

4.2

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

ИНКРОМ®

РОССИЯ



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, ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ:

- 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.

ВЕСЬ МАТЕРИАЛ, РАЗМЕЩЁННЫЙ 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.



ОГЛАВЛЕНИЕ

стр.

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 Е1	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 С DIN 6357	30
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 ФОРМА А, В, Е И DIN 6535 ФОРМА НА, НВ, НЕ	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 С DIN 6357	68
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 ФОРМА А, В, Е И DIN 6535 ФОРМА НА, НВ, НЕ	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 С 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 А1	118
ЗАГОТОВКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ. ФОРМА А2	118
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ПРАВЫЕ. ФОРМА В1	119
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ. ФОРМА В2	119
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ ПРАВЫЕ. ФОРМА В3	120
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ ЛЕВЫЕ. ФОРМА В4	120
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ПРАВЫЕ ДЛИННЫЕ. ФОРМА В5	121
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ ДЛИННЫЕ. ФОРМА В6	121
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ ОБРАТНЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ПРАВЫЕ ДЛИННЫЕ. ФОРМА В7	122
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ ОБРАТНЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ ДЛИННЫЕ. ФОРМА В8	122
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ АКСИАЛЬНЫЕ ПРАВЫЕ. ФОРМА С1	123
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ АКСИАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ. ФОРМА С2	123
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ АКСИАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ ПРАВЫЕ. ФОРМА С3	124
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ АКСИАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ ЛЕВЫЕ. ФОРМА С4	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 Е1	126
ОПРАВКИ ДЛЯ РАСТОЧНЫХ РЕЗЦОВ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ. ФОРМА Е2	127
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ OZ DIN 6388. ФОРМА Е3	128
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ ER DIN 6499. ФОРМА Е4	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



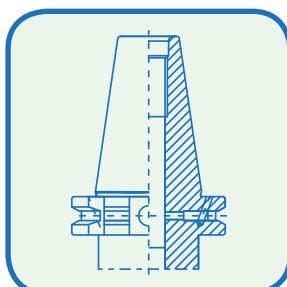
ОГЛАВЛЕНИЕ

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 ТИСКОВ И МОДУЛЕЙ СЕРИИ KPMV004, KPMV006, KPMV007, KPMV040	176	
КУЛАЧКИ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОКАРНЫХ ПАТРОНОВ	177	
НАБОРЫ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ ПРОКЛАДОК В ДЕРЕВЯННОМ ФУТЛЯРЕ	178	
НАБОРЫ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ ПРОКЛАДОК 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 Е1

с. 20



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

с. 21



Оправки DIN6364
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
типа С
DIN 6357

с. 30



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

с. 31



Патроны сверлильные
прецзионные
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



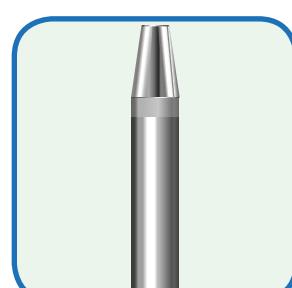
Оправки
для сверлильных патронов
с укороченным
конусом Морзе

с. 41



Заготовки

с. 42



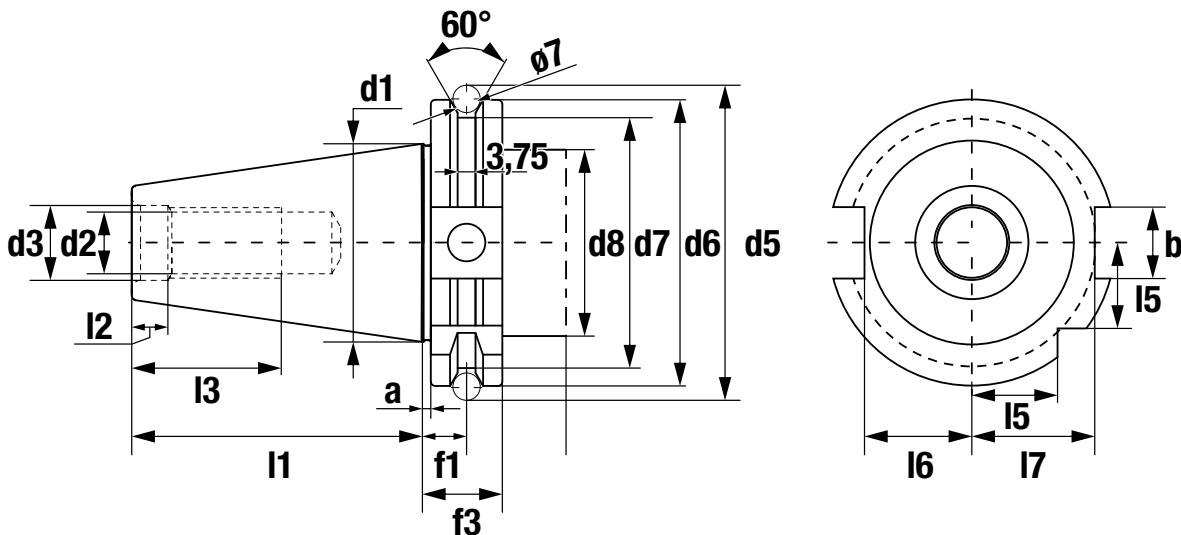
Тестовые оправки

с. 43

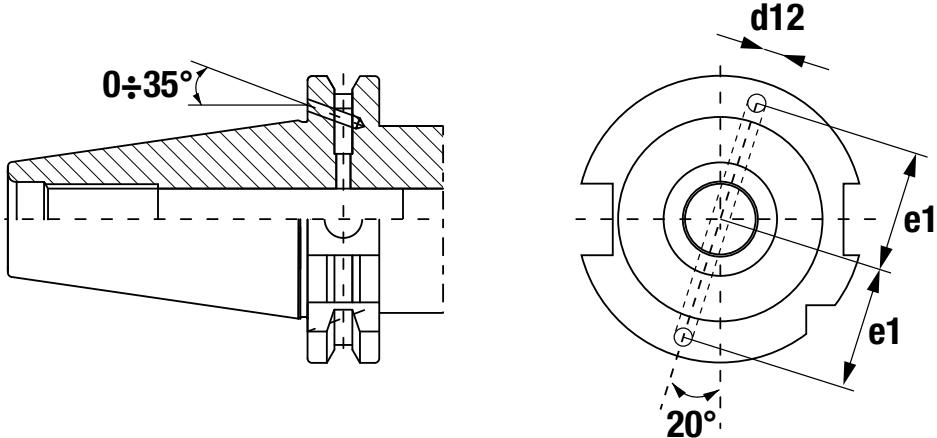


DIN 69871

СХЕМА ХВОСТОВИКА



SK	a, mm	b, mm	d1, mm	d2, mm	d3, mm	d5, mm	d6, mm	d7, mm	d8max, mm	f1, mm	f2min, mm	f3, mm	I1, mm	I2, mm	I3, mm	I5, mm	I6, mm	I7, mm	d12, mm	e1, mm
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 ХРОМОМАРГАНЦЕВАЯ ЦЕМЕНТИРОВАННАЯ СТАЛЬ

ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НЕ МЕНЕЕ 1200 Н/мм²

ЗАКАЛКА И ЧИСТОВОЕ ВЫСОКОТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

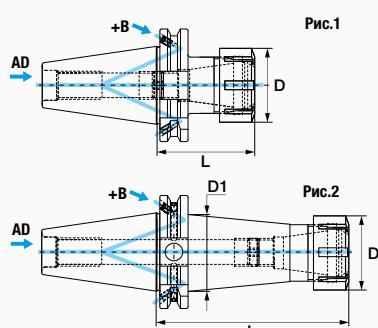
ЦЕМЕНТИРОВАНИЕ 0,8 мм ± 0,2 мм

ТВЕРДОСТЬ 60 ± 2 HRC

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



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



SK30



SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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	AD	AD	AD
AD B				

конус 7/24 SK	цанга ER	диапазон зажима d mm	L мм	D мм	D1 мм	рис.	код код	KPTH004.	KPTH413.	KPTH005.	KPTH006.	KPTH287.
30	ER16	1-12	60	32 (28°)	—	1	.16060	●**				
			70	32	—	1	.16070		○			
			100	32	—	2	.16100	○	○			
	ER20	1-16	70	35	—	1	.20070	○	○			
			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	●	○			
	ER16	1-12	63	32 (28°)	—	1	.16063			○	●	○
			70	32	—	1	.16070		○	●	○	○
			100	32 (28°)	28	2	.16100		○	○	○	○
			130	32 (28°)	28	2	.16130		○	○	○	○
			160	32	31	2	.16160		○	○	○	○
			200	32	32	2	.16200		○	○	○	○
	ER20	1-16	70	35 (34°)	—	1	.20070		○	○	○	○
			100	35 (34°)	30	2	.20100		○	○	○	○
			130	35 (34°)	30	2	.20130		○	○	○	○
			160	35	32	2	.20160		○	○	○	○
			200	35	35	2	.20200		○	○	○	○
40	ER25	1-20	70	42	—	1	.25070		○	●	○	○
			100	42	45	2	.25100		○	○	○	○
			130	42	45	2	.25130		○	○	○	○
			160	42	45	2	.25160		○	○	○	○
			200	42	42	2	.25200		○	○	○	○
	ER32	1-25	70	50	—	1	.32070		○	●	○	○
			100	50	48	2	.32100		○	○	○	○
			130	50	50	2	.32130		○	○	○	○
			160	50	50	2	.32160		○	○	○	○
			200	50	50	2	.32200		○	○	○	○
	ER40	2-32	70	63	—	1	.40070		○	○	○	○
			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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПО ЗАКАЗ

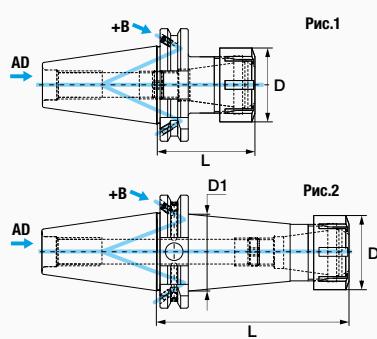
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

КОНУС 7/24 SK	ЦАНГА ER	диапазон зажима d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КРТН611.	КРТН007.	КРТН288.
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

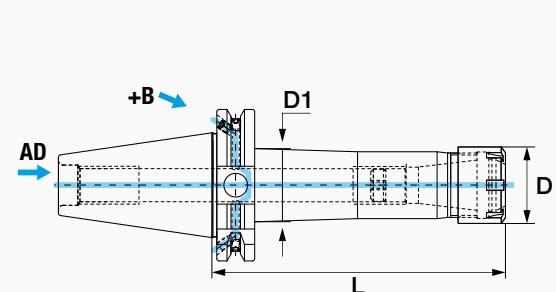
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



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	КРТН414.	КРТН418.	КРТН015.	КРТН415.	КРТН416.	КРТН417.		
30	ER11	1-8	70	16	—	.11070	○	○						
			100	16	—	.11100	○	○						
	ER16	1-12	70	22	—	.16070	○	○						
			100	22	—	.16100	○	○						
	ER11	1-8	55	16	16	.11055			○	○				
			70	16	20	.11070			○	○				
40			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			○	○					
50	ER20	1-16	200	22	35	.16200			○	○				
			100	28	32	.20100			○	○				
			130	28	32	.20130			○	○				
			160	28	32	.20160			○	○				
			200	28	38	.20200			○	○				
	ER25	1-20	100	35	33	.25100			○	○				
			130	35	33	.25130			○	○				
			160	35	33	.25160			○	○				
			200	35	42	.25200			○	○				
50	ER08	1-5	160	12	23	.08160					○	○		
			ER11	1-8	16	.11160					○	○		
			100	22	28	.16100					○	○		
	ER16	1-12	130	22	28	.16130					○	○		
			160	22	28	.16160					○	○		
			200	22	29	.16200					○	○		
	ER20	1-16	100	28	32	.20100					○	○		
			130	28	33	.20130					○	○		
			160	28	32	.20160					○	○		
			200	28	32	.20200					○	○		
	ER25	1-20	100	35	35	.25100					○	○		
			130	35	42	.25130					○	○		
			160	35	42	.25160					○	○		
			200	35	42	.25200					○	○		

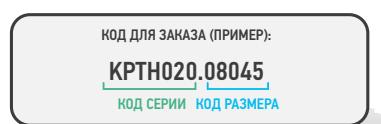
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

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

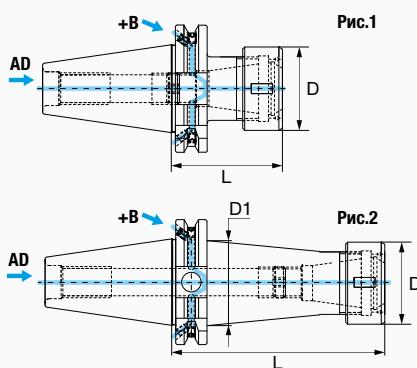
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



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 SK	ЦАНГА OZ	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	KPTN001.	KPTN457.	KPTN002.	KPTN458.	KPTN003.	KPTN459.
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

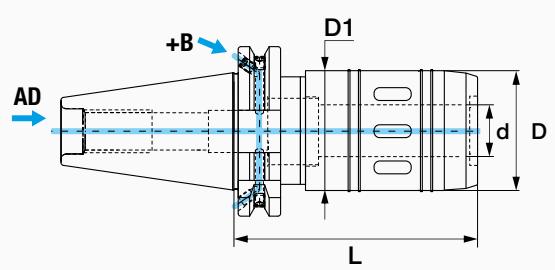
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Патроны силовые фрезерные					SK40	SK50		
	  							
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ					G6.3 12000	G6.3 12000		
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ					0.003	0.003		
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА					AD B	AD B		
КОНУС 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	D1 мм	КОД КОД	KPTH314.	KPTH622.	KPTH315.
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

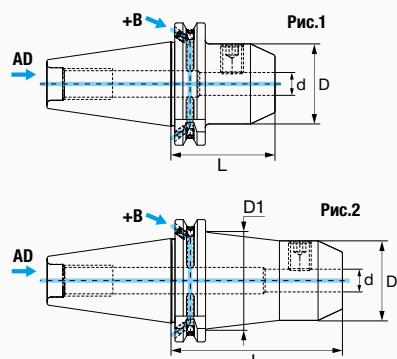
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



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 B

AD B

КОНУС 7/24 SK	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	<i>D1</i> мм	рис.	КОД 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	○			
8	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		○	○	○
40	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		○	○	○
		200	35	43	2	.10200		○	○	○
	12	250	32	—	2	.10250		○	○	○
		50	42	42	1	.12050		○	○	○
		100	42	—	2	.12100		○	○	○
		130	42	—	2	.12130		○	○	○
		160	41.5	—	2	.12160		○	○	○
	14	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

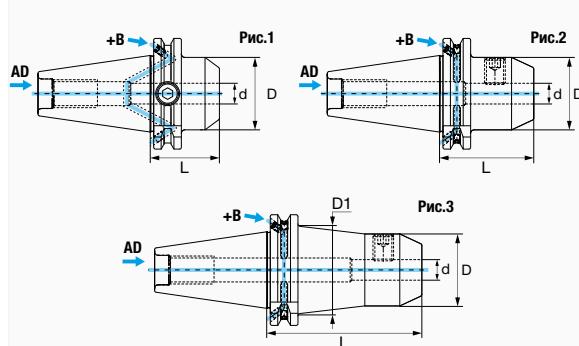
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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

SK40

SK40

SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
BAD
B

КОНУС 7/24 SK	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	<i>D1</i> мм	рис.	КОД КОД	KPTH463.	KPTH020.	KPTH309.
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		○	○
		70	72	72	1	.32070	○		
	32	100	72	72	2	.32100		○	○
		160	72	—	3	.32160		○	○
		200	72	—	3	.32200		○	○
		250	70	—	3	.32250		○	○
		40	115	80	2	.40115		○	○
		120	80	80	3	.40120		○	○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

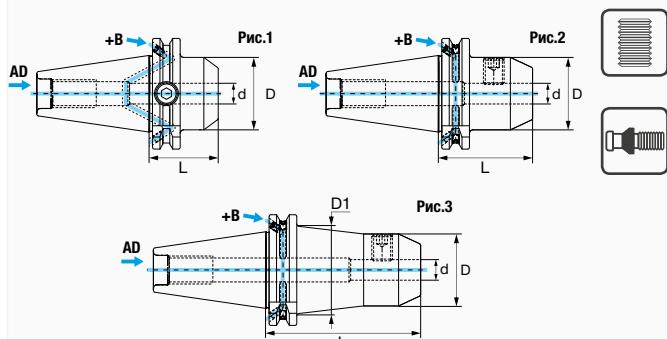
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003	0.003	0.003	0.003
-------	-------	-------	-------

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD B	AD	AD B	AD B
---------	----	---------	---------

КОНУС 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	D_1 мм	рис.	КОД КОД	KPTH464.	KPTH616.	KPTH021.	KPTH403.
6	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	10	250	28	—	3	.08250		○	○	○
		63	35	35	2	.10063		○	○	○
		100	35	42	3	.10100		○	○	○
		130	35	42	3	.10130		○	○	○
		160	34,5	42	3	.10160		○	○	○
	12	200	35	45	3	.10200		○	○	○
		250	35	—	3	.10250		○	○	○
		63	42	42	2	.12063			○	○
		80	42	—	2	.12080		○		
		100	42	48	3	.12100		○	○	○
14	12	130	42	48	3	.12130		○	○	○
		160	42	48	3	.12160		○	○	○
		200	42	51	3	.12200		○	○	○
		250	42	—	3	.12250		○	○	○
	14	63	44	44	2	.14063			○	○
		80	44	—	2	.14080		○		
		100	44	50	3	.14100		○	○	○
		130	44	50	3	.14130		○	○	○
		160	44	50	3	.14160		○	○	○
16	14	200	44	53	3	.14200		○	○	○
		35	70	70	1	.16035	○			
		63	48	48	2	.16063	○	○	○	○
		80	48	—	2	.16080	○			
		100	48	54	3	.16100	○	○	○	○
	16	130	48	54	3	.16130	○	○	○	○
		160	48	54	3	.16160	○	○	○	○
		200	48	57	3	.16200	○	○	○	○
		250	48	—	3	.16250	○	○	○	○

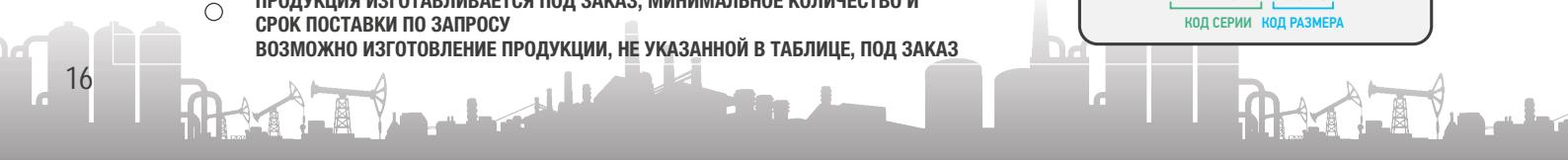
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

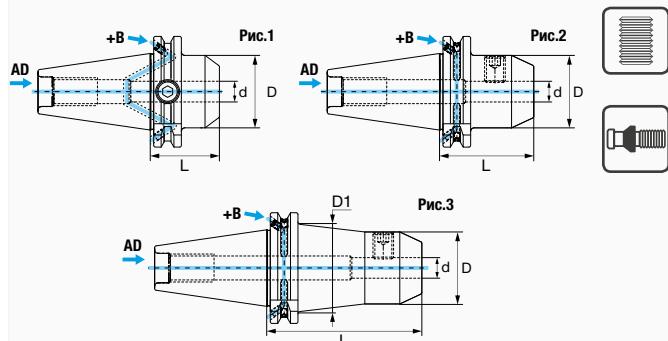
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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

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	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	<i>D</i> мм	рис.	КОД КОД	КРТН464.	КРТН616.	КРТН021.	КРТН403.
18	63	50	50	50	2	.18063			○	○
	80	50	—	—	2	.18080			○	○
	100	50	56	56	3	.18100			○	○
	130	50	56	56	3	.18130			○	○
	160	50	56	56	3	.18160			○	○
	200	50	59	59	3	.18200			○	○
	35	70	70	70	1	.20035	○			
	63	52	52	52	2	.20063			○	○
	80	52	—	—	2	.20080		○		
	100	52	59	59	3	.20100		○	○	○
	130	52	59	59	3	.20130		○	○	○
	160	51,5	59	59	3	.20160		○	○	○
50	200	52	61	61	3	.20200		○	○	○
	250	52	—	—	3	.20250		○	○	○
	35	70	70	70	1	.25035	○			
	80	65	65	65	2	.25080			○	○
	100	65	—	—	3	.25100		○	○	○
	130	65	—	—	3	.25130		○	○	○
	160	65	70	70	3	.25160		○	○	○
	200	65	72	72	3	.25200		○	○	○
	250	63	—	—	3	.25250		○	○	○
	35	80	80	80	1	.32035	○			
32	100	72	72	72	2	.32100		○	○	○
	130	72	—	—	3	.32130		○	○	○
	160	65	—	—	3	.32160		○	○	○
	200	72	—	—	3	.32200		○	○	○
	35	80	80	80	1	.40035	○			
40	110	80	—	—	2	.40110		○		
	120	80	80	80	2	.40120			○	
	130	80	—	—	2	.40130		○		
	160	80	—	—	3	.40160		○	○	
	200	80	—	—	3	.40200		○	○	
	120	100	100	100	2	.50120			○	
	160	95	—	—	3	.50160			○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

