КРТН330.201630 |
| | 20 | 40 | 26 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 1.0 | КРТН330.201640 |
| B6-25-16 | 25 | 30 | 16 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.9 | КРТН330.251630 |
| | 25 | 40 | 26 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 1.3 | КРТН330.251640 |
| B6-30-20 | 30 | 40 | 22 | 100 | 65 | 10 | 20 | 16 | 28 | 38 | 1.7 | КРТН330.302040 |
| B6-40-25 | 40 | 44 | 22 | 118 | 75.5 | 12.5 | 25 | 20 | 32.5 | 48 | 2.9 | КРТН330.402544 |
| B6-50-32 | 50 | 55 | 30 | 130 | 80 | 16 | 32 | 25 | 35 | 60 | 5.0 | КРТН330.503255 |
| B6-60-32 | 60 | 60 | 30 | 145 | 82.5 | 16 | 32 | 25 | 42.5 | 62.5 | 7.1 | КРТН330.603260 |
| B6-80-40 | 80 | 75 | 40 | 190 | 110 | 20 | 40 | 32 | 55 | 80 | 14.0 | КРТН330.804075 |

Резцедержатели обратные радиальные правые длинные

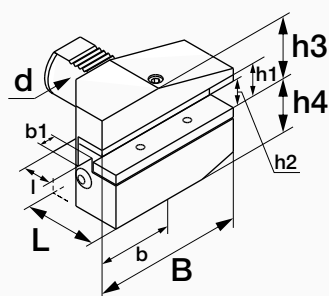


ФОРМА B7



| Обозначение | d мм | L мм | l мм | B мм | b мм | b1 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|----------------|
| B7-16-12 | 16 | 24 | 13 | 58 | 39 | 5 | 12 | 10 | 22 | 20 | 0.5 | KPTH331.161224 |
| | 16 | 34 | 23 | 58 | 39 | 5 | 12 | 10 | 22 | 20 | 0.6 | KPTH331.161234 |
| B7-20-16 | 20 | 30 | 16 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 30 | 25 | 0.8 | KPTH331.201630 |
| | 20 | 40 | 26 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 30 | 25 | 1.2 | KPTH331.201640 |
| B7-25-16 | 25 | 30 | 16 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 30 | 25 | 0.9 | KPTH331.251630 |
| | 25 | 40 | 26 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 30 | 25 | 1.4 | KPTH331.251640 |
| B7-30-20 | 30 | 40 | 22 | 100 | 65 | 10 | 20 | 16 | 38 | 35 | 1.8 | KPTH331.302040 |
| B7-40-25 | 40 | 44 | 22 | 118 | 75.5 | 12.5 | 25 | 20 | 48 | 42.5 | 3.2 | KPTH331.402544 |
| B7-50-32 | 50 | 55 | 30 | 130 | 80 | 16 | 32 | 25 | 60 | 50 | 5.3 | KPTH331.503255 |
| B7-60-32 | 60 | 60 | 30 | 145 | 82.5 | 16 | 32 | 25 | 62.5 | 62.5 | 7.5 | KPTH331.603260 |
| B7-80-40 | 80 | 75 | 40 | 190 | 110 | 20 | 40 | 32 | 80 | 80 | 14.5 | KPTH331.804075 |

Резцедержатели обратные радиальные левые длинные

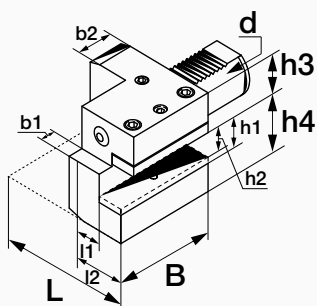


ФОРМА B8



| Обозначение | d мм | L мм | l мм | B мм | b мм | b1 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|----------------|
| B8-16-12 | 16 | 24 | 13 | 58 | 39 | 5 | 12 | 10 | 20 | 22 | 0.6 | KPTH332.161224 |
| | 16 | 34 | 23 | 58 | 39 | 5 | 12 | 10 | 20 | 22 | 0.6 | KPTH332.161234 |
| B8-20-16 | 20 | 30 | 16 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.7 | KPTH332.201630 |
| | 20 | 40 | 26 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 1.0 | KPTH332.201640 |
| B8-25-16 | 25 | 30 | 16 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.9 | KPTH332.251630 |
| | 25 | 40 | 26 | 75 | 50 | 7 | 16 | 12 | 25 | 30 | 1.3 | KPTH332.251640 |
| B8-30-20 | 30 | 40 | 22 | 100 | 65 | 10 | 20 | 16 | 28 | 38 | 1.7 | KPTH332.302040 |
| B8-40-25 | 40 | 44 | 22 | 118 | 75.5 | 12.5 | 25 | 20 | 32.5 | 48 | 2.9 | KPTH332.402544 |
| B8-50-32 | 50 | 55 | 30 | 130 | 80 | 16 | 32 | 25 | 35 | 60 | 5.0 | KPTH332.503255 |
| B8-60-32 | 60 | 60 | 30 | 145 | 82.5 | 16 | 32 | 25 | 42.5 | 62.5 | 7.1 | KPTH332.603260 |
| B8-80-40 | 80 | 75 | 40 | 190 | 110 | 20 | 40 | 32 | 55 | 80 | 14.0 | KPTH332.804075 |

Резцедержатели аксиальные правые

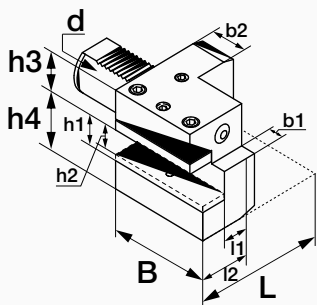


ФОРМА C1



| Обозначение | d мм | L мм | l1 мм | l2 мм | B мм | b1 мм | b2 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|-------|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|-----------------|
| C1-16-12 | 16 | 43 | 13 | 24 | 44 | 5 | 20 | 12 | 10 | 20 | 22 | 0.7 | КРТН333.1612044 |
| C1-20-16 | 20 | 52 | 13 | 27 | 55 | 7 | 30 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.9 | КРТН333.2016055 |
| C1-20-16 | 20 | 65 | 26 | 40 | 50 | 7 | 30 | 16 | 12 | 25 | 30 | 1.0 | КРТН333.2016050 |
| C1-25-16 | 25 | 58 | 19 | 33 | 55 | 7 | 20 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.9 | КРТН333.2516055 |
| C1-30-20 | 30 | 70 | 17 | 35 | 70 | 10 | 30 | 20 | 16 | 28 | 38 | 1.8 | КРТН333.3020070 |
| C1-40-25 | 40 | 85 | 21 | 42.5 | 85 | 12.5 | 30 | 25 | 20 | 32.5 | 48 | 3.1 | КРТН333.4025085 |
| C1-50-32 | 50 | 100 | 26 | 50 | 100 | 16 | 40 | 32 | 25 | 35 | 60 | 5.4 | КРТН333.5032100 |
| C1-60-32 | 60 | 125 | 33 | 62.5 | 125 | 16 | 40 | 32 | 25 | 42.5 | 62.5 | 9.2 | КРТН333.6032125 |
| C1-80-40 | 80 | 160 | 42 | 80 | 160 | 20 | 40 | 40 | 32 | 55 | 80 | 19.0 | КРТН333.8040160 |

Резцедержатели аксиальные левые



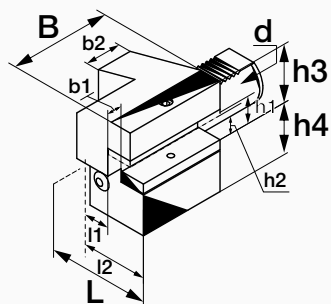
ФОРМА C2



| Обозначение | d мм | L мм | l1 мм | l2 мм | B мм | b1 мм | b2 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|-------|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|-----------------|
| C2-16-12 | 16 | 43 | 13 | 24 | 44 | 5 | 20 | 12 | 10 | 20 | 22 | 0.7 | КРТН334.1612044 |
| C2-20-16 | 20 | 52 | 13 | 27 | 55 | 7 | 30 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.9 | КРТН334.2016055 |
| C2-20-16 | 20 | 65 | 26 | 40 | 50 | 7 | 30 | 16 | 12 | 25 | 30 | 1.0 | КРТН334.2016050 |
| C2-25-16 | 25 | 58 | 19 | 33 | 55 | 7 | 20 | 16 | 12 | 25 | 30 | 0.9 | КРТН334.2516055 |
| C2-30-20 | 30 | 70 | 17 | 35 | 70 | 10 | 30 | 20 | 16 | 28 | 38 | 1.8 | КРТН334.3020070 |
| C2-40-25 | 40 | 85 | 21 | 42.5 | 85 | 12.5 | 30 | 25 | 20 | 32.5 | 48 | 3.1 | КРТН334.4025085 |
| C2-50-32 | 50 | 100 | 26 | 50 | 100 | 16 | 40 | 32 | 25 | 35 | 60 | 5.4 | КРТН334.5032100 |
| C2-60-32 | 60 | 125 | 33 | 62.5 | 125 | 16 | 40 | 32 | 25 | 42.5 | 62.5 | 9.2 | КРТН334.6032125 |
| C2-80-40 | 80 | 160 | 42 | 80 | 160 | 20 | 40 | 40 | 32 | 55 | 80 | 19.0 | КРТН334.8040160 |

Резцедержатели аксиальные обратные правые

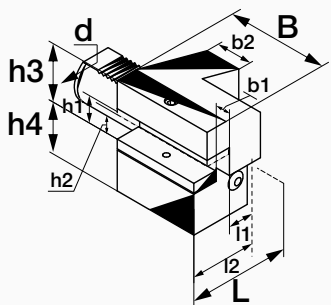
ФОРМА C3



| Обозначение | d мм | L мм | l1 мм | l2 мм | B мм | b1 мм | b2 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|-------|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|-----------------|
| C3-16-12 | 16 | 43 | 13 | 24 | 44 | 5 | 20 | 12 | 10 | 22 | 20 | 0.8 | KPTN335.1612044 |
| C3-20-16 | 20 | 52 | 13 | 27 | 55 | 7 | 30 | 16 | 12 | 30 | 25 | 1.0 | KPTN335.2016055 |
| C3-20-16 | 20 | 65 | 26 | 40 | 50 | 7 | 30 | 16 | 12 | 30 | 25 | 1.2 | KPTN335.2016050 |
| C3-25-16 | 25 | 58 | 19 | 33 | 55 | 7 | 20 | 16 | 12 | 30 | 25 | 1.1 | KPTN335.2516055 |
| C3-30-20 | 30 | 70 | 17 | 35 | 70 | 10 | 30 | 20 | 16 | 38 | 35 | 2.2 | KPTN335.3020070 |
| C3-40-25 | 40 | 85 | 21 | 42.5 | 85 | 12.5 | 30 | 25 | 20 | 48 | 42.5 | 3.7 | KPTN335.4025085 |
| C3-50-32 | 50 | 100 | 26 | 50 | 100 | 16 | 40 | 32 | 25 | 60 | 50 | 6.2 | KPTN335.5032100 |
| C3-60-32 | 60 | 125 | 33 | 62.5 | 125 | 16 | 40 | 32 | 25 | 62.5 | 62.5 | 10.0 | KPTN335.6032125 |
| C3-80-40 | 80 | 160 | 42 | 80 | 160 | 20 | 40 | 40 | 32 | 80 | 80 | 20.5 | KPTN335.8040160 |

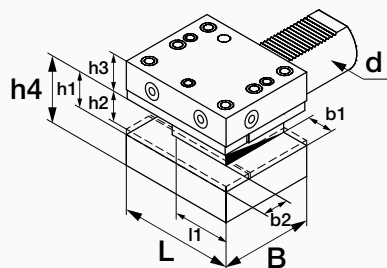
Резцедержатели аксиальные обратные левые

ФОРМА C4

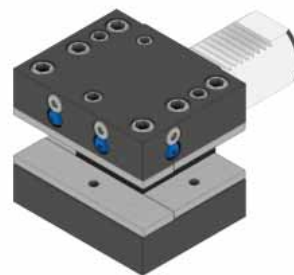


| Обозначение | d мм | L мм | l1 мм | l2 мм | B мм | b1 мм | b2 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|-------|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|-----------------|
| C4-16-12 | 16 | 43 | 13 | 24 | 44 | 5 | 20 | 12 | 10 | 22 | 20 | 0.8 | KPTN336.1612044 |
| C4-20-16 | 20 | 52 | 13 | 27 | 55 | 7 | 30 | 16 | 12 | 30 | 25 | 1.0 | KPTN336.2016055 |
| C4-20-16 | 20 | 65 | 26 | 40 | 50 | 7 | 30 | 16 | 12 | 30 | 25 | 1.2 | KPTN336.2016050 |
| C4-25-16 | 25 | 58 | 19 | 33 | 55 | 7 | 20 | 16 | 12 | 25 | 25 | 1.1 | KPTN336.2516055 |
| C4-30-20 | 30 | 70 | 17 | 35 | 70 | 10 | 30 | 20 | 16 | 38 | 35 | 2.2 | KPTN336.3020070 |
| C4-40-25 | 40 | 85 | 21 | 42.5 | 85 | 12.5 | 30 | 25 | 20 | 48 | 42.5 | 3.7 | KPTN336.4025085 |
| C4-50-32 | 50 | 100 | 26 | 50 | 100 | 16 | 40 | 32 | 25 | 60 | 50 | 6.2 | KPTN336.5032100 |
| C4-60-32 | 60 | 125 | 33 | 62.5 | 125 | 16 | 40 | 32 | 25 | 62.5 | 62.5 | 10.0 | KPTN336.6032125 |
| C4-80-40 | 80 | 160 | 42 | 80 | 160 | 20 | 40 | 40 | 32 | 80 | 80 | 19.0 | KPTN336.8040160 |

Резцедержатели универсальные

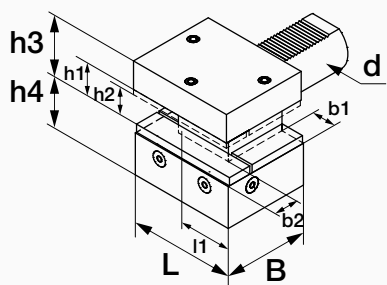


ФОРМА D1



| Обозначение | d мм | L мм | l1 мм | B мм | b1 мм | b2 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|--------------|
| D1-25-16 | 25 | 66 | 33 | 48 | 14 | 14 | 16 | 12 | 25 | 30 | 1.3 | KPTH505.2516 |
| D1-30-20 | 30 | 76 | 35 | 60 | 18 | 18 | 20 | 16 | 28 | 38 | 1.7 | KPTH505.3020 |
| D1-40-25 | 40 | 90 | 42.5 | 72 | 21.5 | 22 | 25 | 20 | 32.5 | 48 | 2.3 | KPTH505.4025 |
| D1-50-32 | 50 | 105 | 50 | 85 | 24 | 25 | 32 | 25 | 35 | 60 | 5.4 | KPTH505.5032 |
| D1-60-32 | 60 | 115 | 57.5 | 110 | 24.5 | 25 | 32 | 25 | 42.5 | 62.5 | 7.2 | KPTH505.6032 |
| D1-80-40 | 80 | 152 | 76 | 140 | 32 | 25 | 40 | 25 | 55 | 80 | 14.3 | KPTH505.8040 |

Резцедержатели универсальные обратные

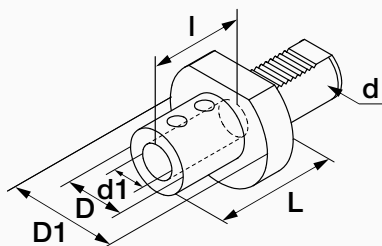


ФОРМА D2



| Обозначение | d мм | L мм | l1 мм | B мм | b1 мм | b2 мм | h1 мм | h2 мм | h3 мм | h4 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|----------|--------------|
| D2-25-16 | 25 | 66 | 33 | 48 | 14 | 14 | 16 | 12 | 30 | 25 | 1.3 | KPTH506.2516 |
| D2-30-20 | 30 | 76 | 35 | 60 | 18 | 18 | 20 | 16 | 38 | 35 | 1.7 | KPTH506.3020 |
| D2-40-25 | 40 | 90 | 42.5 | 72 | 21.5 | 22 | 25 | 20 | 48 | 42.5 | 2.3 | KPTH506.4025 |
| D2-50-32 | 50 | 50 | 50 | 85 | 24 | 25 | 32 | 25 | 60 | 50 | 5.4 | KPTH506.5032 |
| D2-60-32 | 60 | 60 | 57.5 | 110 | 24.5 | 25 | 32 | 25 | 62.5 | 62.5 | 7.2 | KPTH506.6032 |
| D2-80-40 | 80 | 50 | 76 | 140 | 25 | 32 | 40 | 25 | 80 | 80 | 14.3 | KPTH506.8040 |

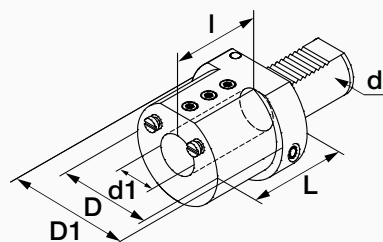
Оправки для сверл со сменными пластинами
с цилиндрическим хвостовиком по DIN 6595



ФОРМА E1



| Обозначение | d мм | d1 мм | D мм | D1 мм | L мм | l мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|-------|------|-------|------|------|----------|-----------------|
| E1-20-16 | 20 | 16 | 40 | 50 | 67 | 49 | 0.67 | КРТН307.2016067 |
| E1-20-20 | 20 | 20 | 40 | 50 | 67 | 54 | 0.74 | КРТН307.2020067 |
| E1-20-25 | 20 | 25 | 45 | 50 | 71 | 59 | 0.82 | КРТН307.2025071 |
| E1-25-20 | 25 | 20 | 40 | 58 | 67 | 54 | 0.91 | КРТН307.2520067 |
| E1-25-25 | 25 | 25 | 45 | 58 | 71 | 59 | 1.08 | КРТН307.2525071 |
| E1-30-16 | 30 | 16 | 40 | 68 | 64 | 49 | 1.21 | КРТН307.3016064 |
| E1-30-20 | 30 | 20 | 40 | 68 | 67 | 54 | 1.17 | КРТН307.3020067 |
| E1-30-25 | 30 | 25 | 45 | 68 | 71 | 59 | 1.26 | КРТН307.3025071 |
| E1-30-32 | 30 | 32 | 52 | 68 | 75 | 63 | 1.35 | КРТН307.3032075 |
| E1-30-40 | 30 | 40 | 65 | 68 | 85 | 75 | 1.72 | КРТН307.3040085 |
| E1-40-16 | 40 | 16 | 36 | 83 | 64 | 42 | 1.66 | КРТН307.4016064 |
| E1-40-20 | 40 | 20 | 40 | 83 | 67 | 54 | 1.75 | КРТН307.4020067 |
| E1-40-25 | 40 | 25 | 45 | 83 | 75 | 59 | 1.88 | КРТН307.4025075 |
| E1-40-32 | 40 | 32 | 52 | 83 | 75 | 63 | 1.95 | КРТН307.4032075 |
| E1-40-40 | 40 | 40 | 60 | 83 | 90 | 73 | 2.15 | КРТН307.4040090 |
| E1-50-16 | 50 | 16 | 40 | 98 | 66 | 36 | 2.82 | КРТН307.5016066 |
| E1-50-20 | 50 | 20 | 40 | 98 | 67 | 54 | 2.90 | КРТН307.5020067 |
| E1-50-25 | 50 | 25 | 45 | 98 | 80 | 59 | 3.00 | КРТН307.5025080 |
| E1-50-32 | 50 | 32 | 52 | 98 | 80 | 63 | 3.03 | КРТН307.5032080 |
| E1-50-40 | 50 | 40 | 60 | 98 | 90 | 73 | 3.21 | КРТН307.5040090 |
| E1-50-50 | 50 | 50 | 70 | 98 | 100 | 83 | 3.35 | КРТН307.5050100 |
| E1-60-20 | 60 | 20 | 40 | 123 | 80 | 54 | 4.70 | КРТН307.6020080 |
| E1-60-25 | 60 | 25 | 45 | 123 | 80 | 59 | 4.75 | КРТН307.6025080 |
| E1-60-32 | 60 | 32 | 52 | 123 | 80 | 63 | 4.82 | КРТН307.6032080 |
| E1-60-40 | 60 | 40 | 60 | 123 | 90 | 73 | 5.07 | КРТН307.6040090 |
| E1-60-50 | 60 | 50 | 70 | 123 | 100 | 83 | 5.12 | КРТН307.6050100 |
| E1-80-20 | 80 | 20 | 40 | 158 | 80 | 54 | 7.90 | КРТН307.8020080 |
| E1-80-25 | 80 | 25 | 45 | 158 | 80 | 59 | 8.66 | КРТН307.8025080 |
| E1-80-32 | 80 | 32 | 52 | 158 | 80 | 63 | 8.70 | КРТН307.8032080 |
| E1-80-40 | 80 | 40 | 60 | 158 | 90 | 73 | 10.28 | КРТН307.8040090 |

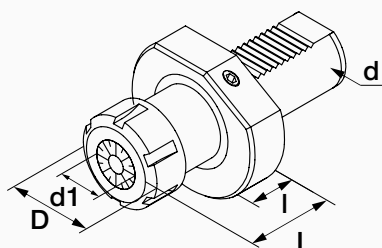
Оправки для расточных резцов
с цилиндрическим хвостовиком

ФОРМА E2



| Обозначение | d мм | d1 мм | D мм | D1 мм | L мм | l мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|-------|------|-------|------|------|----------|-----------------|
| E2-16-06 | 16 | 6 | 32 | 40 | 44 | 34 | 0.4 | KPTH344.1606044 |
| E2-16-08 | 16 | 8 | 32 | 40 | 44 | 34 | 0.41 | KPTH344.1608044 |
| E2-16-10 | 16 | 10 | 32 | 40 | 44 | 34 | 0.42 | KPTH344.1610044 |
| E2-16-12 | 16 | 12 | 40 | 40 | 44 | 34 | 0.43 | KPTH344.1612044 |
| E2-16-16 | 16 | 16 | 40 | 40 | 44 | 34 | 0.47 | KPTH344.1616044 |
| E2-20-08 | 20 | 8 | 40 | 50 | 50 | 41 | 0.58 | KPTH344.2008050 |
| E2-20-10 | 20 | 10 | 40 | 50 | 50 | 41 | 0.63 | KPTH344.2010050 |
| E2-20-12 | 20 | 12 | 40 | 50 | 50 | 41 | 0.62 | KPTH344.2012050 |
| E2-20-16 | 20 | 16 | 40 | 50 | 50 | 41 | 0.59 | KPTH344.2016050 |
| E2-20-20 | 20 | 20 | 50 | 50 | 50 | 41 | 0.73 | KPTH344.2020050 |
| E2-20-25 | 20 | 25 | 50 | 50 | 60 | 51 | 0.78 | KPTH344.2025060 |
| E2-25-08 | 25 | 8 | 40 | 58 | 50 | 41 | 0.92 | KPTH344.2508050 |
| E2-25-10 | 25 | 10 | 40 | 58 | 50 | 41 | 0.97 | KPTH344.2510050 |
| E2-25-12 | 25 | 12 | 40 | 58 | 50 | 41 | 0.96 | KPTH344.2512050 |
| E2-25-16 | 25 | 16 | 40 | 58 | 50 | 41 | 0.93 | KPTH344.2516050 |
| E2-25-20 | 25 | 20 | 58 | 58 | 50 | 41 | 1.07 | KPTH344.2520050 |
| E2-25-25 | 25 | 25 | 58 | 58 | 60 | 51 | 1.12 | KPTH344.2525060 |
| E2-30-08 | 30 | 8 | 55 | 68 | 60 | 51 | 1.46 | KPTH344.3008060 |
| E2-30-10 | 30 | 10 | 55 | 68 | 60 | 51 | 1.44 | KPTH344.3010060 |
| E2-30-12 | 30 | 12 | 55 | 68 | 60 | 51 | 1.45 | KPTH344.3012060 |
| E2-30-16 | 30 | 16 | 55 | 68 | 60 | 51 | 1.39 | KPTH344.3016060 |
| E2-30-20 | 30 | 20 | 55 | 68 | 60 | 51 | 1.36 | KPTH344.3020060 |
| E2-30-25 | 30 | 25 | 55 | 68 | 60 | 51 | 1.33 | KPTH344.3025060 |
| E2-30-32 | 30 | 32 | 68 | 68 | 75 | 61 | 1.88 | KPTH344.3032075 |
| E2-40-08 | 40 | 8 | 55 | 83 | 75 | 61 | 2.32 | KPTH344.4008060 |
| E2-40-10 | 40 | 10 | 55 | 83 | 75 | 61 | 2.31 | KPTH344.4010075 |
| E2-40-12 | 40 | 12 | 55 | 83 | 75 | 61 | 2.30 | KPTH344.4012075 |
| E2-40-16 | 40 | 16 | 55 | 83 | 75 | 61 | 2.26 | KPTH344.4016075 |
| E2-40-20 | 40 | 20 | 55 | 83 | 75 | 61 | 2.13 | KPTH344.4020075 |
| E2-40-25 | 40 | 25 | 55 | 83 | 75 | 61 | 2.00 | KPTH344.4025075 |
| E2-40-32 | 40 | 32 | 55 | 83 | 75 | 61 | 2.95 | KPTH344.4032075 |
| E2-40-40 | 40 | 40 | 83 | 83 | 90 | 76 | 3.15 | KPTH344.4040090 |
| E2-50-08 | 50 | 8 | 68 | 98 | 90 | 76 | 4.05 | KPTH344.5008090 |
| E2-50-10 | 50 | 10 | 68 | 98 | 90 | 76 | 4.02 | KPTH344.5010090 |
| E2-50-12 | 50 | 12 | 68 | 98 | 90 | 76 | 4.00 | KPTH344.5012090 |
| E2-50-16 | 50 | 16 | 68 | 98 | 90 | 76 | 3.94 | KPTH344.5016090 |
| E2-50-20 | 50 | 20 | 68 | 98 | 90 | 76 | 3.87 | KPTH344.5020090 |
| E2-50-25 | 50 | 25 | 68 | 98 | 90 | 76 | 3.79 | KPTH344.5025090 |
| E2-50-32 | 50 | 32 | 68 | 98 | 90 | 76 | 3.58 | KPTH344.5032090 |
| E2-50-40 | 50 | 40 | 98 | 98 | 90 | 76 | 4.79 | KPTH344.5040090 |
| E2-50-50 | 50 | 50 | 98 | 98 | 100 | 86 | 5.00 | KPTH344.5050100 |
| E2-60-10 | 60 | 10 | 68 | 123 | 90 | 76 | 5.70 | KPTH344.6010090 |
| E2-60-12 | 60 | 12 | 68 | 123 | 90 | 76 | 5.68 | KPTH344.6012090 |
| E2-60-16 | 60 | 16 | 68 | 123 | 90 | 76 | 5.63 | KPTH344.6016090 |
| E2-60-20 | 60 | 20 | 68 | 123 | 90 | 76 | 5.56 | KPTH344.6020090 |
| E2-60-25 | 60 | 25 | 68 | 123 | 90 | 76 | 5.46 | KPTH344.6025090 |
| E2-60-32 | 60 | 32 | 68 | 123 | 90 | 76 | 5.27 | KPTH344.6032090 |
| E2-60-40 | 60 | 40 | 98 | 123 | 90 | 76 | 7.31 | KPTH344.6040090 |
| E2-60-50 | 60 | 50 | 98 | 123 | 100 | 86 | 6.67 | KPTH344.6050100 |
| E2-80-20 | 80 | 20 | 68 | 158 | 100 | 86 | 10.10 | KPTH344.8020100 |
| E2-80-25 | 80 | 25 | 68 | 158 | 100 | 86 | 9.95 | KPTH344.8025100 |
| E2-80-32 | 80 | 32 | 68 | 158 | 100 | 86 | 9.75 | KPTH344.8032100 |
| E2-80-40 | 80 | 40 | 98 | 158 | 100 | 86 | 11.65 | KPTH344.8040100 |
| E2-80-50 | 80 | 50 | 98 | 158 | 100 | 86 | 11.10 | KPTH344.8050100 |