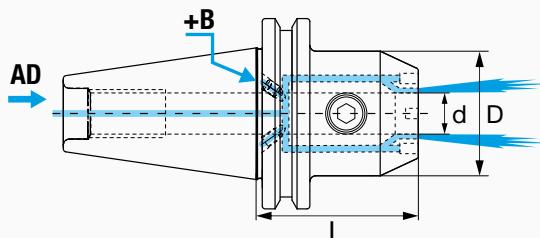
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

17

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



SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

КОНУС 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	D1 мм	КОД КОД	КРТН022.	КРТН023.
40	6	50	25	25	.06050	<input type="radio"/>	
	8	50	28	28	.08050	<input type="radio"/>	
	10	50	35	35	.10050	<input type="radio"/>	
	12	50	42	42	.12050	<input type="radio"/>	
	14	50	44	44	.14050	<input type="radio"/>	
	16	63	48	48	.16063	<input type="radio"/>	
	18	63	50	50	.18063	<input type="radio"/>	
	20	63	52	52	.20063	<input type="radio"/>	
	25	100	63	63	.25100	<input type="radio"/>	
	32	100	72	72	.32100	<input type="radio"/>	
50	6	63	25	25	.06063	<input type="radio"/>	
	8	63	28	28	.08063	<input type="radio"/>	
	10	63	35	35	.10063	<input type="radio"/>	
	12	63	42	42	.12063	<input type="radio"/>	
	14	63	44	44	.14063	<input type="radio"/>	
	16	63	48	48	.16063	<input type="radio"/>	
	18	63	50	50	.18063	<input type="radio"/>	
	20	63	52	52	.20063	<input type="radio"/>	
	25	80	65	65	.25080	<input type="radio"/>	
	32	100	72	72	.32100	<input type="radio"/>	
	40	120	80	80	.40120	<input type="radio"/>	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

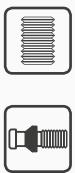
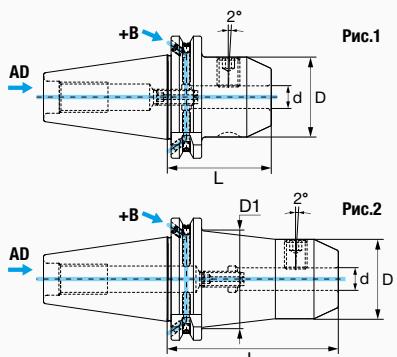
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

КОНУС 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД	КРТН024.	КРТН025.
						КОД		
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	○	
	32	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

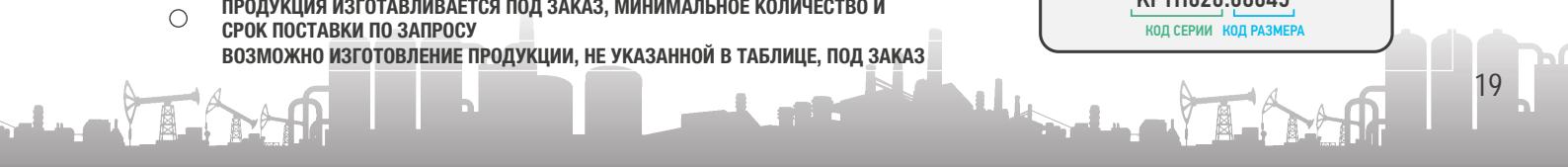
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

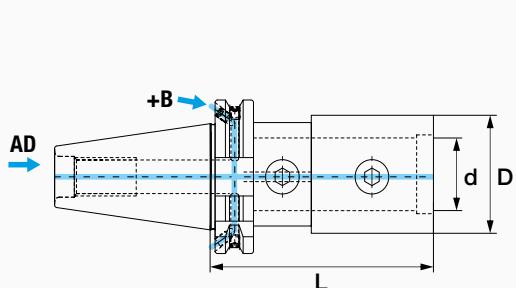
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Патроны для сверл со сменными пластинами форма Е1



SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BG6.3
12000

0.005

AD
B

конус 7/24 SK	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код код	KPTH042.	KPTH043.
40	20	65	40	.20065	<input type="radio"/>	
	25	70	45	.25070	<input type="radio"/>	
	32	75	52	.32075	<input type="radio"/>	
50	20	70	40	.20070		<input type="radio"/>
	25	70	45	.25070		<input type="radio"/>
	32	70	52	.32070		<input type="radio"/>
	40	80	60	.40080		<input type="radio"/>

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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



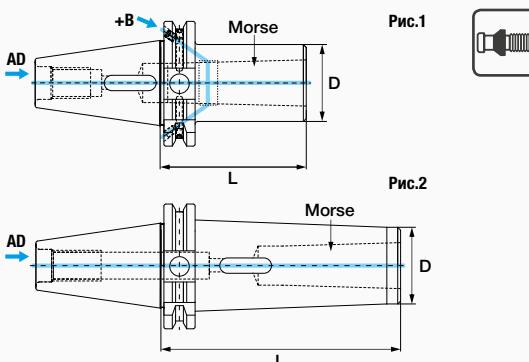
Оправки DIN6383 для инструмента
с хвостовиком конус морзе DIN 228-В с лапкой

Рис.1

Рис.2

SK30



SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3						
12000	12000	12000	12000	12000	12000	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 SK	КМ	L мм	D мм	рис.	КОД КОД	KPTH026.	KPTH465.	KPTH027.	KPTH028.	KPTH466.	KPTH030.	KPTH029.
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						○	
	4	135	40	2	.3135			○				
		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					○	○	○
	3	140	32	2	.2140					○		
		65	40	1	.3065					○		○
	4	150	40	2	.3150					○	○	
		95	48	1	.4095					○	○	○
	5	180	48	2	.4180					○		
		105	63	1	.5105					○		○
		220	63	2	.5220					○		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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 DIN6364 для инструмента с хвостовиком конус морзе DIN 228-A с резьбой

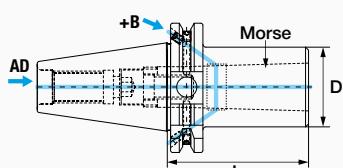


Рис.1

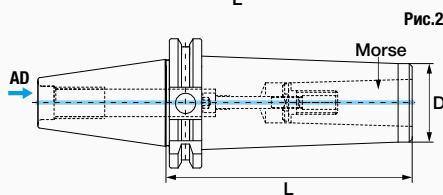


Рис.2

SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000
0.003	0.003	0.003	0.003	0.003
AD	AD B	A	AD	AD B

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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	○				
	1	M6	50	25	1	.1050					○
			170	25	2	.1170				○	
50	2	M10	50	32	1	.2050					○
			60	32	1	.2060			○		○
			170	32	2	.2170			○		○
	3	M12	65	40	1	.3065			○		○
			170	40	2	.3170			○		○
	4	M16	95	48	1	.4095			○		○
			170	48	2	.4170			○		○
	5	M20	120	63	1	.5120					○
			220	63	2	.5220					○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ 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

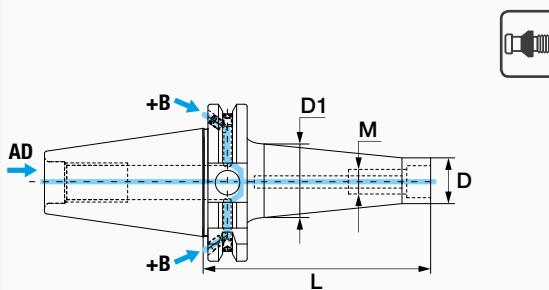
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

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	○
		145	18	34	.M10145	○
	M12	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

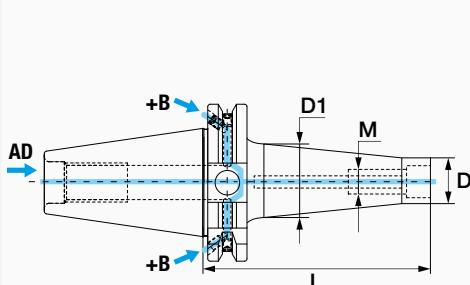
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

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.	
						КОД	КОД
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	○	

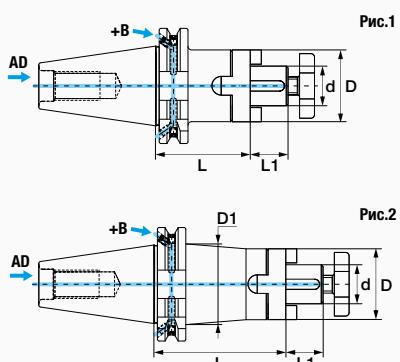
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

SK30



SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

0.005

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD
B

КОНУС 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КРТН035.	КРТН151.	КРТН036.
30	16	50	17	32	—	1	.16050	○		
	22	50	19	40	—	1	.22050	○		
	27	55	21	48	—	1	.27055	○		
	32	60	24	58	—	1	.32060	○		
	13	55	12	—	—	1	.13055		○	○
		55	17	32	—	1	.16055		○	○
		100	17	32	44	2	.16100		○	○
	16	130	17	32	44	2	.16130		○	
		160	17	32	44	2	.16160		○	○
		200	17	32	44	2	.16200		○	○
40		55	19	40	—	1	.22055	○	○	
		100	19	40	—	2	.22100	○	○	
	22	130	19	40	—	2	.22130		○	
		160	19	40	—	2	.22160		○	
		200	19	40	—	2	.22200		○	
		55	21	48	—	1	.27055	○	○	
		100	21	48	—	2	.27100	○	○	
	27	130	21	48	—	2	.27130		○	
		160	21	48	—	2	.27160		○	
		200	21	48	—	2	.27200		○	
40		60	24	58	—	1	.32060	○	○	
		100	24	58	—	2	.32100	○	○	
	32	130	24	58	—	2	.32130	○		
		160	24	58	—	2	.32160	○		
		200	24	58	—	2	.32200	○		
		60	27	70	—	1	.40060	○	○	
		100	27	70	—	2	.40100	○	○	
	40	130	27	70	—	2	.40130		○	
		160	27	70	—	2	.40160		○	
		200	27	70	—	2	.40200		○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

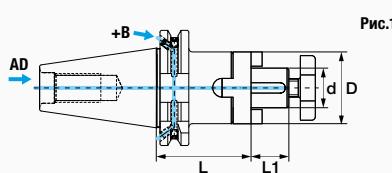


Рис.1

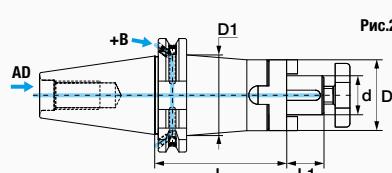


Рис.2



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ



МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА



КОНУС 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КРТН257.		КРТН037.	
								КОД	КОД	КОД	КОД
16	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	○			
50	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

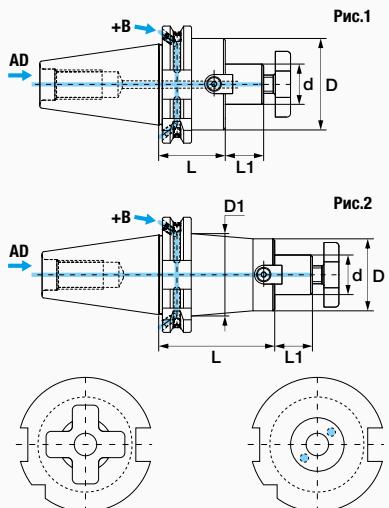
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937

SK30

SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
(12000)G6.3
(12000)G6.3
(12000)G6.3
(12000)

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

0.005

0.005

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD
B

A

AD
B

КОНУС 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КРТН038.	КРТН495.	КРТН367.	КРТН040.
							КОД				
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	.16035			○	○
	45	17	38	—	—	1	.16045			○	○
	100	17	38	42	2		.16100			○	○
	130	17	38	—	2		.16130			○	○
	160	17	38	—	2		.16160			○	○
	200	17	38	—	2		.16200			○	○
	35	19	50	—	1		.22035			○	○
	45	19	48	—	1		.22045			○	○
	100	19	40	49	2		.22100			○	○
	130	19	46	48	2		.22130			○	○
22	200	19	46	48	2		.22160			○	○
	35	19	50	—	1		.22200			○	○
	45	19	50	—	1		.27035			○	○
	100	21	48	—	2		.27100			○	○
	130	21	58	50	2		.27130			○	○
	160	21	58	50	2		.27160			○	○
	200	21	58	50	2		.27200			○	○
	35	21	50	—	1		.27050			○	○
	40	21	60	—	1		.27040			○	○
	50	21	58	—	1		.27035			○	○
40	27	100	21	48	—	2	.27100			○	○
	130	21	58	50	2		.27130			○	○
	160	21	58	50	2		.27160			○	○
	200	21	58	50	2		.27200			○	○
	35	24	50	—	1		.32035			○	○
	50	24	78	—	1		.32050			○	○
	55	24	78	—	1		.32055			○	○
	100	24	58	—	2		.32100			○	○
	130	24	78	50	2		.32130			○	○
	160	24	78	50	2		.32160			○	○
40	200	24	78	50	2		.32200			○	○
	50	27	89	—	1		.40050			○	○
	55	27	88	—	1		.40055			○	○
	100	27	70	—	2		.40100			○	○
	130	27	88	50	2		.40130			○	○
	160	27	80	50	2		.40160			○	○
	200	27	88	50	2		.40200			○	○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

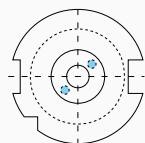
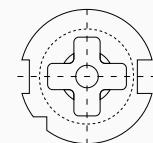
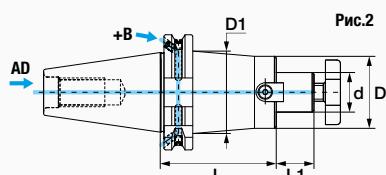
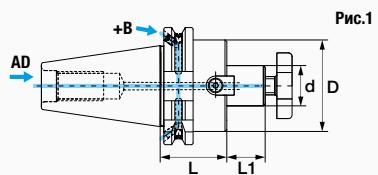
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
- И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

G6.3
12000

0.005

A

G6.3
12000

0.005

AD
B

КОНУС 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД	КРТН369.	КРТН041.
							КОД		
16	35 45 100 130 160 200 250 300 350	17	40 38 32 38 38 39 38 38 38	— — 42 — — — 52 52 52	1 1 2 2 2 2 2 2 2	.16035 .16045 .16100 .16130 .16160 .16200 .16250 .16300 .16350			
50	35 45 100 130 160 200 250 300 350 35	19	50 48 40 46 46 46 48 48 48 21	— — 55 60 48 48 60 60 60	1 1 2 2 2 2 2 2 2 1	.22035 .22045 .22100 .22130 .22160 .22200 .22250 .22300 .22350 .27035			
27	35 40 45 100 130 160 200 250 300 350	21	58 60 58 48 55 55 55 78 55 55	— — — 60 78 78 78 78 78	1 1 1 2 2 2 2 2 2 2	.27040 .27045 .27100 .27130 .27160 .27200 .27250 .27300 .27350 .27350			

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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



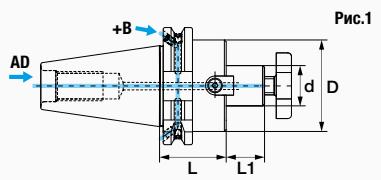
Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937

Рис.1

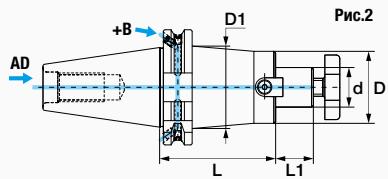
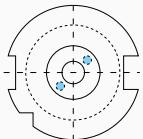
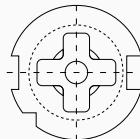


Рис.2



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	КРТН041.
							КОД	КОД	
16	16	50	17	38	—	1	.16050		
		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		
50	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		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

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

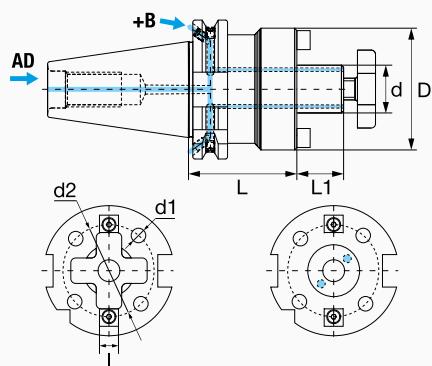
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Оправки для торцовых фрез тип С
DIN 6357



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	d1 мм	d2 мм	l мм	L мм	L1 мм	D мм	КОД КОД	KPTH512.	KPTH513.
									КОД	КОД
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 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

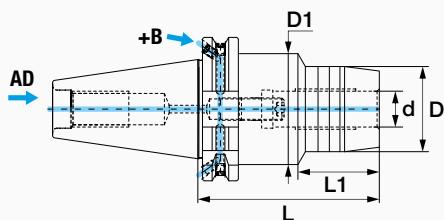
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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
12000G6.3
12000G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD B

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	○		
	20	90	71	42	42	.20090	○		
40	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		○	○

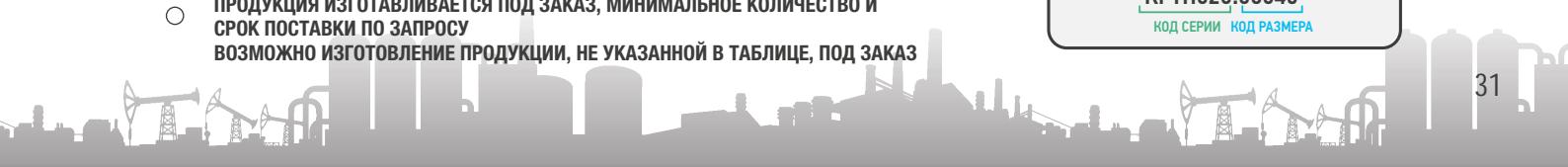
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

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

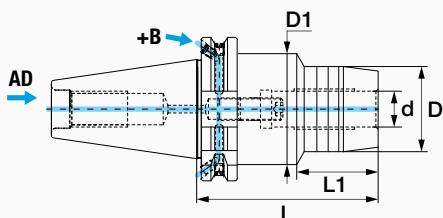
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



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	KPTH065.		KPTH404.	
							КОД	КОД	КОД	КОД
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	○		○	

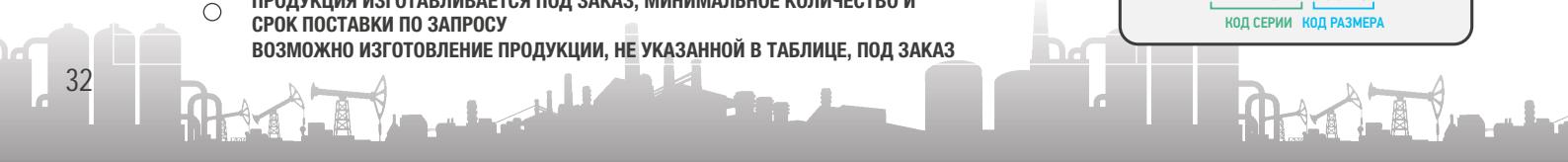
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

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

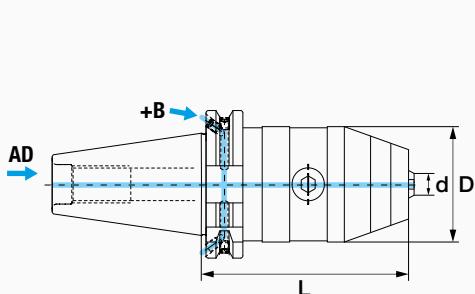
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



SK30

SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000G6.3
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	<i>d</i> ММ (диапазон зажима)	<i>L</i> ММ	<i>D</i> ММ	КОД КОД	KPTH047.	KPTH048.	KPTH050.	KPTH497.	KPTH049.	KPTH051.
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 концентричности (≤ 0.03 мм)

Для правого и левого вращения

Сведение и разведение губок осуществляется обычным шестигранным ключом

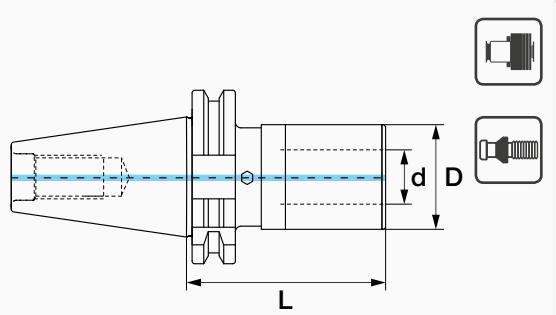
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

<p>Патроны быстросменные резьбонарезные без осевой компенсации для станков с синхронизацией шпинделя</p> 	SK30	SK40	SK50						
									
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000						
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА	AD	AD	AD						
КОНУС 7/24 SK	M	GR	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	КОД КОД	KPTN055.	KPTN056.	KPTN057.
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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 быстросменные резьбонарезные с осевой компенсацией									SK30	SK40	SK50		
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ													
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм													
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА													
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		○*			
50	M14- M36	3	48	215	78	20.0	20.0	.48215			○		
	M22- M48	4	60	166	90	22.5	22.5	.60166		○*			
	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	4	48	133	78	17.5	17.5	.48140				○*	
	M14- M36	3	48	175	78	20.0	20.0	.48175				○	
	M14- M36	4	48	193	78	20.0	20.0	.48193				○	
	M22- M48	4	60	152	96	22.5	22.5	.60152				○*	
	M22- M48	4	60	172	96	22.5	22.5	.60172					○
	M33- M68	5	78	220	96	22.5	22.5	.78220				○*	
	M33- M68	5	78	240	96	22.5	22.5	.78240					○

* - исполнение А

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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								SK30	SK40	SK50
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ				G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000				
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА				AD	AD B	AD B				
КОМПЕНСАЦИЯ										
ДОПУСТИМОЕ ДАВЛЕНИЕ				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			○
50	ER16	3 - 12	22	79	0.5	0.5	.16079M			○
	Мини	3 - 12	22	90	0.5	0.5	.16090M			○
	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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И
СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

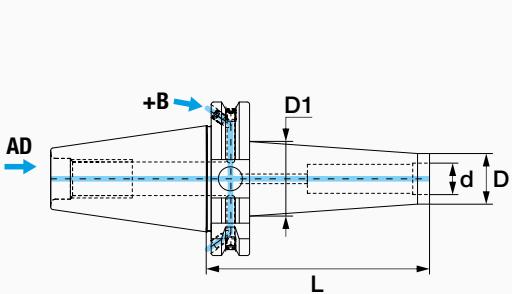
КРТН020_08045

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	КРТН066.
					КОД	
30	3	80	11	15	.03080	<input type="radio"/>
		160	11	15	.03160	<input type="radio"/>
	4	80	14	22	.04080	<input type="radio"/>
		160	14	22	.04160	<input type="radio"/>
	5	80	16	22	.05080	<input type="radio"/>
		160	16	22	.05160	<input type="radio"/>
	6	80	21	27	.06080	<input type="radio"/>
		160	21	27	.06160	<input type="radio"/>
	8	80	21	27	.08080	<input type="radio"/>
		160	21	27	.08160	<input type="radio"/>
	10	80	24	32	.10080	<input type="radio"/>
		160	24	32	.10160	<input type="radio"/>
	12	100	24	32	.12100	<input type="radio"/>
		160	24	32	.12160	<input type="radio"/>
	14	100	27	34	.14100	<input type="radio"/>
		160	27	34	.14160	<input type="radio"/>
	16	100	27	34	.16100	<input type="radio"/>
		160	27	34	.16160	<input type="radio"/>
	18	100	33	42	.18100	<input type="radio"/>
		160	33	42	.18160	<input type="radio"/>
	20	100	33	42	.20100	<input type="radio"/>
		160	33	42	.20160	<input type="radio"/>

Для инструмента $d \leq 5$ поле допуска хвостовика h4.Для инструмента $d \geq 6$ поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

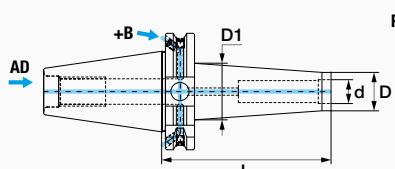


Рис.1

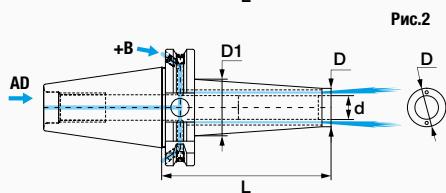


Рис.2

L

SK40



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 SK	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	<i>D</i> 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	○	
		80	27	34	.14080	○	
	14	120	27	34	.14120	○	
		160	27	34	.14160	○	
		80	27	34	.16080	○	
	16	120	27	34	.16120	○	
		160	27	34	.16160	○	
		80	33	42	.18080	○	
	18	120	33	42	.18120	○	
		160	33	42	.18160	○	
		80	33	42	.20080	○	
	20	120	33	42	.20120	○	
		160	33	42	.20160	○	
		100	44	53	.25100	○	
	25	120	44	53	.25120	○	
		160	44	53	.25160	○	
		100	44	53	.32100	○	
	32	120	44	53	.32120	○	
		160	44	53	.32160	○	

Для инструмента $d \leq 5$ поле допуска хвостовика h4.Для инструмента $d \geq 6$ поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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



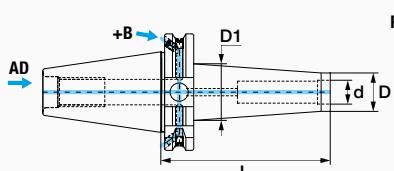
Оправка с термозажимом инструмента
с цилиндрическим хвостовиком

Рис.1

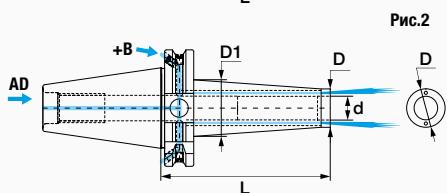


Рис.2

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

рис. 1



рис. 1



рис. 2



МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



0.003



AD



B



0.003



AD



B



0.003



AD



B



0.003



AD



B



0.003



AD



B



0.003



AD



B



0.003



AD



B



0.003



AD



B



0.003



AD



B



0.003



AD

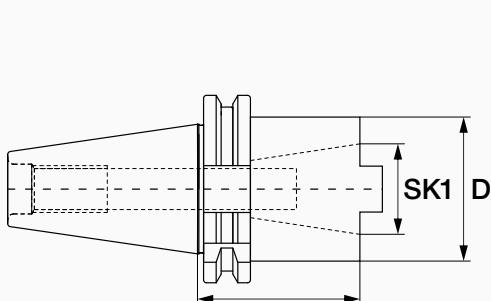
B

0.003

AD

B

Втулки переходные на конус 7/24



SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

A

G6.3
12000

0.005

A

конус 7/24 SK	конус 7/24 SK1	D мм	L мм	код код	КРТН033.	КРТН034.
40	30	49	60	.4030	<input type="radio"/>	
	40	68	100	.4040	<input type="radio"/>	
50	40	68	70	.5040		<input type="radio"/>
	50	100	120	.5050		<input type="radio"/>

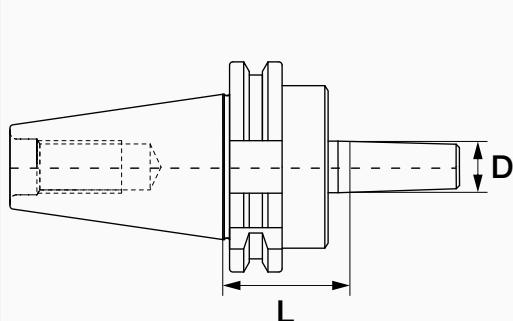
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ВТУЛКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000G6.3
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	KPTH044.	KPTH045.	KPTH046.
30	B12	25	.B12	<input type="radio"/>		
	B16	25	.B16	<input type="radio"/>		
40	B12	40	.B12		<input type="radio"/>	
	B16	40	.B16		<input type="radio"/>	
	B18	40	.B18		<input type="radio"/>	
50	B12	40	.B12			<input type="radio"/>
	B16	40	.B16			<input type="radio"/>
	B18	40	.B18			<input type="radio"/>

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

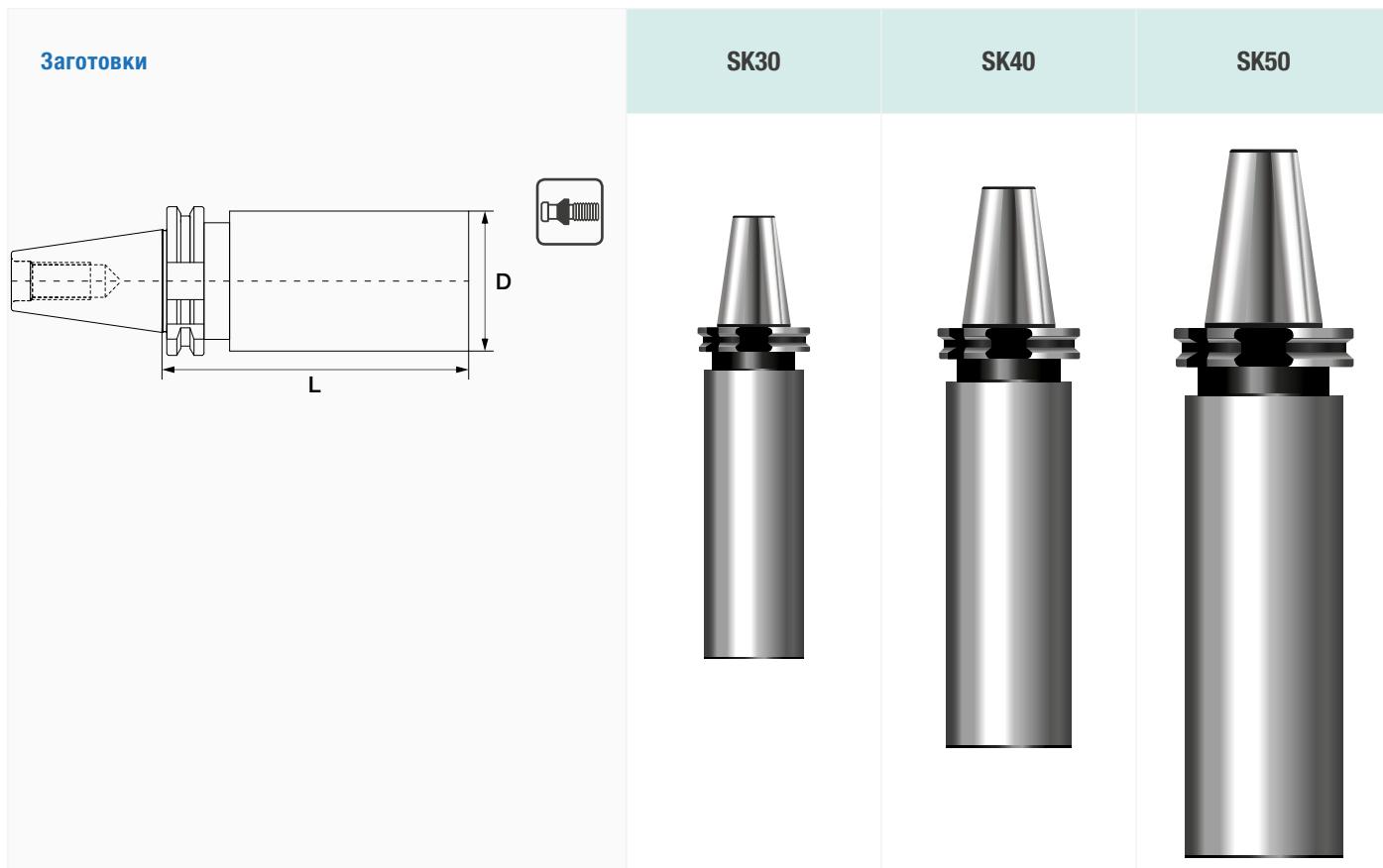
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА





КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

A

A

A

конус 7/24 SK	D мм	L мм	КОД КОД	KPTH061.	KPTH526.	KPTH527.
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

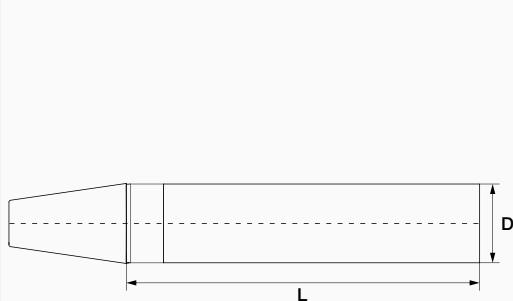
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

0.003

0.003

0.003

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 КОД	KPTN062.	KPTN528.	KPTN529.
30	32	204	.32204	<input type="radio"/>		
	32	300	.32300	<input type="radio"/>		
40	40	300	.40300		<input type="radio"/>	
	40	320	.40320		<input type="radio"/>	
50	36	345	.36345			<input type="radio"/>
	40	320	.40320			<input type="radio"/>
	50	300	.50300			<input type="radio"/>

- 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 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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



ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

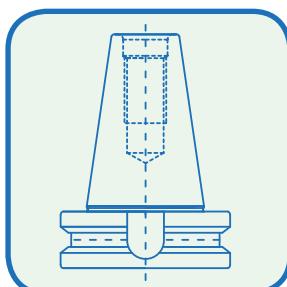


БОРФРЕЗЫ

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 DIN 6383
для инструмента
с хвостовиком
конус морзе DIN 228-B
с лапкой
с. 60



Оправки DIN 6364
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 ВТ (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
типа С
DIN 6357

с. 68



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

с. 69



Патроны сверлильные
прецзионные
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

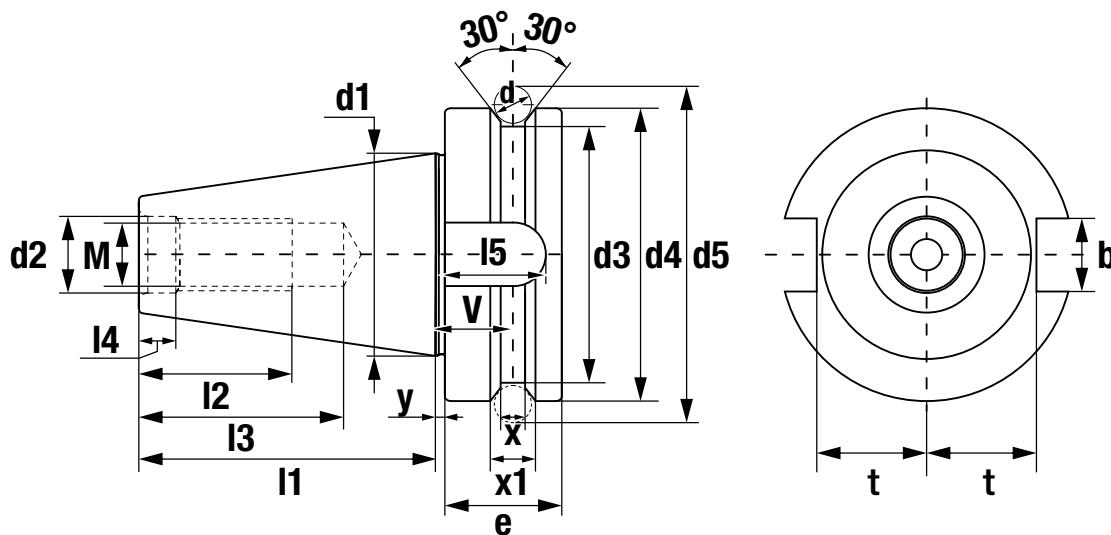


Тестовые оправки
с. 82



MAS 403 BT (JIS B 6339)

СХЕМА ХВОСТОВИКА



SK	d1, mm	d2, mm	d3, mm	d4, mm	d5, mm	I1, mm	I2, mm	I3, mm	I4, mm	I5, mm	b, mm	t, mm	d, mm	M, mm	e, mm	V, mm	x, mm	x1, mm	y, mm
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 ХРОМОМАРГАНЦЕВАЯ ЦЕМЕНТИРОВАННАЯ СТАЛЬ

ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НЕ МЕНЕЕ 1200 Н/мм²

ЗАКАЛКА И ЧИСТОВОЕ ВЫСОКОТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

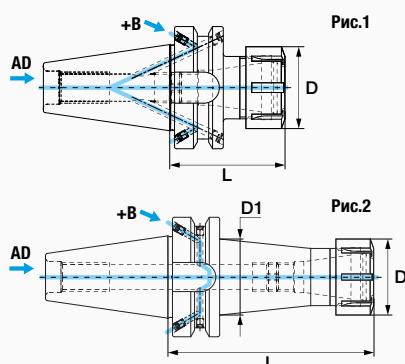
ЦЕМЕНТИРОВАНИЕ 0,8 мм ± 0,2 мм

ТВЕРДОСТЬ 60 ± 2 HRC

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



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



BT30

BT40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3 12000	G2.5 25000	G6.3 12000	G2.5 25000
0.003	0.003	0.003	0.003

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD	AD B	AD	AD B	AD B
----	------	----	------	------

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	○	○		
	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	○	○		
40	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	○	○		
	ER25	1-20	70	42	—	1	.25070	●			
			100	42	42	2	.25100	○	○		
			130	42	42	2	.25130	○	○		
			160	42	40	2	.25160	○	○		
			200	42	42	2	.25200	○	○		
	ER32	1-25	70	50	—	1	.32070	●			
			100	50	46	2	.32100	○	○		
			130	50	46	2	.32130	○	○		
			160	50	48	2	.32160	○	○		
			200	50	50	2	.32200	○	○		
	ER40	2-32	70	63	—	1	.40070	○			
			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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

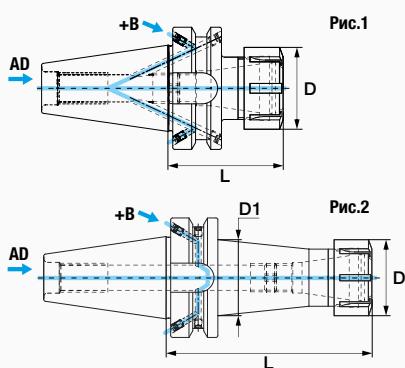
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020_08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



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	КРТН079.	КРТН421.
							код		
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

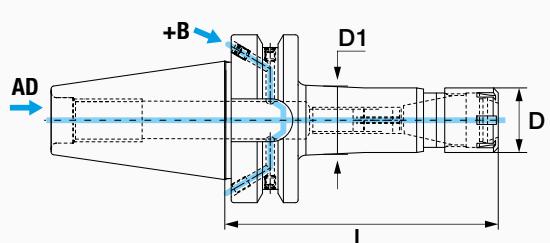
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

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	○	○				
	ER11	1 – 8	55	16	55	.11055				○	○	
			70	16	70	.11070			○	○		
			100	16	20	.11100			○	○		
			130	16	20	.11130			○	○		
	ER16	1–12	160	16	28	.11160			○	○		
			55	22	55	.16055			○	○		
			70	22	70	.16070			○	○		
			100	22	26	.16100			○	○		
	ER20	1–16	130	22	28	.16130			○	○		
			160	22	30	.16160			○	○		
			200	22	30	.16200			○	○		
			70	28	70	.20070			○	○		
	ER25	1–20	100	28	30	.20100			○	○		
			130	28	30	.20130			○	○		
			160	28	30	.20160			○	○		
			200	28	33	.20200			○	○		
	ER16	1–12	70	35	70	.25070			○	○		
			100	35	33	.25100			○	○		
			130	35	33	.25130			○	○		
			160	35	33	.25160			○	○		
	ER20	1–16	200	35	33	.25200			○	○		
			70	22	70	.16070					○	○
			100	22	22	.16100					○	○
			130	22	28	.16130					○	○
	ER25	1–20	160	22	28	.16160					○	○
			200	22	30	.16200					○	○
			70	28	70	.20070					○	○
			100	28	28	.20100					○	○
	ER20	1–16	130	28	30	.20130					○	○
			160	28	32	.20160					○	○
			200	28	35	.20200					○	○
	ER25	1–20	70	35	70	.25070					○	○
			100	35	30	.25100					○	○
			130	35	30	.25130					○	○
			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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО



И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ



ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И



СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

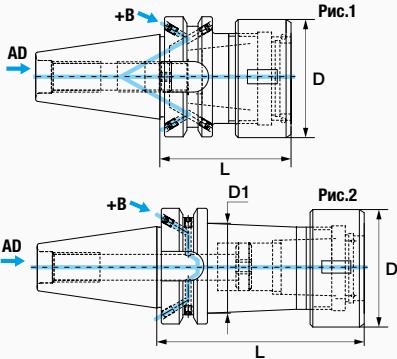
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

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 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 OZ	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	D1 мм	рис.	код код	KPTN073.	KPTN460.	KPTN074.	KPTN461.	KPTN075.	KPTN462.
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		○	○			
50	OZ32	3-32	80	72	60	1	.32080		○	○			
	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

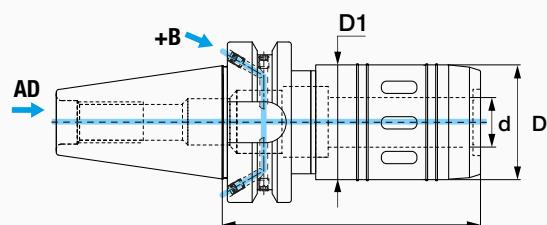
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Патроны 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 код	KPTH084.	KPTH629.	KPTH085.
40	20	80	46	47	.20080	<input type="radio"/>		
	32	85	62	63	.32085	<input type="radio"/>		
	32	135	62	63	.32135	<input type="radio"/>		
50	20	85	46	47	.20085			<input type="radio"/>
	32	85	62	63	.32085			<input type="radio"/>
	32	135	62	63	.32135			<input type="radio"/>
	42	110	94	—	.42110		<input type="radio"/>	
	42	135	94	—	.42135		<input type="radio"/>	
	42	165	94	—	.42165		<input type="radio"/>	

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

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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 DIN 6359 для инструмента с цилиндрическим хвостовиком Weldon DIN 1835-B						BT30	BT30	BT40	BT40	
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ						G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	G2.5 25000	
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ						0.003	0.003	0.003	0.003	
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА						AD	AD	AD B	AD B	
КОНУС 7/24 BT	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	KPTH480.	KPTH086.	KPTH088.	KPTH520.
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		○		
	20	35	43	43	1	.20035	○			
		70	52	52	2	.20070		○		
	25	35	45,5	45,5	1	.25035	○			
40	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			○	○
		160	42	42	3	.12160			○	○
		200	42	48	3	.12200			○	○
		250	42	—	3	.12250			○	○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