Патрон цанговый OZ DIN 6388

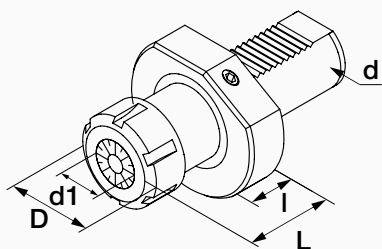


ФОРМА E3



| Обозначение | d мм | d1 мм (диапазон зажима) | D мм | L мм | I мм | Цанга OZ DIN 6388 | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|----------------------------|------|------|------|----------------------|----------|--------------|
| E3-16-16 | 16 | 2-16 | 43 | 45.5 | 13 | OZ16 | 0.4 | KPTH341.1616 |
| E3-20-16 | 20 | 2-16 | 43 | 57 | 18 | OZ16 | 0.5 | KPTH341.1620 |
| E3-20-20 | 20 | 2-20 | 50 | 62 | 18 | OZ20 | 0.7 | KPTH341.2020 |
| E3-25-16 | 25 | 2-16 | 43 | 57 | 18 | OZ16 | 1.0 | KPTH341.1625 |
| E3-25-20 | 25 | 2-20 | 50 | 62 | 18 | OZ20 | 1.2 | KPTH341.2025 |
| E3-30-25 | 30 | 2-25 | 60 | 75 | 22 | OZ25 | 1.3 | KPTH341.2530 |
| E3-40-25 | 40 | 2-25 | 60 | 75 | 22 | OZ25 | 1.8 | KPTH341.2540 |
| E3-40-32 | 40 | 4-32 | 72 | 90 | 22 | OZ32 | 2.2 | KPTH341.3240 |
| E3-50-22 | 50 | 2-25 | 60 | 75 | 30 | OZ25 | 2.7 | KPTH341.2550 |
| E3-50-32 | 50 | 4-32 | 72 | 90 | 30 | OZ32 | 3.4 | KPTH341.3250 |
| E3-60-32 | 60 | 4-32 | 72 | 90 | 30 | OZ32 | 5.0 | KPTH341.3260 |
| E3-80-40 | 80 | 6-40 | 85 | 100 | 40 | OZ40 | 9.3 | KPTH341.4080 |

Патрон цанговый ER DIN 6499

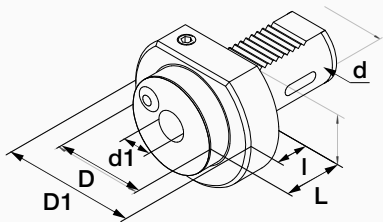


ФОРМА E4



| Обозначение | d мм | d1 мм (диапазон зажима) | D мм | L мм | I мм | Цанга ER DIN 6499 | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|----------------------------|------|------|------|----------------------|----------|--------------|
| E4-16-16 | 16 | 0.5-10 | 32 | 32 | 13 | ER16 | 0.26 | KPTH342.1616 |
| E4-16-20 | 16 | 1-13 | 35 | 32 | 14 | ER20 | 0.31 | KPTH342.2016 |
| E4-16-25 | 16 | 1-16 | 42 | 48 | — | ER25 | 0.35 | KPTH342.2516 |
| E4-20-16 | 20 | 0.5-10 | 32 | 40 | 18 | ER16 | 0.36 | KPTH342.1620 |
| E4-20-25 | 20 | 1-16 | 42 | 40 | 18 | ER25 | 0.48 | KPTH342.2520 |
| E4-20-32 | 20 | 2-20 | 50 | 40 | 18 | ER32 | 0.58 | KPTH342.3220 |
| E4-25-25 | 25 | 1-16 | 42 | 55 | — | ER25 | 0.67 | KPTH342.2525 |
| E4-25-32 | 25 | 2-20 | 50 | 55 | — | ER32 | 0.79 | KPTH342.3225 |
| E4-30-25 | 30 | 1-16 | 42 | 55 | 22 | ER25 | 1.07 | KPTH342.2530 |
| E4-30-32 | 30 | 2-20 | 50 | 55 | 22 | ER32 | 1.22 | KPTH342.3230 |
| E4-40-25 | 40 | 1-16 | 42 | 63 | 22 | ER25 | 1.65 | KPTH342.2540 |
| E4-40-32 | 40 | 2-20 | 50 | 63 | 22 | ER32 | 1.79 | KPTH342.3240 |
| E4-40-40 | 40 | 3-26 | 63 | 63 | 22 | ER40 | 1.78 | KPTH342.4040 |
| E4-50-40 | 50 | 3-26 | 63 | 78 | 30 | ER40 | 2.90 | KPTH342.4050 |
| E4-60-40 | 60 | 3-26 | 63 | 94 | 30 | ER40 | 4.56 | KPTH342.4060 |

Держатель для осевого инструмента
с конусом Морзе



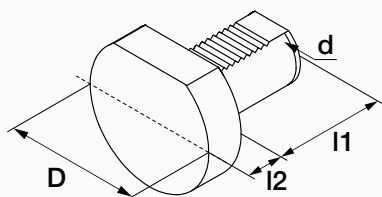
ФОРМА F



| Обозначение | d мм | d1 мм | KM | D мм | D1 мм | L мм | I мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|--------|----|------|-------|------|------|----------|-------------|
| F-20-KM1 | 20 | 12.065 | 1 | — | 50 | 23 | — | 0.43 | KPTH345.201 |
| F-20-KM2 | 20 | 17.78 | 2 | — | 50 | 23 | — | 0.43 | KPTH345.202 |
| F-25-KM1 | 25 | 12.065 | 1 | — | 58 | 23 | — | 0.69 | KPTH345.251 |
| F-25-KM2 | 25 | 17.78 | 2 | — | 58 | 27 | — | 0.88 | KPTH345.252 |
| F-30-KM1 | 30 | 12.065 | 1 | — | 68 | 27 | — | 0.94 | KPTH345.301 |
| F-30-KM2 | 30 | 17.78 | 2 | — | 68 | 27 | — | 0.87 | KPTH345.302 |
| F-30-KM3 | 30 | 23.825 | 3 | — | 68 | 50 | — | 1.34 | KPTH345.303 |
| F-40-KM2 | 40 | 17.78 | 2 | 55 | 83 | 36 | 22 | 1.51 | KPTH345.402 |
| F-40-KM3 | 40 | 23.825 | 3 | 58 | 83 | 36 | 22 | 1.47 | KPTH345.403 |
| F-40-KM4 | 40 | 31.267 | 4 | 68 | 83 | 80 | 22 | 2.40 | KPTH345.404 |
| F-50-KM2 | 50 | 17.78 | 2 | 55 | 98 | 36 | 30 | 2.61 | KPTH345.502 |
| F-50-KM3 | 50 | 23.825 | 3 | 58 | 98 | 36 | 30 | 2.45 | KPTH345.503 |
| F-50-KM4 | 50 | 31.267 | 4 | 68 | 98 | 50 | 30 | 2.60 | KPTH345.504 |
| F-50-KM5 | 50 | 44.399 | 5 | 75 | 98 | 72 | 30 | 2.50 | KPTH345.505 |
| F-60-KM3 | 60 | 23.825 | 3 | 58 | 123 | 36 | 30 | 4.21 | KPTH345.603 |
| F-60-KM4 | 60 | 31.267 | 4 | 68 | 123 | 50 | 30 | 4.26 | KPTH345.604 |
| F-60-KM5 | 60 | 44.399 | 5 | 98 | 123 | 63 | 30 | 4.75 | KPTH345.605 |
| F-80-KM4 | 80 | 31.267 | 4 | 68 | 158 | 50 | 40 | 10.0 | KPTH345.804 |



Заглушки стальные

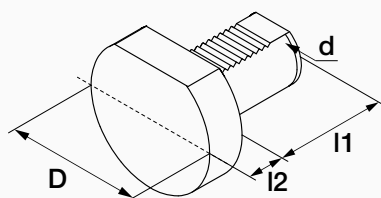


ФОРМА Z2



| Обозначение | d мм | D мм | Материал | l1 мм | l2 мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|----------|-------|-------|----------|--------------|
| Z2-16 | 16 | 40 | сталь | 32 | 13 | 0.26 | КРТН347.Z216 |
| Z2-20 | 20 | 50 | сталь | 40 | 16 | 0.32 | КРТН347.Z220 |
| Z2-25 | 25 | 58 | сталь | 48 | 16 | 0.54 | КРТН347.Z225 |
| Z2-30 | 30 | 68 | сталь | 55 | 16 | 0.69 | КРТН347.Z230 |
| Z2-40 | 40 | 83 | сталь | 63 | 20 | 1.20 | КРТН347.Z240 |
| Z2-50 | 50 | 98 | сталь | 78 | 20 | 2.19 | КРТН347.Z250 |
| Z2-60 | 60 | 123 | сталь | 94 | 20 | 3.62 | КРТН347.Z260 |
| Z2-80 | 80 | 158 | сталь | 124 | 20 | 7.80 | КРТН347.Z280 |

Заглушки пластиковые

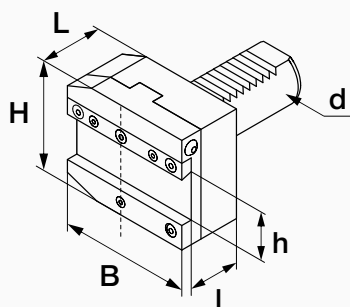


ФОРМА Z2



| Обозначение | d мм | D мм | Материал | l1 мм | l2 мм | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|----------|-------|-------|--------------|
| Z2-16 | 16 | 40 | пластик | 32 | 13 | КРТН348.Z216 |
| Z2-20 | 20 | 50 | пластик | 40 | 16 | КРТН348.Z220 |
| Z2-25 | 25 | 58 | пластик | 48 | 16 | КРТН348.Z225 |
| Z2-30 | 30 | 68 | пластик | 55 | 16 | КРТН348.Z230 |
| Z2-40 | 40 | 83 | пластик | 63 | 20 | КРТН348.Z240 |
| Z2-50 | 50 | 98 | пластик | 78 | 20 | КРТН348.Z250 |
| Z2-60 | 60 | 123 | пластик | 94 | 20 | КРТН348.Z260 |
| Z2-80 | 80 | 158 | пластик | 124 | 20 | КРТН348.Z280 |

Держатель для отрезных лезвий правый

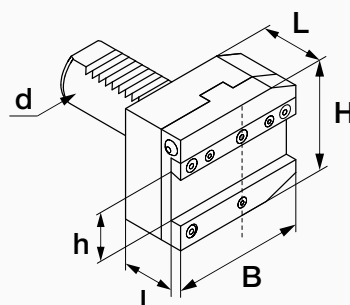


ФОРМА AR



| Обозначение | d мм | H мм | h мм | B мм | L мм | l мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|------|------|------|------|----------|--------------|
| AR-25-26 | 25 | 64 | 26 | 60 | 50 | 44 | 1.07 | KPTN339.2526 |
| AR-30-26 | 30 | 71 | 26 | 70 | 50 | 44 | 1.52 | KPTN339.3026 |
| AR-40-26 | 40 | 84.5 | 26 | 85 | 50 | 44 | 2.68 | KPTN339.4026 |
| AR-40-32 | 40 | 84.5 | 32 | 85 | 50 | 44 | 2.57 | KPTN339.4032 |
| AR-50-26 | 50 | 88 | 26 | 100 | 50 | 44 | 4.59 | KPTN339.5026 |
| AR-50-32 | 50 | 88 | 32 | 100 | 50 | 44 | 4.46 | KPTN339.5032 |
| AR-60-32 | 60 | 103 | 32 | 125 | 50 | 44 | 7.54 | KPTN339.6032 |

Держатель для отрезных лезвий левый

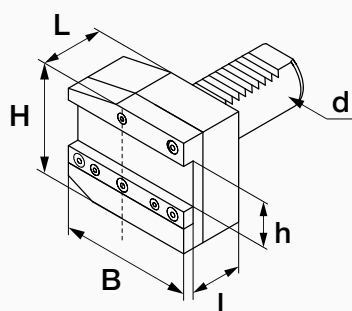


ФОРМА AL



| Обозначение | d мм | H мм | h мм | B мм | L мм | l мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|------|------|------|------|----------|--------------|
| AL-25-26 | 25 | 64 | 26 | 60 | 50 | 44 | 1.07 | KPTN340.2526 |
| AL-30-26 | 30 | 71 | 26 | 70 | 50 | 44 | 1.52 | KPTN340.3026 |
| AL-40-26 | 40 | 84.5 | 26 | 85 | 50 | 44 | 2.68 | KPTN340.4026 |
| AL-40-32 | 40 | 84.5 | 32 | 85 | 50 | 44 | 2.57 | KPTN340.4032 |
| AL-50-26 | 50 | 88 | 26 | 100 | 50 | 44 | 4.59 | KPTN340.5026 |
| AL-50-32 | 50 | 88 | 32 | 100 | 50 | 44 | 4.46 | KPTN340.5032 |
| AL-60-32 | 60 | 103 | 32 | 125 | 50 | 44 | 7.54 | KPTN340.6032 |

**Держатель для отрезных лезвий
обратный правый**

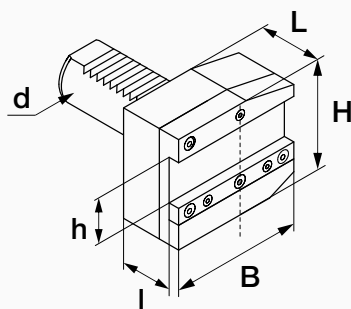


ФОРМА AUR



| Обозначение | d мм | H мм | h мм | B мм | L мм | l мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|------|------|------|------|----------|--------------|
| AUR-25-26 | 25 | 64 | 26 | 60 | 50 | 44 | 1.07 | KPTН539.2526 |
| AUR-30-26 | 30 | 70 | 26 | 70 | 50 | 44 | 1.52 | KPTН539.3026 |
| AUR-40-26 | 40 | 75 | 26 | 85 | 50 | 44 | 2.68 | KPTН539.4026 |
| AUR-40-32 | 40 | 75 | 32 | 85 | 50 | 44 | 2.57 | KPTН539.4032 |
| AUR-50-26 | 50 | 80 | 26 | 100 | 50 | 44 | 4.59 | KPTН539.5026 |
| AUR-50-32 | 50 | 80 | 32 | 100 | 50 | 44 | 4.46 | KPTН539.5032 |
| AUR-60-32 | 60 | 103 | 32 | 125 | 50 | 44 | 7.54 | KPTН539.6032 |

**Держатель для отрезных лезвий
обратный левый**

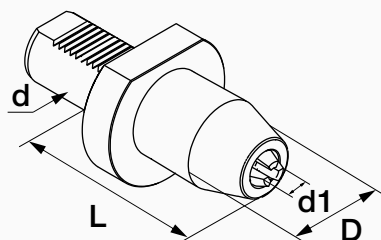


ФОРМА AUL



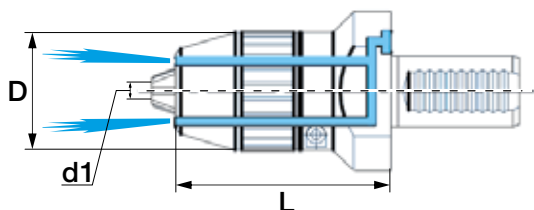
| Обозначение | d мм | H мм | h мм | B мм | L мм | l мм | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|------|------|------|------|------|------|----------|--------------|
| AUL-25-26 | 25 | 64 | 26 | 60 | 50 | 44 | 1.07 | KPTН540.2526 |
| AUL-30-26 | 30 | 70 | 26 | 70 | 50 | 44 | 1.52 | KPTН540.3026 |
| AUL-40-26 | 40 | 75 | 26 | 85 | 50 | 44 | 2.68 | KPTН540.4026 |
| AUL-40-32 | 40 | 75 | 32 | 85 | 50 | 44 | 2.57 | KPTН540.4032 |
| AUL-50-26 | 50 | 80 | 26 | 100 | 50 | 44 | 4.59 | KPTН540.5026 |
| AUL-50-32 | 50 | 80 | 32 | 100 | 50 | 44 | 4.46 | KPTН540.5032 |
| AUL-60-32 | 60 | 103 | 32 | 125 | 50 | 44 | 7.54 | KPTН540.6032 |

Патроны сверлильные
с подачей СОЖ через инструмент



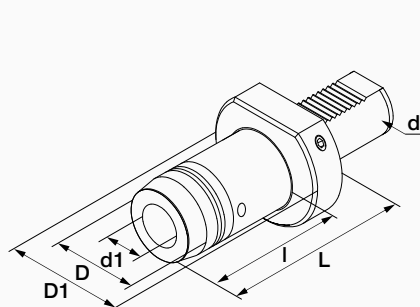
| VDI | d1 мм | D мм | L мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|------------|------|------|-----------------|
| 20 | 1.0 - 13.0 | 50 | 88 | КРTH310.1013088 |
| 30 | 1.0 - 13.0 | 50 | 93 | КРTH311.1013093 |
| 30 | 2.5 - 16.0 | 50 | 98 | КРTH311.2516098 |
| 40 | 1.0 - 13.0 | 50 | 93 | КРTH312.1013093 |
| 40 | 2.5 - 16.0 | 50 | 98 | КРTH312.2516098 |
| 50 | 1.0 - 13.0 | 50 | 101 | КРTH313.1013101 |
| 50 | 2.5 - 16.0 | 50 | 106 | КРTH313.2516106 |

Патроны сверлильные
с охлаждением через форсунки



| VDI | d1 мм | D мм | L мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|------------|------|-------|-----------------|
| 16 | 0.3 - 10.0 | 40 | 48.7 | КРTH349.1010048 |
| 20 | 0.3 - 10.0 | 50 | 43.7 | КРTH352.1010043 |
| 25 | 1.0 - 13.0 | 50 | 87 | КРTH507.1013087 |
| 30 | 1.0 - 13.0 | 50 | 87 | КРTH353.1013087 |
| 30 | 1.0 - 16.0 | 55 | 92 | КРTH353.1016092 |
| 40 | 1.0 - 13.0 | 50 | 88 | КРTH354.1013088 |
| 40 | 1.0 - 16.0 | 55 | 93 | КРTH354.1016093 |
| 50 | 1.0 - 16.0 | 55 | 101.5 | КРTH355.1016101 |

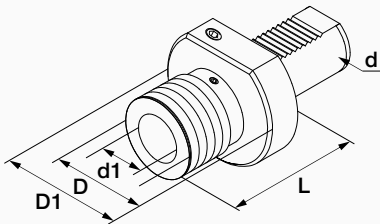
Гидравлические патроны для инструмента с
цилиндрическим хвостовиком
DIN 1835 форма А, В, Е и DIN 6535 форма НА, НВ, НЕ



| VDI | d мм | d1 мм | D мм | L мм | I мм | D1 мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|------|-------|------|------|------|-------|-----------------|
| 30 | 30 | 6 | 26 | 49 | 33 | 68 | КРТН346.3006049 |
| | 30 | 8 | 28 | 49 | 33 | 68 | КРТН346.3008049 |
| | 30 | 10 | 30 | 49 | 33 | 68 | КРТН346.3010049 |
| | 30 | 12 | 32 | 54 | 38 | 68 | КРТН346.3012054 |
| | 30 | 14 | 34 | 54 | 38 | 68 | КРТН346.3014054 |
| | 30 | 16 | 38 | 89 | 73 | 68 | КРТН346.3016089 |
| | 30 | 18 | 40 | 89 | 73 | 68 | КРТН346.3018089 |
| | 30 | 20 | 42 | 89 | 73 | 68 | КРТН346.3020089 |
| | 30 | 25 | 50 | 94 | 78 | 68 | КРТН346.3025094 |
| | 30 | 32 | 60 | 94 | 78 | 68 | КРТН346.3032094 |
| 40 | 40 | 6 | 26 | 55 | 33 | 83 | КРТН346.4006055 |
| | 40 | 8 | 28 | 55 | 33 | 83 | КРТН346.4008055 |
| | 40 | 10 | 30 | 55 | 33 | 83 | КРТН346.4010055 |
| | 40 | 12 | 32 | 60 | 38 | 83 | КРТН346.4012060 |
| | 40 | 14 | 34 | 60 | 38 | 83 | КРТН346.4014060 |
| | 40 | 16 | 38 | 95 | 73 | 83 | КРТН346.4016095 |
| | 40 | 18 | 40 | 95 | 73 | 83 | КРТН346.4018095 |
| | 40 | 20 | 42 | 95 | 73 | 83 | КРТН346.4020095 |
| | 40 | 25 | 50 | 95 | 73 | 83 | КРТН346.4025095 |
| | 40 | 32 | 60 | 95 | 73 | 83 | КРТН346.4032095 |
| 50 | 50 | 6 | 26 | 55 | 33 | 98 | КРТН346.5006055 |
| | 50 | 8 | 28 | 55 | 33 | 98 | КРТН346.5008055 |
| | 50 | 10 | 30 | 55 | 33 | 98 | КРТН346.5010055 |
| | 50 | 12 | 32 | 60 | 38 | 98 | КРТН346.5012060 |
| | 50 | 14 | 34 | 60 | 38 | 98 | КРТН346.5014060 |
| | 50 | 16 | 38 | 95 | 65 | 98 | КРТН346.5016095 |
| | 50 | 18 | 40 | 95 | 65 | 98 | КРТН346.5018095 |
| | 50 | 20 | 42 | 95 | 65 | 98 | КРТН346.5020095 |
| | 50 | 25 | 50 | 95 | 65 | 98 | КРТН346.5025095 |
| | 50 | 32 | 60 | 95 | 65 | 98 | КРТН346.5032095 |

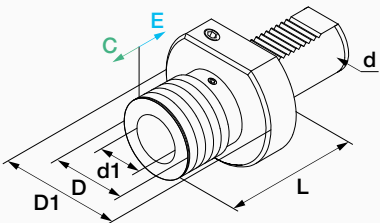
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

Патроны быстросменные резьбонарезные без осевой компенсации для станков с синхронизацией шпинделя



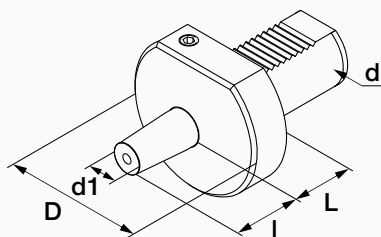
| VDI | M | GR | d1 мм | L мм | D мм | D1 мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|---------|----|-------|------|------|-------|-----------------|
| 30 | M3- M14 | 1 | 19 | 55 | 34 | 68 | КРТН351.3019055 |
| | M5- M22 | 2 | 31 | 77 | 50 | 68 | КРТН351.3031077 |
| 40 | M3- M14 | 1 | 19 | 55 | 38 | 83 | КРТН351.4019055 |
| | M5- M22 | 2 | 31 | 77 | 52 | 83 | КРТН351.4031077 |

Патроны быстросменные резьбонарезные с осевой компенсацией



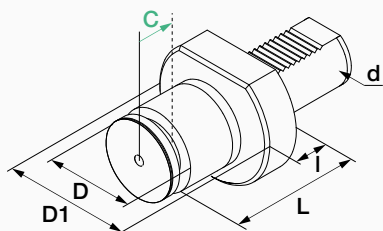
| VDI | M | GR | d1 мм | L мм | D мм | D1 мм | C мм | E мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|----------|----|-------|------|------|-------|------|------|-----------------|
| 20 | M3 - M14 | 1 | 19 | 55 | 38 | 50 | 7 | 7 | КРТН350.2019055 |
| 25 | M3 - M14 | 1 | 19 | 55 | 38 | | 7 | 7 | КРТН350.2519055 |
| 30 | M3 - M14 | 1 | 19 | 55 | 38 | 68 | 7 | 7 | КРТН350.3019055 |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 77 | 54 | 68 | 12 | 12 | КРТН350.3031077 |
| 40 | M3 - M14 | 1 | 19 | 55 | 38 | 83 | 7 | 7 | КРТН350.4019055 |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 77 | 54 | 83 | 12 | 12 | КРТН350.4031077 |
| | M14-M36 | 3 | 48 | 108 | 78 | | 17.5 | 17.5 | КРТН350.4048108 |
| 50 | M3 - M14 | 1 | 19 | 55 | 38 | 98 | 7 | 7 | КРТН350.5019055 |
| | M5 - M22 | 2 | 31 | 77 | 54 | 98 | 12 | 12 | КРТН350.5031077 |
| | M14-M36 | 3 | 48 | 108 | 78 | | 17.5 | 17.5 | КРТН350.5048108 |

Оправки для сверлильных патронов с укороченным конусом Морзе



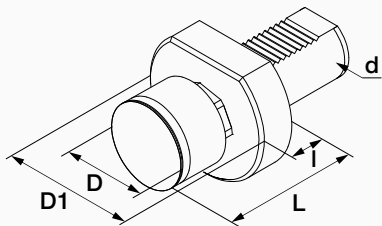
| VDI | d1 мм | L мм | I мм | D мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|-------|------|------|------|---------------|
| 30 | B16 | 27 | 24 | 68 | KPTH343.30B16 |
| 40 | B16 | 27 | 24 | 83 | KPTH343.40B16 |
| 50 | B16 | 35 | 24 | 98 | KPTH343.50B16 |

Упоры с амортизацией



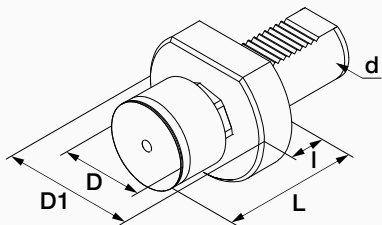
| VDI | D мм | L мм | I мм | D1 мм | C мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|------|------|------|-------|------|--------------|
| 20 | 35 | 58 | 16 | 50 | 3 | KPTH541.2035 |
| | 56 | 58 | 16 | 50 | 3 | KPTH541.2056 |
| 30 | 35 | 70 | 20 | 68 | 3 | KPTH541.3035 |
| | 56 | 70 | 20 | 68 | 3 | KPTH541.3056 |
| 40 | 44 | 78 | 22 | 83 | 3 | KPTH541.4044 |
| | 60 | 78 | 22 | 83 | 3 | KPTH541.4060 |

Упоры регулируемые



| VDI | D мм | L мм | I мм | D1 мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|------|--------|------|-------|--------------|
| 30 | 42 | 68-100 | 16 | 68 | КРТН542.3042 |
| 40 | 42 | 74-100 | 22 | 83 | КРТН542.4042 |
| 50 | 42 | 82-110 | 30 | 98 | КРТН542.5042 |

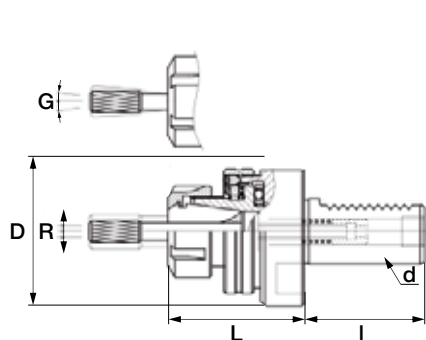
Упоры регулируемые с амортизацией



| VDI | D мм | L мм | I мм | D1 мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|------|--------|------|-------|--------------|
| 30 | 42 | 68-100 | 16 | 68 | КРТН536.3042 |
| | 56 | 68-100 | 16 | 68 | КРТН536.3056 |
| 40 | 42 | 74-100 | 22 | 83 | КРТН536.4042 |
| 50 | 42 | 82-100 | 30 | 98 | КРТН536.5042 |



Патроны плавающие



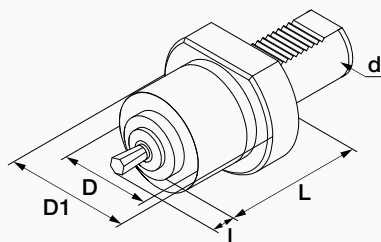
| VDI | Тип цанги | D мм | L мм | I мм | R _{max} мм | G _{max} мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|-----------|------|------|------|---------------------|---------------------|------------|
| 30 | ER25 | 68 | 64 | 55 | 1 | 1.5 | |
| 30 | ER32 | 68 | 72 | 55 | 1.5 | 1.5 | |
| 40 | ER32 | 83 | 74 | 63 | 1.5 | 1.5 | |
| 50 | ER40 | 83 | 74 | 63 | 1.5 | 1.5 | |

R - максимальное радиальное смещение.

Патрон предназначен для достижения соосности разверток и обрабатываемого отверстия, что позволяет получить отверстие высокой точности

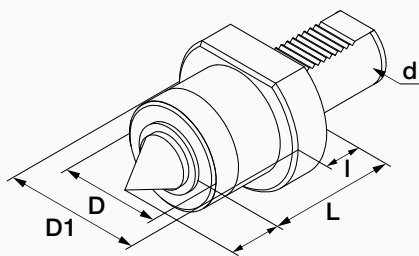
Может использоваться для «жесткого» нарезания резьбы на станках и обрабатывающих центрах с ЧПУ.

Держатели для прошивок



| VDI | D мм | L мм | I мм | D1 мм | Посадочный диаметр | КОД ЗАКАЗА |
|-----|------|------|------|-------|--------------------|------------|
| 30 | 58 | 83 | 25 | 68 | ø12 | |
| | 58 | 83 | 40 | 68 | ø16 | |
| 40 | 58 | 83 | 25 | 68 | ø12 | |
| | 58 | 83 | 40 | 68 | ø16 | |

Центры вращающиеся
со сменными наконечниками

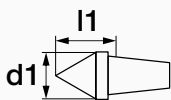


| VDI | D мм | D1 мм | L мм | l мм | l1 мм | Максимальная длина хода | КОД ЗАКАЗА |
|-----|------|-------|------|------|-------|----------------------------|------------|
| 30 | 58 | 68 | 78 | 20 | 34 | 2.5 | |
| 40 | 58 | 83 | 80 | 22 | 34 | 2.5 | |

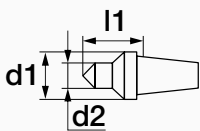
- Специально для использования на станках с ЧПУ
- Используется со сменными наконечниками
- Поставляется со сменным наконечником тип 1

Наконечники

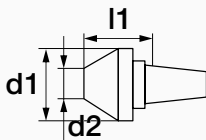
тип 1



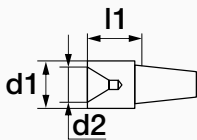
тип 2



тип 3



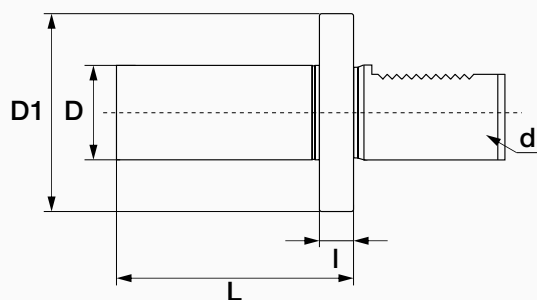
тип 4



| тип | d1 мм | l1 мм | d2 мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|-------|-------|-------|------------|
| 1 | 28 | 34 | — | |
| 2 | 28 | 40 | 7 | |
| 2 | 28 | 40 | 12 | |
| 3 | 58 | 36 | 25 | |
| 4 | 28 | 32 | 24 | |

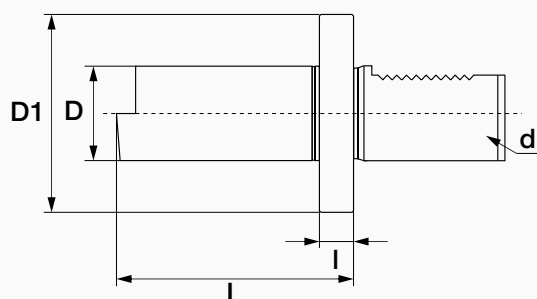


Тестовые оправки



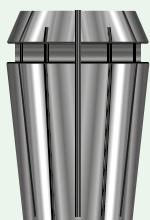
| VDI | D мм | L мм | I мм | D1 мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|------|------|------|-------|------------|
| 16 | 30 | 120 | 15 | 40 | |
| 20 | 40 | 150 | 15 | 50 | |
| 25 | 40 | 150 | 15 | 58 | |
| 30 | 40 | 200 | 15 | 68 | |
| 40 | 40 | 200 | 15 | 83 | |
| 50 | 40 | 200 | 15 | 98 | |

Контрольные оправки



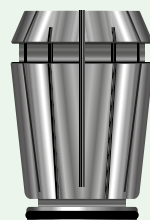
| VDI | D мм | L мм | I мм | D1 мм | КОД ЗАКАЗА |
|-----|------|------|------|-------|------------|
| 16 | 30 | 100 | 15 | 40 | |
| 20 | 40 | 100 | 15 | 50 | |
| 25 | 40 | 100 | 15 | 58 | |
| 30 | 40 | 100 | 15 | 68 | |
| 40 | 40 | 100 | 15 | 83 | |
| 50 | 40 | 100 | 15 | 98 | |
| 60 | 40 | 100 | 15 | 123 | |
| 80 | 40 | 100 | 15 | 158 | |

ЦАНГИ



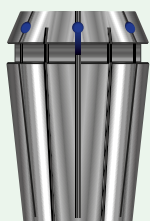
Цанги конические
ER DIN 6499
нормальной точности
и прецизионные
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком

с. 136



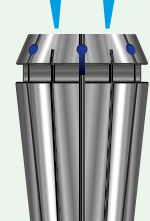
Цанги конические
герметичные ER DIN 6499
нормальной точности
и прецизионные
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком и внутренними
каналами для подачи СОЖ.
Максимальное
давление 20 Bar

с. 143



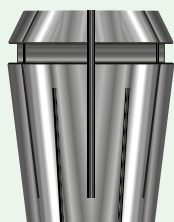
Цанги конические
герметичные ER DIN 6499
нормальной точности
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком и внутренними
каналами для подачи СОЖ.
Максимальное
давление 40 Bar

с. 146



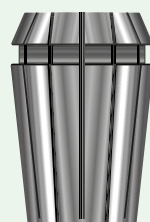
Цанги конические
герметичные ER DIN 6499
нормальной точности с
внутренними каналами
для подачи СОЖ вдоль
инструмента
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком.
Максимальное
давление 40 Bar

с. 149



Цанги конические
герметичные ER DIN 6499
нормальной точности
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком и внутренними
каналами для подачи СОЖ.
Максимальное
давление 130 Bar

с. 152



Цанги конические ER DIN
6499 нормальной точности
для метчиков

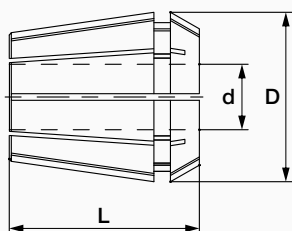
с. 154



Наборы цанг ER DIN 6499
в пластиковом кейсе

с. 158

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности
(кл. 1 и кл. 2 по DIN) и прецизионные
для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



ER8

ER11



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.015

0.015

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

0.005

| ЦАНГА ER | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015 мм | код кл.1 0,01 мм | код 0,005 мм | KPTH.ER08. | KPTH.ER11. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|-------------------------|------------------------|-----------------|------------|------------|
| ER8 | 1,0-0,5 | 13,5 | 8,5 | .0102 | .0101 | .010A | ⊙ | |
| | 1,5-1,0 | 13,5 | 8,5 | .0152 | .0151 | .015A | ⊙ | |
| | 2,0-1,5 | 13,5 | 8,5 | .0202 | .0201 | .020A | ⊙ | |
| | 2,5-2,0 | 13,5 | 8,5 | .0252 | .0251 | .025A | ⊙ | |
| | 3,0-2,5 | 13,5 | 8,5 | .0302 | .0301 | .030A | ⊙ | |
| | 3,5-3,0 | 13,5 | 8,5 | .0352 | .0351 | .035A | ⊙ | |
| | 4,0-3,5 | 13,5 | 8,5 | .0402 | .0401 | .040A | ⊙ | |
| | 4,5-4,0 | 13,5 | 8,5 | .0452 | .0451 | .045A | ⊙ | |
| ER11 | 5,0-4,5 | 13,5 | 8,5 | .0502 | .0501 | .050A | ⊙ | |
| | 1,0-0,5 | 18,0 | 11,5 | .0102 | .0101 | .010A | | ⊙ |
| | 1,5-1,0 | 18,0 | 11,5 | .0152 | .0151 | .015A | | ⊙ |
| | 2,0-1,5 | 18,0 | 11,5 | .0202 | .0201 | .020A | | ⊙ |
| | 2,5-2,0 | 18,0 | 11,5 | .0252 | .0251 | .025A | | ⊙ |
| | 3,0-2,5 | 18,0 | 11,5 | .0302 | .0301 | .030A | | ⊙ |
| | 3,5-3,0 | 18,0 | 11,5 | .0352 | .0351 | .035A | | ⊙ |
| | 4,0-3,5 | 18,0 | 11,5 | .0402 | .0401 | .040A | | ⊙ |
| | 4,5-4,0 | 18,0 | 11,5 | .0452 | .0451 | .045A | | ⊙ |
| | 5,0-4,5 | 18,0 | 11,5 | .0502 | .0501 | .050A | | ⊙ |
| | 5,5-5,0 | 18,0 | 11,5 | .0552 | .0551 | .055A | | ⊙ |
| | 6,0-5,5 | 18,0 | 11,5 | .0602 | .0601 | .060A | | ⊙ |
| | 6,5-6,0 | 18,0 | 11,5 | .0652 | .0651 | .065A | | ⊙ |
| | 7,0-6,5 | 18,0 | 11,5 | .0702 | .0701 | .070A | | ⊙ |
| | 7,5-6,5 | 18,0 | 11,5 | .0752 | .0751 | — | | ○ |
| | 8,0-7,5 | 18,0 | 11,5 | .0802 | .0801 | — | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

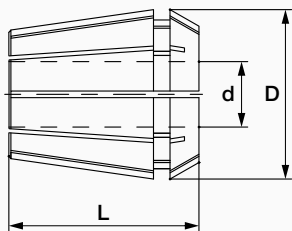
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности (кл. 1 и кл. 2 по DIN) и прецизионные для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



ER16



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.015

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

| ЦАНГА ER | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015 мм | код кл.1 0,01 мм | код 0,005 мм | KPTH.ER16. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|-------------------------|------------------------|-----------------|------------|
| ER16 | 1,0-0,5 | 27,5 | 17,0 | .0102 | .0101 | .010A | ⊙ |
| | 1,5-1,0 | 27,5 | 17,0 | .0152 | .0151 | .015A | ⊙ |
| | 2,0-1,5 | 27,5 | 17,0 | .0202 | .0201 | .020A | ⊙ |
| | 2,5-2,0 | 27,5 | 17,0 | .0252 | .0251 | .025A | ⊙ |
| | 3,0-2,5 | 27,5 | 17,0 | .0302 | .0301 | .030A | ⊙ |
| | 3,5-2,5 | 27,5 | 17,0 | .0352 | .0351 | .035A | ⊙ |
| | 4,0-3,0 | 27,5 | 17,0 | .0402 | .0401 | .040A | ⊙ |
| | 4,5-3,5 | 27,5 | 17,0 | .0452 | .0451 | .045A | ⊙ |
| | 5,0-4,0 | 27,5 | 17,0 | .0502 | .0501 | .050A | ⊙ |
| | 5,5-4,5 | 27,5 | 17,0 | .0552 | .0551 | .055A | ⊙ |
| | 6,0-5,0 | 27,5 | 17,0 | .0602 | .0601 | .060A | ⊙ |
| | 6,5-5,5 | 27,5 | 17,0 | .0652 | .0651 | .065A | ⊙ |
| | 7,0-6,0 | 27,5 | 17,0 | .0702 | .0701 | .070A | ⊙ |
| | 7,5-6,5 | 27,5 | 17,0 | .0752 | .0751 | .075A | ⊙ |
| | 8,0-7,0 | 27,5 | 17,0 | .0802 | .0801 | .080A | ⊙ |
| | 8,5-7,5 | 27,5 | 17,0 | .0852 | .0851 | .085A | ⊙ |
| | 9,0-8,0 | 27,5 | 17,0 | .0902 | .0901 | .090A | ⊙ |
| | 9,5-8,5 | 27,5 | 17,0 | .0952 | .0951 | .095A | ⊙ |
| | 10,0-9,0 | 27,5 | 17,0 | .1002 | .1001 | .100A | ⊙ |
| | 10,5-10,0 | 27,5 | 17,0 | .1052 | .1051 | .105A | ○ |
| | 11,0-10,5 | 27,5 | 17,0 | .1102 | .1101 | — | ○ |
| | 11,5-11,0 | 27,5 | 17,0 | .1152 | .1151 | — | ○ |
| | 12,0-11,5 | 27,5 | 17,0 | .1202 | .1201 | — | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

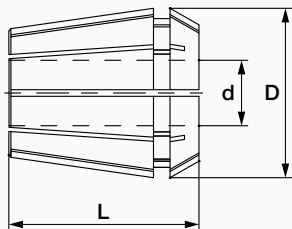
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности
(кл. 1 и кл. 2 по DIN) и прецизионные
для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



ER20



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.015

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

| ЦАНГА ER | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015 мм | код кл.1 0,01 мм | код 0,005 мм | КРПН.ER20. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|-------------------------|------------------------|-----------------|------------|
| ER20 | 1,0-0,5 | 31,5 | 21,0 | .0102 | .0101 | .010A | ⊙ |
| | 1,5-1,0 | 31,5 | 21,0 | .0152 | .0151 | .015A | ⊙ |
| | 2,0-1,5 | 31,5 | 21,0 | .0202 | .0201 | .020A | ⊙ |
| | 2,5-2,0 | 31,5 | 21,0 | .0252 | .0251 | .025A | ⊙ |
| | 3,0-2,5 | 31,5 | 21,0 | .0302 | .0301 | .030A | ⊙ |
| | 3,5-2,5 | 31,5 | 21,0 | .0352 | .0351 | .035A | ⊙ |
| | 4,0-3,0 | 31,5 | 21,0 | .0402 | .0401 | .040A | ⊙ |
| | 4,5-3,5 | 31,5 | 21,0 | .0452 | .0451 | .045A | ⊙ |
| | 5,0-4,0 | 31,5 | 21,0 | .0502 | .0501 | .050A | ⊙ |
| | 6,0-5,0 | 31,5 | 21,0 | .0602 | .0601 | .060A | ⊙ |
| | 7,0-6,0 | 31,5 | 21,0 | .0702 | .0701 | .070A | ⊙ |
| | 8,0-7,0 | 31,5 | 21,0 | .0802 | .0801 | .080A | ⊙ |
| | 9,0-8,0 | 31,5 | 21,0 | .0902 | .0901 | .090A | ⊙ |
| | 10,0-9,0 | 31,5 | 21,0 | .1002 | .1001 | .100A | ⊙ |
| | 11,0-10,0 | 31,5 | 21,0 | .1102 | .1101 | .110A | ⊙ |
| | 12,0-11,0 | 31,5 | 21,0 | .1202 | .1201 | .120A | ⊙ |
| | 13,0-12,0 | 31,5 | 21,0 | .1302 | .1301 | .130A | ⊙ |
| | 13,5-13,0 | 31,5 | 21,0 | .1352 | .1351 | .135A | ⊙ |
| | 14,0-13,5 | 31,5 | 21,0 | .1402 | .1401 | .140A | ⊙ |
| | 14,5-14,0 | 31,5 | 21,0 | .1452 | .1451 | .145A | ⊙ |
| | 15,0-14,5 | 31,5 | 21,0 | .1502 | .1501 | — | ⊙ |
| | 15,5-15,0 | 31,5 | 21,0 | .1552 | .1551 | — | ⊙ |
| | 16,0-15,5 | 31,5 | 21,0 | .1602 | .1601 | — | ⊙ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

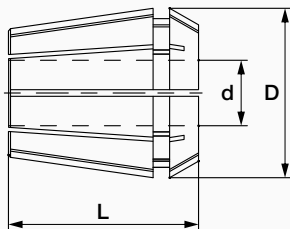
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

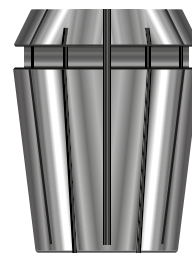
КРПН.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности
(кл. 1 и кл. 2 по DIN) и прецизионные
для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



ER25



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.015

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

| ЦАНГА ER | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015 мм | код кл.1 0,01 мм | код 0,005 мм | KPTH.ER25. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|-------------------------|------------------------|-----------------|------------|
| ER25 | 1,0-0,5 | 34,0 | 26,0 | .0102 | .0101 | .010A | ⊙ |
| | 1,5-1,0 | 34,0 | 26,0 | .0152 | .0151 | .015A | ⊙ |
| | 2,0-1,5 | 34,0 | 26,0 | .0202 | .0201 | .020A | ⊙ |
| | 2,5-2,0 | 34,0 | 26,0 | .0252 | .0251 | .025A | ⊙ |
| | 3,0-2,5 | 34,0 | 26,0 | .0302 | .0301 | .030A | ⊙ |
| | 3,5-2,5 | 34,0 | 26,0 | .0352 | .0351 | .035A | ⊙ |
| | 4,0-3,0 | 34,0 | 26,0 | .0402 | .0401 | .040A | ⊙ |
| | 4,5-3,5 | 34,0 | 26,0 | .0452 | .0451 | .045A | ⊙ |
| | 5,0-4,0 | 34,0 | 26,0 | .0502 | .0501 | .050A | ⊙ |
| | 6,0-5,0 | 34,0 | 26,0 | .0602 | .0601 | .060A | ⊙ |
| | 7,0-6,0 | 34,0 | 26,0 | .0702 | .0701 | .070A | ⊙ |
| | 8,0-7,0 | 34,0 | 26,0 | .0802 | .0801 | .080A | ⊙ |
| | 9,0-8,0 | 34,0 | 26,0 | .0902 | .0901 | .090A | ⊙ |
| | 10,0-9,0 | 34,0 | 26,0 | .1002 | .1001 | .100A | ⊙ |
| | 11,0-10,0 | 34,0 | 26,0 | .1102 | .1101 | .110A | ⊙ |
| | 12,0-11,0 | 34,0 | 26,0 | .1202 | .1201 | .120A | ⊙ |
| | 13,0-12,0 | 34,0 | 26,0 | .1302 | .1301 | .130A | ⊙ |
| | 14,0-13,0 | 34,0 | 26,0 | .1402 | .1401 | .140A | ⊙ |
| | 15,0-14,0 | 34,0 | 26,0 | .1502 | .1501 | .150A | ⊙ |
| | 16,0-15,0 | 34,0 | 26,0 | .1602 | .1601 | .160A | ⊙ |
| | 16,5-16,0 | 34,0 | 26,0 | .1652 | .1651 | .165A | ○ |
| | 17,0-16,5 | 34,0 | 26,0 | .1702 | .1701 | .170A | ○ |
| | 17,5-17,0 | 34,0 | 26,0 | .1752 | .1751 | .170A | ○ |
| | 18,0-17,5 | 34,0 | 26,0 | .1802 | .1801 | .180A | ○ |
| | 18,5-18,0 | 34,0 | 26,0 | .1852 | .1851 | — | ○ |
| | 19,0-18,5 | 34,0 | 26,0 | .1902 | .1901 | — | ○ |
| | 19,5-19,0 | 34,0 | 26,0 | .1952 | .1951 | — | ○ |
| | 20,0-19,5 | 34,0 | 26,0 | .2002 | .2001 | — | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

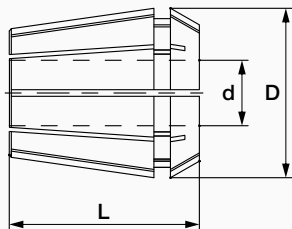
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

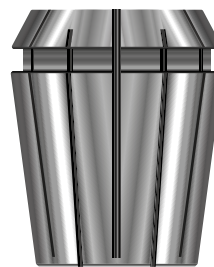
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности
(кл. 1 и кл. 2 по DIN) и прецизионные
для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



ER32



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.015

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

| ЦАНГА ER | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015 мм | код кл.1 0,01 мм | код 0,005 мм | КРПН.ER32. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|-------------------------|------------------------|-----------------|------------|
| ER32 | 1,0-0,5 | 40,0 | 33,0 | .0102 | .0101 | .010A | ⊙ |
| | 1,5-1,0 | 40,0 | 33,0 | .0152 | .0151 | .015A | ⊙ |
| | 2,0-1,5 | 40,0 | 33,0 | .0202 | .0201 | .020A | ⊙ |
| | 2,5-2,0 | 40,0 | 33,0 | .0252 | .0251 | .025A | ⊙ |
| | 3,0-2,5 | 40,0 | 33,0 | .0302 | .0301 | .030A | ⊙ |
| | 3,5-2,5 | 40,0 | 33,0 | .0352 | .0351 | .035A | ⊙ |
| | 4,0-3,0 | 40,0 | 33,0 | .0402 | .0401 | .040A | ⊙ |
| | 4,5-3,5 | 40,0 | 33,0 | .0452 | .0451 | .045A | ⊙ |
| | 5,0-4,0 | 40,0 | 33,0 | .0502 | .0501 | .050A | ⊙ |
| | 6,0-5,0 | 40,0 | 33,0 | .0602 | .0601 | .060A | ⊙ |
| | 7,0-6,0 | 40,0 | 33,0 | .0702 | .0701 | .070A | ⊙ |
| | 8,0-7,0 | 40,0 | 33,0 | .0802 | .0801 | .080A | ⊙ |
| | 9,0-8,0 | 40,0 | 33,0 | .0902 | .0901 | .090A | ⊙ |
| | 10,0-9,0 | 40,0 | 33,0 | .1002 | .1001 | .100A | ⊙ |
| | 11,0-10,0 | 40,0 | 33,0 | .1102 | .1101 | .110A | ⊙ |
| | 12,0-11,0 | 40,0 | 33,0 | .1202 | .1201 | .120A | ⊙ |
| | 13,0-12,0 | 40,0 | 33,0 | .1302 | .1301 | .130A | ⊙ |
| | 14,0-13,0 | 40,0 | 33,0 | .1402 | .1401 | .140A | ⊙ |
| | 15,0-14,0 | 40,0 | 33,0 | .1502 | .1501 | .150A | ⊙ |
| | 16,0-15,0 | 40,0 | 33,0 | .1602 | .1601 | .160A | ⊙ |
| | 17,0-16,0 | 40,0 | 33,0 | .1702 | .1701 | .170A | ⊙ |
| | 18,0-17,0 | 40,0 | 33,0 | .1802 | .1801 | .180A | ⊙ |
| | 19,0-18,0 | 40,0 | 33,0 | .1902 | .1901 | .190A | ⊙ |
| | 20,0-19,0 | 40,0 | 33,0 | .2002 | .2001 | .200A | ⊙ |
| | 21,0-20,0 | 40,0 | 33,0 | .2102 | .2101 | .210A | ○ |
| | 22,0-21,0 | 40,0 | 33,0 | .2202 | .2201 | .220A | ○ |
| | 23,0-22,0 | 40,0 | 33,0 | .2302 | .2301 | .230A | ○ |
| | 24,0-23,0 | 40,0 | 33,0 | .2402 | .2401 | .240A | ○ |
| | 25,0-24,0 | 40,0 | 33,0 | .2502 | .2501 | .250A | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

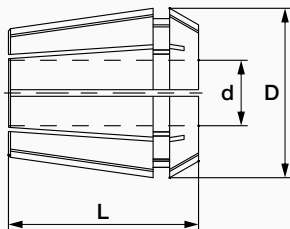
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

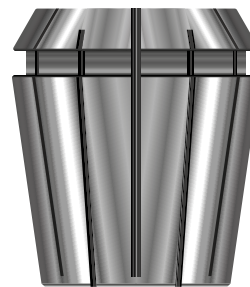
КРПН.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности
(кл. 1 и кл. 2 по DIN) и прецизионные
для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