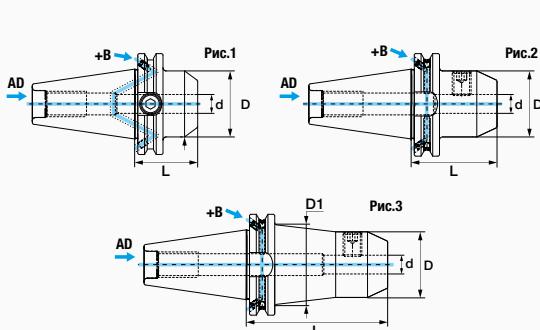
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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

BT40

BT40

BT40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
BAD
B

КОНУС 7/24 BT	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	KPTH476.	KPTH088.	KPTH520.
14	63	44	44	44	2	.14063		○	○
	100	44	—	—	3	.14100		○	○
	130	44	—	—	3	.14130		○	○
	160	44	44	44	3	.14160		○	○
	200	44	48	48	3	.14200		○	○
	35	48	48	48	1	.16035	○		
	63	48	48	48	2	.16063		○	○
	100	48	—	—	3	.16100		○	○
	130	48	—	—	3	.16130		○	○
	160	48	48	48	3	.16160		○	○
16	200	48	48	48	3	.16200		○	○
	250	48	—	—	3	.16250		○	○
	63	50	50	50	2	.18063		○	○
	100	50	—	—	3	.18100		○	○
	130	50	—	—	3	.18130		○	○
	160	50	50	50	3	.18160		○	○
	200	50	50	50	3	.18200		○	○
	35	44	44	44	1	.20035	○		
	63	52	52	52	2	.20063		○	○
	100	52	—	—	3	.20100		○	○
20	130	52	—	—	3	.20130		○	○
	160	52	—	—	3	.20160		○	○
	200	52	52	52	3	.20200		○	○
	250	52	—	—	3	.20250		○	○
	35	49	49	49	1	.25035	○		
	55	63	63	63	2	.25055		○	○
	90	65	65	65	3	.25090		○	○
	160	65	65	65	3	.25160		○	○
	200	65	65	65	3	.25200		○	○
	250	63	—	—	3	.25250		○	○
25	55	63	63	63	2	.32055		○	○
	70	72	72	72	1	.32070	○		
	100	72	72	72	3	.32100		○	○
	160	72	72	72	3	.32160		○	○
	200	72	72	72	3	.32200		○	○
	250	70	—	—	3	.32250		○	○
	40	105	80	80	2	.40105		○	○
	120	80	80	80	3	.40120		○	○

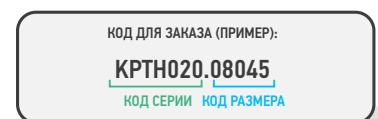
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

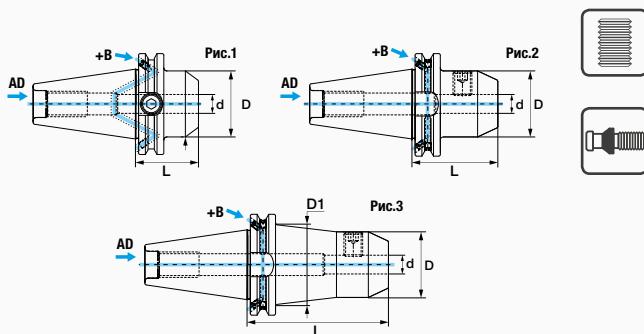
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



BT50

BT50

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
BAD
B

КОНУС 7/24 BT	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	KPTH481.	KPTH318.	KPTH521.
6	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		○	○
50	12	160	42	55	3	.12160		○	○
		200	42	55	3	.12200		○	○
		250	42	—	3	.12250		○	○
	14	80	44	44	2	.14080		○	○
		100	44	50	3	.14100		○	○
		130	44	50	3	.14130		○	○
		160	44	57	3	.14160		○	○
		200	44	57	3	.14200		○	○
	16	44	70	70	1	.16044	○		
		80	48	48	2	.16080		○	○
		100	48	54	3	.16100		○	○
		130	48	54	3	.16130		○	○
		160	48	60	3	.16160		○	○
	16	200	48	60	3	.16200		○	○
		250	48	—	3	.16250		○	○

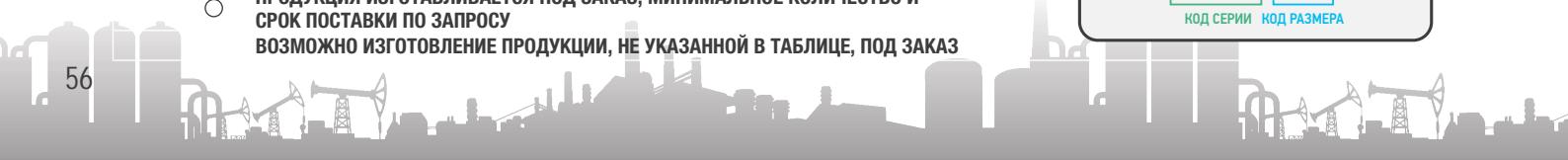
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

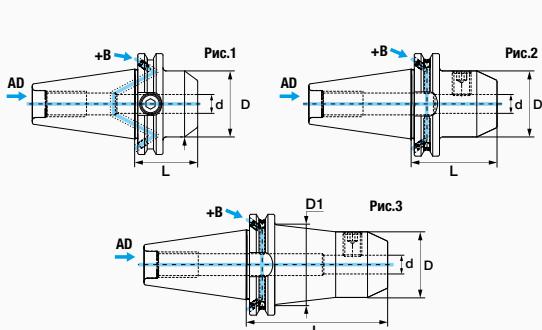
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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

BT50

BT50

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
BAD
B

КОНУС 7/24 BT	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	KPTH481.	KPTH318.	KPTH521.
18	80	50	50	50	2	.18080		○	○
	100	50	62	56	3	.18100		○	○
	130	50	56	56	3	.18130		○	○
	160	50	63	63	3	.18160		○	○
	200	50	63	63	3	.18200		○	○
	44	70	70	70	1	.20044	○		
	80	52	52	52	2	.20080		○	○
	100	52	66	66	3	.20100		○	○
	130	52	66	66	3	.20130		○	○
	160	52	69	69	3	.20160		○	○
20	200	52	63	63	3	.20200		○	○
	250	52	—	—	3	.20250		○	○
	44	70	70	70	1	.25044	○		
	100	65	65	65	2	.25100		○	○
	130	65	72	72	3	.25130		○	○
	160	65	72	72	3	.25160		○	○
	200	65	72	72	3	.25200		○	○
	250	63	—	—	3	.25250		○	○
	44	70	70	70	1	.32044	○		
	105	72	72	72	2	.32105		○	○
32	130	72	—	—	3	.32130		○	○
	160	72	—	—	3	.32160		○	○
	200	72	—	—	3	.32200		○	○
	44	80	70	70	1	.40044	○		
	120	80	80	80	2	.40120		○	○
40	130	80	—	—	3	.40130		○	○
	160	80	—	—	3	.40160		○	○
	200	80	—	—	3	.40200		○	○
	50	125	100	100	2	.50125		○	○

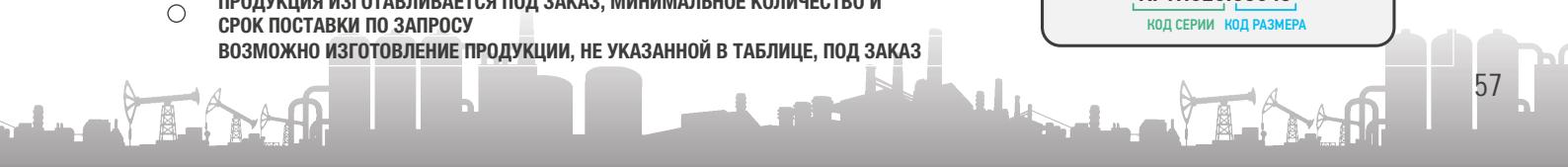
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

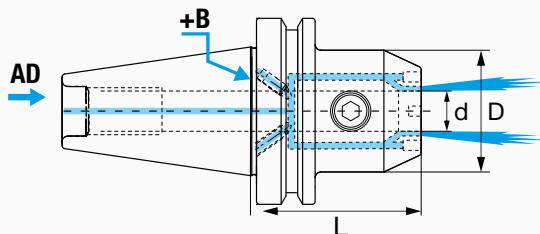
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

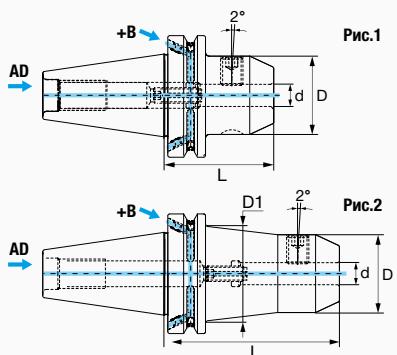
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

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
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

конус 7/24 BT	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	код	КРТН092.	КРТН093.
						код		
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	○	
	25	90	65	65	1	.25090	○	
50	32	100	72	72	2	.32100	○	
		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		○
	32	105	72	72	2	.32105		○
	40	120	80	80	2	.40120		○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

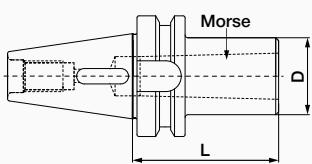


Рис.1

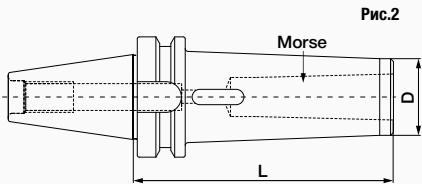


Рис.2

BT30



BT40



BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3 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	KM	L мм	D мм	рис.	КОД КОД	KPTH094.	KPTH482.	KPTH095.	KPTH096.	KPTH098.	KPTH097.	KPTH398.
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				○			
	3	120	25	2	.2120			○				
		70	40	1	.3070		○					
	4	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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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 DIN6364 для инструмента с хвостовиком конус
мorse DIN 228-A с резьбой

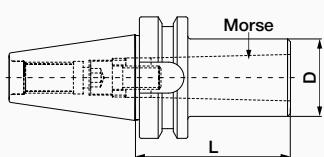


Рис.1

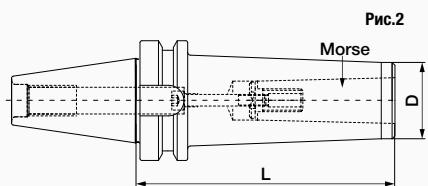


Рис.2

Morse

BT40



BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD B

AD

AD B

конус 7/24 BT	KM	M	L мм	D мм	рис.	код код	KPTH483.	KPTH366.	KPTH484.	KPTH098.
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				○

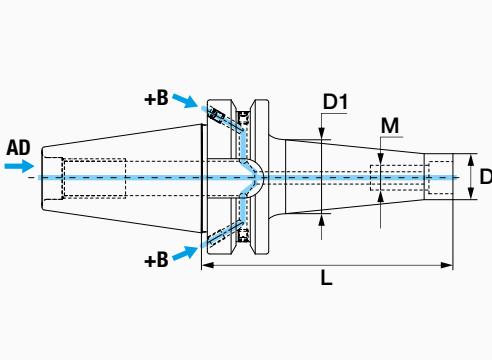
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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						BT40	BT50
		BT40		BT50			
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ							
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм							
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА							
КОНУС 7/24 BT	M (размер крепления)	L мм	D мм	D1 мм	КОД КОД	KPTH405.	KPTH406.
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	◎	
	M16	254	21	42	.M12254	◎	
		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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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 комбинированные для насадных торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой DIN 6358

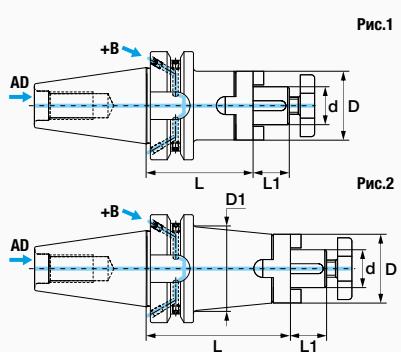


Рис.1

Рис.2



BT30



BT40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

0.005

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD
B

КОНУС 7/24 BT	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КРТН101.	КРТН478.	КРТН102.
30	16	50	17	32	—	1	.16050	○		
	22	50	19	40	—	1	.22050	○		
	27	55	21	48	—	1	.27055	○		
16	55	17	32	—	1	.16055	○			
	100	17	32	44	2	.16100	○			
	130	17	32	44	2	.16130	○			
	160	17	32	44	2	.16160	○			
	200	17	32	44	2	.16200	○			
	55	19	40	—	1	.22055	○			
	100	19	40	—	2	.22100	○			
	130	19	40	47	2	.22130	○			
	160	19	40	47	2	.22160	○			
	200	19	40	47	2	.22200	○			
22	55	21	48	—	1	.27055	○			
	100	21	48	—	2	.27100	○			
	130	21	48	55	2	.27130	○			
	160	21	48	55	2	.27160	○			
	200	21	48	55	2	.27200	○			
	60	24	58	—	1	.32060	○			
	100	24	58	—	2	.32100	○			
	130	24	58	58	2	.32130	○			
	160	24	58	58	2	.32160	○			
	200	24	58	58	2	.32200	○			
40	60	27	70	—	1	.40060	○			
	100	27	70	—	2	.40100	○			
	130	27	70	62	2	.40130	○			
	160	27	70	62	2	.40160	○			
	200	27	70	62	2	.40200	○			

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

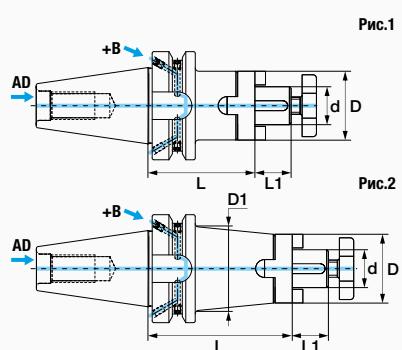


Рис.1

Рис.2



BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА



КОНУС 7/24 BT	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КРТН479.	КРТН103.
16	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	○	
50	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	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

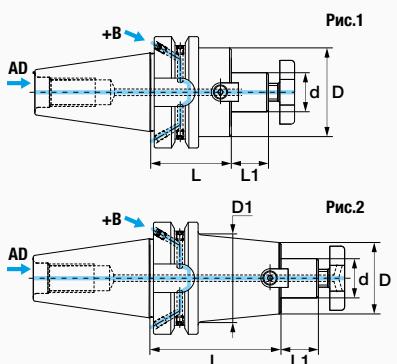
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937

BT30



BT40



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	КРТН104.	КРТН105.
							КОД		
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		○
	22	160	17	39	—	2	.16160		○
		200	17	39	—	2	.16200		○
		35	19	59	—	1	.22035		○
		40	19	48	—	1	.22040		○
		45	19	48	—	1	.22045		○
40	27	100	19	40	48	2	.22100		○
		130	19	46	48	2	.22130		○
		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		○
	32	100	21	48	—	2	.27100		○
		130	21	55	—	2	.27130		○
		160	21	55	—	2	.27160		○
		200	21	55	—	2	.27200		○
		50	24	78	—	1	.32050		○
40	27	100	24	58	—	2	.32100		○
		130	24	66	60	2	.32130		○
		160	24	66	55	2	.32160		○
		200	24	66	60	2	.32200		○
		50	27	88	—	1	.40050		○
	40	55	27	89	—	1	.40055		○
		100	27	70	—	2	.40100		○
		130	27	88	60	2	.40130		○
		160	27	88	60	2	.40160		○
		200	27	88	60	2	.40200		○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

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

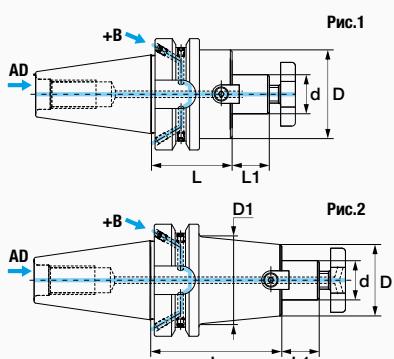
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



BT50



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.
16	50	17	46	—	—	1	.16050	<input type="radio"/>
	55	17	40	—	—	1	.16055	<input type="radio"/>
	60	17	38	—	—	1	.16060	<input type="radio"/>
	100	17	32	40	2	2	.16100	<input type="radio"/>
	130	17	39	—	—	2	.16130	<input type="radio"/>
	160	17	39	—	—	2	.16160	<input type="radio"/>
	200	17	39	—	—	2	.16200	<input type="radio"/>
	250	17	39	—	—	2	.16250	<input type="radio"/>
	300	17	39	55	2	2	.16300	<input type="radio"/>
	350	17	39	55	2	2	.16350	<input type="radio"/>
50	40	19	48	—	—	1	.22040	<input type="radio"/>
	50	19	48	—	—	1	.22050	<input type="radio"/>
	55	19	48	—	—	1	.22055	<input type="radio"/>
	60	19	48	—	—	1	.22060	<input type="radio"/>
	100	19	50	60	2	2	.22100	<input type="radio"/>
	130	19	50	60	2	2	.22130	<input type="radio"/>
	160	19	50	60	2	2	.22160	<input type="radio"/>
	200	19	50	60	2	2	.22200	<input type="radio"/>
	250	19	48	61	2	2	.22250	<input type="radio"/>
	300	19	50	60	2	2	.22300	<input type="radio"/>
27	350	19	50	66	2	2	.22350	<input type="radio"/>
	40	21	58	—	—	1	.27040	<input type="radio"/>
	50	21	58	—	—	1	.27050	<input type="radio"/>
	55	21	60	—	—	1	.27055	<input type="radio"/>
	60	21	58	—	—	1	.27060	<input type="radio"/>
	100	21	48	55	2	2	.27100	<input type="radio"/>
	130	21	55	78	2	2	.27130	<input type="radio"/>
	160	21	55	78	2	2	.27160	<input type="radio"/>
	200	21	55	78	2	2	.27200	<input type="radio"/>
	250	21	55	78	2	2	.27250	<input type="radio"/>
	300	21	55	78	2	2	.27300	<input type="radio"/>
	350	21	55	78	2	2	.27350	<input type="radio"/>

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

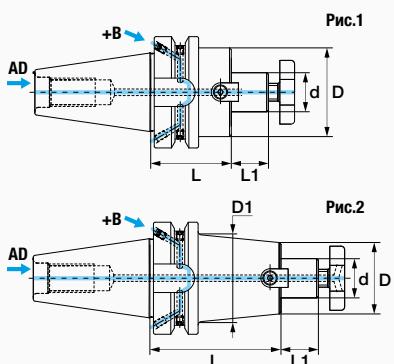
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937

BT50



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	
32	50	24	66	—	1	1	.32050	<input type="radio"/>
	55	24	78	—	1	1	.32055	<input type="radio"/>
	60	24	78	—	1	1	.32060	<input type="radio"/>
	100	24	58	65	2	2	.32100	<input type="radio"/>
	130	24	66	78	2	2	.32130	<input type="radio"/>
	160	24	66	78	2	2	.32160	<input type="radio"/>
	200	24	66	78	2	2	.32200	<input type="radio"/>
	250	24	64	78	2	2	.32250	<input type="radio"/>
	300	24	66	80	2	2	.32300	<input type="radio"/>
	350	24	66	80	2	2	.32350	<input type="radio"/>
50	50	27	80	—	1	1	.40050	<input type="radio"/>
	55	27	89	—	1	1	.40055	<input type="radio"/>
	60	27	88	—	1	1	.40060	<input type="radio"/>
	100	27	70	—	2	2	.40100	<input type="radio"/>
	130	27	70	78	2	2	.40130	<input type="radio"/>
	160	27	70	78	2	2	.40160	<input type="radio"/>
	200	27	70	78	2	2	.40200	<input type="radio"/>
	250	27	88	88	2	2	.40250	<input type="radio"/>
	300	27	80	80	2	2	.40300	<input type="radio"/>
	350	27	80	80	2	2	.40350	<input type="radio"/>
	60	80	40	129	—	1	.60080	<input type="radio"/>

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

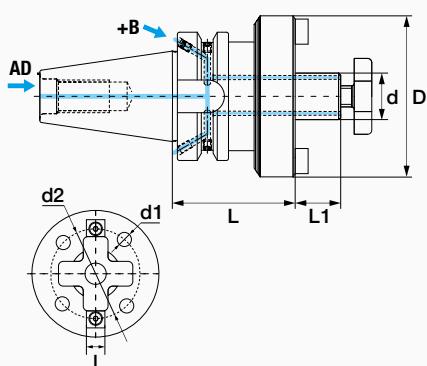
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020_08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Оправки для торцовых фрез тип С
DIN 6357

BT40



BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000
0.005
AD
B

G6.3
12000
0.005
AD
B

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.	
									КОД	КОД	КОД	КОД
40	40	M12	66.7	15.9	60	30	89	.40060	○			
								.40070		○		
50	40	M12	66.7	15.9	70	30	89	.60080			○	
	60	M16	101.6	25.4	80	40	129					