ER40



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.02

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

| ЦАНГА ER | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,02 мм | код кл.1 0,01 мм | код 0,005 мм | KPTH.ER40. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|------------------------|------------------------|-----------------|------------|
| ER40 | 2,0-1,5 | 46,0 | 41,0 | .0202 | .0201 | .020A | ⊙ |
| | 2,5-2,0 | 46,0 | 41,0 | .0252 | .0251 | .025A | ⊙ |
| | 3,0-2,5 | 46,0 | 41,0 | .0302 | .0301 | .030A | ⊙ |
| | 3,5-2,5 | 46,0 | 41,0 | .0352 | .0351 | .035A | ⊙ |
| | 4,0-3,0 | 46,0 | 41,0 | .0402 | .0401 | .040A | ⊙ |
| | 4,5-3,5 | 46,0 | 41,0 | .0452 | .0451 | .045A | ⊙ |
| | 5,0-4,0 | 46,0 | 41,0 | .0502 | .0501 | .050A | ⊙ |
| | 6,0-5,0 | 46,0 | 41,0 | .0602 | .0601 | .060A | ⊙ |
| | 7,0-6,0 | 46,0 | 41,0 | .0702 | .0701 | .070A | ⊙ |
| | 8,0-7,0 | 46,0 | 41,0 | .0802 | .0801 | .080A | ⊙ |
| | 9,0-8,0 | 46,0 | 41,0 | .0902 | .0901 | .090A | ⊙ |
| | 10,0-9,0 | 46,0 | 41,0 | .1002 | .1001 | .100A | ⊙ |
| | 11,0-10,0 | 46,0 | 41,0 | .1102 | .1101 | .110A | ⊙ |
| | 12,0-11,0 | 46,0 | 41,0 | .1202 | .1201 | .120A | ⊙ |
| | 13,0-12,0 | 46,0 | 41,0 | .1302 | .1301 | .130A | ⊙ |
| | 14,0-13,0 | 46,0 | 41,0 | .1402 | .1401 | .140A | ⊙ |
| | 15,0-14,0 | 46,0 | 41,0 | .1502 | .1501 | .150A | ⊙ |
| | 16,0-15,0 | 46,0 | 41,0 | .1602 | .1601 | .160A | ⊙ |
| | 17,0-16,0 | 46,0 | 41,0 | .1702 | .1701 | .170A | ⊙ |
| | 18,0-17,0 | 46,0 | 41,0 | .1802 | .1801 | .180A | ⊙ |
| | 19,0-18,0 | 46,0 | 41,0 | .1902 | .1901 | .190A | ⊙ |
| | 20,0-19,0 | 46,0 | 41,0 | .2002 | .2001 | .200A | ⊙ |
| | 21,0-20,0 | 46,0 | 41,0 | .2102 | .2101 | .210A | ⊙ |
| | 22,0-21,0 | 46,0 | 41,0 | .2202 | .2201 | .220A | ⊙ |
| | 23,0-22,0 | 46,0 | 41,0 | .2302 | .2301 | .230A | ⊙ |
| | 24,0-23,0 | 46,0 | 41,0 | .2402 | .2401 | .240A | ⊙ |
| | 25,0-24,0 | 46,0 | 41,0 | .2502 | .2501 | .250A | ⊙ |
| | 26,0-25,0 | 46,0 | 41,0 | .2602 | .2601 | .260A | ⊙ |
| | 27,0-26,0 | 46,0 | 41,0 | .2702 | .2701 | .270A | ○ |
| | 28,0-27,0 | 46,0 | 41,0 | .2802 | .2801 | .280A | ○ |
| | 29,0-28,0 | 46,0 | 41,0 | .2902 | .2901 | .290A | ○ |
| | 30,0-29,0 | 46,0 | 41,0 | .3002 | .3001 | .300A | ○ |
| | 31,0-30,0 | 46,0 | 41,0 | .3102 | .3101 | .310A | ○ |
| | 32,0-31,0 | 46,0 | 41,0 | .3202 | .3201 | .320A | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

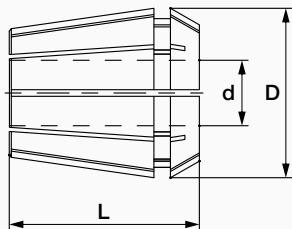
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

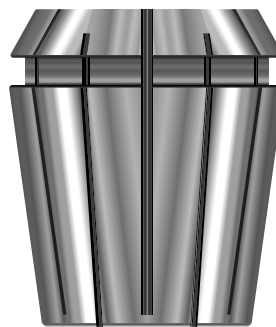
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности
(кл. 1 и кл. 2 по DIN) и прецизионные
для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



ER50

ER60



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.02

0.02

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

—

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

—

| ЦАНГА ER | d мм (диапазон зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,02 мм | код кл.1 0,01 мм | код 0,005 мм | KPTH.ER50. | KPTH.ER60. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|------------------------|------------------------|-----------------|------------|------------|
| ER50 | 6,0-4,0 | 60,0 | 52,0 | .0602 | .0601 | .060A | ○ | |
| | 8,0-6,0 | 60,0 | 52,0 | .0802 | .0801 | .080A | ○ | |
| | 10,0-8,0 | 60,0 | 52,0 | .1002 | .1001 | .100A | ○ | |
| | 12,0-10,0 | 60,0 | 52,0 | .1202 | .1201 | .120A | ○ | |
| | 14,0-12,0 | 60,0 | 52,0 | .1402 | .1401 | .140A | ○ | |
| | 16,0-14,0 | 60,0 | 52,0 | .1602 | .1601 | .160A | ○ | |
| | 18,0-16,0 | 60,0 | 52,0 | .1802 | .1801 | .180A | ○ | |
| | 20,0-18,0 | 60,0 | 52,0 | .2002 | .2001 | .200A | ○ | |
| | 22,0-20,0 | 60,0 | 52,0 | .2202 | .2201 | .220A | ○ | |
| | 24,0-22,0 | 60,0 | 52,0 | .2402 | .2401 | .240A | ○ | |
| | 26,0-24,0 | 60,0 | 52,0 | .2602 | .2601 | .260A | ○ | |
| | 28,0-26,0 | 60,0 | 52,0 | .2802 | .2801 | .280A | ○ | |
| | 30,0-28,0 | 60,0 | 52,0 | .3002 | .3001 | .300A | ○ | |
| | 32,0-30,0 | 60,0 | 52,0 | .3202 | .3201 | .320A | ○ | |
| | 34,0-32,0 | 60,0 | 52,0 | .3402 | .3401 | .340A | ○ | |
| | 36,0-34,0 | 60,0 | 52,0 | .3602 | .3601 | .360A | ○ | |
| | 38,0-36,0 | 60,0 | 52,0 | .3802 | .3801 | .380A | ○ | |
| | 40,0-38,0 | 60,0 | 52,0 | .4002 | .4001 | .400A | ○ | |
| ER60 | 10,0-8,0 | 60,0 | 61,0 | .1002 | — | — | | ○ |
| | 12,0-10,0 | 60,0 | 61,0 | .1202 | — | — | | ○ |
| | 14,0-12,0 | 60,0 | 61,0 | .1402 | — | — | | ○ |
| | 16,0-14,0 | 60,0 | 61,0 | .1602 | — | — | | ○ |
| | 18,0-16,0 | 60,0 | 61,0 | .1802 | — | — | | ○ |
| | 20,0-18,0 | 60,0 | 61,0 | .2002 | — | — | | ○ |
| | 22,0-20,0 | 60,0 | 61,0 | .2202 | — | — | | ○ |
| | 24,0-22,0 | 60,0 | 61,0 | .2402 | — | — | | ○ |
| | 26,0-24,0 | 60,0 | 61,0 | .2602 | — | — | | ○ |
| | 28,0-26,0 | 60,0 | 61,0 | .2802 | — | — | | ○ |
| | 30,0-28,0 | 60,0 | 61,0 | .3002 | — | — | | ○ |
| | 32,0-30,0 | 60,0 | 61,0 | .3202 | — | — | | ○ |
| | 34,0-32,0 | 60,0 | 61,0 | .3402 | — | — | | ○ |
| | 36,0-34,0 | 60,0 | 61,0 | .3602 | — | — | | ○ |
| | 38,0-36,0 | 60,0 | 61,0 | .3802 | — | — | | ○ |
| | 40,0-38,0 | 60,0 | 61,0 | .4002 | — | — | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

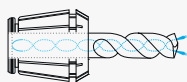
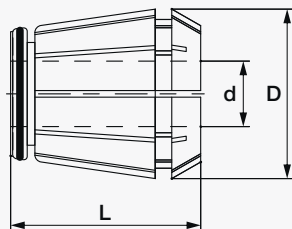
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

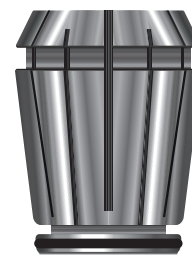
Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности (кл. 1 и кл. 2 по DIN) и прецизионные для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и внутренними каналами для подачи СОЖ. Максимальное давление 21 Bar



ER16

ER20

ER25



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.015

0.015

0.015

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

0.01

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

0.005

0.005

| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015 мм | код кл.1 0,01 мм | код 0,005 мм | KPTH.ERC16. | KPTH.ERC20. | KPTH.ERC25. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|-------------------------|------------------------|-----------------|-------------|-------------|-------------|
| ER16 | 3,0 | 27,5 | 17,0 | .0302 | .0301 | .030A | ○ | | |
| | 4,0 | 27,5 | 17,0 | .0402 | .0401 | .040A | ○ | | |
| | 5,0 | 27,5 | 17,0 | .0502 | .0501 | .050A | ○ | | |
| | 6,0 | 27,5 | 17,0 | .0602 | .0601 | .060A | ○ | | |
| | 7,0 | 27,5 | 17,0 | .0702 | .0701 | .070A | ○ | | |
| | 8,0 | 27,5 | 17,0 | .0802 | .0801 | .080A | ○ | | |
| | 9,0 | 27,5 | 17,0 | .0902 | .0901 | .090A | ○ | | |
| | 10,0 | 27,5 | 17,0 | .1002 | .1001 | .100A | ○ | | |
| ER20 | 3,0 | 31,5 | 21,0 | .0302 | .0301 | .030A | | ○ | |
| | 4,0 | 31,5 | 21,0 | .0402 | .0401 | .040A | | ○ | |
| | 5,0 | 31,5 | 21,0 | .0502 | .0501 | .050A | | ○ | |
| | 6,0 | 31,5 | 21,0 | .0602 | .0601 | .060A | | ○ | |
| | 7,0 | 31,5 | 21,0 | .0702 | .0701 | .070A | | ○ | |
| | 8,0 | 31,5 | 21,0 | .0802 | .0801 | .080A | | ○ | |
| | 9,0 | 31,5 | 21,0 | .0902 | .0901 | .090A | | ○ | |
| | 10,0 | 31,5 | 21,0 | .1002 | .1001 | .100A | | ○ | |
| | 11,0 | 31,5 | 21,0 | .1102 | .1101 | .110A | | ○ | |
| | 12,0 | 31,5 | 21,0 | .1202 | .1201 | .120A | | ○ | |
| ER25 | 3,0 | 34,0 | 26,0 | .0302 | .0301 | .030A | | | ○ |
| | 4,0 | 34,0 | 26,0 | .0402 | .0401 | .040A | | | ○ |
| | 5,0 | 34,0 | 26,0 | .0502 | .0501 | .050A | | | ○ |
| | 6,0 | 34,0 | 26,0 | .0602 | .0601 | .060A | | | ○ |
| | 7,0 | 34,0 | 26,0 | .0702 | .0701 | .070A | | | ○ |
| | 8,0 | 34,0 | 26,0 | .0802 | .0801 | .080A | | | ○ |
| | 9,0 | 34,0 | 26,0 | .0902 | .0901 | .090A | | | ○ |
| | 10,0 | 34,0 | 26,0 | .1002 | .1001 | .100A | | | ○ |
| | 11,0 | 34,0 | 26,0 | .1102 | .1101 | .110A | | | ○ |
| | 12,0 | 34,0 | 26,0 | .1202 | .1201 | .120A | | | ○ |
| | 13,0 | 34,0 | 26,0 | .1302 | .1301 | .130A | | | ○ |
| | 14,0 | 34,0 | 26,0 | .1402 | .1401 | .140A | | | ○ |
| | 15,0 | 34,0 | 26,0 | .1502 | .1501 | .150A | | | ○ |
| | 16,0 | 34,0 | 26,0 | .1602 | .1601 | .160A | | | ○ |

* Герметичность обеспечивается только при использовании инструмента с хвостовиком номинального размера d

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

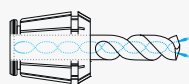
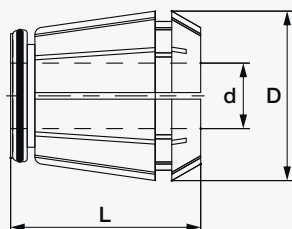
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

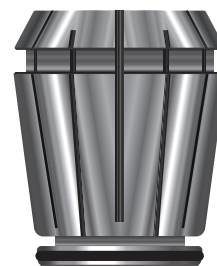
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности (кл. 1 и кл. 2 по DIN) и прецизионные для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и внутренними каналами для подачи СОЖ. Максимальное давление 21 Bar



ER32



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.015

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015 мм | код кл.1 0,01 мм | код 0,005 мм | KPTH.ERC32. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|-------------------------|------------------------|-----------------|-------------|
| ER32 | 3,0 | 40,0 | 33,0 | .0302 | .0301 | .030A | ○ |
| | 4,0 | 40,0 | 33,0 | .0402 | .0401 | .040A | ○ |
| | 5,0 | 40,0 | 33,0 | .0502 | .0501 | .050A | ○ |
| | 6,0 | 40,0 | 33,0 | .0602 | .0601 | .060A | ○ |
| | 7,0 | 40,0 | 33,0 | .0702 | .0701 | .070A | ○ |
| | 8,0 | 40,0 | 33,0 | .0802 | .0801 | .080A | ○ |
| | 9,0 | 40,0 | 33,0 | .0902 | .0901 | .090A | ○ |
| | 10,0 | 40,0 | 33,0 | .1002 | .1001 | .100A | ○ |
| | 11,0 | 40,0 | 33,0 | .1102 | .1101 | .110A | ○ |
| | 12,0 | 40,0 | 33,0 | .1202 | .1201 | .120A | ○ |
| | 13,0 | 40,0 | 33,0 | .1302 | .1301 | .130A | ○ |
| | 14,0 | 40,0 | 33,0 | .1402 | .1401 | .140A | ○ |
| | 15,0 | 40,0 | 33,0 | .1502 | .1501 | .150A | ○ |
| | 16,0 | 40,0 | 33,0 | .1602 | .1601 | .160A | ○ |
| | 17,0 | 40,0 | 33,0 | .1702 | .1701 | .170A | ○ |
| | 18,0 | 40,0 | 33,0 | .1802 | .1801 | .180A | ○ |
| | 19,0 | 40,0 | 33,0 | .1902 | .1901 | .190A | ○ |
| | 20,0 | 40,0 | 33,0 | .2002 | .2001 | .200A | ○ |

* Герметичность обеспечивается только при использовании инструмента с хвостовиком номинального размера d

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

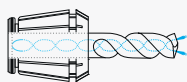
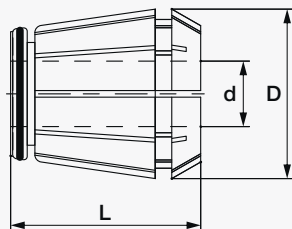
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

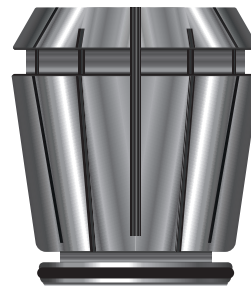
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности (кл. 1 и кл. 2 по DIN) и прецизионные для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и внутренними каналами для подачи СОЖ. Максимальное давление 21 Bar



ER40



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.02

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр закжима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015 мм | код кл.1 0,01 мм | код 0,005 мм | KPTH.ERC40. | |
|-------------|-------------------------------|---------|---------|-------------------------|------------------------|-----------------|-------------|---|
| ER40 | 3,0 | 46,0 | 41,0 | .0302 | .0301 | .030A | ○ | |
| | 4,0 | 46,0 | 41,0 | .0402 | .0401 | .040A | ○ | |
| | 5,0 | 46,0 | 41,0 | .0502 | .0501 | .050A | ○ | |
| | 6,0 | 46,0 | 41,0 | .0602 | .0601 | .060A | ○ | |
| | 7,0 | 46,0 | 41,0 | .0702 | .0701 | .070A | ○ | |
| | 8,0 | 46,0 | 41,0 | .0802 | .0801 | .080A | ○ | |
| | 9,0 | 46,0 | 41,0 | .0902 | .0901 | .090A | ○ | |
| | 10,0 | 46,0 | 41,0 | .1002 | .1001 | .100A | ○ | |
| | 11,0 | 46,0 | 41,0 | .1102 | .1101 | .110A | ○ | |
| | 12,0 | 46,0 | 41,0 | .1202 | .1201 | .120A | ○ | |
| | 13,0 | 46,0 | 41,0 | .1302 | .1301 | .130A | ○ | |
| | 14,0 | 46,0 | 41,0 | .1402 | .1401 | .140A | ○ | |
| | 15,0 | 46,0 | 41,0 | .1502 | .1501 | .150A | ○ | |
| | 16,0 | 46,0 | 41,0 | .1602 | .1601 | .160A | ○ | |
| | 17,0 | 46,0 | 41,0 | .1702 | .1701 | .170A | ○ | |
| | 18,0 | 46,0 | 41,0 | .1802 | .1801 | .180A | ○ | |
| | 19,0 | 46,0 | 41,0 | .1902 | .1901 | .190A | ○ | |
| | 20,0 | 46,0 | 41,0 | .2002 | .2001 | .200A | ○ | |
| | | 21,0 | 46,0 | 41,0 | .2102 | .2101 | .210A | ○ |
| | | 22,0 | 46,0 | 41,0 | .2202 | .2201 | .220A | ○ |
| | 23,0 | 46,0 | 41,0 | .2302 | .2301 | .230A | ○ | |
| | 24,0 | 46,0 | 41,0 | .2402 | .2401 | .240A | ○ | |
| | 25,0 | 46,0 | 41,0 | .2502 | .2501 | .250A | ○ | |
| | 26,0 | 46,0 | 41,0 | .2602 | .2601 | .260A | ○ | |

* Герметичность обеспечивается только при использовании инструмента с хвостовиком номинального размера d

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

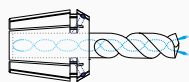
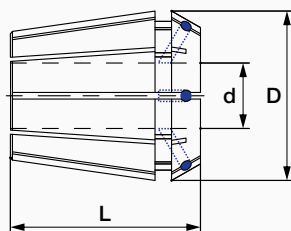
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

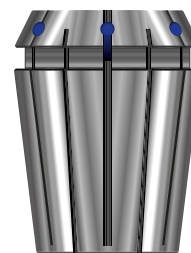
Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности (кл. 2 по DIN) для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и внутренними каналами для подачи СОЖ. Максимальное давление 40 Bar



ER16

ER20

ER25



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015мм | КОД | KPTH.ERF16. | KPTH.ERF20. | KPTH.ERF25. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|------------------------|-----|-------------|-------------|-------------|
| ER16 | 3,0 | 27,5 | 16,5 | .0302 | | ○ | | |
| | 4,0 | 27,5 | 16,5 | .0402 | | ○ | | |
| | 5,0 | 27,5 | 16,5 | .0502 | | ○ | | |
| | 6,0 | 27,5 | 16,5 | .0602 | | ○ | | |
| | 7,0 | 27,5 | 16,5 | .0702 | | ○ | | |
| | 8,0 | 27,5 | 16,5 | .0802 | | ○ | | |
| | 9,0 | 27,5 | 16,5 | .0902 | | ○ | | |
| ER20 | 10,0 | 27,5 | 16,5 | .1002 | | ○ | | |
| | 3,0 | 31,5 | 20,5 | .0302 | | | ○ | |
| | 4,0 | 31,5 | 20,5 | .0402 | | | ○ | |
| | 5,0 | 31,5 | 20,5 | .0502 | | | ○ | |
| | 6,0 | 31,5 | 20,5 | .0602 | | | ○ | |
| | 7,0 | 31,5 | 20,5 | .0702 | | | ○ | |
| | 8,0 | 31,5 | 20,5 | .0802 | | | ○ | |
| | 9,0 | 31,5 | 20,5 | .0902 | | | ○ | |
| | 10,0 | 31,5 | 20,5 | .1002 | | | ○ | |
| | 11,0 | 31,5 | 20,5 | .1102 | | | ○ | |
| ER25 | 12,0 | 31,5 | 20,5 | .1202 | | | ○ | |
| | 13,0 | 31,5 | 20,5 | .1302 | | | ○ | |
| | 3,0 | 34,0 | 25,5 | .0302 | | | | ○ |
| | 4,0 | 34,0 | 25,5 | .0402 | | | | ○ |
| | 5,0 | 34,0 | 25,5 | .0502 | | | | ○ |
| | 6,0 | 34,0 | 25,5 | .0602 | | | | ○ |
| | 7,0 | 34,0 | 25,5 | .0702 | | | | ○ |
| | 8,0 | 34,0 | 25,5 | .0802 | | | | ○ |
| | 9,0 | 34,0 | 25,5 | .0902 | | | | ○ |
| | 10,0 | 34,0 | 25,5 | .1002 | | | | ○ |
| | 11,0 | 34,0 | 25,5 | .1102 | | | | ○ |
| | 12,0 | 34,0 | 25,5 | .1202 | | | | ○ |
| | 13,0 | 34,0 | 25,5 | .1302 | | | | ○ |
| | 14,0 | 34,0 | 25,5 | .1402 | | | | ○ |
| | 15,0 | 34,0 | 25,5 | .1502 | | | | ○ |
| | 16,0 | 34,0 | 25,5 | .1602 | | | | ○ |

* Герметичность обеспечивается только при использовании инструмента с хвостовиком номинального размера d

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

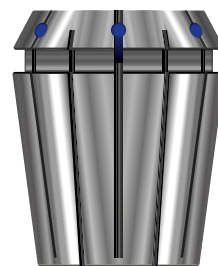
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические герметичные ER DIN 6499
нормальной точности (кл. 2 по DIN)
 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком
 и внутренними каналами для подачи СОЖ.
 Максимальное давление 40 Bar

ER32



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015 мм | КОД | KPTH.ERF32. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|-------------------------|-----|-------------|
| ER32 | 3,0 | 40,0 | 32,5 | .0302 | | ○ |
| | 4,0 | 40,0 | 32,5 | .0402 | | ○ |
| | 5,0 | 40,0 | 32,5 | .0502 | | ○ |
| | 6,0 | 40,0 | 32,5 | .0602 | | ○ |
| | 7,0 | 40,0 | 32,5 | .0702 | | ○ |
| | 8,0 | 40,0 | 32,5 | .0802 | | ○ |
| | 9,0 | 40,0 | 32,5 | .0902 | | ○ |
| | 10,0 | 40,0 | 32,5 | .1002 | | ○ |
| | 11,0 | 40,0 | 32,5 | .1102 | | ○ |
| | 12,0 | 40,0 | 32,5 | .1202 | | ○ |
| | 13,0 | 40,0 | 32,5 | .1302 | | ○ |
| | 14,0 | 40,0 | 32,5 | .1402 | | ○ |
| | 15,0 | 40,0 | 32,5 | .1502 | | ○ |
| | 16,0 | 40,0 | 32,5 | .1602 | | ○ |
| | 17,0 | 40,0 | 32,5 | .1702 | | ○ |
| | 18,0 | 40,0 | 32,5 | .1802 | | ○ |
| | 19,0 | 40,0 | 32,5 | .1902 | | ○ |
| | 20,0 | 40,0 | 32,5 | .2002 | | ○ |

* Герметичность обеспечивается только при использовании инструмента с хвостовиком номинального размера d

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

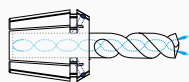
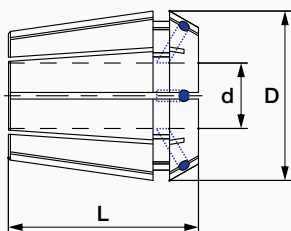
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

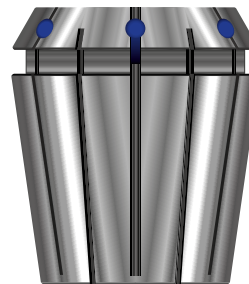
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности (кл. 2 по DIN) для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и внутренними каналами для подачи СОЖ. Максимальное давление 40 Bar



ER40



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,02 мм | КОД | KPTH.ERF40. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|------------------------|-----|-------------|
| ER40 | 4,0 | 46,0 | 40,5 | .0402 | | ○ |
| | 5,0 | 46,0 | 40,5 | .0502 | | ○ |
| | 6,0 | 46,0 | 40,5 | .0602 | | ○ |
| | 7,0 | 46,0 | 40,5 | .0702 | | ○ |
| | 8,0 | 46,0 | 40,5 | .0802 | | ○ |
| | 9,0 | 46,0 | 40,5 | .0902 | | ○ |
| | 10,0 | 46,0 | 40,5 | .1002 | | ○ |
| | 11,0 | 46,0 | 40,5 | .1102 | | ○ |
| | 12,0 | 46,0 | 40,5 | .1202 | | ○ |
| | 13,0 | 46,0 | 40,5 | .1302 | | ○ |
| | 14,0 | 46,0 | 40,5 | .1402 | | ○ |
| | 15,0 | 46,0 | 40,5 | .1502 | | ○ |
| | 16,0 | 46,0 | 40,5 | .1602 | | ○ |
| | 17,0 | 46,0 | 40,5 | .1702 | | ○ |
| | 18,0 | 46,0 | 40,5 | .1802 | | ○ |
| | 19,0 | 46,0 | 40,5 | .1902 | | ○ |
| | 20,0 | 46,0 | 40,5 | .2002 | | ○ |
| | 21,0 | 46,0 | 40,5 | .2102 | | ○ |
| | 22,0 | 46,0 | 40,5 | .2202 | | ○ |
| | 23,0 | 46,0 | 40,5 | .2302 | | ○ |
| | 24,0 | 46,0 | 40,5 | .2402 | | ○ |
| | 25,0 | 46,0 | 40,5 | .2502 | | ○ |
| | 26,0 | 46,0 | 40,5 | .2602 | | ○ |

* Герметичность обеспечивается только при использовании инструмента с хвостовиком номинального размера d

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

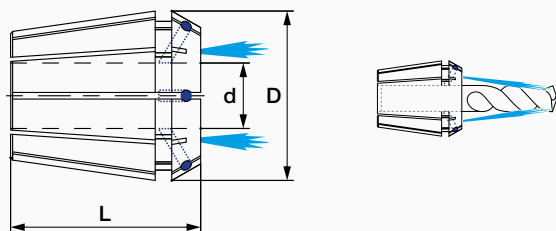
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

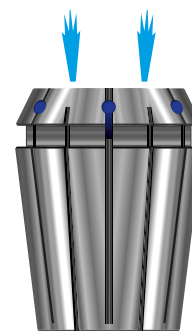
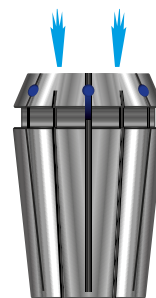
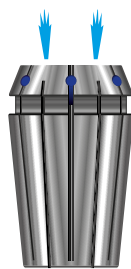
Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности (кл. 2 по DIN) с внутренними каналами для подачи СОЖ вдоль инструмента для инструмента с цилиндрическим хвостовиком. Максимальное давление 40 Bar



ER16

ER20

ER25



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015 мм | код | KPTH.ERJ16. | KPTH.ERJ20. | KPTH.ERJ25. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|-------------------------|-----|-------------|-------------|-------------|
| ER16 | 3,0 | 27,5 | 16,5 | .0302 | | ○ | | |
| | 4,0 | 27,5 | 16,5 | .0402 | | ○ | | |
| | 5,0 | 27,5 | 16,5 | .0502 | | ○ | | |
| | 6,0 | 27,5 | 16,5 | .0602 | | ○ | | |
| | 7,0 | 27,5 | 16,5 | .0702 | | ○ | | |
| ER20 | 3,0 | 31,5 | 20,5 | .0302 | | | ○ | |
| | 4,0 | 31,5 | 20,5 | .0402 | | | ○ | |
| | 5,0 | 31,5 | 20,5 | .0502 | | | ○ | |
| | 6,0 | 31,5 | 20,5 | .0602 | | | ○ | |
| | 7,0 | 31,5 | 20,5 | .0702 | | | ○ | |
| | 8,0 | 31,5 | 20,5 | .0802 | | | ○ | |
| | 9,0 | 31,5 | 20,5 | .0902 | | | ○ | |
| | 10,0 | 31,5 | 20,5 | .1002 | | | ○ | |
| ER25 | 11,0 | 31,5 | 20,5 | .1102 | | | ○ | |
| | 3,0 | 34,0 | 25,5 | .0302 | | | | ○ |
| | 4,0 | 34,0 | 25,5 | .0402 | | | | ○ |
| | 5,0 | 34,0 | 25,5 | .0502 | | | | ○ |
| | 6,0 | 34,0 | 25,5 | .0602 | | | | ○ |
| | 7,0 | 34,0 | 25,5 | .0702 | | | | ○ |
| | 8,0 | 34,0 | 25,5 | .0802 | | | | ○ |
| | 9,0 | 34,0 | 25,5 | .0902 | | | | ○ |
| | 10,0 | 34,0 | 25,5 | .1002 | | | | ○ |
| | 11,0 | 34,0 | 25,5 | .1102 | | | | ○ |
| | 12,0 | 34,0 | 25,5 | .1202 | | | | ○ |
| | 13,0 | 34,0 | 25,5 | .1302 | | | | ○ |
| | 14,0 | 34,0 | 25,5 | .1402 | | | | ○ |

* Герметичность обеспечивается только при использовании инструмента с хвостовиком номинального размера d

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

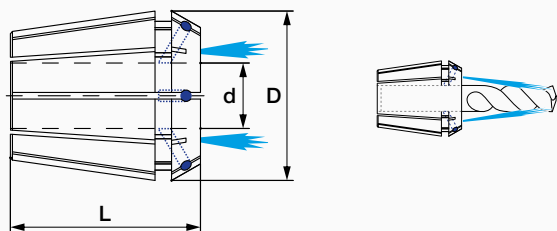
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

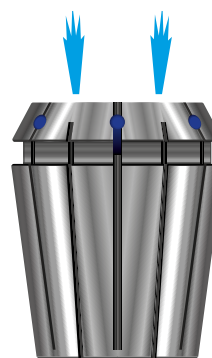
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности (кл. 2 по DIN) с внутренними каналами для подачи СОЖ вдоль инструмента для инструмента с цилиндрическим хвостовиком. Максимальное давление 40 Bar



ER32



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015 мм | код | KPTH.ERJ32. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|-------------------------|-----|-------------|
| ER32 | 3,0 | 40,0 | 32,5 | .0302 | | ○ |
| | 4,0 | 40,0 | 32,5 | .0402 | | ○ |
| | 5,0 | 40,0 | 32,5 | .0502 | | ○ |
| | 6,0 | 40,0 | 32,5 | .0602 | | ○ |
| | 7,0 | 40,0 | 32,5 | .0702 | | ○ |
| | 8,0 | 40,0 | 32,5 | .0802 | | ○ |
| | 9,0 | 40,0 | 32,5 | .0902 | | ○ |
| | 10,0 | 40,0 | 32,5 | .1002 | | ○ |
| | 11,0 | 40,0 | 32,5 | .1102 | | ○ |
| | 12,0 | 40,0 | 32,5 | .1202 | | ○ |
| | 13,0 | 40,0 | 32,5 | .1302 | | ○ |
| | 14,0 | 40,0 | 32,5 | .1402 | | ○ |
| | 15,0 | 40,0 | 32,5 | .1502 | | ○ |
| | 16,0 | 40,0 | 32,5 | .1602 | | ○ |
| | 17,0 | 40,0 | 32,5 | .1702 | | ○ |
| | 18,0 | 40,0 | 32,5 | .1802 | | ○ |
| | 19,0 | 40,0 | 32,5 | .1902 | | ○ |
| | 20,0 | 40,0 | 32,5 | .2002 | | ○ |

* Герметичность обеспечивается только при использовании инструмента с хвостовиком номинального размера d

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

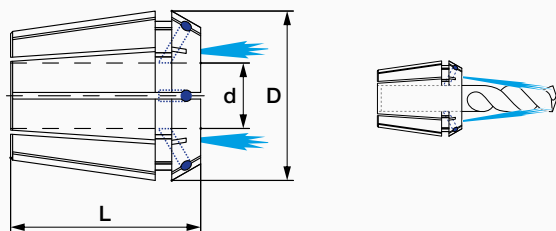
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

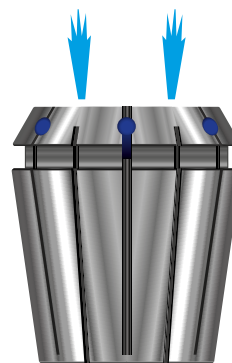
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности (кл. 2 по DIN) с внутренними каналами для подачи СОЖ вдоль инструмента для инструмента с цилиндрическим хвостовиком. Максимальное давление 40 Bar



ER40



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,02 мм | КОД | KPTH.ERJ40. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|------------------------|-----|-------------|
| ER40 | 4,0 | 46,0 | 40,5 | .0402 | | ○ |
| | 5,0 | 46,0 | 40,5 | .0502 | | ○ |
| | 6,0 | 46,0 | 40,5 | .0602 | | ○ |
| | 7,0 | 46,0 | 40,5 | .0702 | | ○ |
| | 8,0 | 46,0 | 40,5 | .0802 | | ○ |
| | 9,0 | 46,0 | 40,5 | .0902 | | ○ |
| | 10,0 | 46,0 | 40,5 | .1002 | | ○ |
| | 11,0 | 46,0 | 40,5 | .1102 | | ○ |
| | 12,0 | 46,0 | 40,5 | .1202 | | ○ |
| | 13,0 | 46,0 | 40,5 | .1302 | | ○ |
| | 14,0 | 46,0 | 40,5 | .1402 | | ○ |
| | 15,0 | 46,0 | 40,5 | .1502 | | ○ |
| | 16,0 | 46,0 | 40,5 | .1602 | | ○ |
| | 17,0 | 46,0 | 40,5 | .1702 | | ○ |
| | 18,0 | 46,0 | 40,5 | .1802 | | ○ |
| | 19,0 | 46,0 | 40,5 | .1902 | | ○ |
| | 20,0 | 46,0 | 40,5 | .2002 | | ○ |
| | 21,0 | 46,0 | 40,5 | .2102 | | ○ |
| | 22,0 | 46,0 | 40,5 | .2202 | | ○ |
| | 23,0 | 46,0 | 40,5 | .2302 | | ○ |
| | 24,0 | 46,0 | 40,5 | .2402 | | ○ |
| | 25,0 | 46,0 | 40,5 | .2502 | | ○ |

* Герметичность обеспечивается только при использовании инструмента с хвостовиком номинального размера d

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

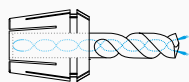
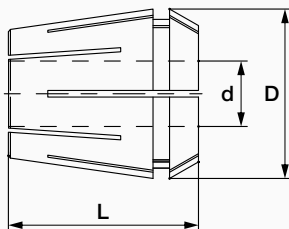
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

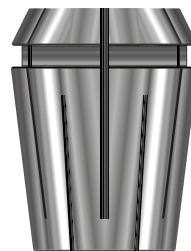
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности (кл. 2 по DIN) для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и внутренними каналами для подачи СОЖ. Максимальное давление 130 Bar



ER25



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | L мм | D мм | код кл.2 0,015 мм | КОД | KPTH.ERS25. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|-------------------------|-----|-------------|
| ER25 | 3,0 | 34,0 | 25,5 | .0302 | | ○ |
| | 4,0 | 34,0 | 25,5 | .0402 | | ○ |
| | 5,0 | 34,0 | 25,5 | .0502 | | ○ |
| | 6,0 | 34,0 | 25,5 | .0602 | | ○ |
| | 7,0 | 34,0 | 25,5 | .0702 | | ○ |
| | 8,0 | 34,0 | 25,5 | .0802 | | ○ |
| | 9,0 | 34,0 | 25,5 | .0902 | | ○ |
| | 10,0 | 34,0 | 25,5 | .1002 | | ○ |
| | 11,0 | 34,0 | 25,5 | .1102 | | ○ |
| | 12,0 | 34,0 | 25,5 | .1202 | | ○ |
| | 13,0 | 34,0 | 25,5 | .1302 | | ○ |
| | 14,0 | 34,0 | 25,5 | .1402 | | ○ |
| | 15,0 | 34,0 | 25,5 | .1502 | | ○ |
| | 16,0 | 34,0 | 25,5 | .1602 | | ○ |

* Герметичность обеспечивается только при использовании инструмента с хвостовиком номинального размера d

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

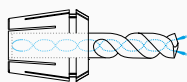
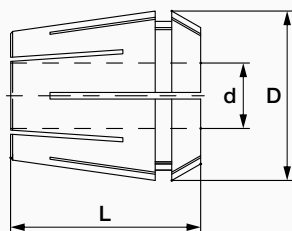
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

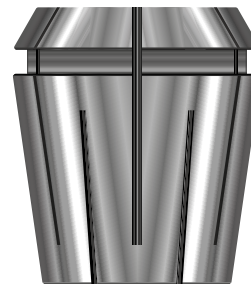
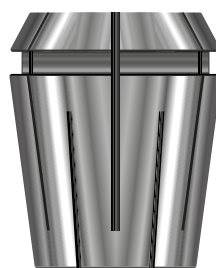
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности (кл. 2 по DIN) для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и внутренними каналами для подачи СОЖ. Максимальное давление 130 Bar



ER32

ER40



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.015

0.02

| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | L мм | D мм | КОД кл.2 | KPTH.ERS32. | KPTH.ERS40. |
|-------------|------------------------------|---------|---------|-------------|-------------|-------------|
| ER32 | 3,0 | 40,0 | 32,5 | .0302 | ○ | |
| | 4,0 | 40,0 | 32,5 | .0402 | ○ | |
| | 5,0 | 40,0 | 32,5 | .0502 | ○ | |
| | 6,0 | 40,0 | 32,5 | .0602 | ○ | |
| | 7,0 | 40,0 | 32,5 | .0702 | ○ | |
| | 8,0 | 40,0 | 32,5 | .0802 | ○ | |
| | 9,0 | 40,0 | 32,5 | .0902 | ○ | |
| | 10,0 | 40,0 | 32,5 | .1002 | ○ | |
| | 11,0 | 40,0 | 32,5 | .1102 | ○ | |
| | 12,0 | 40,0 | 32,5 | .1202 | ○ | |
| | 13,0 | 40,0 | 32,5 | .1302 | ○ | |
| | 14,0 | 40,0 | 32,5 | .1402 | ○ | |
| | 15,0 | 40,0 | 32,5 | .1502 | ○ | |
| | 16,0 | 40,0 | 32,5 | .1602 | ○ | |
| | 17,0 | 40,0 | 32,5 | .1702 | ○ | |
| | 18,0 | 40,0 | 32,5 | .1802 | ○ | |
| | 19,0 | 40,0 | 32,5 | .1902 | ○ | |
| | 20,0 | 40,0 | 32,5 | .2002 | ○ | |
| ER40 | 6,0 | 46,0 | 40,5 | .0602 | | ○ |
| | 8,0 | 46,0 | 40,5 | .0802 | | ○ |
| | 10,0 | 46,0 | 40,5 | .1002 | | ○ |
| | 12,0 | 46,0 | 40,5 | .1202 | | ○ |
| | 14,0 | 46,0 | 40,5 | .1402 | | ○ |
| | 16,0 | 46,0 | 40,5 | .1602 | | ○ |
| | 18,0 | 46,0 | 40,5 | .1802 | | ○ |
| | 20,0 | 46,0 | 40,5 | .2002 | | ○ |
| | 25,0 | 46,0 | 40,5 | .2502 | | ○ |

* Герметичность обеспечивается только при использовании инструмента с хвостовиком номинального размера d

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности для метчиков

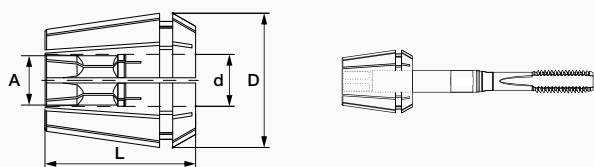


рис. 1

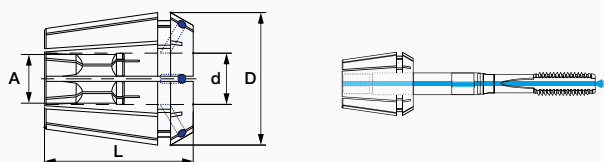


рис. 2

ER16

ER20



рис. 1



рис. 2



рис. 1

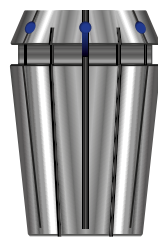


рис. 2

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.01

0.015

0.01

0.015

МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ

40 Bar

40 Bar

| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | A мм (размер квадрата хвостовика) | L мм | D мм | код кл.1 0,01 мм | код кл.2 0,015 мм | КПТН.ER16М. | КПТН.ERF16М. | КПТН.ER20М. | КПТН.ERF20М. |
|-------------|---------------------------|--------------------------------------|------|------|---------------------|----------------------|-------------|--------------|-------------|--------------|
| ER16 | 2,8 | 2,1 | 27,5 | 16,5 | .0281 | .0282 | ⊙ | | | |
| | 3,5 | 2,7 | 27,5 | 16,5 | .0351 | .0352 | ⊙ | | | |
| | 4,0 | 3,15/3,2 | 27,5 | 16,5 | .0401 | .0402 | ⊙ | ○ | | |
| | 4,5 | 3,4 | 27,5 | 16,5 | .0451 | .0452 | ⊙ | ○ | | |
| | 5,0 | 4,0 | 27,5 | 16,5 | .0501 | .0502 | ⊙ | ○ | | |
| | 5,5 | 4,3 | 27,5 | 16,5 | .0551 | .0552 | ⊙ | ○ | | |
| | 6,0 | 4,9 | 27,5 | 16,5 | .0601 | .0602 | ⊙ | ○ | | |
| | 6,3 | 5,0 | 27,5 | 16,5 | .0631 | .0632 | ⊙ | | | |
| | 7,0 | 5,5 | 27,5 | 16,5 | .0701 | .0702 | ⊙ | ○ | | |
| ER20 | 8,0 | 6,2/6,3 | 27,5 | 16,5 | .0801 | .0802 | ⊙ | ○ | | |
| | 3,5 | 2,7 | 32,5 | 20,5 | .0351 | .0352 | | | ⊙ | |
| | 4,0 | 3,15/3,2 | 32,5 | 20,5 | .0401 | .0402 | | | ⊙ | ○ |
| | 4,5 | 3,4 | 32,5 | 20,5 | .0451 | .0452 | | | ⊙ | ○ |
| | 5,0 | 4,0 | 32,5 | 20,5 | .0501 | .0502 | | | ⊙ | ○ |
| | 5,5 | 4,3 | 32,5 | 20,5 | .0551 | .0552 | | | ⊙ | ○ |
| | 6,0 | 4,9 | 32,5 | 20,5 | .0601 | .0602 | | | ⊙ | ○ |
| | 6,3 | 5,0 | 32,5 | 20,5 | .0631 | .0632 | | | ⊙ | |
| | 7,0 | 5,5 | 32,5 | 20,5 | .0701 | .0702 | | | ⊙ | ○ |
| | 8,0 | 6,2/6,3 | 32,5 | 20,5 | .0801 | .0802 | | | ⊙ | ○ |
| | 9,0 | 7,0/7,1 | 32,5 | 20,5 | .0901 | .0902 | | | ⊙ | ○ |
| | 10,0 | 8,0 | 32,5 | 20,5 | .1001 | .1002 | | | ⊙ | ○ |
| | 11,0 | 9,0 | 32,5 | 20,5 | .1101 | .1102 | | | ⊙ | |
| | 12,0 | 9,0 | 32,5 | 20,5 | .1201 | .1202 | | | ⊙ | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КПТН.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности для метчиков

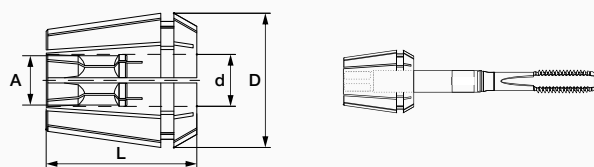


рис. 1

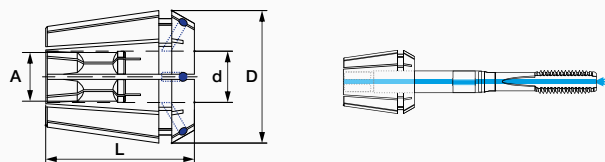


рис. 2

ER25

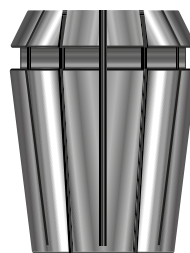


рис. 1

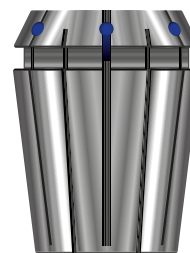


рис. 2

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ



| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | A мм (размер квадрата хвостовика) | L мм | D мм | код кл.1 0,01 мм | код кл.2 0,015 мм | KPTH.ER25M. | KPTH.ERF25M. |
|-------------|------------------------------|--|---------|---------|------------------------|-------------------------|-------------|--------------|
| ER25 | 3,5 | 2,7 | 34,0 | 25,5 | .0351 | .0352 | ⊙ | |
| | 4,0 | 3,15/3,2 | 34,0 | 25,5 | .0401 | .0402 | ⊙ | ○ |
| | 4,5 | 3,4 | 34,0 | 25,5 | .0451 | .0452 | ⊙ | ○ |
| | 5,0 | 4,0 | 34,0 | 25,5 | .0501 | .0502 | ⊙ | ○ |
| | 5,5 | 4,3 | 34,0 | 25,5 | .0551 | .0552 | ⊙ | ○ |
| | 6,0 | 4,9 | 34,0 | 25,5 | .0601 | .0602 | ⊙ | ○ |
| | 6,3 | 5,0 | 34,0 | 25,5 | .0631 | .0632 | ⊙ | |
| | 7,0 | 5,5 | 34,0 | 25,5 | .0701 | .0702 | ⊙ | ○ |
| | 8,0 | 6,2/6,3 | 34,0 | 25,5 | .0801 | .0802 | ⊙ | ○ |
| | 9,0 | 7,0/7,1 | 34,0 | 25,5 | .0901 | .0902 | ⊙ | ○ |
| | 10,0 | 8,0 | 34,0 | 25,5 | .1001 | .1002 | ⊙ | ○ |
| | 11,0 | 9,0 | 34,0 | 25,5 | .1101 | .1102 | ⊙ | ○ |
| | 12,0 | 9,0 | 34,0 | 25,5 | .1201 | .1202 | ⊙ | ○ |
| | 12,5 | 10,0 | 34,0 | 25,5 | .1251 | .1252 | ⊙ | |
| | 14,0 | 11,0/11,2 | 34,0 | 25,5 | .1401 | .1402 | ⊙ | |
| | 16,0 | 12,0 | 34,0 | 25,5 | .1601 | .1602 | ⊙ | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности для метчиков

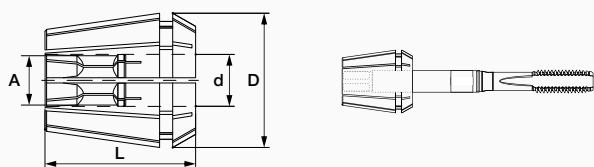


рис. 1

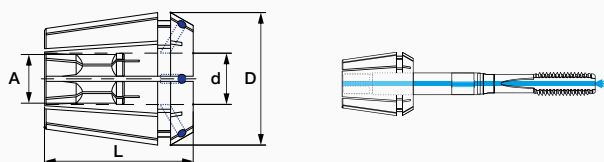


рис. 2

ER32

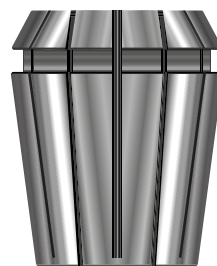


рис. 1

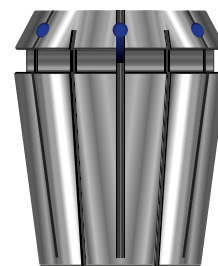


рис. 2

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ



| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | A мм (размер квадрата хвостовика) | L мм | D мм | код кл.1 0,01 мм | код кл.2 0,015 мм | КРTH.ER32M. | КРTH.ERF32M. |
|-------------|------------------------------|--|---------|---------|------------------------|-------------------------|-------------|--------------|
| ER32 | 3,5 | 2,7 | 40,0 | 32,5 | .0351 | .0352 | ⊙ | |
| | 4,0 | 3,15/3,2 | 40,0 | 32,5 | .0401 | .0402 | ⊙ | |
| | 4,5 | 3,4 | 40,0 | 32,5 | .0451 | .0452 | ⊙ | ○ |
| | 5,0 | 4,0 | 40,0 | 32,5 | .0501 | .0502 | ⊙ | ○ |
| | 5,5 | 4,3 | 40,0 | 32,5 | .0551 | .0552 | ⊙ | ○ |
| | 6,0 | 4,9 | 40,0 | 32,5 | .0601 | .0602 | ⊙ | ○ |
| | 6,3 | 5,0 | 40,0 | 32,5 | .0631 | .0632 | ⊙ | |
| | 7,0 | 5,5 | 40,0 | 32,5 | .0701 | .0702 | ⊙ | ○ |
| | 8,0 | 6,2/6,3 | 40,0 | 32,5 | .0801 | .0802 | ⊙ | ○ |
| | 9,0 | 7,0/7,1 | 40,0 | 32,5 | .0901 | .0902 | ⊙ | ○ |
| | 10,0 | 8,0 | 40,0 | 32,5 | .1001 | .1002 | ⊙ | ○ |
| | 11,0 | 9,0 | 40,0 | 32,5 | .1101 | .1102 | ⊙ | ○ |
| | 12,0 | 9,0 | 40,0 | 32,5 | .1201 | .1202 | ⊙ | ○ |
| | 12,5 | 10,0 | 40,0 | 32,5 | .1251 | .1252 | ⊙ | |
| | 14,0 | 11,0/11,2 | 40,0 | 32,5 | .1401 | .1402 | ⊙ | ○ |
| | 16,0 | 12,0 | 40,0 | 32,5 | .1601 | .1602 | ⊙ | ○ |
| | 18,0 | 14,0/14,5 | 40,0 | 32,5 | .1801 | .1802 | ⊙ | |
| | 20,0 | 16,0 | 40,0 | 32,5 | .2001 | .2002 | ⊙ | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности для метчиков

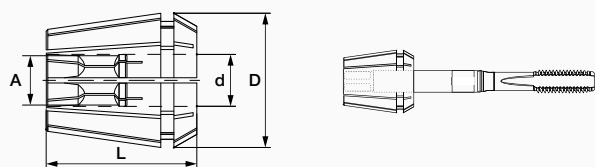


рис. 1

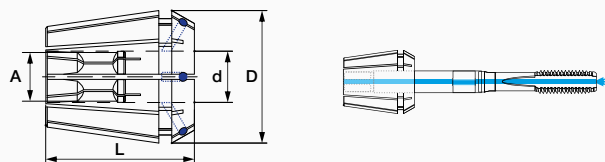


рис. 2

ER40

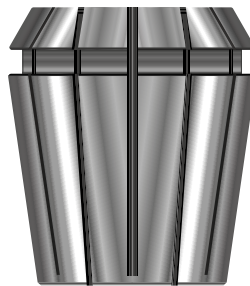


рис. 1

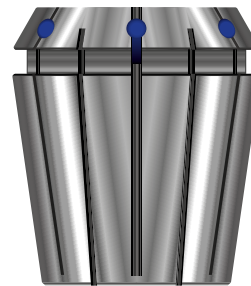


рис. 2

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ



| ЦАНГА ER | d мм* (диаметр зажима) | A мм (размер квадрата хвостовика) | L мм | D мм | код кл.1 0,01 мм | код кл.2 0,02 мм | КРTH.ER40M. | КРTH.ERF40M. |
|-------------|------------------------------|--|---------|---------|------------------------|------------------------|-------------|--------------|
| ER40 | 4,0 | 3,15/3,2 | 46,0 | 40,5 | .0401 | .0402 | ⊙ | |
| | 4,5 | 3,4 | 46,0 | 40,5 | .0451 | .0452 | ⊙ | |
| | 5,0 | 4,0 | 46,0 | 40,5 | .0501 | .0502 | ⊙ | |
| | 5,5 | 4,3 | 46,0 | 40,5 | .0551 | .0552 | ⊙ | |
| | 6,0 | 4,9 | 46,0 | 40,5 | .0601 | .0602 | ⊙ | ○ |
| | 6,3 | 5,0 | 46,0 | 40,5 | .0631 | .0632 | ⊙ | |
| | 7,0 | 5,5 | 46,0 | 40,5 | .0701 | .0702 | ⊙ | ○ |
| | 8,0 | 6,2/6,3 | 46,0 | 40,5 | .0801 | .0802 | ⊙ | ○ |
| | 9,0 | 7,0/7,1 | 46,0 | 40,5 | .0901 | .0902 | ⊙ | ○ |
| | 10,0 | 8,0 | 46,0 | 40,5 | .1001 | .1002 | ⊙ | ○ |
| | 11,0 | 9,0 | 46,0 | 40,5 | .1101 | .1102 | ⊙ | ○ |
| | 12,0 | 9,0 | 46,0 | 40,5 | .1201 | .1202 | ⊙ | ○ |
| | 12,5 | 10,0 | 46,0 | 40,5 | .1251 | .1252 | ⊙ | |
| | 14,0 | 11,0/11,2 | 46,0 | 40,5 | .1401 | .1402 | ⊙ | ○ |
| | 16,0 | 12,0 | 46,0 | 40,5 | .1601 | .1602 | ⊙ | ○ |
| | 17,0 | 13,0 | 46,0 | 40,5 | .1701 | .1702 | ⊙ | |
| | 18,0 | 14,0/14,5 | 46,0 | 40,5 | .1801 | .1802 | ⊙ | ○ |
| | 20,0 | 16,0 | 46,0 | 40,5 | .2001 | .2002 | ⊙ | ○ |
| | 22,0 | 18,0 | 46,0 | 40,5 | .2201 | .2202 | ⊙ | |
| | 25,0 | 20,0 | 46,0 | 40,5 | .2501 | .2502 | ⊙ | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