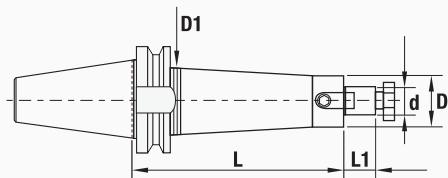
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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 антивибрационные
для насадных торцовых фрез

BT40



BT50



МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

A

A

HSK	d мм	L мм	L1 мм	D1 мм	D мм	КОД КОД	KPTH579.	KPTH593.
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 АНТИВИБРАЦИОННЫМИ СВОЙСТВАМИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

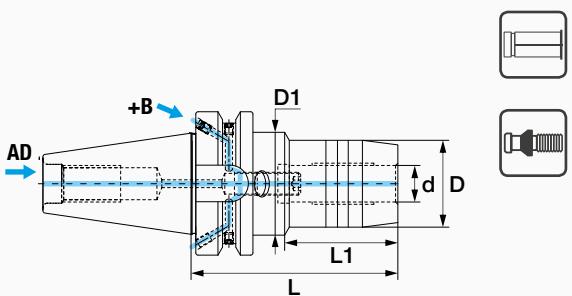
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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

0.003

0.003

0.003

AD

AD B

AD B

КОНУС 7/24 BT	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	КОД КОД	KPTH124.	KPTH125.	KPTH517.
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	○		
	20	90	68	42	45	.20090	○		
40	6	90	43	26	50	.06090		○	○
	8	150	102	26	50	.06150		○	○
	10	150	104	30	50	.10150		○	○
	12	150	105	32	50	.12450		○	○
	14	150	105	34	50	.14150		○	○
	16	150	106	38	50	.16150		○	○
	18	150	107	40	50	.18150		○	○
	20	150	108	42	50	.20150		○	○
	22	150	110	42	50	.22200		○	○
	24	150	112	40	50	.24200		○	○
	26	150	114	40	50	.26200		○	○
	28	150	116	40	50	.28200		○	○
	30	150	118	40	50	.30200		○	○
	32	150	120	40	50	.32200		○	○
	34	150	122	40	50				

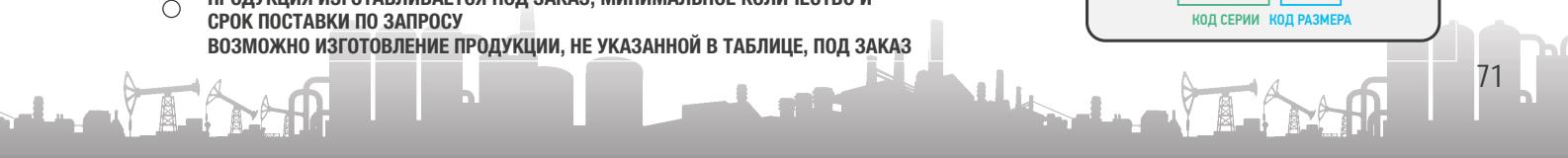
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

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

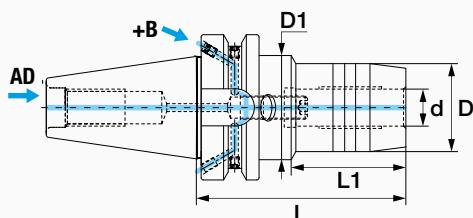
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



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	○	○

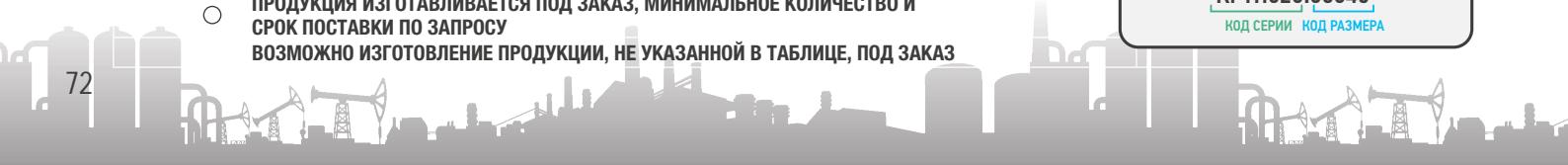
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

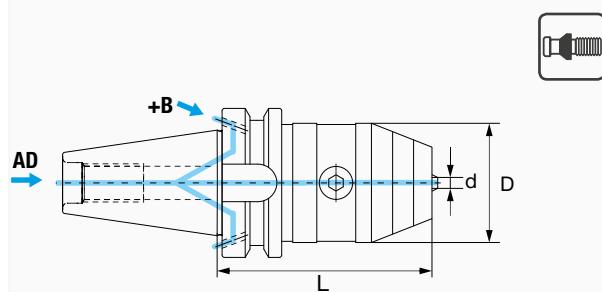
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

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
12000G6.3
12000G6.3
12000G6.3
12000G6.3
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	<i>d</i> мм (диапазон зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код код код	KPTH107.	KPTH108.	KPTH110.	KPTH109.	KPTH111.
30	0 - 8.0	73	36	.0008073	<input type="radio"/>				
	1.0 - 13.0	93	50	.1013093	<input type="radio"/>				
	2.5 - 16.0	98	50	.2516098	<input type="radio"/>				
40	0 - 8.0	78	36	.0008078		<input type="radio"/>			
	1.0 - 13.0	98	50	.1013098		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		
	2.5 - 16.0	103	50	.2516103		<input type="radio"/>			
	3.0 - 16.0	104	50	.3016104			<input type="radio"/>		
50	1.0 - 13.0	90	50	.1013090					<input type="radio"/>
	1.0 - 13.0	111	50	.1013111				<input type="radio"/>	
	2.5 - 16.0	113	50	.2516113				<input type="radio"/>	
	3.0 - 16.0	95	50	.3016095					<input type="radio"/>

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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

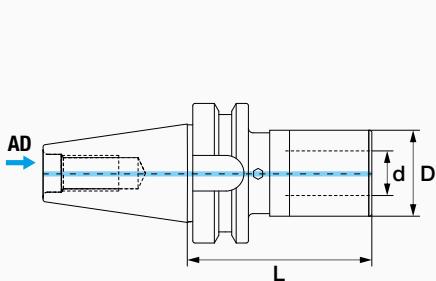
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Патроны 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	KPTN115.	KPTN116.	KPTN117.
							.19066	.31080	.19072
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			○

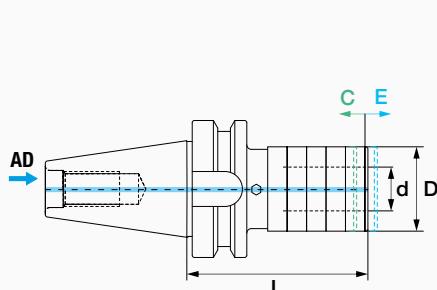
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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 быстросменные резьбонарезные
с осевой компенсацией

BT30

BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

КОМПЕНСАЦИЯ

КО- НУС 7/24 BT	M	GR	d мм	L мм	D мм	C мм	E мм	КОД	КРТН112.	КРТН113.	КРТН114.
								КОД			
30	M3 - M14	1	19	62	38	7.0	7.0	.19062	<input type="radio"/>		
	M5 - M22	2	31	95	54	12.0	12	.31095	<input type="radio"/>		
40	M3 - M14	1	19	65	38	7.0	7.0	.19065		<input type="radio"/>	
	M5 - M22	2	31	93	54	12.0	12.0	.31093		<input type="radio"/>	
	M14-M36	3	48	166	78	20.0	20.0	.48166		<input type="radio"/>	
	M22-M48	4	60	175	96	22.5	22.5	.60175		<input type="radio"/>	
50	M3 - M14	1	19	100	38	7.0	7.0	.19100			<input type="radio"/>
	M5 - M22	2	31	100	54	12.0	12.0	.31100			<input type="radio"/>
	M14-M36	3	48	142	78	17.5	17.5	.48142			<input type="radio"/>
	M22-M48	4	60	164.5	96	22.5	22.5	.60164			<input type="radio"/>
	M33-M68	5	78	220	96	22.5	22.5	.78220			<input type="radio"/>

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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 с минимальной компенсацией для станков с синхронизацией шпинделя под цанги ER DIN 6499							BT40	BT50	
	  								
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ							G6.3 12000	G6.3 12000	
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА							AD B	AD 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	KPTN118.	KPTN119.
40	ER16	3 - 12	28	79	0.5	0.5	.16079	<input type="radio"/>	
	ER20	3 - 16	34	85	0.5	0.5	.20085	<input type="radio"/>	
	ER25	3 - 20	42	89	0.5	0.5	.25089	<input type="radio"/>	
	ER32	3 - 27	50	110	0.5	0.5	.32110	<input type="radio"/>	
	ER40	3 - 33	63	115	0.5	0.5	.40115	<input type="radio"/>	
50	ER16	3 - 12	28	95	0.5	0.5	.16095	<input type="radio"/>	
	ER20	3 - 16	34	100	0.5	0.5	.20100	<input type="radio"/>	
	ER25	3 - 20	42	110	0.5	0.5	.25110	<input type="radio"/>	
	ER32	3 - 27	50	120	0.5	0.5	.32120		<input type="radio"/>
	ER40	3 - 33	63	120	0.5	0.5	.40120		<input type="radio"/>

- 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

-
-
-

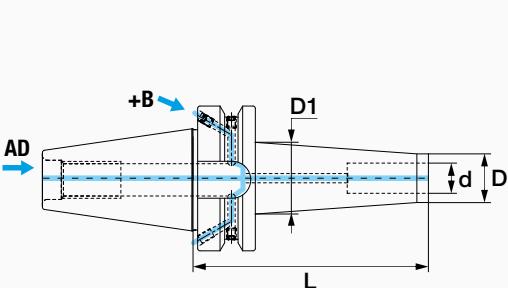
ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И
СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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	КРTH127.
					КОД	
30	3	80	11	15	.03080	<input type="radio"/>
	4	80	14	22	.04080	<input type="radio"/>
	5	80	16	22	.05080	<input type="radio"/>
	6	80	21	27	.06080	<input type="radio"/>
	8	80	21	27	.08080	<input type="radio"/>
	10	90	24	32	.10090	<input type="radio"/>
	12	90	24	32	.12090	<input type="radio"/>
	14	90	27	34	.14090	<input type="radio"/>
	16	90	27	34	.16090	<input type="radio"/>
	18	90	33	42	.18090	<input type="radio"/>
	20	90	33	42	.20090	<input type="radio"/>

Для инструмента $d \leq 5$ поле допуска хвостовика h4.Для инструмента $d \geq 6$ поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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



Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком

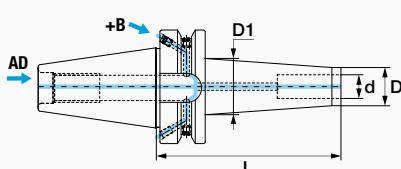


Рис.1

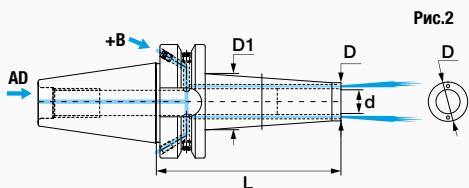


Рис.2



BT40



рис. 1

рис. 2

G2.5
25000

G6.3
12000

0.003

0.003

AD
B

AD
B

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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	○	
		90	15	22	.04090	○	
	4	120	15	22	.04120	○	
		160	15	22	.04160	○	
		90	15	22	.05090	○	
	5	120	15	22	.05120	○	
		160	15	22	.05160	○	
		90	20	27	.06090	○	
	6	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 $d \leq 5$ поле допуска хвостовика h4.Для инструмента $d \geq 6$ поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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



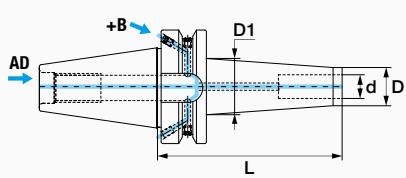
Оправка с термозажимом инструмента
с цилиндрическим хвостовиком

Рис.1

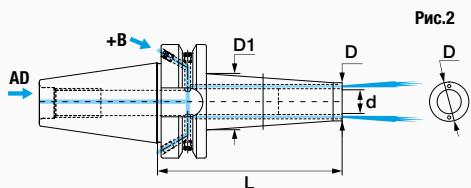


Рис.2

BT40



рис. 1

рис. 2



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

КОНУС 7/24 BT	d ММ	L ММ	D ММ	D_1 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 $d \leq 5$ поле допуска хвостовика h4.Для инструмента $d \geq 6$ поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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**

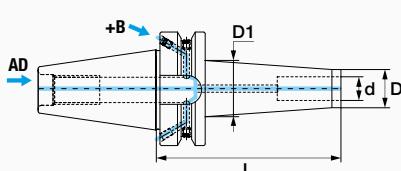


Рис.1

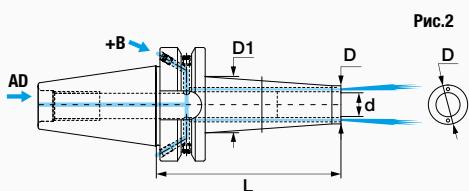


Рис.2

BT50



рис. 1

рис. 2



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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	○	
		100	21	27	.06100	○	○
	6	160	21	27	.06160	○	
		200	21	27	.06200	○	
		100	21	27	.08100	○	
	8	160	21	27	.08160	○	○
		200	21	27	.08200	○	
		100	24	32	.10100	○	
	10	160	24	32	.10160	○	
		200	24	32	.10200	○	
		100	24	32	.12100	○	
	12	160	24	32	.12160	○	
		200	24	32	.12200	○	
		100	27	34	.14100	○	
	14	160	27	34	.14160	○	
		200	27	34	.14200	○	
		100	27	34	.16100	○	
	16	160	27	34	.16160	○	
		200	27	34	.16200	○	
		110	33	42	.18110	○	
	18	160	33	42	.18160	○	
		200	33	42	.18200	○	
		110	33	42	.20080	○	
	20	160	33	42	.20160	○	
		200	33	42	.20200	○	
		120	44	53	.25120	○	
	25	160	44	53	.25160	○	
		200	44	53	.25200	○	
		120	44	53	.32100	○	
	32	160	44	53	.32160	○	

Для инструмента $d \leq 5$ поле допуска хвостовика h4.

Для инструмента $d \geq 6$ поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

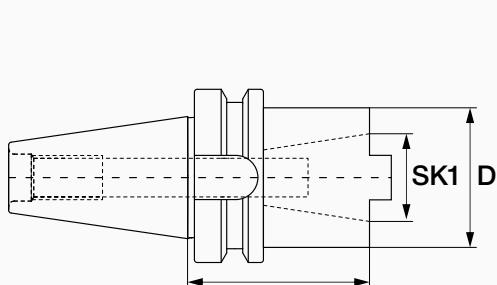
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Втулки переходные на конус 7/24



BT40



BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

A

G6.3
12000

0.005

A

конус 7/24 BT	конус 7/24 SK1	D мм	L мм	код код	КРТН099.	КРТН100.
40	30	50	70	.4030	○	
	40	68	100	.4040	○	
50	40	78	70	.5040		○
	50	100	120	.5050		○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ВТУЛКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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	KPTH120.	KPTH121.	KPTH122.
30	B12	25	.B12	<input type="radio"/>		
	B16	25	.B16	<input type="radio"/>		
40	B12	45	.B12		<input type="radio"/>	
	B16	45	.B16		<input type="radio"/>	
	B18	45	.B18			<input type="radio"/>
50	B12	45	.B12			<input type="radio"/>
	B16	45	.B16			<input type="radio"/>
	B18	45	.B18			

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

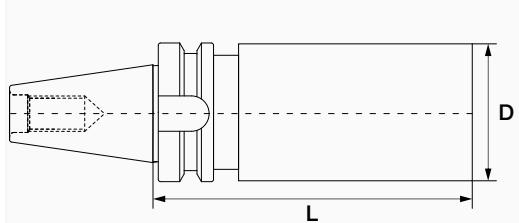
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Заготовки



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	KPTH123.	KPTH522.	KPTH523.
30	40.5	160	.040160	○		
40	40	280	.040280		○	
	63	215	.063215		○	
	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

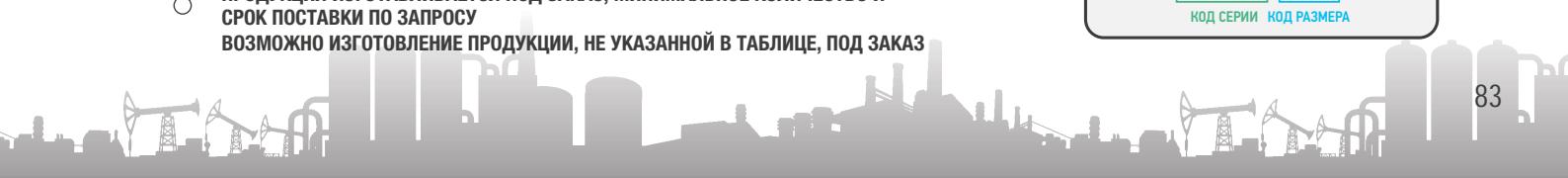
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

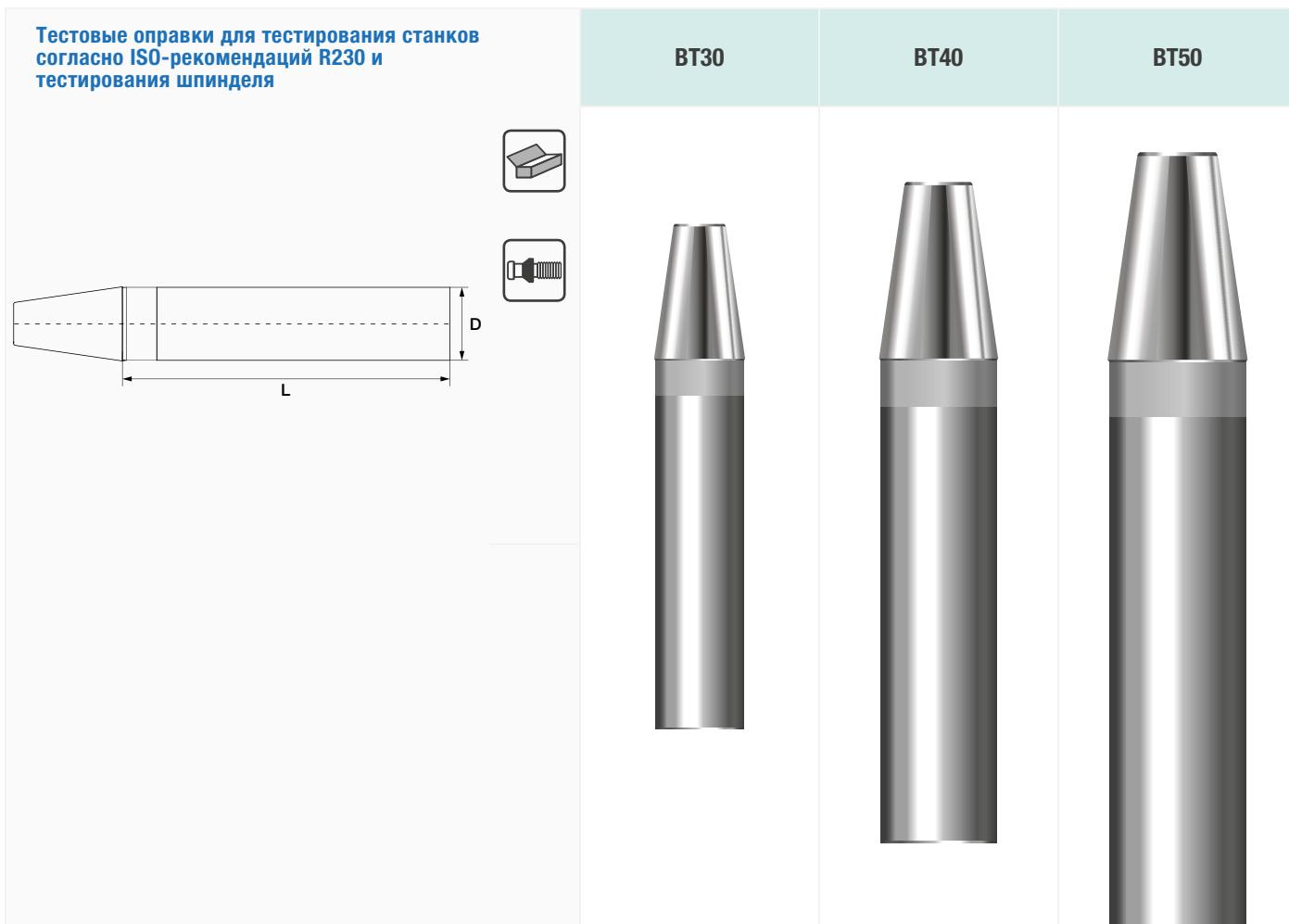
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА





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	KPTH134.	KPTH524.	KPTH525.
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

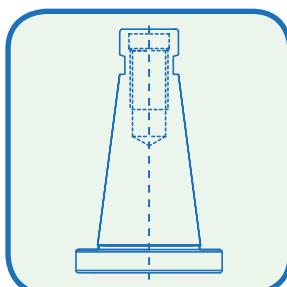
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

с. 94



Оправки DIN6364
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 DIN6358

с. 96

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 2080



Оправки для насадных
торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937

с. 98



Оправки для торцовых фрез
типа С
DIN 6357

с. 100



Патроны сверлильные
прецзионные
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