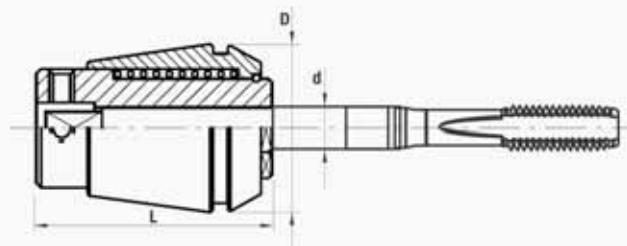
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические резьбонарезные ER DIN 6499
с осевой компенсацией на растяжение



ER25

ER32



| ЦАНГА ER | d мм (диаметр зажима) | L мм | D мм | КОД | KPTH.ER25ME. | KPTH.ER32ME. |
|-------------|-----------------------------|---------|---------|-------|--------------|--------------|
| ER25 | 2,5 | 34,0 | 26,0 | .025 | ○ | |
| | 2,8 | 34,0 | 26,0 | .028 | ○ | |
| | 3,0 | 34,0 | 26,0 | .030 | ○ | |
| | 3,15 | 34,0 | 26,0 | .0315 | ○ | |
| | 3,5 | 34,0 | 26,0 | .035 | ○ | |
| | 3,55 | 34,0 | 26,0 | .0355 | ○ | |
| | 4,0 | 34,0 | 26,0 | .040 | ○ | |
| | 4,5 | 34,0 | 26,0 | .045 | ○ | |
| | 5,0 | 34,0 | 26,0 | .050 | ○ | |
| | 5,5 | 34,0 | 26,0 | .055 | ○ | |
| | 5,6 | 34,0 | 26,0 | .056 | ○ | |
| | 6,0 | 34,0 | 26,0 | .060 | ○ | |
| | 6,2 | 34,0 | 26,0 | .062 | ○ | |
| | 6,3 | 34,0 | 26,0 | .063 | ○ | |
| | 7,0 | 34,0 | 26,0 | .070 | ○ | |
| | 8,0 | 34,0 | 26,0 | .080 | ○ | |
| | 8,5 | 34,0 | 26,0 | .085 | ○ | |
| | 9,0 | 34,0 | 26,0 | .090 | ○ | |
| | 10,0 | 34,0 | 26,0 | .100 | ○ | |
| ER32 | 4,5 | 43,0 | 33,0 | .045 | | ○ |
| | 5,0 | 43,0 | 33,0 | .050 | | ○ |
| | 5,5 | 43,0 | 33,0 | .055 | | ○ |
| | 5,6 | 43,0 | 33,0 | .056 | | ○ |
| | 6,0 | 43,0 | 33,0 | .060 | | ○ |
| | 6,2 | 43,0 | 33,0 | .062 | | ○ |
| | 6,3 | 43,0 | 33,0 | .063 | | ○ |
| | 7,0 | 43,0 | 33,0 | .070 | | ○ |
| | 8,0 | 43,0 | 33,0 | .080 | | ○ |
| | 8,5 | 43,0 | 33,0 | .085 | | ○ |
| | 9,0 | 43,0 | 33,0 | .090 | | ○ |
| | 10,0 | 43,0 | 33,0 | .100 | | ○ |
| | 10,5 | 43,0 | 33,0 | .105 | | ○ |
| | 11,0 | 43,0 | 33,0 | .110 | | ○ |
| | 11,2 | 43,0 | 33,0 | .112 | | ○ |
| | 12,0 | 43,0 | 33,0 | .120 | | ○ |
| | 12,5 | 43,0 | 33,0 | .125 | | ○ |

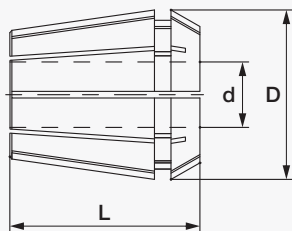
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

НАБОРЫ ЦАНГ ER DIN 6499 В ПЛАСТИКОВОМ КЕЙСЕ



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



| ХАРАКТЕРИСТИКИ НАБОРА | | | | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА |
|-----------------------|-----------------------|-----|-------------------------------|--------------------|------------------|------------------|
| РАЗМЕР ER | ДИАПАЗОН ЗАЖИМА ММ | ШАГ | КОЛ-ВО ЦАНГ В НАБОРЕ ШТ | | | |
| ER8 | 1 - 5 | 0.5 | 9 | KPTH.ER8SET.092 | KPTH.ER8SET.091 | KPTH.ER8SET.09A |
| ER11 | 1 - 7 | 0.5 | 13 | KPTH.ER11SET.132 | KPTH.ER11SET.131 | KPTH.ER11SET.13A |
| ER16 | 1 - 10 | 1 | 10 | KPTH.ER16SET.102 | KPTH.ER16SET.101 | KPTH.ER16SET.10A |
| ER20 | 2 - 13 | 1 | 12 | KPTH.ER20SET.122 | KPTH.ER20SET.121 | KPTH.ER20SET.12A |
| ER25 | 2 - 16 | 1 | 15 | KPTH.ER25SET.152 | KPTH.ER25SET.151 | KPTH.ER25SET.15A |
| ER32 | 3 - 20 | 1 | 18 | KPTH.ER32SET.182 | KPTH.ER32SET.181 | KPTH.ER32SET.18A |
| ER40 | 4 - 26 | 1 | 23 | KPTH.ER40SET.232 * | KPTH.ER40SET.231 | KPTH.ER40SET.23A |
| ER50 | 12 - 34 | 2 | 12 | KPTH.ER50SET.122 * | KPTH.ER50SET.121 | KPTH.ER50SET.12A |

* - ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ 0.02

НАБОРЫ ГЕРМЕТИЗИРОВАННЫХ ЦАНГ ER DIN 6499 В ПЛАСТИКОВОМ КЕЙСЕ. МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ 21 Bar

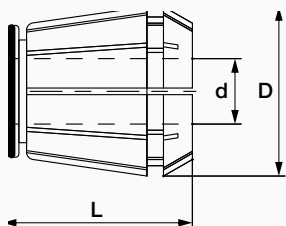


РИС. 1
ПОДАЧА СОЖ ЧЕРЕЗ ИНСТРУМЕНТ

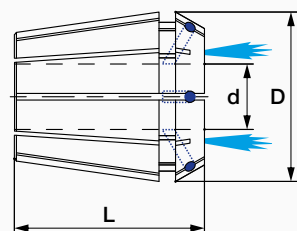
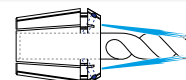
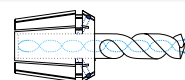
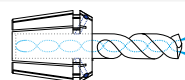
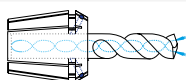


РИС. 2
**ПОДАЧА СОЖ ЧЕРЕЗ СОПЛА
ВДОЛЬ ИНСТРУМЕНТА**



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



РИС. 1

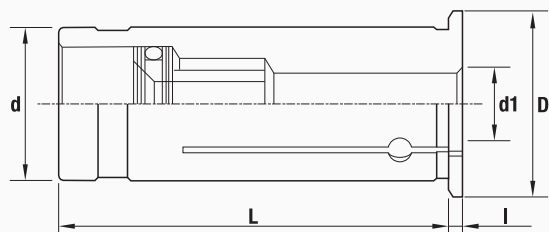
РИС. 1

РИС. 1

РИС. 2

| ХАРАКТЕРИСТИКИ НАБОРА | | | | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА |
|-----------------------|--------------------|-----|-------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| РАЗМЕР ER | ДИАПАЗОН ЗАЖИМА ММ | ШАГ | КОЛ-ВО ЦАНГ В НАБОРЕ ШТ | | | | |
| ER11 | 3–6 | 1.0 | 4 | KPTH.ERC11SET.042 | KPTH.ERC11SET.041 | KPTH.ERC11SET.04A | KPTH.ERJ11SET.041 |
| ER16 | 3–10 | 1.0 | 8 | KPTH.ERC16SET.082 | KPTH.ERC16SET.081 | KPTH.ERC16SET.08A | KPTH.ERJ16SET.081 |
| ER16 | 1–10 | 1.0 | 10 | | | | KPTH.ERJ16SET.101 |
| ER20 | 3–13 | 1.0 | 11 | KPTH.ERC20SET.112 | KPTH.ERC20SET.111 | KPTH.ERC20SET.11A | KPTH.ERJ20SET.111 |
| ER20 | 2–13 | 1.0 | 12 | KPTH.ERC20SET.122 | KPTH.ERC20SET.121 | KPTH.ERC20SET.12A | KPTH.ERJ20SET.121 |
| ER25 | 3–16 | 1.0 | 14 | KPTH.ERC25SET.142 | KPTH.ERC25SET.141 | KPTH.ERC25SET.14A | KPTH.ERJ25SET.141 |
| ER25 | 2–16 | 1.0 | 15 | | | | KPTH.ERJ25SET.151 |
| ER32 | 3–20 | 1.0 | 18 | KPTH.ERC32SET.182 | KPTH.ERC32SET.181 | KPTH.ERC32SET.18A | KPTH.ERJ32SET.181 |
| ER40 | 3–25 | 1.0 | 19 | KPTH.ERC40SET.192 | KPTH.ERC40SET.191 | KPTH.ERC40SET.19A | KPTH.ERJ40SET.191 |
| ER40 | 4–26 | 1.0 | 23 | KPTH.ERC40SET.232 | KPTH.ERC40SET.231 | KPTH.ERC40SET.23A | KPTH.ERJ40SET.231 |

Цанги герметичные для гидравлических патронов, для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и внутренними каналами для подачи СОЖ. Максимальное давление 80 Bar.



| d мм | d1 мм | D мм | L мм | l мм | КОД ЗАКАЗА |
|------|-------|------|------|------|--------------|
| 20 | 3 | 24 | 52.9 | 3 | КРТН293.2003 |
| | 4 | | | | КРТН293.2004 |
| | 5 | | | | КРТН293.2005 |
| | 6 | | | | КРТН293.2006 |
| | 8 | | | | КРТН293.2008 |
| | 10 | | | | КРТН293.2010 |
| | 12 | | | | КРТН293.2012 |
| | 14 | | | | КРТН293.2014 |
| 32 | 16 | 36 | 64 | 3 | КРТН293.2016 |
| | 3 | | | | КРТН293.3203 |
| | 4 | | | | КРТН293.3204 |
| | 5 | | | | КРТН293.3205 |
| | 6 | | | | КРТН293.3206 |
| | 8 | | | | КРТН293.3208 |
| | 10 | | | | КРТН293.3210 |
| | 12 | | | | КРТН293.3212 |
| | 14 | | | | КРТН293.3214 |
| | 16 | | | | КРТН293.3216 |
| | 18 | | | | КРТН293.3218 |
| | 20 | | | | КРТН293.3220 |
| | 25 | | | | КРТН293.3225 |

ДИАМЕТР ЗАЖИМА ОПТИМИЗИРОВАН ДЛЯ ХВОСТОВИКОВ ИНСТРУМЕНТА С ПОЛЕМ ДОПУСКА h6

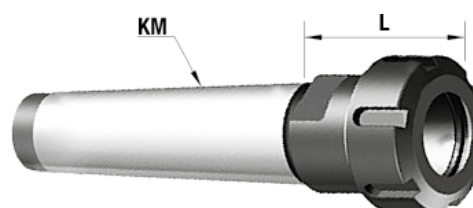
МАТЕРИАЛ – ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ С ПРЕДЕЛОМ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ 800 Н/мм²

ПОЛНОСТЬЮ ТЕРМООБРАБОТАНА. ТВЕРДОСТЬ = 56 HRC (630 HV)

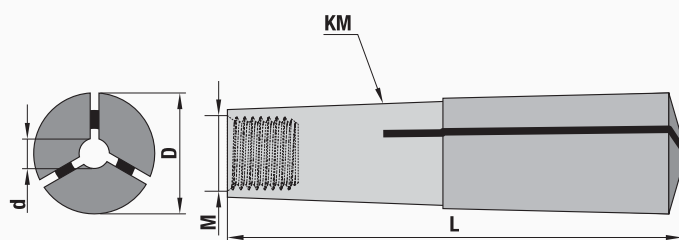
Патрон цанговый ER-25 DIN 228-1A

КРТН263.25056

ХВОСТОВИК – КМЗ
L = 56



Цанги конические с конусом Морзе



KM2

KM3

KM4



| ЦАНГА МК | d мм* (диаметр зажима) | L мм | D мм | M мм | КОД | 2КРTH.MK2. | | |
|-------------|------------------------------|---------|---------|---------|-----|------------|---|---|
| KM2 | 3,0 | 69 | 18 | M10 | .03 | ○ | | |
| | 4,0 | | | | .04 | ○ | | |
| | 5,0 | | | | .05 | ○ | | |
| | 6,0 | | | | .06 | ○ | | |
| | 7,0 | | | | .07 | ○ | | |
| | 8,0 | | | | .08 | ○ | | |
| | 9,0 | | | | .09 | ○ | | |
| | 10,0 | | | | .10 | ○ | | |
| | 11,0 | | | | .11 | ○ | | |
| | 12,0 | | | | .12 | ○ | | |
| | 13,0 | | | | .13 | ○ | | |
| KM3 | 3,0 | 86 | 24,10 | M12 | .03 | | ○ | |
| | 4,0 | | | | .04 | | ○ | |
| | 5,0 | | | | .05 | | ○ | |
| | 6,0 | | | | .06 | | ○ | |
| | 7,0 | | | | .07 | | ○ | |
| | 8,0 | | | | .08 | | ○ | |
| | 9,0 | | | | .09 | | ○ | |
| | 10,0 | | | | .10 | | ○ | |
| | 11,0 | | | | .11 | | ○ | |
| | 12,0 | | | | .12 | | ○ | |
| | 13,0 | | | | .13 | | ○ | |
| | 14,0 | | | | .14 | | ○ | |
| | 15,0 | | | | .15 | | ○ | |
| | 16,0 | | | | .16 | | ○ | |
| | 17,0 | | | | .17 | | ○ | |
| | 18,0 | | | | .18 | | ○ | |
| KM4 | 4,0 | 109 | 31,6 | M16 | .04 | | | ○ |
| | 5,0 | | | | .05 | | | ○ |
| | 6,0 | | | | .06 | | | ○ |
| | 7,0 | | | | .07 | | | ○ |
| | 8,0 | | | | .08 | | | ○ |
| | 9,0 | | | | .09 | | | ○ |
| | 10,0 | | | | .10 | | | ○ |
| | 11,0 | | | | .11 | | | ○ |
| | 12,0 | | | | .12 | | | ○ |
| | 13,0 | | | | .13 | | | ○ |
| | 14,0 | | | | .14 | | | ○ |
| | 15,0 | | | | .15 | | | ○ |
| | 16,0 | | | | .16 | | | ○ |
| | 17,0 | | | | .17 | | | ○ |
| | 18,0 | | | | .18 | | | ○ |
| | 19,0 | | | | .19 | | | ○ |
| | 20,0 | | | | .20 | | | ○ |
| | 21,0 | | | | .21 | | | ○ |
| | 22,0 | | | | .22 | | | ○ |
| | 23,0 | | | | .23 | | | ○ |
| | 24,0 | | | | .24 | | | ○ |
| | 25,0 | | | | .25 | | | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

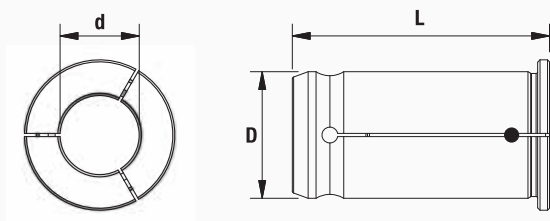
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги герметичные для фрезерных патронов,
для инструмента с цилиндрическим хвостовиком
и внутренними каналами для подачи СОЖ.
Максимальное давление 80 Bar.



| D мм | d мм | L мм | КОД | КРTH396. | | | |
|------|------|------|-------|----------|-----|-----|-----|
| | | | | D20 | D25 | D32 | D42 |
| 20 | 3 | 52.9 | .2003 | ○ | | | |
| | 4 | | .2004 | ○ | | | |
| | 5 | | .2005 | ○ | | | |
| | 6 | | .2006 | ○ | | | |
| | 8 | | .2008 | ○ | | | |
| | 10 | | .2010 | ○ | | | |
| | 12 | | .2012 | ○ | | | |
| | 14 | | .2014 | ○ | | | |
| | 16 | | .2016 | ○ | | | |
| 25 | 3 | 52.5 | .2503 | | ○ | | |
| | 4 | | .2504 | | ○ | | |
| | 5 | | .2505 | | ○ | | |
| | 6 | | .2506 | | ○ | | |
| | 8 | | .2508 | | ○ | | |
| | 10 | | .2510 | | ○ | | |
| | 12 | | .2512 | | ○ | | |
| | 14 | | .2514 | | ○ | | |
| | 16 | | .2516 | | ○ | | |
| 32 | 3 | 66.0 | .3203 | | | ○ | |
| | 4 | | .3204 | | | ○ | |
| | 5 | | .3205 | | | ○ | |
| | 6 | | .3206 | | | ○ | |
| | 8 | | .3208 | | | ○ | |
| | 10 | | .3210 | | | ○ | |
| | 12 | | .3212 | | | ○ | |
| | 14 | | .3214 | | | ○ | |
| | 16 | | .3216 | | | ○ | |
| | 18 | | .3218 | | | ○ | |
| | 20 | | .3220 | | | ○ | |
| | 25 | | .3225 | | | ○ | |
| 42 | 6 | 75.0 | .4206 | | | | ○ |
| | 8 | | .4208 | | | | ○ |
| | 10 | | .4210 | | | | ○ |
| | 12 | | .4212 | | | | ○ |
| | 16 | | .4216 | | | | ○ |
| | 20 | | .4220 | | | | ○ |
| | 25 | | .4225 | | | | ○ |
| | 32 | | .4232 | | | | ○ |

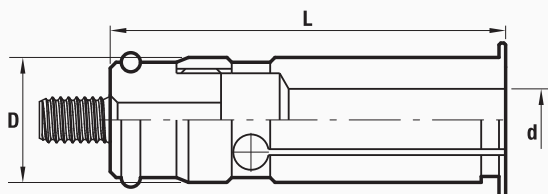
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги герметичные для фрезерных патронов,
для инструмента с цилиндрическим хвостовиком
и внутренними каналами для подачи СОЖ,
с регулировкой вылета инструмента.
Максимальное давление 80 Bar.



| D мм | d мм | L мм | КОД | KPTH635. | | |
|------|------|------|-------|----------|-----|-----|
| | | | | D20 | D32 | D42 |
| 20 | 6 | 77.0 | .2006 | ○ | | |
| | 8 | | .2008 | ○ | | |
| | 10 | | .2010 | ○ | | |
| | 12 | | .2012 | ○ | | |
| | 16 | | .2016 | ○ | | |
| 32 | 6 | 90.0 | .3206 | | ○ | |
| | 8 | | .3208 | | ○ | |
| | 10 | | .3210 | | ○ | |
| | 12 | | .3212 | | ○ | |
| | 16 | | .3216 | | ○ | |
| | 20 | | .3220 | | ○ | |
| 42 | 25 | 97.0 | .3225 | | ○ | |
| | 6 | | .4206 | | | ○ |
| | 8 | | .4208 | | | ○ |
| | 10 | | .4210 | | | ○ |
| | 12 | | .4212 | | | ○ |
| | 16 | | .4216 | | | ○ |
| | 20 | | .4220 | | | ○ |
| | 25 | | .4225 | | | ○ |
| | 32 | | .4232 | | | ○ |

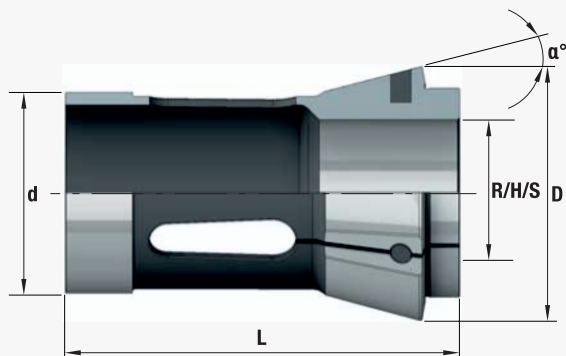
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги для автоматов DIN 6343



ФОРМА ЗАЖИМАЕМОГО ПРУТКА



| Тип цанги | D мм | L мм | d мм | α° | код | R | H | S |
|-----------|-------|-------|-------|---------|-----------|---------|---------|---------|
| 116E | 19.0 | 64 | 13 | 16° | KPTH116. | 1 ÷ 10 | 4 ÷ 8 | 4 ÷ 6 |
| 120E | 21.0 | 64 | 15 | 16° | KPTH120. | 1 ÷ 12 | 4 ÷ 10 | 4 ÷ 8 |
| 1212E | 21.0 | 64 | 16 | 16° | KPTH1212. | 1 ÷ 13 | 4 ÷ 11 | 4 ÷ 9 |
| 136E | 26.0 | 54 | 20 | 15° | KPTH136. | 1 ÷ 16 | 4 ÷ 13 | 4 ÷ 11 |
| 138E | 28.0 | 67 | 20 | 16° | KPTH138. | 1 ÷ 16 | 4 ÷ 13 | 4 ÷ 11 |
| 140E | 30.0 | 55 | 22 | 15° | KPTH140. | 2 ÷ 16 | 4 ÷ 13 | 4 ÷ 11 |
| 145E | 35.0 | 77 | 25 | 16° | KPTH145. | 2 ÷ 20 | 4 ÷ 17 | 4 ÷ 14 |
| 148E | 38.0 | 70 | 28 | 15° | KPTH148. | 2 ÷ 23 | 4 ÷ 19 | 4 ÷ 16 |
| 157E | 42.0 | 80 | 30 | 16° | KPTH157. | 2 ÷ 26 | 4 ÷ 22 | 4 ÷ 18 |
| 1446E | 38.0 | 65 | 30 | 15° | KPTH1446. | 2 ÷ 26 | 4 ÷ 22 | 4 ÷ 18 |
| 161E | 45.0 | 75 | 32 | 15° | KPTH161. | 2 ÷ 27 | 4 ÷ 22 | 4 ÷ 19 |
| 162E | 43.0 | 70 | 35 | 15° | KPTH162. | 2 ÷ 25 | 4 ÷ 21 | 4 ÷ 17 |
| 163E | 48.0 | 80 | 35 | 15° | KPTH163. | 2 ÷ 30 | 4 ÷ 26 | 4 ÷ 21 |
| 1536E | 47.0 | 92 | 37 | 16° | KPTH1536. | 3 ÷ 32 | 4 ÷ 27 | 4 ÷ 22 |
| 164E | 49.0 | 107.5 | 38.1 | 15° | KPTH164. | 3 ÷ 33 | 4 ÷ 28 | 4 ÷ 23 |
| 171E | 55.0 | 94 | 42 | 15° | KPTH171. | 3 ÷ 37 | 4 ÷ 32 | 4 ÷ 26 |
| 173E | 60.0 | 94 | 48 | 15° | KPTH173. | 3 ÷ 42 | 4 ÷ 36 | 4 ÷ 29 |
| 177E | 70.0 | 94 | 58 | 15° | KPTH177. | 3 ÷ 52 | 4 ÷ 45 | 4 ÷ 36 |
| 185E | 84.0 | 110 | 66 | 15° | KPTH185. | 3 ÷ 60 | 4 ÷ 52 | 4 ÷ 42 |
| D853 | 88.1 | 125.4 | 60.28 | 15° 15' | KPTH85. | 2 ÷ 54 | — | — |
| 187E | 90.0 | 142 | 72 | 15° | KPTH187. | 3 ÷ 64 | 4 ÷ 55 | 4 ÷ 45 |
| 190E | 106.0 | 115 | 88 | 15° | KPTH190. | 10 ÷ 80 | 10 ÷ 69 | 10 ÷ 56 |
| 193E | 107.0 | 130 | 90 | 15° | KPTH193. | 20 ÷ 80 | 20 ÷ 69 | 20 ÷ 56 |

ФОРМА ЗАЖИМАЕМОГО ПРУТКА



ДОПУСТИМОЕ БИЕНИЕ

| Вид внутренней поверхности цанги | | R | H | S |
|---|-----------|--------------------------|-------------|-------------|
| EG ГЛАДКАЯ | СТАНДАРТ | МЕНЬШЕ ИЛИ РАВНО 8 мм | — | — |
| | ПОД ЗАКАЗ | БОЛЬШЕ 8 мм | ВСЕ РАЗМЕРЫ | ВСЕ РАЗМЕРЫ |
| EO С ПОПЕРЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ | СТАНДАРТ | БОЛЬШЕ 8 мм | БОЛЬШЕ 8 мм | БОЛЬШЕ 8 мм |
| | ПОД ЗАКАЗ | — | — | — |
| EL С ПРОДОЛЬНЫМИ И ПОПЕРЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ | СТАНДАРТ | — | — | — |
| | ПОД ЗАКАЗ | БОЛЬШЕ 8 мм | БОЛЬШЕ 8 мм | БОЛЬШЕ 8 мм |

| Размер мм | R мм | H | S |
|-----------|------|------|------|
| 3-6 | 0.02 | 0.07 | 0.07 |
| 7-10 | 0.02 | 0.08 | 0.08 |
| 11-18 | 0.03 | 0.12 | 0.12 |
| 19-24 | 0.03 | 0.15 | 0.15 |
| 25-30 | 0.03 | 0.18 | 0.18 |
| 31-50 | 0.04 | 0.22 | 0.22 |
| POW. 50 | 0.04 | 0.24 | 0.24 |

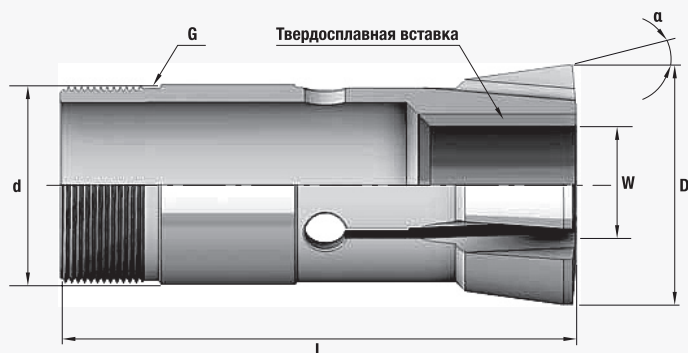
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH185EGR.080

ТИП ЦАНГИ | ТИП ПОВЕРХНОСТИ | ФОРМА ПРУТКА | РАЗМЕР ОТВЕРСТИЯ

Цанги с твердосплавной вставкой ТИП 227
(аналог 451001/8227)



ФОРМА ЗАЖИМАЕМОГО ПРУТКА

| W мм внутренний размер цанги | D мм | L мм | d мм | α° | G | код | код | KPTH227.THR | KPTH227.THN | KPTH227.THS |
|------------------------------------|------|------|------|----|-------|------|-----|-------------|-------------|-------------|
| 3 | | | | | | .030 | ○ | | | ○ |
| 3,5 | | | | | | .035 | ○ | | | |
| 4 | | | | | | .040 | ○ | | | ○ |
| 4,5 | | | | | | .045 | ○ | | ○ | ○ |
| 5 | | | | | | .050 | ○ | | ○ | ○ |
| 5,5 | | | | | | .055 | ○ | | ○ | ○ |
| 6 | | | | | | .060 | ○ | | ○ | ○ |
| 6,5 | | | | | | .065 | ○ | | ○ | ○ |
| 7 | | | | | | .070 | ○ | | ○ | ○ |
| 7,5 | | | | | | .075 | ○ | | ○ | ○ |
| 8 | | | | | | .080 | ○ | | ○ | ○ |
| 8,5 | | | | | | .085 | ○ | | ○ | ○ |
| 9 | | | | | | .090 | ○ | | ○ | ○ |
| 9,5 | | | | | | .095 | ○ | | ○ | ○ |
| 10 | | | | | | .100 | ○ | | ○ | ○ |
| 10,5 | | | | | | .105 | ○ | | ○ | ○ |
| 11 | | | | | | .110 | ○ | | ○ | ○ |
| 11,5 | | | | | | .115 | ○ | | ○ | ○ |
| 12 | | | | | | .120 | ○ | | ○ | ○ |
| 12,5 | | | | | | .125 | ○ | | ○ | ○ |
| 13 | | | | | | .130 | ○ | | ○ | ○ |
| 13,5 | | | | | | .135 | ○ | | ○ | ○ |
| 14 | 41 | 87,5 | 34 | 10 | M34x1 | .140 | ○ | | ○ | ○ |
| 14,5 | | | | | | .145 | ○ | | ○ | |
| 15 | | | | | | .150 | ○ | | ○ | ○ |
| 15,5 | | | | | | .155 | ○ | | ○ | |
| 16 | | | | | | .160 | ○ | | ○ | |
| 16,5 | | | | | | .165 | ○ | | ○ | |
| 17 | | | | | | .170 | ○ | | ○ | |
| 17,5 | | | | | | .175 | ○ | | ○ | |
| 18 | | | | | | .180 | ○ | | ○ | |
| 18,5 | | | | | | .185 | ○ | | ○ | |
| 19 | | | | | | .190 | ○ | | ○ | |
| 19,5 | | | | | | .195 | ○ | | ○ | |
| 20 | | | | | | .200 | ○ | | ○ | |
| 20,5 | | | | | | .205 | ○ | | ○ | |
| 21 | | | | | | .210 | ○ | | ○ | |
| 21,5 | | | | | | .215 | ○ | | ○ | |
| 22 | | | | | | .220 | ○ | | ○ | |
| 22,5 | | | | | | .225 | ○ | | ○ | |
| 23 | | | | | | .230 | ○ | | ○ | |
| 23,5 | | | | | | .235 | ○ | | ○ | |
| 24 | | | | | | .240 | ○ | | ○ | |
| 24,5 | | | | | | .245 | ○ | | ○ | |
| 25 | | | | | | .250 | ○ | | ○ | |

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

T227



КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

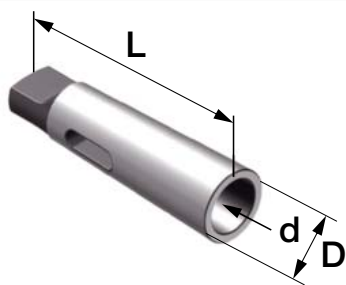
ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



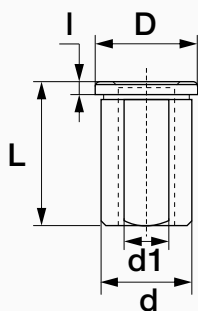
РАЗНОЕ

Втулки переходные с лапкой



| <i>D</i> | <i>d</i> | <i>L</i> мм | КОД ЗАКАЗА |
|----------|----------|-------------|---------------|
| KM1 | KM0 | 80 | KPTH271.10080 |
| KM2 | KM1 | 92 | KPTH271.21092 |
| KM3 | KM1 | 99 | KPTH271.31099 |
| KM3 | KM2 | 112 | KPTH271.32112 |
| KM4 | KM1 | 124 | KPTH271.41124 |
| KM4 | KM2 | 124 | KPTH271.42124 |
| KM4 | KM3 | 140 | KPTH271.43140 |
| KM5 | KM1 | 156 | KPTH271.51156 |
| KM5 | KM2 | 156 | KPTH271.52156 |
| KM5 | KM3 | 156 | KPTH271.53156 |
| KM5 | KM4 | 171 | KPTH271.54171 |
| KM5 | KM1 | 218 | KPTH271.51218 |
| KM6 | KM2 | 218 | KPTH271.62218 |
| KM6 | KM3 | 218 | KPTH271.63218 |
| KM6 | KM4 | 218 | KPTH271.64218 |
| KM6 | KM5 | 218 | KPTH271.65218 |

Втулки переходные цилиндрические RZ



| <i>d</i> мм | <i>d1</i> мм | <i>D</i> мм | <i>L</i> мм | <i>I</i> мм | КОД ЗАКАЗА |
|-------------|--------------|-------------|-------------|-------------|--------------|
| 20 | 8 | 24 | 50 | 4 | KPTH498.2008 |
| | 10 | 24 | 50 | 4 | KPTH498.2010 |
| | 12 | 24 | 50 | 4 | KPTH498.2012 |
| | 14 | 24 | 50 | 4 | KPTH498.2014 |
| | 16 | 24 | 50 | 4 | KPTH498.2016 |
| 25 | 8 | 29 | 50 | 4 | KPTH498.2508 |
| | 10 | 29 | 50 | 4 | KPTH498.2510 |
| | 12 | 29 | 50 | 4 | KPTH498.2512 |
| | 14 | 29 | 50 | 4 | KPTH498.2514 |
| | 16 | 29 | 50 | 4 | KPTH498.2516 |
| | 18 | 29 | 50 | 4 | KPTH498.2518 |
| | 20 | 29 | 50 | 4 | KPTH498.2520 |
| 32 | 8 | 36 | 60 | 4 | KPTH498.3208 |
| | 10 | 36 | 60 | 4 | KPTH498.3210 |
| | 12 | 36 | 60 | 4 | KPTH498.3212 |
| | 14 | 36 | 60 | 4 | KPTH498.3214 |
| | 16 | 36 | 60 | 4 | KPTH498.3216 |
| | 18 | 36 | 60 | 4 | KPTH498.3218 |
| | 20 | 36 | 60 | 4 | KPTH498.3220 |
| | 25 | 36 | 60 | 4 | KPTH498.3225 |
| | 10 | 44 | 75 | 4 | KPTH498.4010 |
| | 12 | 44 | 75 | 4 | KPTH498.4012 |
| 40 | 14 | 44 | 75 | 4 | KPTH498.4014 |
| | 16 | 44 | 75 | 4 | KPTH498.4016 |
| | 18 | 44 | 75 | 4 | KPTH498.4018 |
| | 20 | 44 | 75 | 4 | KPTH498.4020 |
| | 25 | 44 | 75 | 4 | KPTH498.4025 |
| | 32 | 44 | 75 | 4 | KPTH498.4032 |
| | 20 | 54 | 75 | 4 | KPTH498.5020 |
| 50 | 25 | 54 | 75 | 4 | KPTH498.5025 |
| | 32 | 54 | 75 | 4 | KPTH498.5032 |
| | 40 | 54 | 75 | 4 | KPTH498.5040 |
| 60 | 25 | 64 | 75 | 4 | KPTH498.6025 |
| | 32 | 64 | 75 | 4 | KPTH498.6032 |
| | 40 | 64 | 75 | 4 | KPTH498.6040 |
| | 50 | 64 | 75 | 4 | KPTH498.6050 |

Втулки переходные цилиндрические

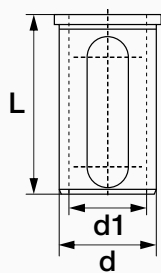


Рис.1

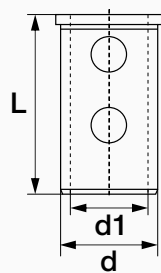


Рис.2



| d мм | d1 мм6 | L мм | рисунок | КОД ЗАКАЗА | рис.1 | рис.2 |
|------|--------|------|---------|--------------|-------|-------|
| 25 | 6 | 46 | 2 | КРTH295.2506 | | ○ |
| | 8 | 46 | 2 | КРTH295.2508 | | ○ |
| | 10 | 46 | 2 | КРTH295.2510 | | ○ |
| | 12 | 46 | 2 | КРTH295.2512 | | ○ |
| | 14 | 46 | 2 | КРTH295.2514 | | ○ |
| | 16 | 46 | 1 | КРTH295.2516 | ○ | |
| | 18 | 46 | 1 | КРTH295.2518 | ○ | |
| | 20 | 46 | 1 | КРTH295.2520 | ○ | |
| 32 | 6 | 56 | 2 | КРTH295.3206 | | ○ |
| | 8 | 56 | 2 | КРTH295.3208 | | ○ |
| | 10 | 56 | 2 | КРTH295.3210 | | ○ |
| | 12 | 56 | 2 | КРTH295.3212 | | ○ |
| | 14 | 56 | 2 | КРTH295.3214 | | ○ |
| | 16 | 56 | 1 | КРTH295.3216 | ○ | |
| | 18 | 56 | 1 | КРTH295.3218 | ○ | |
| | 20 | 56 | 1 | КРTH295.3220 | ○ | |
| | 25 | 56 | 1 | КРTH295.3225 | ○ | |
| 40 | 6 | 71 | 2 | КРTH295.4006 | | ○ |
| | 8 | 71 | 2 | КРTH295.4008 | | ○ |
| | 10 | 71 | 2 | КРTH295.4010 | | ○ |
| | 12 | 71 | 2 | КРTH295.4012 | | ○ |
| | 14 | 71 | 2 | КРTH295.4014 | | ○ |
| | 16 | 71 | 1 | КРTH295.4016 | ○ | |
| | 18 | 71 | 1 | КРTH295.4018 | ○ | |
| | 20 | 71 | 1 | КРTH295.4020 | ○ | |
| | 25 | 71 | 1 | КРTH295.4025 | ○ | |
| | 32 | 71 | 1 | КРTH295.4032 | ○ | |

ГОЛОВКИ БЫСТРОСМЕННЫЕ ДЛЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ ПАТРОНОВ

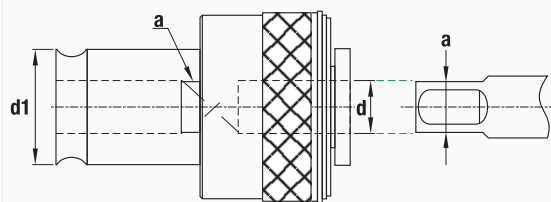


РИС. 1
ГОЛОВКИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ

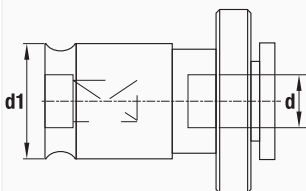


РИС. 2
ГОЛОВКИ ЖЁСТКИЕ



РИС. 1

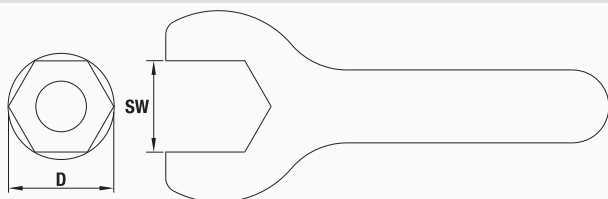


РИС. 2

| d мм | a мм (размер квадрата хвостовика) | d1 мм | M | КОД | КРТН618. | КРТН619. |
|------|--------------------------------------|-------|--------|---------|----------|----------|
| 2.5 | 2.1 | 13 | M1 | .025021 | ○ | ○ |
| 2.8 | 2.1 | 13 | M2-2.5 | .028021 | ○ | ○ |
| 3.5 | 2.7 | 13 | M3 | .035027 | ○ | ○ |
| 4.5 | 3.4 | 13 | M4 | .045034 | ○ | ○ |
| 6 | 4.9 | 13 | M5-6-8 | .060049 | ○ | ○ |
| 7 | 5.5 | 13 | M10 | .070055 | ○ | ○ |
| 8 | 6.2 | 13 | M8 | .080062 | ○ | ○ |
| | | | | | КРТН304. | КРТН395. |
| 3.5 | 2.7 | 19 | M3 | .035027 | ⊙ | ○ |
| 4.5 | 3.4 | 19 | M4 | .045034 | ⊙ | ○ |
| 6 | 4.9 | 19 | M5-6-8 | .060049 | ⊙ | ○ |
| 7 | 5.5 | 19 | M10 | .070055 | ⊙ | ○ |
| 8 | 6.2 | 19 | M8 | .080062 | ⊙ | ○ |
| 9 | 7 | 19 | M12 | .090070 | ⊙ | ○ |
| 10 | 8 | 19 | M10 | .100080 | ⊙ | ○ |
| 11 | 9 | 19 | M14 | .110090 | ⊙ | ○ |
| | | | | | КРТН262. | КРТН324. |
| 6 | 4.9 | 31 | M5-6-8 | .060049 | ⊙ | ○ |
| 7 | 5.5 | 31 | M10 | .070055 | ⊙ | ○ |
| 8 | 6.2 | 31 | M8 | .080062 | ⊙ | ○ |
| 9 | 7 | 31 | M12 | .090070 | ⊙ | ○ |
| 10 | 8 | 31 | M10 | .100080 | ⊙ | ○ |
| 11 | 9 | 31 | M14 | .110090 | ⊙ | ○ |
| 12 | 9 | 31 | M16 | .120090 | ⊙ | ○ |
| 14 | 11 | 31 | M18 | .140110 | ⊙ | ○ |
| 16 | 12 | 31 | M20 | .160120 | ⊙ | ○ |
| 18 | 14.5 | 31 | M22-24 | .180145 | ⊙ | ○ |
| | | | | | КРТН381. | КРТН620. |
| 11 | 9 | 48 | M14 | .110090 | ○ | ○ |
| 12 | 9 | 48 | M16 | .120090 | ○ | ○ |
| 14 | 11 | 48 | M18 | .140110 | ○ | ○ |
| 16 | 12 | 48 | M20 | .160120 | ○ | ○ |
| 18 | 14.5 | 48 | M22 | .180145 | ○ | ○ |
| 18 | 14.5 | 48 | M24 | .180145 | ○ | ○ |
| 20 | 16 | 48 | M27 | .200160 | ○ | ○ |
| 22 | 18 | 48 | M30 | .220180 | ○ | ○ |
| 25 | 20 | 48 | M33 | .250200 | ○ | ○ |
| | | | | | КРТН538. | КРТН621. |
| 18 | 14.5 | 60 | M22 | .180145 | ○ | ○ |
| 18 | 14.5 | 60 | M24 | .180145 | ○ | ○ |
| 20 | 16 | 60 | M27 | .200160 | ○ | ○ |
| 22 | 18 | 60 | M30 | .220180 | ○ | ○ |
| 25 | 20 | 60 | M33 | .250200 | ○ | ○ |
| 28 | 22 | 60 | M36 | .280220 | ○ | ○ |
| 32 | 24 | 60 | M42 | .320240 | ○ | ○ |
| 36 | 29 | 60 | M48 | .360290 | ○ | ○ |

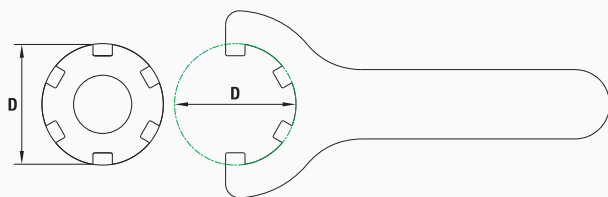
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КЛЮЧИ ДЛЯ ГАЕК ER ГЕКСАГОНАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ



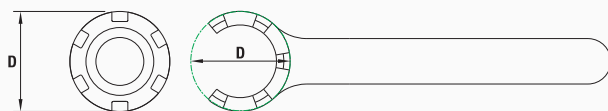
| D | SW | ER | код | код | КРТН289. |
|----|----|------|---------|-----|----------|
| 19 | 17 | ER16 | .ER11H | | ⊙ |
| 28 | 25 | ER16 | .ER16H | | ⊙ |
| 30 | 27 | ER16 | .ER16H1 | | ⊙ |
| 35 | 30 | ER20 | .ER20H | | ⊙ |

КЛЮЧИ ДЛЯ СТАНДАРТНЫХ ГАЕК ER



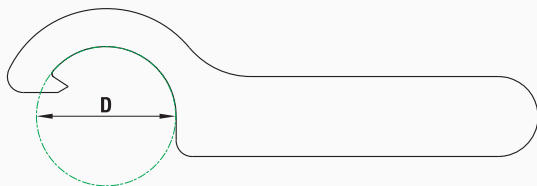
| D | ER | код | код | КРТН289. |
|----|------|-------|-----|----------|
| 32 | ER16 | .ER16 | | ⊙ |
| 35 | ER20 | .ER20 | | ⊙ |
| 42 | ER25 | .ER25 | | ⊙ |
| 50 | ER32 | .ER32 | | ⊙ |
| 63 | ER40 | .ER40 | | ⊙ |

КЛЮЧИ ДЛЯ ГАЕК ER MINI



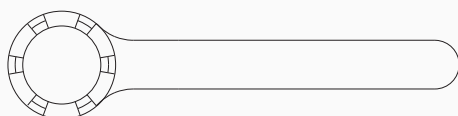
| D | ER | код | код | КРТН289. |
|----|-----------|--------|-----|----------|
| 8 | ER8 MINI | .ER8M | | ⊙ |
| 11 | ER11 MINI | .ER11M | | ⊙ |
| 16 | ER16 MINI | .ER16M | | ⊙ |
| 20 | ER28 MINI | .ER20M | | ⊙ |
| 25 | ER35 MINI | .ER25M | | ⊙ |

КЛЮЧИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ГАЕК



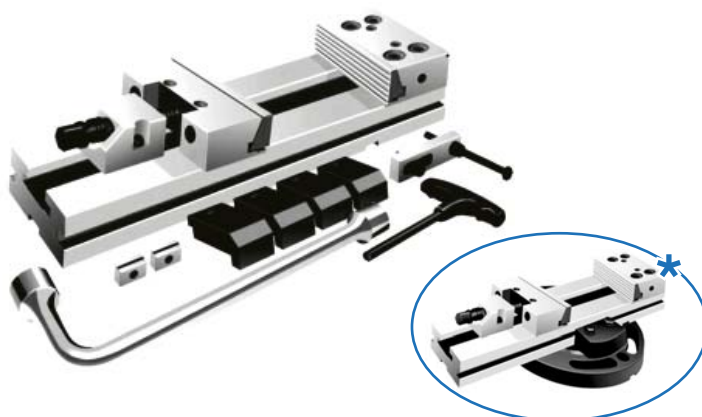
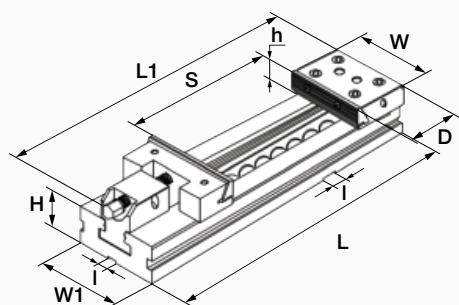
| D | Диаметр гайки | код | код | КРТН623. |
|----|---------------|-------|-----|----------|
| 43 | 40-45 | .4045 | | ⊙ |
| 60 | 58-62 | .5867 | | ⊙ |
| 72 | 68-75 | .6875 | | ⊙ |

КЛЮЧИ ДЛЯ ОПРАВОК ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ



| D | код | код | КРТН390. |
|----|-----|-----|----------|
| 16 | .16 | | ⊙ |
| 22 | .22 | | ⊙ |
| 27 | .27 | | ⊙ |
| 32 | .32 | | ⊙ |
| 40 | .40 | | ⊙ |

Прецизионные машинные тиски



| W мм | L мм | L1 мм | S мм | W1 мм | D мм | H мм | h мм | I мм | Максим-ный крутящий момент Нм | Зажимное усилие кН | Масса кг | КОД ЗАКАЗА |
|------|------|-------|------|-------|------|------|------|------|--|--------------------------|-------------|----------------|
| 100 | 270 | 320 | 100 | 75 | 77.9 | 35 | 30 | 16 | 30 | 30 | 7 | KPMV004.100100 |
| 125 | 345 | 410 | 150 | 95 | 77.9 | 40 | 40 | 16 | 40 | 30 | 13 | KPMV004.125150 |
| 150 | 420 | 500 | 200 | 125 | 89.4 | 50 | 50 | 16 | 60 | 50 | 26 | KPMV004.150200 |
| 150 | 520 | 600 | 300 | 125 | 89.4 | 50 | 50 | 16 | 60 | 50 | 29 | KPMV004.150300 |
| 175 | 455 | 530 | 200 | 145 | 96.8 | 58 | 60 | 16 | 60 | 60 | 37 | KPMV004.175200 |
| 175 | 555 | 630 | 300 | 145 | 96.8 | 58 | 60 | 16 | 60 | 60 | 42 | KPMV004.175300 |
| 175 | 655 | 730 | 400 | 145 | 96.8 | 58 | 60 | 16 | 60 | 60 | 47 | KPMV004.175400 |
| 200 | 495 | 580 | 200 | 170 | 113 | 70 | 65 | 16 | 80 | 100 | 64 | KPMV004.200200 |
| 200 | 595 | 680 | 300 | 170 | 113 | 70 | 65 | 16 | 80 | 100 | 69 | KPMV004.200300 |
| 200 | 695 | 780 | 400 | 170 | 113 | 70 | 65 | 16 | 80 | 100 | 74 | KPMV004.200400 |
| 200 | 795 | 880 | 500 | 170 | 113 | 70 | 65 | 16 | 80 | 100 | 84 | KPMV004.200500 |
| 300 | 635 | 730 | 300 | 195 | 120 | 78 | 80 | 16 | 80 | 100 | 105 | KPMV004.300300 |
| 300 | 735 | 830 | 400 | 195 | 120 | 78 | 80 | 16 | 80 | 100 | 115 | KPMV004.300400 |

* поворотное основание поставляется отдельно

- закаленные направляющие
- модульная система
- параллельность <0,005 / 100 мм
- перпендикулярность <0,02 / 50 мм
- повторяемость <0,02 мм

Модульные машинные тиски

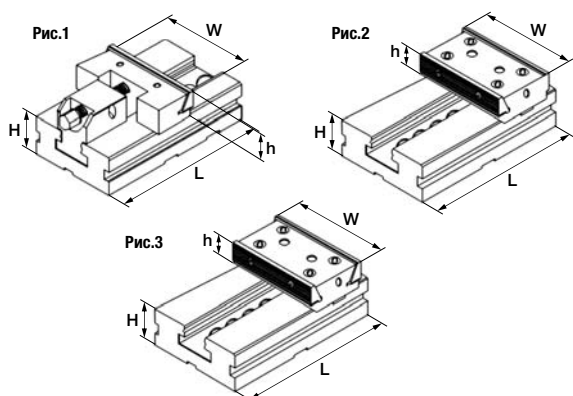
МОДУЛЬ
С ПОДВИЖНОЙ
ГУБКОЙМОДУЛЬ
С НЕПОДВИЖНОЙ
ГУБКОЙМОДУЛЬ
С ДВУСТОРОННЕЙ
НЕПОДВИЖНОЙ ГУБКОЙ

Рис. 1



Рис. 2

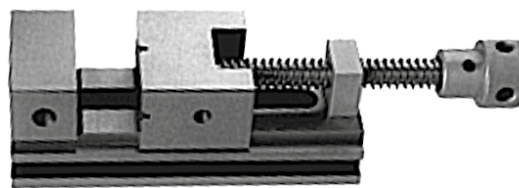
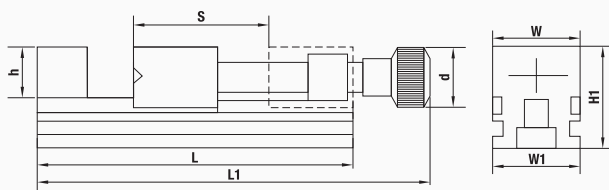


Рис. 3

| W мм | H мм | h мм | L мм | Масса кг | | | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА |
|------|------|------|------|----------|-------|-------|--------------|--------------|--------------|
| | | | | рис.1 | рис.2 | рис.3 | | | |
| 100 | 35 | 30 | 140 | 4 | 4 | 4 | KPMV.006.100 | KPMV.007.100 | KPMV.040.100 |
| 125 | 40 | 40 | 160 | 6 | 6 | 6 | KPMV.006.125 | KPMV.007.125 | KPMV.040.125 |
| 150 | 50 | 50 | 230 | 14 | 13 | 13 | KPMV.006.150 | KPMV.007.150 | KPMV.040.150 |
| 175 | 58 | 60 | 240 | 21 | 18 | 19 | KPMV.006.175 | KPMV.007.175 | KPMV.040.175 |
| 200 | 70 | 65 | 300 | 35 | 30 | 30 | KPMV.006.200 | KPMV.007.200 | KPMV.040.200 |
| 300 | 78 | 80 | 350 | 60 | 51 | 53 | KPMV.006.300 | KPMV.007.300 | KPMV.040.300 |

Предназначены для зажима крупногабаритных деталей.
Широкие возможности зажима заготовок.