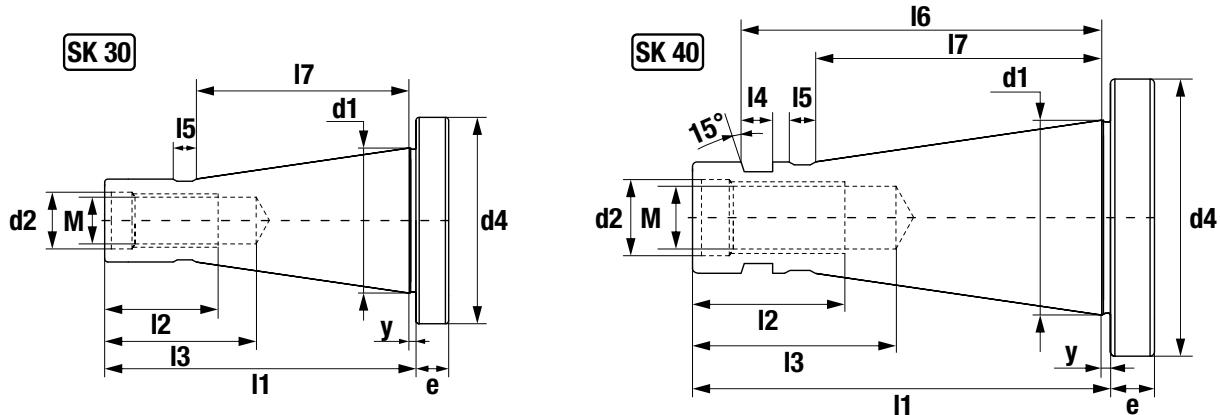
Заготовки

с. 105

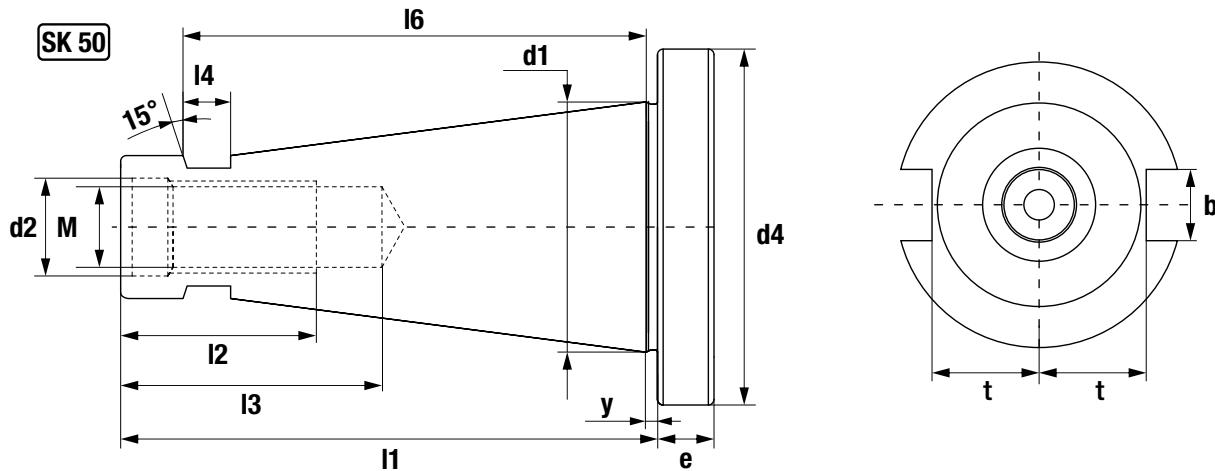


DIN 2080

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

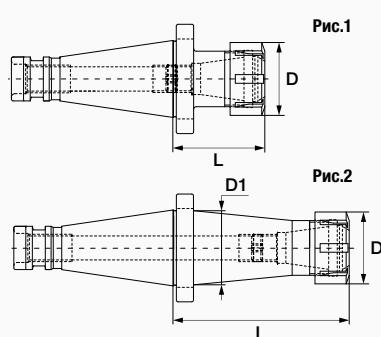
ЦЕМЕНТИРОВАНИЕ 0,8 мм ± 0,2 мм

ТВЕРДОСТЬ 60 ± 2 HRC

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



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



SK30



SK40



0.003

0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

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	○	
	ER32	2-20	50	50	—	1	.32050	○	
			70	32	—	1	.16070		○
	ER16	1-12	100	32	32	2	.16100		○
			130	32	34	2	.16130		○
			160	32	34	2	.16160		○
			200	32	36	2	.16200		○
			70	35	—	1	.20070		○
40	ER20	1-16	100	35	34	2	.20100		○
			130	35	38	2	.20130		○
			160	35	38	2	.20160		○
			200	35	40	2	.20200		○
			50	42	—	1	.25050		○
	ER25	1-20	70	42	—	1	.25070		○
			100	42	44	2	.25100		○
			130	42	40	2	.25130		○
			160	42	44	2	.25160		○
			200	42	44	2	.25200		○
40	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		○
			200	50	50	2	.32200		○
	ER40	2-32	60	63	—	1	.40060		○
			70	63	—	1	.40070		○
			80	63	—	1	.40080		○

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

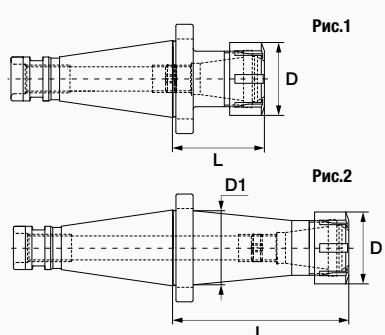
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

G6.3
12000

0.003

конус 7/24 SK	цанга ER	диапазон зажима <i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	<i>D</i> мм	рис.	код		КРТН140.
							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		○

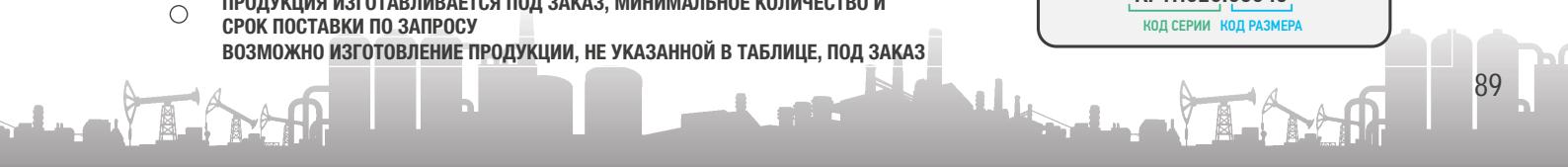
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ
КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

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

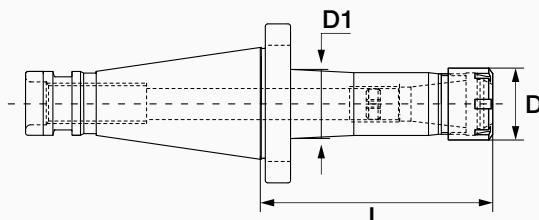
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



SK40



SK50

G6.3
12000

0.003

G6.3
12000

0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

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	<input type="radio"/>	
			100	22	26	.16100	<input type="radio"/>	
	ER16	1–12	160	22	28	.16160	<input type="radio"/>	
			160	28	32	.20160	<input type="radio"/>	
	ER20	1–16	100	28	30	.25100	<input type="radio"/>	
			160	28	32	.25160	<input type="radio"/>	
	ER25	1–20	100	35	30	.20100		
			160	35	30	.25100		
	ER16	1–12	100	22	26	.20160		<input type="radio"/>
			160	22	28	.25160		<input type="radio"/>
50	ER20	1–16	100	28	30	.20100		<input type="radio"/>
			160	28	32	.25160		<input type="radio"/>
	ER25	1–20	100	35	30	.20100		<input type="radio"/>
			160	35	30	.25160		<input type="radio"/>

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

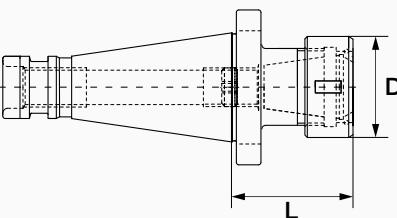
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

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	
						    			
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	<i>d</i> мм (диапазон зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	<i>D</i> 1 мм	код код	KPTH135.	KPTH136.	KPTH137.
30	OZ16	2-16	50	43	—	.16050	○		
			55	43	—	.16055		○	
	OZ16	2-16	70	43	—	.16070		○	
40	OZ25	2-25	70	60	—	.25070		○	
	OZ32	3-32	85	72	—	.32085		○	
			95	72	—	.32095		○	
	OZ16	2-16	70	43	—	.16070			○
50	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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH20_08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Патроны силовые фрезерные					SK40	SK50	
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	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

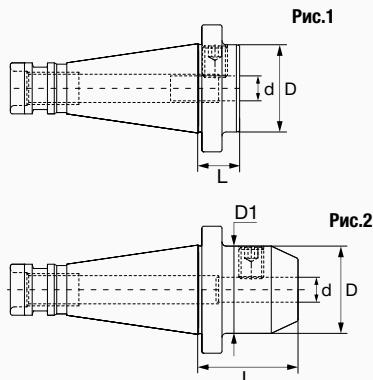
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

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
12000G6.3
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
						КОД			
30	10	40	35	25		.10040	<input type="radio"/>		
	12	40	42	25		.12040	<input type="radio"/>		
	16	50	48	25		.16050	<input type="radio"/>		
	20	63	52	25		.20063	<input type="radio"/>		
	6	50	25	25	2	.06050			<input type="radio"/>
		100	25	25	2	.06100			<input type="radio"/>
	8	50	28	28	2	.08050			<input type="radio"/>
		100	28	28	2	.08100			<input type="radio"/>
	10	27	35	35	1	.10027		<input type="radio"/>	
		50	35	35	2	.10050			<input type="radio"/>
		100	35	35	2	.10100			<input type="radio"/>
40	12	50	42	42	2	.12050			<input type="radio"/>
		100	42	42	2	.12100			<input type="radio"/>
	14	50	44	44	2	.14050			<input type="radio"/>
		100	44	44	2	.14100			<input type="radio"/>
	16	22	48	48	1	.16022		<input type="radio"/>	
		63	48	48	2	.16063			<input type="radio"/>
		100	48	48	2	.16100			<input type="radio"/>
	18	63	50	50	2	.18063			<input type="radio"/>
		100	48	48	2	.18100			<input type="radio"/>
	20	22	48	48	1	.20022		<input type="radio"/>	
		63	52	52	2	.20063			<input type="radio"/>
		100	52	52	2	.20100			<input type="radio"/>
	25	22	48	48	1	.25022		<input type="radio"/>	
		90	63	63	2	.25090			<input type="radio"/>
		100	64	64	2	.25100			<input type="radio"/>
	32	55	61	61	1	.32055		<input type="radio"/>	
		90	72	72	2	.32090			<input type="radio"/>
		100	72	72	2	.32100			<input type="radio"/>
	40	90	79	79	2	.40090			<input type="radio"/>

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

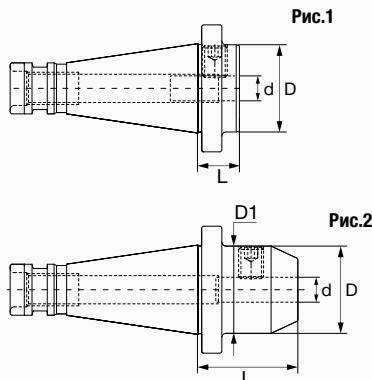
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

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

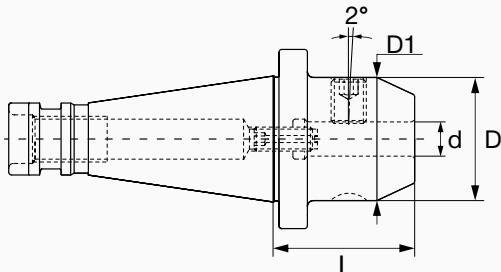
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН20.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

КОНУС 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	D1 мм	КОД КОД	KPTH490.	KPTH491.
40	6	50	25	25	.06050	<input type="radio"/>	
	8	50	28	28	.08050	<input type="radio"/>	
	10	50	35	35	.10050	<input type="radio"/>	
	12	50	42	42	.12050	<input type="radio"/>	
	14	50	44	44	.14050	<input type="radio"/>	
	16	63	48	48	.16063	<input type="radio"/>	
	18	63	50	50	.18063	<input type="radio"/>	
	20	63	52	52	.20063	<input type="radio"/>	
	25	90	65	65	.25090	<input type="radio"/>	
	32	90	72	72	.32090	<input type="radio"/>	
50	6	50	25	25	.06050		<input type="radio"/>
	8	50	28	28	.08063		<input type="radio"/>
	10	63	35	35	.10063		<input type="radio"/>
	12	63	42	42	.12063		<input type="radio"/>
	14	63	44	44	.14063		<input type="radio"/>
	16	63	48	48	.16063		<input type="radio"/>
	18	63	50	50	.18063		<input type="radio"/>
	20	63	52	52	.20063		<input type="radio"/>
	25	80	65	65	.25080		<input type="radio"/>
	32	85	72	72	.32085		<input type="radio"/>
	40	95	80	80	.40095		<input type="radio"/>

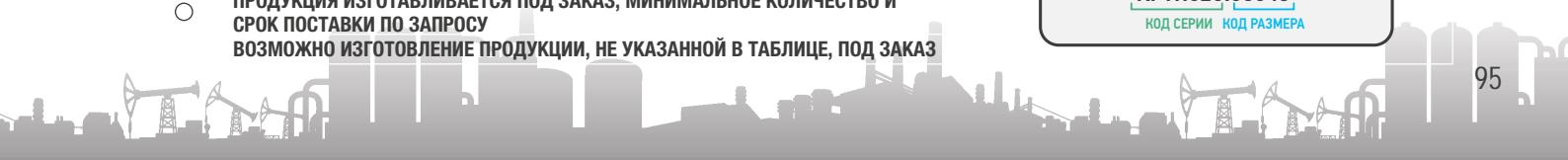
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

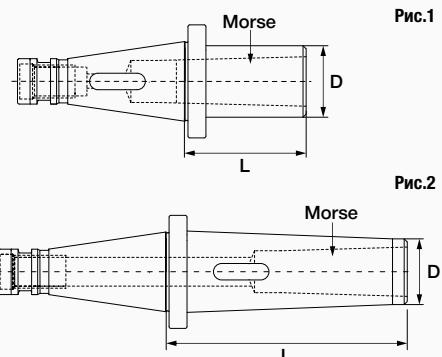


Рис.1

Рис.2

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

SK30

SK40

SK50

G6.3
12000

0.005

G6.3
12000

0.005

G6.3
12000

0.005

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

КОНУС 7/24 SK	KM	L MM	D MM	рис.	КОД	КРТН144.	КРТН145.	КРТН146.
30	1	50	25	1	.1050	○		
	2	50	32	1	.2050	○		
	3	75	40	1	.3075	○		
		50	25	1	.1050		○	
	1	92	25	2	.1092		○	
	2	50	32	1	.2050		○	
40	2	109	32	2	.2109		○	
	3	65	40	1	.3065		○	
	3	129	40	2	.3129		○	
	4	95	48	1	.4095		○	
	4	152	48	2	.4152		○	
	1	45	25	1	.1045			○
50	1	120	25	2	.1120			○
	2	60	32	1	.2060			○
	2	140	32	2	.2140			○
	3	65	40	1	.3065			○
	3	150	40	2	.3150			○
	4	70	48	1	.4070			○
	4	180	48	2	.4180			○
	5	100	63	1	.5100			○
	5	220	63	2	.5220			○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

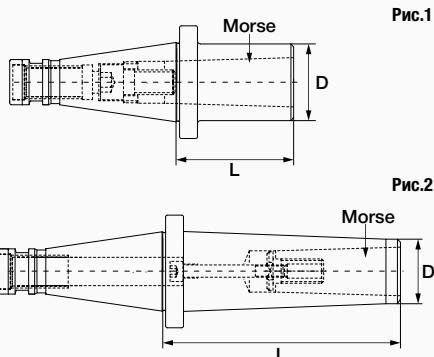
Оправки DIN6364 для инструмента
с хвостовиком конус морзе DIN 228-A с резьбой

Рис.1



Рис.2

SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

0.003

G6.3
12000

0.003

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

конус 7/24 SK	KM	M	L мм	D мм	рис.	код код	KPTH325.	KPTH319.
40	1	M6	50	25	1	.1050	<input type="radio"/>	
			115	25	2	.1115	<input type="radio"/>	
	2	M10	50	32	1	.2050	<input type="radio"/>	
			115	32	2	.2115	<input type="radio"/>	
	3	M12	65	40	1	.3065	<input type="radio"/>	
			115	40	2	.3115	<input type="radio"/>	
	4	M16	95	48	1	.4095	<input type="radio"/>	
			110	63	2	.4110	<input type="radio"/>	
			165	48	2	.4165	<input type="radio"/>	
			45	25	1	.1045	<input type="radio"/>	
50	1	M6	60	25	1	.1050	<input type="radio"/>	
			115	25	2	.1115	<input type="radio"/>	
			60	32	1	.2060	<input type="radio"/>	
	2	M10	115	32	2	.2115	<input type="radio"/>	
			65	40	1	.3065	<input type="radio"/>	
	3	M12	115	40	2	.3115	<input type="radio"/>	
			65	48	1	.4065	<input type="radio"/>	
	4	M16	70	48	1	.4070	<input type="radio"/>	
			80	63	1	.4080	<input type="radio"/>	
			165	48	2	.4170	<input type="radio"/>	
			120	63	1	.5120	<input type="radio"/>	
	5	M20	138	78	1	.5138	<input type="radio"/>	
			200	63	2	.5200	<input type="radio"/>	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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 комбинированные для насадных торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой DIN 6358

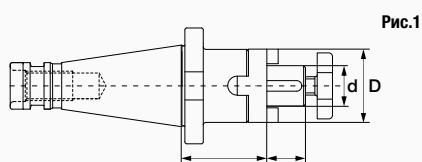


Рис.1

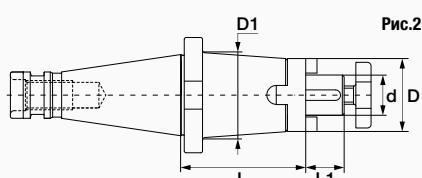


Рис.2



SK30



SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

КОНУС 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КРТН149.		КРТН150.	
								КОД	КОД	КОД	КОД
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				
		100	17	32	40	2	.16100				
	16	130	17	32	40	2	.16130				
		160	17	32	40	2	.16160				
		200	17	32	40	2	.16200				
		52	19	40	—	1	.22052				
		100	19	40	44	2	.22100				
	22	130	19	40	44	2	.22130				
		160	19	40	44	2	.22160				
40		200	19	40	44	2	.22200				
		52	21	48	—	1	.27052				
		100	21	48	—	2	.27100				
	27	130	21	48	—	2	.27130				
		160	21	48	—	2	.27160				
		200	21	48	—	2	.27200				
		52	24	58	—	1	.32052				
		100	24	58	—	2	.32100				
	32	130	24	58	—	2	.32130				
		160	24	58	—	2	.32160				
40		200	24	58	—	2	.32200				
		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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО
- И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И
- СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN20.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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

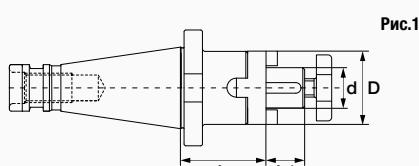


Рис.1

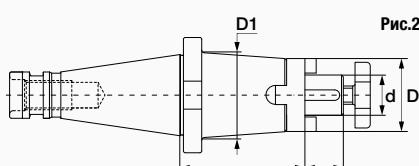


Рис.2



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3

12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

0.005

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

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

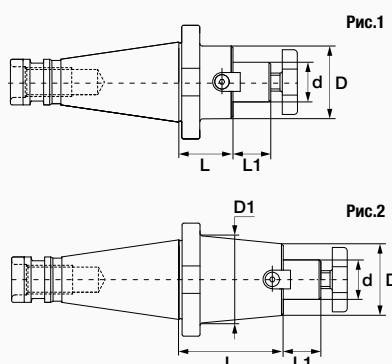
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



SK30



SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

КОНУС 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КРТН531.	КРТН152.
30	16	30	17	40	—	1	.16030	○	
	22	30	19	50	—	1	.16022	○	
		30	17	40	—	1	.16030		
		45	17	38	—	1	.16045		
	16	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	30	19	50	—	1	.22030		
		45	19	48	—	1	.22045		
40	27	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		
		160	21	58	58	2	.27160		
		200	21	58	58	2	.27200		
	32	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		
	40	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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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



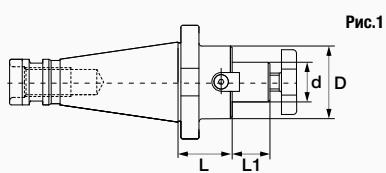
Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937

Рис.1

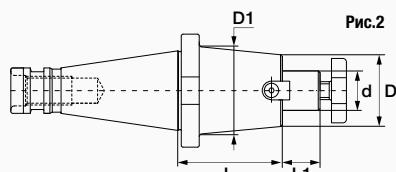


Рис.2



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	КРТН321.
							КОД	
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	○
	35	19	50	—	1		.22035	○
	45	19	48	—	1		.22045	○
	100	19	48	48	2		.22100	○
	130	19	48	48	2		.22130	○
22	160	19	48	48	2		.22160	○
	200	19	48	48	2		.22200	○
	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	○
	35	24	78	—	1		.32035	○
	50	24	78	—	1		.32050	○
32	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	27	89	—	1		.40040	○
40	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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

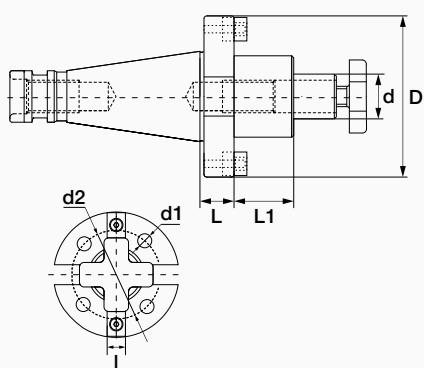
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Оправки для торцовых фрез тип С
DIN 6357



SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

КОНУС 7/24 SK	d MM	d1 MM	d2 MM	I MM	L MM	L1 MM	D MM	КОД КОД	KPTN532.	KPTN391.
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

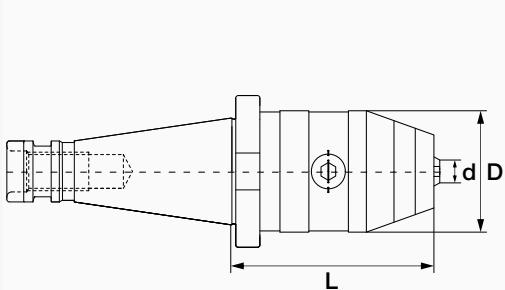
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

КОНУС 7/24 SK	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	КОД КОД	KPTN157.	KPTN158.	KPTN159.
30	0 - 8.0	60	35	.0008060	<input type="radio"/>		
	1.0 - 13.0	98	50	.1013090	<input type="radio"/>		
	2.5 - 16.0	95	50	.2516095	<input type="radio"/>		
40	0 - 8.0	63	36	.0008063		<input type="radio"/>	
	1.0 - 13.0	73	40	.1012073		<input type="radio"/>	
	1.0 - 13.0	85	50	.1012085		<input type="radio"/>	
	3.0 - 16.0	90	50	.3016090		<input type="radio"/>	
50	1.0 - 13.0	90	50	.1013090			<input type="radio"/>
	3.0 - 16.0	95	50	.3016095			<input type="radio"/>

Высокая точность и точность концентричности (≤ 0.03 мм)

Для правого и левого вращения

Сведение и разведение губок осуществляется обычным шестигранным ключом

SK30

SK40

SK50

G6.3
12000

0.03

G6.3
12000

0.03

G6.3
12000

0.03

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

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

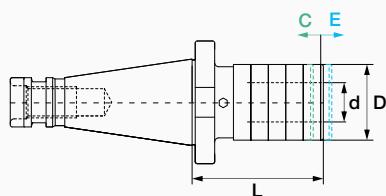
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Патроны быстросменные резьбонарезные
с осевой компенсацией



SK30



SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

КОМПЕНСАЦИЯ

G6.3
12000G6.3
12000

КОНУС 7/24 SK	M	GR	d мм	L мм	D мм	C мм	E мм	КОД КОД	KPTN163.	KPTN164.	KPTN165.
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		○	
50	M14- M36	3	48	132	78	17.5	17.5	.48132		○	
	M22-M48	4	60	96	156	22.5	22.5	.60096		○	
	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

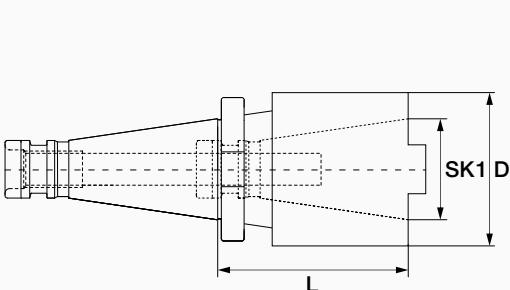
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020_08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Втулки переходные на конус 7/24



SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

0.005

G6.3
12000

0.005

конус 7/24 SK	конус 7/24 SK1	D мм	L мм	код 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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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
конус 7/24 SK	D мм	L мм	КОД КОД	KPTH154.	KPTH155.
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 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

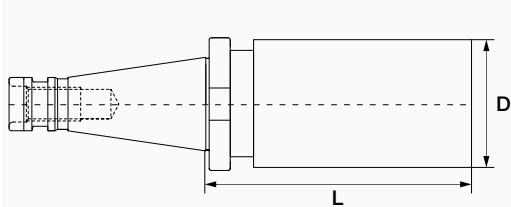
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Заготовки



SK40



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

конус 7/24 SK	D мм	L мм	код	КРТН162.	КРТН533.
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

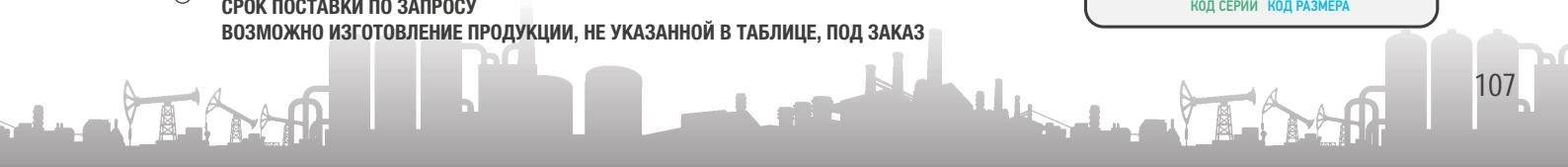
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА





ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

2.1



ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Уважаемый коллега!

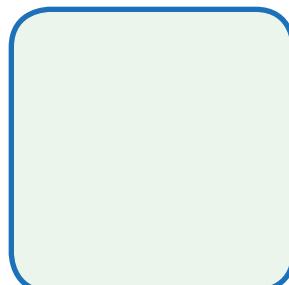
В каталоге «Инструмент для нарезания резьбы» Вы найдете инструмент для нарезания внутренних и наружных резьб практических всех типов – как наиболее применяемой в отечественном машиностроении метрической, так и резьб, традиционных для зарубежной практики. Предложенная линейка инструмента охватывает обработку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

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69893 HSK



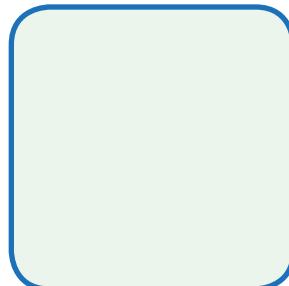
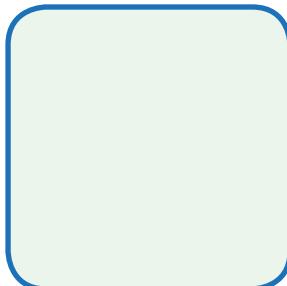
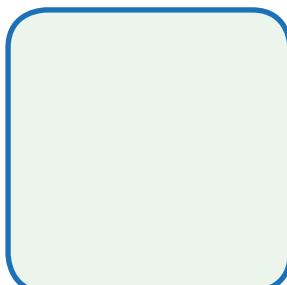
Оправки антивибрационные
для фрезерных головок
с резьбовым креплением

с. 108



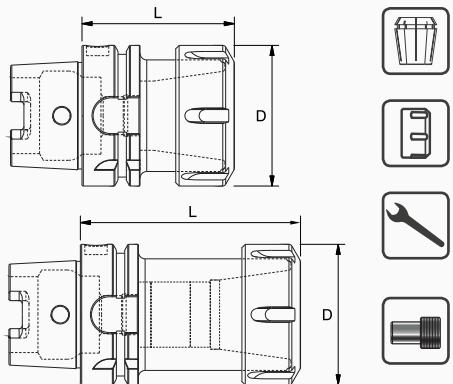
Патрон гидрозажимной

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	КРТН.173
63	16	75	32	.16075	<input type="radio"/>
		100	32	.16100	<input type="radio"/>
		120	32	.16120	<input type="radio"/>
		130	32	.16130	<input type="radio"/>
		160	32	.16160	<input type="radio"/>
		200	32	.16200	<input type="radio"/>
		250	32	.16250	<input type="radio"/>
	20	75	35	.20075	<input type="radio"/>
		100	35	.20100	<input type="radio"/>
		120	35	.20120	<input type="radio"/>
		160	35	.20160	<input type="radio"/>
		200	35	.20200	<input type="radio"/>
		250	35	.20250	<input type="radio"/>
		75	42	.25075	<input type="radio"/>
	25	100	42	.25100	<input type="radio"/>
		120	42	.25120	<input type="radio"/>
		130	42	.25130	<input type="radio"/>
		160	42	.25160	<input type="radio"/>
		200	42	.25200	<input type="radio"/>
		250	42	.25250	<input type="radio"/>
		75	50	.32075	<input type="radio"/>
	32	100	50	.32100	<input type="radio"/>
		120	50	.32120	<input type="radio"/>
		130	50	.32130	<input type="radio"/>
		160	50	.32160	<input type="radio"/>
		200	50	.32200	<input type="radio"/>
		250	50	.32250	<input type="radio"/>
		80	63	.40080	<input type="radio"/>
	40	100	63	.40100	<input type="radio"/>
		120	63	.40120	<input type="radio"/>
		130	63	.40130	<input type="radio"/>
		160	63	.40160	<input type="radio"/>
		200	63	.40200	<input type="radio"/>
		250	63	.40250	<input type="radio"/>

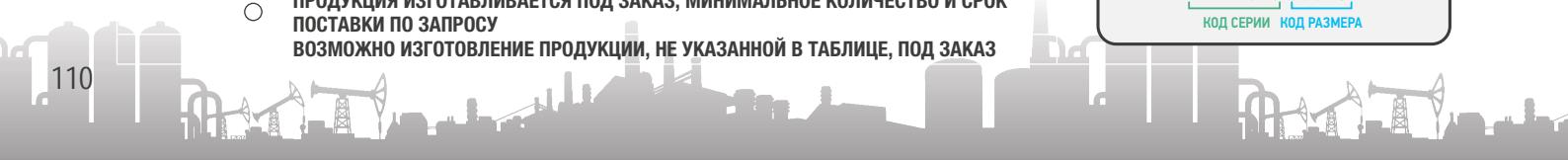
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

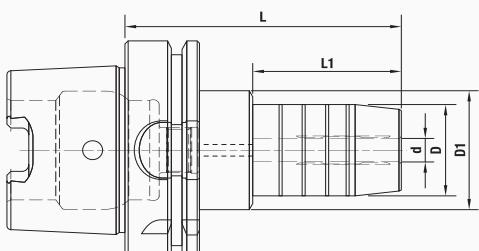
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Патрон гидрозажимной



HSK100A



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ

AD

d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	Код		КРТН245.
					Код	Код	
6	85	56	26	63	.006085		<input type="radio"/>
8	85	56	28	63	.008085		<input type="radio"/>
10	90	55	30	63	.010090		<input type="radio"/>
12	95	55	32	63	.012095		<input type="radio"/>
14	95	53	34	63	.014095		<input type="radio"/>
16	100	53	38	63	.016100		<input type="radio"/>
18	100	52	40	63	.018100		<input type="radio"/>
20	105	51	42	63	.020105		<input type="radio"/>
25	115	64	50	63	.025115		<input type="radio"/>
32	120	61	60	63	.032120		<input type="radio"/>
6	150	56	26	50	.006150		<input type="radio"/>
8	150	55,5	28	50	.008150		<input type="radio"/>
10	150	55	30	50	.010150		<input type="radio"/>
12	150	54,5	32	50	.012150		<input type="radio"/>
14	150	53	34	50	.014150		<input type="radio"/>
16	150	52,5	38	50	.016150		<input type="radio"/>
18	150	52	40	50	.018150		<input type="radio"/>
20	150	51	42	50	.020150		<input type="radio"/>
25	150	—	50	50	.025150		<input type="radio"/>
32	150	—	60	60	.032150		<input type="radio"/>
6	200	56	26	50	.006200		<input type="radio"/>
8	200	55,5	28	50	.008200		<input type="radio"/>
10	200	55	30	50	.010200		<input type="radio"/>
12	200	54,5	32	50	.012200		<input type="radio"/>
14	200	53	34	50	.014200		<input type="radio"/>
16	200	52,5	38	50	.016200		<input type="radio"/>
18	200	52	40	50	.018200		<input type="radio"/>
20	200	51	42	50	.020200		<input type="radio"/>
25	200	—	50	50	.025200		<input type="radio"/>
32	200	—	60	60	.032200		<input type="radio"/>

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

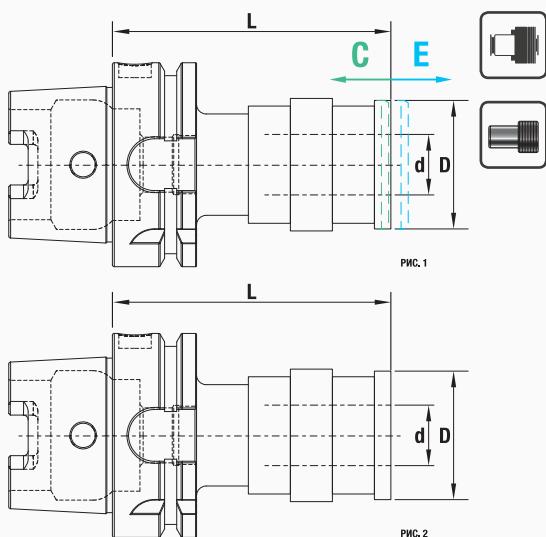
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН20.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



Патроны резьбонарезные
для быстросменных головок

HSK-A DIN 69893



НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ



РИС. 1



РИС. 2

HSK-A	M	d мм	L мм	D мм	код	КРТН222.	КРТН225.
						код	
100	M2–M14	19	80	48	19080.	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	M8–M20	31	100	60	31100.	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	M12–M36	48	127	78	48127.	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

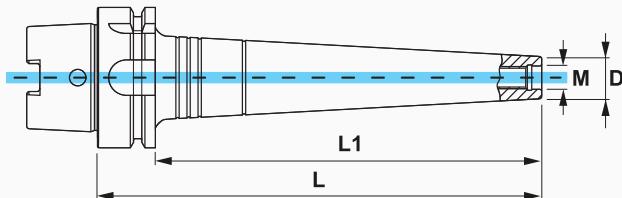
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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 антивибрационные для фрезерных головок
с резьбовым креплением

HSK63A



HSK100A



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
10000G6.3
10000

0.003

0.003



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 АНТИВИБРАЦИОННЫМИ СВОЙСТВАМИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

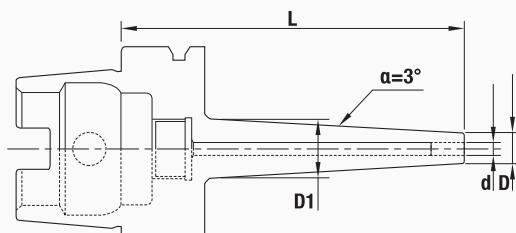
КРТН020.08045

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

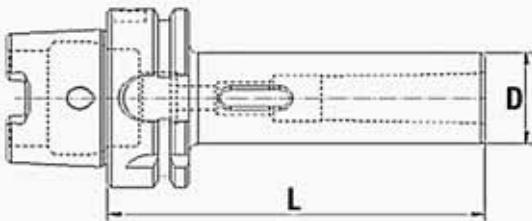
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

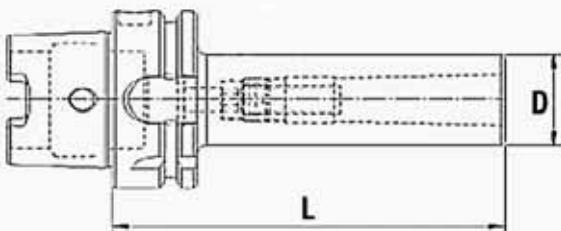
8000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

HSK-A	КМ	L мм	D мм	код код	KPTH210.	KPTH212.
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

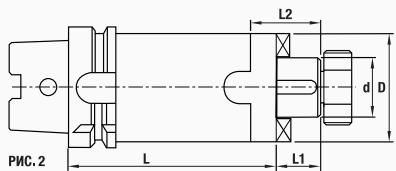
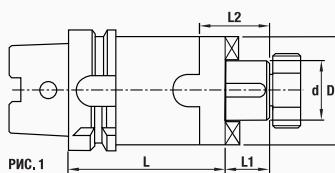
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

HSK-A	КМ	L мм	D мм	код код	KPTH214.	KPTH216.
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



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

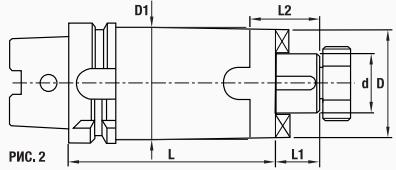
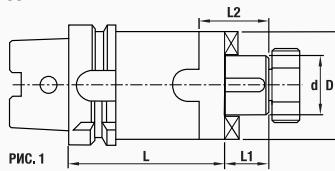


HSK 63 A



d мм	L мм	L1 мм	L2 мм	D мм	рис.	код	КРТН201.
						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	

Оправки комбинированные для насадных торцовых фрез
с продольной шпонкой DIN 69893



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, ММ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

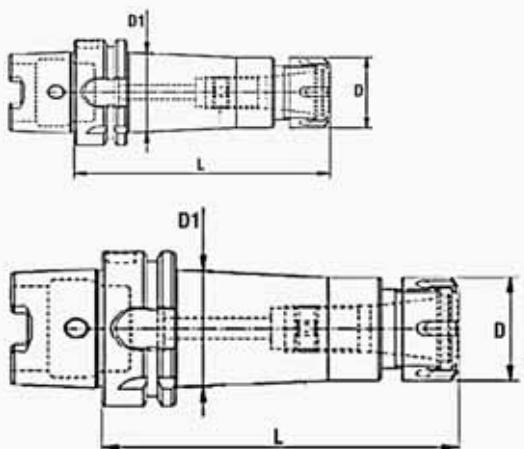


HSK 100 A



d мм	L мм	L1 мм	L2 мм	D мм	D1 мм	рис.	код	КРТН203.
							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	

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



HSK-A DIN 69893-1



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
15000

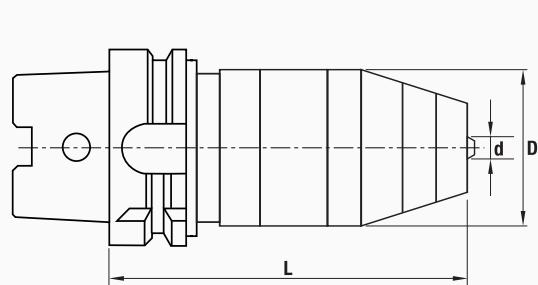
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

HSK-A	Цанга ER	L мм	D мм	D1 мм	Код		KPTH175.
					Код	Код	
100	ER16	100	32	32	.16100		<input type="radio"/>
		120	32	37	.16120		<input type="radio"/>
		160	32	38	.16160		<input type="radio"/>
		200	32	40	.16200		<input type="radio"/>
	ER20	100	35	35	.20100		<input type="radio"/>
		120	35	42	.20120		<input type="radio"/>
		160	35	42	.20160		<input type="radio"/>
		200	35	45	.20200		<input type="radio"/>
	ER25	100	42	42	.25100		<input type="radio"/>
		120	42	42	.25120		<input type="radio"/>
		160	42	48	.25160		<input type="radio"/>
		200	42	48	.25200		<input type="radio"/>
	ER32	100	50	50	.32100		<input type="radio"/>
		120	50	53	.32120		<input type="radio"/>
		160	50	50	.32160		<input type="radio"/>
		200	50	50	.32200		<input type="radio"/>
	ER40	100	63	63	.40100		<input type="radio"/>
		120	63	63	.40120		<input type="radio"/>
		160	63	63	.40160		<input type="radio"/>
		200	63	63	.40200		<input type="radio"/>



Патроны сверлильные прецизионные
для станков с ЧПУ



HSK 63 A

G6.3
8000

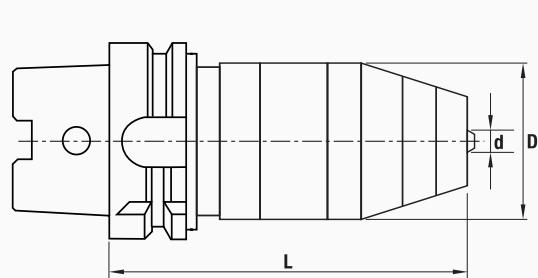
0.003

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	<input type="radio"/>
2.5 - 16.0	105	50	.2516105	<input type="radio"/>