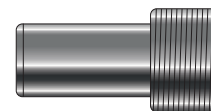
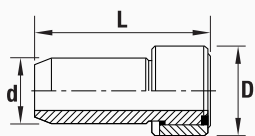
Тиски лекальные



| $W=W1$ мм | L мм | $L1$ мм | S мм | d мм | $H1$ мм | h мм | Масса кг | |
|-----------|--------|---------|--------|--------|---------|--------|----------|----------------|
| 50 | 150 | 177,5 | 65 | 32 | 50 | 25 | 2 | KPMV052.050065 |
| 73 | 205 | 227,5 | 100 | 43 | 70 | 35 | 5 | KPMV052.073100 |
| 100 | 255 | 305,5 | 125 | 43 | 90 | 45 | 11 | KPMV052.100125 |

- изготовлены из термообработанной легированной стали
- закалка и чистовое высокоточное шлифование
- твердость поверхностей 58–62 HRC
- применяется для фрезерных и шлифовальных станков, а также как поверочное приспособление
- параллельность 0,005/100 мм
- перпендикулярность 0,005/100 мм

ВТУЛКИ ОХЛАЖДЕНИЯ ДЛЯ ОПРАВОК С ХВОСТОВИКАМИ HSK



| HSK | D | d | L | КОД | КОД | KPTH255. |
|-----|---------|----|------|------|-----|----------|
| 63 | M18x1.0 | 12 | 34.5 | .063 | | ⊙ |
| 100 | M24x1.5 | 16 | 44.0 | .100 | | ⊙ |

ШТРЕВЕЛИ DIN 69872 ДЛЯ ОСНАСТКИ С ХВОСТОВИКОМ DIN 69871

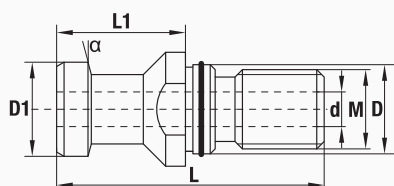


РИС. 1
С ОТВЕРСТИЕМ И УПЛОТНИТЕЛЬНЫМ
КОЛЬЦОМ

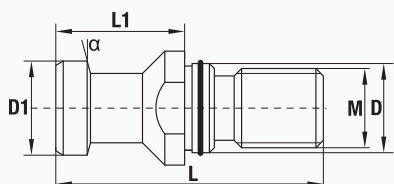


РИС. 1
С УПЛОТНИТЕЛЬНЫМ КОЛЬЦОМ



РИС. 1



РИС. 2

| M | D | D1 | L | L1 | α | d | КОД | КОД | KPTH283. | KPTH284. |
|-----|----|----|----|----|----------|------|--------|-----|----------|----------|
| M16 | 23 | 19 | 54 | 26 | 15° | 7 | .40054 | | ⊙ | |
| M16 | 23 | 19 | 54 | 26 | 15° | 11.5 | .50074 | | | ⊙ |
| M24 | 36 | 28 | 74 | 34 | 15° | — | .40054 | | ⊙ | |
| M24 | 36 | 28 | 74 | 34 | 15° | — | .50074 | | | ⊙ |

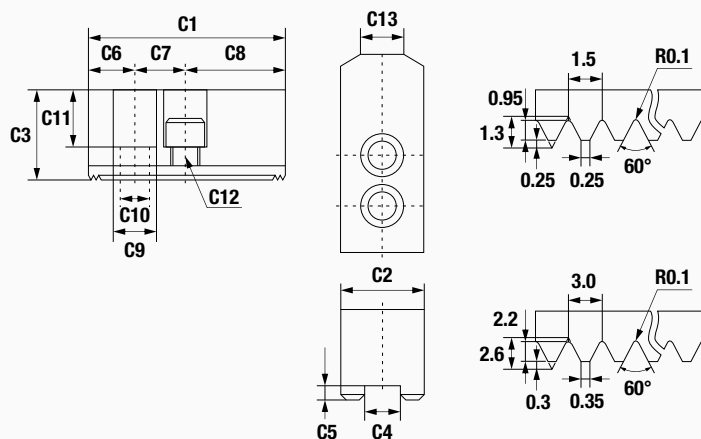
| Аксессуары для тисок и модулей серии KPMV004 KPMV006 KPMV007 KPMV040 | ПОВОРОТНОЕ ОСНОВАНИЕ | ГУБКИ СМЕННЫЕ ЖЕЛОБЧАТЫЕ | ГУБКИ СМЕННЫЕ ГЛАДКИЕ | ГУБКИ СМЕННЫЕ «СЫРЫЕ» |
|--|---|---|--|---|
| |  |  |  |  |
| Ширина губок тисок мм | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА |
| 100 | KPMV041.100 | KPMV002.100 | KPMV008.100 | KPMV037.100 |
| 125 | KPMV041.125 | KPMV002.125 | KPMV008.125 | KPMV037.125 |
| 150 | KPMV041.150 | KPMV002.150 | KPMV008.150 | KPMV037.150 |
| 175 | KPMV041.175 | KPMV002.175 | KPMV008.175 | KPMV037.175 |
| 200 | KPMV041.200 | KPMV002.200 | KPMV008.200 | KPMV037.200 |
| 300 | KPMV041.300 | KPMV002.300 | KPMV008.300 | KPMV037.300 |

Все аксессуары поставляются поштучно

| Аксессуары для тисок и модулей серии KPMV004 KPMV006 KPMV007 KPMV040 | ГУБКИ НАДСТАВНЫЕ ВЫСОКИЕ | ГУБКИ ПОДВИЖНЫЕ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ | ГУБКИ НАДСТАВНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНО-ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ | ГУБКИ ПОДВИЖНЫЕ НАКЛОННЫЕ | ГУБКИ НАДСТАВНЫЕ НАКЛОННЫЕ |
|--|---|---|--|---|---|
| |  |  |  |  |  |
| Ширина губок тисок мм | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА | КОД ЗАКАЗА |
| 100 | KPMV042.100 | KPMV005.100 | KPMV043.100 | KPMV044.100 | KPMV045.100 |
| 125 | KPMV042.125 | KPMV005.125 | KPMV043.125 | KPMV044.125 | KPMV045.125 |
| 150 | KPMV042.150 | KPMV005.150 | KPMV043.150 | KPMV044.150 | KPMV045.150 |
| 175 | KPMV042.175 | KPMV005.175 | KPMV043.175 | KPMV044.175 | KPMV045.175 |
| 200 | KPMV042.200 | KPMV005.200 | KPMV043.200 | KPMV044.200 | KPMV045.200 |
| 300 | KPMV042.300 | KPMV005.300 | KPMV043.300 | KPMV044.300 | KPMV045.300 |

Все аксессуары поставляются поштучно

Кулачки для гидравлических токарных патронов



| Тип | C1 мм | C2 мм | C3 мм | C4 мм | C5 мм | C6 мм | C7 мм | C8 мм | C9 мм | C10 мм | C11 мм | C12 мм | C13 мм | Зуб | КОД ЗАКАЗА |
|--------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|---------|---------------|
| HC04 | 53 | 23 | 23 | 10 | 5 | 9 | 14 | 30 | 13.5 | 9 | 14 | M8 | 3 | 1.5X60° | KPJC047.HC04 |
| HC05 | 62 | 25 | 30 | 10 | 5 | 9 | 14 | 39 | 13.5 | 9 | 21 | M8 | 5 | 1.5X60° | KPJC047.HC05 |
| HC06 | 73 | 31 | 36 | 12 | 5 | 15 | 20 | 38 | 17.0 | 11 | 23 | M10 | 14 | 1.5X60° | KPJC047.HC06 |
| HC08 | 95 | 35 | 37 | 14 | 5 | 24 | 25 | 46 | 19.0 | 13 | 22 | M12 | 16 | 1.5X60° | KPJC047.HC08 |
| HC10 | 110 | 40 | 42 | 16 | 5 | 30 | 30 | 50 | 19.0 | 13 | 27 | M12 | 18 | 1.5X60° | KPJC047.HC10 |
| HC12 | 130 | 50 | 50 | 21 | 5 | 39 | 30 | 61 | 25.0 | 17 | 30 | M16 | 23 | 1.5X60° | KPJC047.HC12 |
| HC12-1 | 130 | 50 | 50 | 18 | 5 | 39 | 30 | 61 | 23.0 | 15 | 30 | M14 | 23 | 1.5X60° | KPJC047.HC121 |
| HC15 | 165 | 62 | 62 | 22 | 8 | 37 | 43 | 85 | 32.0 | 21 | 38 | M20 | — | 1.5X60° | KPJC047.HC15 |
| HC15-1 | 165 | 62 | 62 | 25.5 | 5 | 37 | 43 | 85 | 32.0 | 21 | 38 | M20 | — | 1.5X60° | KPJC047.HC151 |
| HC24-1 | 180 | 65 | 70 | 25 | 9 | 40 | 60 | 80 | 32.0 | 21 | 45 | M20 | — | 3.0X60° | KPJC047.HC241 |
| HC32-1 | 210 | 74 | 90 | 25 | 9 | 40 | 80 | 90 | 32.0 | 21 | 65 | M20 | — | 3.0X60° | KPJC047.HC321 |

КУЛАЧКИ «СЫРЫЕ»



Кулачки для гидравлических токарных патронов

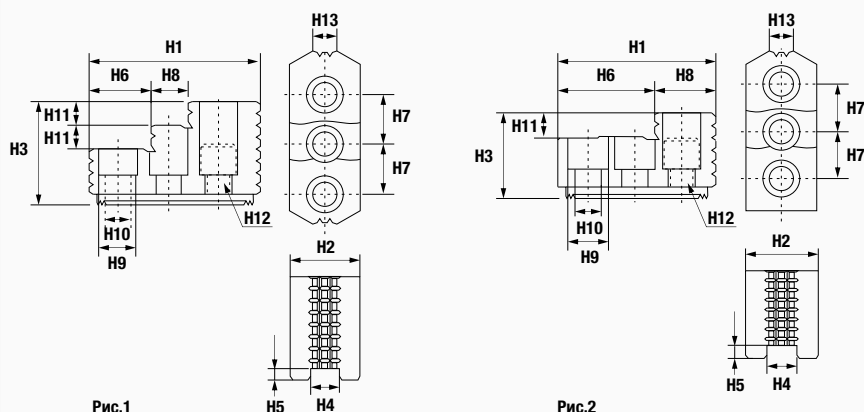


Рис.1

Рис.2

| Тип | H1 мм | H2 мм | H3 мм | H4 мм | H5 мм | H6 мм | H7 мм | H8 мм | H9 мм | H10 мм | H11 мм | H12 мм | H13 мм | Зуб | Рис. | КОД ЗАКАЗА |
|--------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|---------|------|---------------|
| HJ05 | 53 | 23 | 27.5 | 10 | 4 | 30.5 | 14 | 22.5 | 13.5 | 8.5 | 10 | M8 | 6 | 1.5X60° | 2 | KPJC013.HJ05 |
| HJ06 | 67 | 31 | 36 | 12 | 5 | 39.5 | 20 | 27.5 | 17.0 | 11.0 | 10 | M10 | 11 | 1.5X60° | 2 | KPJC013.HJ06 |
| HJ08 | 86 | 35 | 51 | 14 | 5 | 31.0 | 25 | 18.0 | 19.0 | 13.0 | 12 | M12 | 12 | 1.5X60° | 1 | KPJC013.HJ08 |
| HJ10 | 99.5 | 40 | 54 | 16 | 5 | 43.0 | 30 | 17.0 | 19.0 | 13.0 | 13 | M12 | 15 | 1.5X60° | 1 | KPJC013.HJ10 |
| HJ12 | 103 | 50 | 52 | 21 | 4 | 62.5 | 30 | 40.5 | 25.0 | 17.0 | 17 | M16 | 30 | 1.5X60° | 2 | KPJC013.HJ12 |
| HJ12-1 | 103 | 50 | 52 | 18 | 5 | 62.5 | 30 | 40.5 | 22.0 | 15.0 | 17 | M14 | 30 | 1.5X60° | 2 | KPJC013.HJ121 |
| HJ15 | 149 | 62 | 86 | 22 | 8 | 63.0 | 43 | 34.0 | 32.0 | 21.0 | 20 | M20 | 40 | 1.5X60° | 1 | KPJC013.HJ15 |
| HJ15-1 | 149 | 62 | 86 | 25.5 | 5 | 63.0 | 43 | 34.0 | 32.0 | 21.0 | 20 | M20 | 40 | 1.5X60° | 1 | KPJC013.HJ151 |
| HJ24-1 | 159.5 | 80 | 90 | 25 | 9 | 104.5 | 50 | 55.0 | 32.0 | 21.0 | 40 | M20 | 55 | 3.0X60° | 2 | KPJC013.HJ241 |

КУЛАЧКИ ЗАКАЗЫВАЮТСЯ ПОШТУЧНО

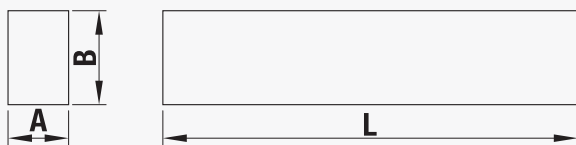
КУЛАЧКИ ЗАКАЛЕННЫЕ



КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPJC013.HJ241 3 шт.

Наборы параллельных подкладок в деревянном футляре

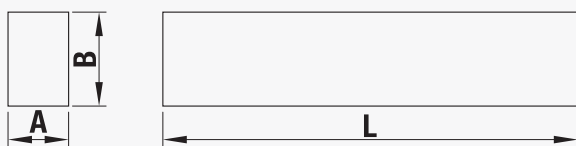


Материал: легированная инструментальная сталь 53-57HRC
Допуск размера A: $\pm 0,01$ мм; размера B: $\pm 0,005$ мм

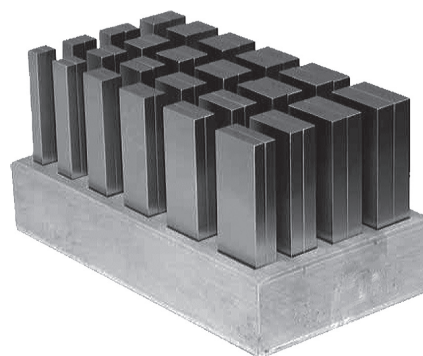


| L мм | A мм | B мм | Единица измерения | Количество пар | КОД ЗАКАЗА |
|------|------|---|-------------------|----------------|--------------------|
| 100 | 4 | 10/14/18/22/26 30/34/38/42 | пара | 9 | КРМА 010.100.04.09 |
| 120 | 8 | 12/17/22/25 28/32/36/38 | пара | 8 | КРМА 010.120.08.08 |
| 120 | 10 | 14/16/18/20/22/24/26/28/ 30/32/35/40 | пара | 12 | КРМА 010.120.10.12 |
| 150 | 10 | 14/16/18/20/22/24/26/28/ 30/32/35/40/45/50 | пара | 14 | КРМА 010.150.10.14 |
| 160 | 4 | 10/14/18/22/26 30/34/38/42 | пара | 9 | КРМА 010.160.04.09 |
| 160 | 8 | 12/17/22/25 28/32/36/38 | пара | 8 | КРМА 010.160.08.08 |
| 200 | 8 | 17/22/26/28 32/36/38/42 | пара | 8 | КРМА 010.200.08.08 |

Наборы параллельных подкладок в деревянной подставке

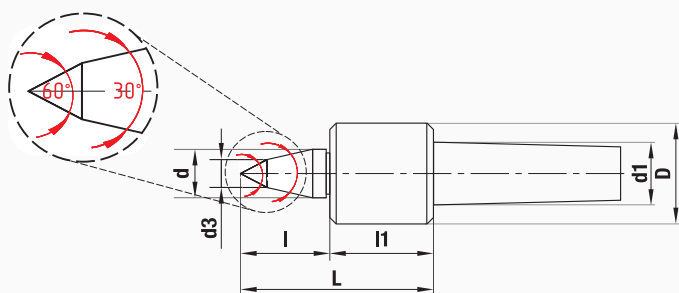


Материал: легированная инструментальная сталь 56-62HRC
Допуск размера A: $\pm 0,01$ мм; размера B: $\pm 0,005$ мм



| L мм | A x B мм | Единица измерения | Количество пар | КОД ЗАКАЗА |
|------|---|-------------------|----------------|-------------------|
| 100 | 5X2/10X2/15X2/20X2/6X3/11X3/16X3/21X3/7X4/12X4/17X4/ 22X4/8X5/13X5/18X5/23X5/9X6/14X6/19X6/24X6 | пара | 20 | КРМА 058.100.V.20 |
| 125 | 11X8/16X8/21X8/26X8/31X8/36X8/13X10/18X10/23X10/ 28X10/33X10/38X10/15X12/20X12/25X12/30X12/35X12/ 40X12/17X14/22X14/27X14/32X14/37X14/42X14 | пара | 24 | КРМА 058.125.V.24 |
| 150 | 11X8/16X8/21X8/26X8/31X8/36X8/13X10/18X10/23X10/ 28X10/33X10/38X10/15X12/20X12/25X12/30X12/35X12/ 40X12/17X14/22X14/27X14/32X14/37X14/42X14 | пара | 24 | КРМА 058.150.V.24 |

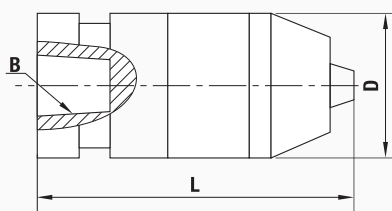
Прецизионные вращающиеся центры с удлиненным центровым валиком



| МК/МТ | D мм | d мм | d1 мм | L мм | l мм | l1 мм | d3 мм | Максимальная частота вращения | Максимальная масса заготовки кг | Максимальное биение | КРТС070 |
|-------|------|------|-------|------|------|-------|-------|-------------------------------|---------------------------------|---------------------|---------|
| 2 | 32 | 15 | 17,78 | 71 | 29 | 37 | 8 | 6000 | 150 | 0,005 | .2 |
| 3 | 34 | 15 | 23,82 | 73 | 30 | 38 | 8 | 6000 | 300 | 0,005 | .3 |
| 4 | 43 | 20 | 31,26 | 86 | 36 | 42 | 10 | 6000 | 700 | 0,005 | .4 |
| 5 | 58 | 30 | 44,39 | 116 | 46 | 62 | 12 | 4000 | 1000 | 0,01 | .5 |

- Надежная конструкция
- Центровой валик на игольчатых подшипниках
- Исполнение: с уменьшенным диаметром корпуса
- Не требует замены внутренней смазки
- Корпус закален и отшлифован

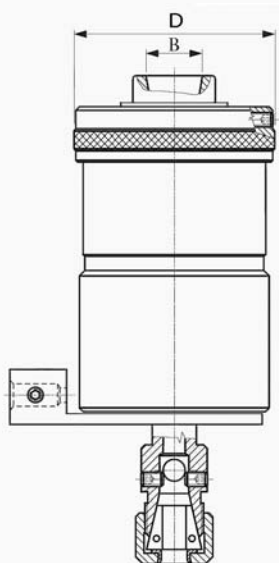
Прецизионные самозажимные (бесключевые) сверлильные патроны с посадкой на укороченный конус Морзе



| Диапазон зажима | Посадка B | D мм | L | | Масса г | КРТН153 |
|-----------------|-----------|------|---------------------|-------------------|---------|----------|
| | | | Разведенные кулачки | Сведенные кулачки | | |
| 0,5-8 | B10 | 34 | 61 | 69 | 320 | .0508B10 |
| 0,5-8 | B12 | 34 | 61 | 69 | 320 | .0508B12 |
| 0,5-10 | B12 | 43 | 81 | 92 | 705 | .0510B12 |
| 0,5-10 | B16 | 43 | 81 | 92 | 705 | .0510B16 |
| 0,5-13 | B16 | 51,5 | 92 | 103 | 1030 | .0513B16 |
| 3-16 | B16 | 56 | 95 | 108 | 1370 | .3016B16 |
| 3-16 | B18 | 56 | 95 | 108 | 1365 | .3016B18 |

- Предназначены для использования на станках

Резьбонарезной реверсивный патрон



| Размер нарезаемой резьбы, мм | Посадочный конус (укороченный КМ) | D мм | Максимальный момент | RPM max | код | КРТН632. |
|------------------------------|-----------------------------------|------|---------------------|---------|-------|----------|
| | | | | | код | |
| M2-M7 | B16 | 55 | 14 | 1500 | .0207 | ○ |
| M5-M12 | B16 | 75 | 65 | 1000 | .0512 | ○ |
| M8-M20 | B22 | 91 | 125 | 600 | .0820 | ○ |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: 1. ПАТРОН В СБОРЕ, БЕЗ ХВОСТОВИКА (ХВОСТОВИК ЗАКАЗЫВАЕТСЯ ОТДЕЛЬНО)

2. ДВЕ РЕЗИНО-МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЦАНГИ

3. КОМПЛЕКТ КЛЮЧЕЙ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Гайки для цанговых патронов (тип ER) под герметизирующие диски

рис. 1

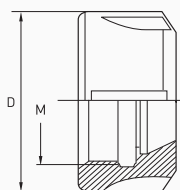


рис. 2

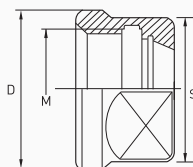


рис. 1

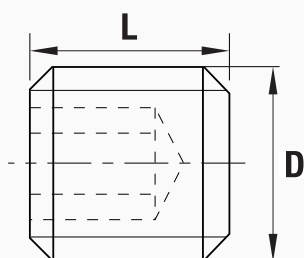
рис. 2

рис. 1

рис. 2

| Тип цанги ER | M | S | D мм | | | | |
|-----------------|------------|----|---------|------------------|--|------------------|--|
| ER 16 | M 22 X 1.5 | 25 | 28 | KPTH.NAT.ER16HSL | | KPTH.NAT.ER16HSJ | |
| ER 20 | M 25 X 1.5 | — | 35 | KPTH.NAT.ER20SSL | | | |
| ER 25 | M 32 X 1.5 | — | 42 | KPTH.NAT.ER25SSL | | KPTH.NAT.ER25SSJ | |
| ER 32 | M 40 X 1.5 | — | 50 | KPTH.NAT.ER32SSL | | KPTH.NAT.ER35SSJ | |
| ER 40 | M 50 X 1.5 | — | 63 | KPTH.NAT.ER40SSL | | KPTH.NAT.ER40SSJ | |

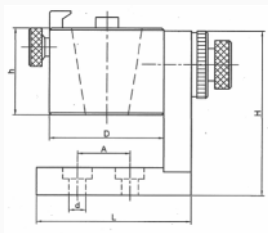
Винты для оправок для инструмента с хвостовиками WELDON (DIN 1835-B) и WHISTLE NOTCH (DIN 1835-E)



| Тип DIN 1835-B/ DIN 1835B-E мм | D мм | L мм | код | код | KPTH493. |
|--------------------------------------|------|------|-----|-----|----------|
| Ø6 | M6 | 10 | .06 | | ○ |
| Ø8 | M8 | 10 | .08 | | ○ |
| Ø10 | M10 | 12 | .10 | | ○ |
| Ø12 | M12 | 16 | .12 | | ○ |
| Ø14 | M12 | 16 | .14 | | ○ |
| Ø16 | M14 | 16 | .16 | | ○ |
| Ø18 | M14 | 16 | .18 | | ○ |
| Ø20 | M16 | 16 | .20 | | ○ |
| Ø25 | M18 | 20 | .25 | | ○ |
| Ø32 | M20 | 20 | .32 | | ○ |
| Ø40 | M20 | 20 | .40 | | ○ |

| Очистители конусов оснастки | | | | | | | |
|-----------------------------|---------------------|---------|---|---|--|---|---|
| | | |  |  |  |  |  |
| | | | SK | MT | HSK | ER | OZ |
| Тип конуса | Размер конуса | АРТИКУЛ | KPTH437. | | | | |
| 7/24 | 30 | .SK30 | ○ | | | | |
| | 40 | .SK40 | ○ | | | | |
| | 45 | .SK45 | ○ | | | | |
| | 50 | .SK50 | ○ | | | | |
| | 60 | .SK60 | ○ | | | | |
| KM | 1 | .KM1 | | ○ | | | |
| | 2 | .KM2 | | ○ | | | |
| | 3 | .KM3 | | ○ | | | |
| | 4 | .KM4 | | ○ | | | |
| | 5 | .KM5 | | ○ | | | |
| | 6 | .KM6 | | ○ | | | |
| HSK | 32 | .HSK32 | | | ○ | | |
| | 40 | .HSK40 | | | ○ | | |
| | 50 | .HSK50 | | | ○ | | |
| | 63 | .HSK63 | | | ○ | | |
| | 80 | .HSK80 | | | ○ | | |
| | 100 | .HSK100 | | | ○ | | |
| ER | 16 | .ER16 | | | | ○ | |
| | 20 | .ER20 | | | | ○ | |
| | 25 | .ER25 | | | | ○ | |
| | 32 | .ER32 | | | | ○ | |
| | 40 | .ER40 | | | | ○ | |
| OZ | OZ 6 (400E) | .OZ6 | | | | | ○ |
| | OZ 8 (401E) | .OZ8 | | | | | ○ |
| | OZ 16 (415E / 410E) | .OZ16 | | | | | ○ |
| | OZ 25 (462E / 444E) | .OZ25 | | | | | ○ |
| | OZ 32 (467E / 450E) | .OZ32 | | | | | ○ |

Монтажные приспособления поворотные



| Тип и размер хвостовика | <i>D</i> мм | <i>h</i> мм | <i>d</i> мм | <i>H</i> мм | <i>A</i> мм | <i>L</i> мм | КОД |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| SK 30/BT 30 | 88 | 50 | 11 | 132 | 55 | 111 | KPTH469.30 |
| SK 40/BT 40 | 93 | 57 | 11 | 132 | 55 | 111 | KPTH469.40 |
| SK 50/BT 50 | 118 | 62 | 11 | 176 | 55 | 111 | KPTH469.50 |
| VDI 16 | 78 | 50 | 11 | 132 | 55 | 111 | KPTH469.VDI16 |
| VDI 20 | 83 | 50 | 11 | 132 | 55 | 111 | KPTH469.VDI20 |
| VDI 25 | 93 | 57 | 11 | 132 | 55 | 111 | KPTH469.VDI25 |
| VDI 30 | 93 | 57 | 11 | 132 | 55 | 111 | KPTH469.VDI30 |
| VDI 40 | 102 | 57 | 11 | 132 | 55 | 111 | KPTH469.VDI40 |
| VDI 50 | 118 | 62 | 11 | 132 | 55 | 111 | KPTH469.VDI50 |
| HSK 40 | 88 | 50 | 11 | 132 | 55 | 111 | KPTH469.HSK40 |
| HSK 50 | 93 | 57 | 11 | 132 | 55 | 111 | KPTH469.HSK50 |
| HSK 63 | 98 | 57 | 11 | 132 | 55 | 111 | KPTH469.HSK63 |
| HSK 100 | 135 | 62 | 11 | 132 | 55 | 111 | KPTH469.HSK100 |