Патроны сверлильные прецизионные
для станков с ЧПУ



HSK 100 A

G6.3
8000

0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

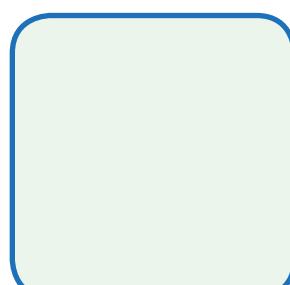
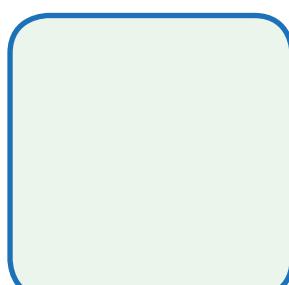
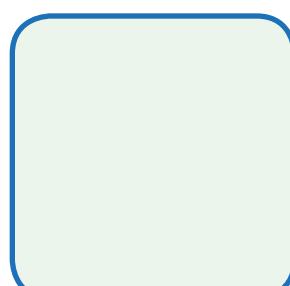
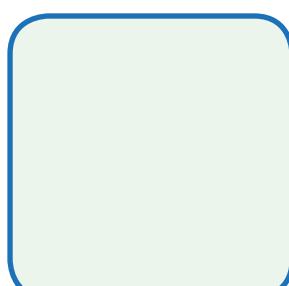
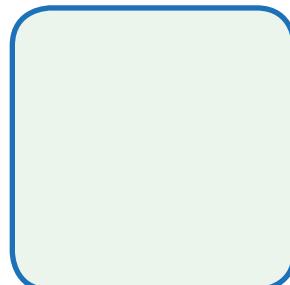
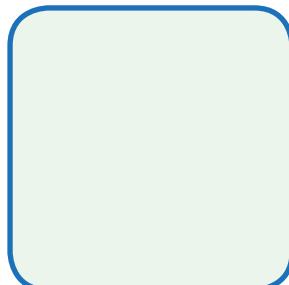
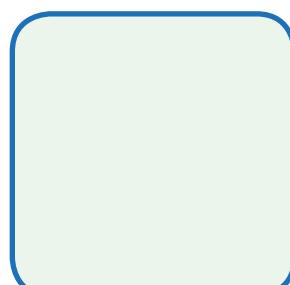
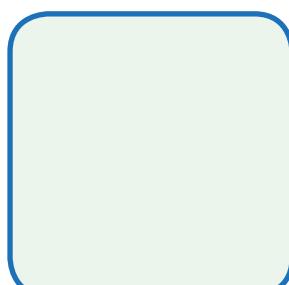
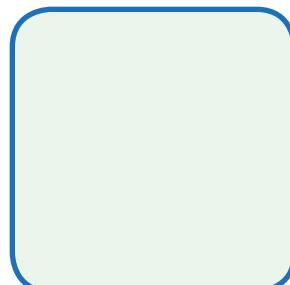
<i>d</i> мм (диапазон зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	КОД КОД	КРТН236.
1.0 - 13.0	108	50	.1013108	<input type="radio"/>
2.5 - 16.0	113	50	.2516113	<input type="radio"/>

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА ISO 26623. ПОЛИГОНАЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК



Базовые держатели

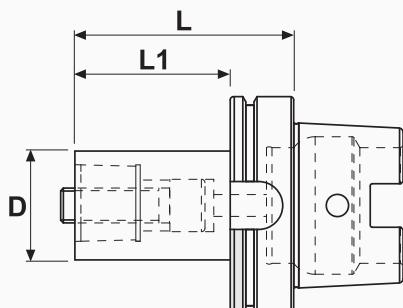
с. 112



Базовые держатели

HSK63A

HSK100A



КОНУС 7/24 BT	C	L мм	L1 мм	D мм	КОД КОД	Код для заказа (пример):
63	32	75	49	63	.06332075	<input type="radio"/>
	40	80	54		.06340080	<input type="radio"/>
	50	90	64		.06350090	<input type="radio"/>
100	32	80	51	100	.10032080	<input type="radio"/>
	40	90	61		.10040090	<input type="radio"/>
	50	100	71		.10050100	<input type="radio"/>
	63	110	81		.10063110	<input type="radio"/>
	80	120	91		.10080120	<input type="radio"/>

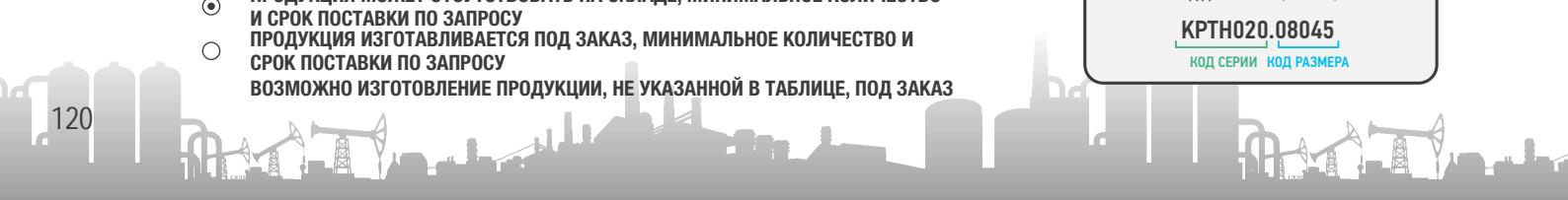
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

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

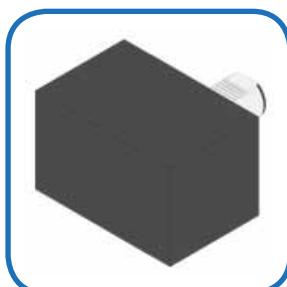
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69880 (VDI 3425)



Заготовки прямоугольные
Форма А1

с. 112



Заготовки цилиндрические
Форма А2

с. 112



Резцодержатели
радиальные правые
Форма В1

с. 113



Резцодержатели
радиальные левые
Форма В2

с. 113



Резцодержатели
радиальные
обратные правые
Форма В3

с. 114



Резцодержатели
радиальные
обратные левые
Форма В4

с. 114



Резцодержатели
радиальные
правые длинные
Форма В5

с. 115



Резцодержатели
радиальные
левые длинные
Форма В6

с. 115



Резцодержатели обратные
радиальные
правые длинные
Форма В7

с. 116



Резцодержатели обратные
радиальные
левые длинные
Форма В8

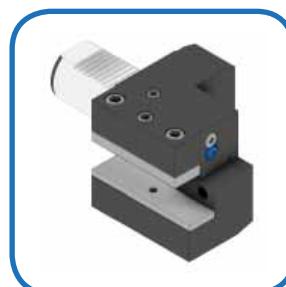
с. 116

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69880 (VDI 3425)



Резцодержатели
аксиальные правые
Форма С1

с. 117



Резцодержатели
аксиальные левые
Форма С2

с.117



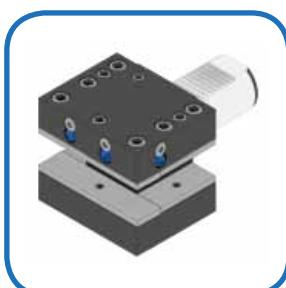
Резцодержатели
аксиальные
обратные правые
Форма С3

с. 118



Резцодержатели
аксиальные
обратные левые
Форма С4

с.118



Резцодержатели
универсальные
Форма D1

с. 119



Резцодержатели
универсальные обратные
Форма D2

с. 119



Оправки для сверл
со сменными пластинами
с цилиндрическим
хвостовиком по DIN 6595
Форма Е1

с. 120



Оправки
для расточных резцов
с цилиндрическим
хвостовиком
Форма Е2

с. 121



Патрон цанговый О2
DIN 6388
Форма Е3

с. 122



Патрон цанговый ЕР
DIN 6499
Форма Е4

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

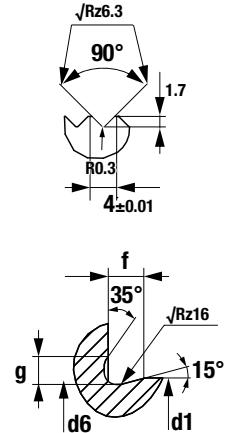
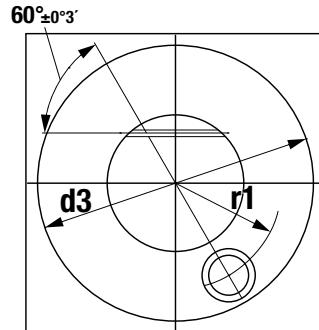
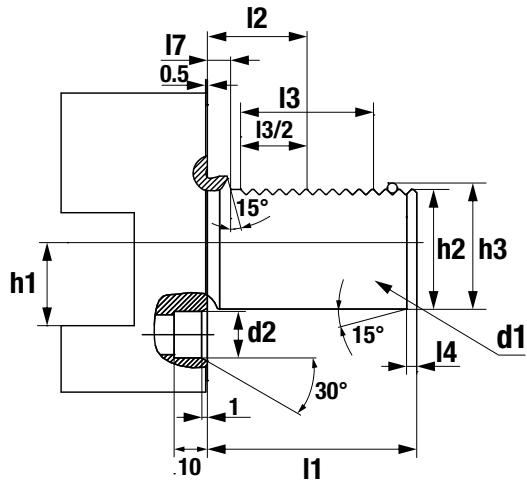


Контрольные оправки

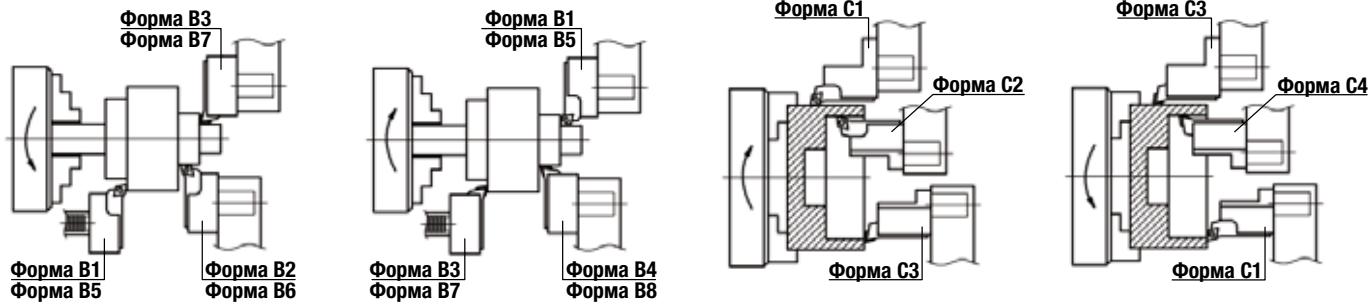
с. 134

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 ХРОМОМАРГАНЦЕВАЯ ЦЕМЕНТИРОВАННАЯ СТАЛЬ

ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НЕ МЕНЕЕ 1200 Н/мм²

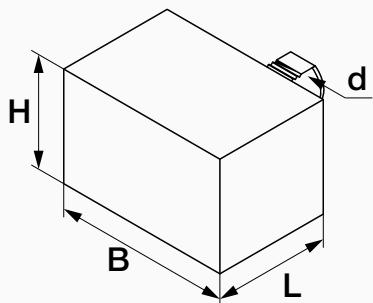
ЗАКАЛКА И ЧИСТОВОЕ ВЫСОКОТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

ЦЕМЕНТИРОВАНИЕ 0,8 мм ± 0,2 мм

ТВЕРДОСТЬ 60 ± 2 HRC



Заготовки прямоугольные

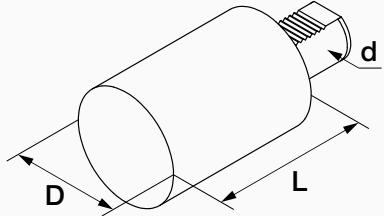


ФОРМА А1



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



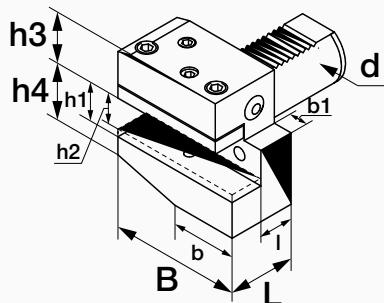
ФОРМА А2



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



Резцодержатели радиальные правые

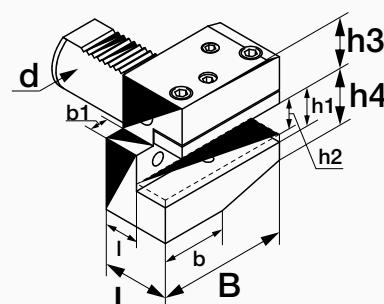


ФОРМА В1



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>I</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
B1-16-12	16	24	13	42	23	5	12	10	20	22	0.4	KPTH259.161224
	16	34	23	42	23	5	12	10	20	22	0.4	KPTH259.161234
B1-20-16	20	30	16	55	30	7	16	12	25	30	0.5	KPTH259.201630
	20	40	26	55	30	7	16	12	25	30	0.7	KPTH259.201640
B1-25-16	25	30	16	55	30	7	16	12	25	30	0.7	KPTH259.251630
	25	40	26	55	30	7	16	12	25	30	0.9	KPTH259.251640
B1-30-20	30	40	22	70	35	10	20	16	28	38	1.3	KPTH259.302040
B1-40-25	40	44	22	85	42.5	12.5	25	20	32.5	58	2.3	KPTH259.402544
B1-50-32	50	55	30	100	50	16	32	25	35	60	3.9	KPTH259.503255
B1-60-32	60	60	30	125	62.5	16	32	25	42.5	62.5	6.4	KPTH259.603260
B1-80-40	80	75	40	160	80	20	40	32	55	80	13.5	KPTH259.804075

Резцодержатели радиальные левые



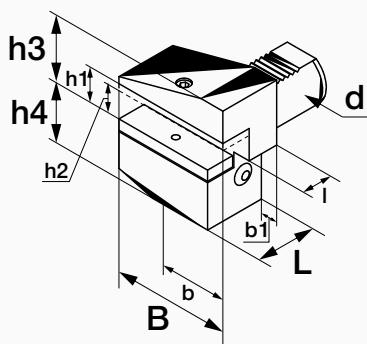
ФОРМА В2



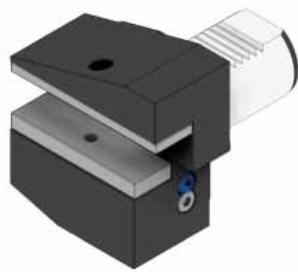
Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>I</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
B2-16-12	16	24	13	42	23	5	12	10	20	22	0.4	KPTH260.161224
	16	34	23	42	23	5	12	10	20	22	0.4	KPTH260.161234
B2-20-16	20	30	16	55	30	7	16	12	25	30	0.5	KPTH260.201630
	20	40	26	55	30	7	16	12	25	30	0.7	KPTH260.201640
B2-25-16	25	30	16	55	30	7	16	12	25	30	0.7	KPTH260.251630
	25	40	26	55	30	7	16	12	25	30	0.9	KPTH260.251640
B2-30-20	30	40	22	70	35	10	20	16	28	38	1.3	KPTH260.302040
B2-40-25	40	44	22	85	42.5	12.5	25	20	32.5	58	2.3	KPTH260.402544
B2-50-32	50	55	30	100	50	16	32	25	35	60	3.9	KPTH260.503255
B2-60-32	60	60	30	125	62.5	16	32	25	42.5	62.5	6.4	KPTH260.603260
B2-80-40	80	75	40	160	80	20	40	32	55	80	13.5	KPTH260.804075



Резцедержатели радиальные обратные правые

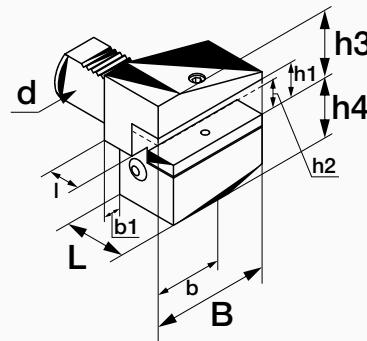


ФОРМА В3



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>I</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> 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



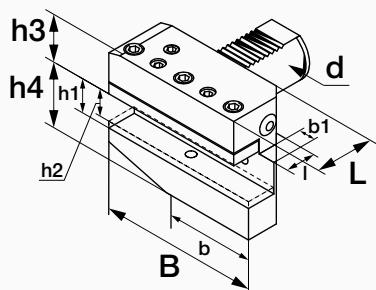
ФОРМА В4



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>I</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> 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



Резцодержатели радиальные правые длинные

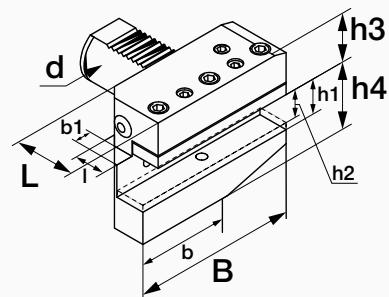


ФОРМА В5



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>l</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
B5-16-12	16	24	13	58	39	5	12	10	20	22	0.4	KPTH329.161224
	16	34	23	58	39	5	12	10	20	22	0.4	KPTH329.161234
B5-20-16	20	30	16	75	50	7	16	12	25	30	0.7	KPTH329.201630
	20	40	26	75	50	7	16	12	25	30	1.0	KPTH329.201640
B5-25-16	25	30	16	75	50	7	16	12	25	30	0.8	KPTH329.251630
	25	40	26	75	50	7	16	12	25	30	1.3	KPTH329.251640
B5-30-20	30	40	22	100	65	10	20	16	28	38	1.7	KPTH329.302040
B5-40-25	40	44	22	118	75.5	12.5	25	20	32.5	48	2.9	KPTH329.402544
B5-50-32	50	55	30	130	80	16	32	25	35	60	5.0	KPTH329.503255
B5-60-32	60	60	30	145	82.5	16	32	25	42.5	62.5	7.1	KPTH329.603260
B5-80-40	80	75	40	190	110	20	40	32	55	80	14.0	KPTH329.804075

Резцодержатели радиальные левые длинные



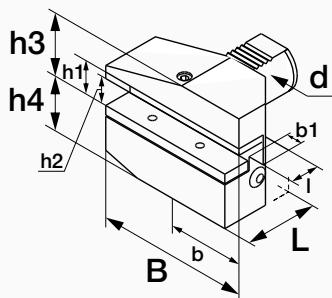
ФОРМА В6



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>l</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
B6-16-12	16	24	13	58	39	5	12	10	20	22	0.6	KPTH330.161224
	16	34	23	58	39	5	12	10	20	22	0.6	KPTH330.161234
B6-20-16	20	30	16	75	50	7	16	12	25	30	0.7	KPTH330.201630
	20	40	26	75	50	7	16	12	25	30	1.0	KPTH330.201640
B6-25-16	25	30	16	75	50	7	16	12	25	30	0.9	KPTH330.251630
	25	40	26	75	50	7	16	12	25	30	1.3	KPTH330.251640
B6-30-20	30	40	22	100	65	10	20	16	28	38	1.7	KPTH330.302040
B6-40-25	40	44	22	118	75.5	12.5	25	20	32.5	48	2.9	KPTH330.402544
B6-50-32	50	55	30	130	80	16	32	25	35	60	5.0	KPTH330.503255
B6-60-32	60	60	30	145	82.5	16	32	25	42.5	62.5	7.1	KPTH330.603260
B6-80-40	80	75	40	190	110	20	40	32	55	80	14.0	KPTH330.804075



Резцодержатели обратные радиальные правые длинные

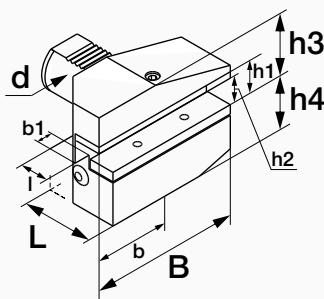


ФОРМА В7



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>l</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> 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

Резцодержатели обратные радиальные левые длинные



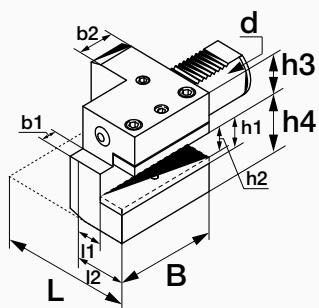
ФОРМА В8



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>l</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> 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



Резцодержатели аксиальные правые

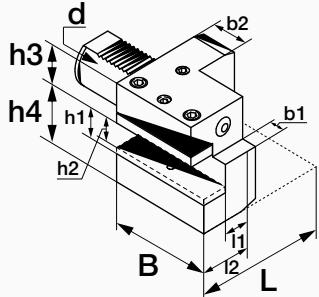


ФОРМА С1



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>I1</i> мм	<i>I2</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>b2</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
C1-16-12	16	43	13	24	44	5	20	12	10	20	22	0.7	KPTH333.1612044
C1-20-16	20	52	13	27	55	7	30	16	12	25	30	0.9	KPTH333.2016055
C1-20-16	20	65	26	40	50	7	30	16	12	25	30	1.0	KPTH333.2016050
C1-25-16	25	58	19	33	55	7	20	16	12	25	30	0.9	KPTH333.2516055
C1-30-20	30	70	17	35	70	10	30	20	16	28	38	1.8	KPTH333.3020070
C1-40-25	40	85	21	42.5	85	12.5	30	25	20	32.5	48	3.1	KPTH333.4025085
C1-50-32	50	100	26	50	100	16	40	32	25	35	60	5.4	KPTH333.5032100
C1-60-32	60	125	33	62.5	125	16	40	32	25	42.5	62.5	9.2	KPTH333.6032125
C1-80-40	80	160	42	80	160	20	40	40	32	55	80	19.0	KPTH333.8040160

Резцодержатели аксиальные левые



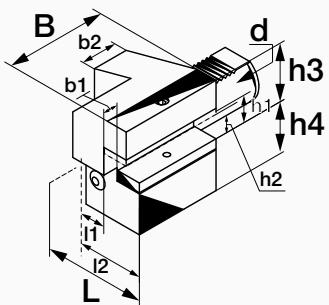
ФОРМА С2



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>I1</i> мм	<i>I2</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>b2</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
C2-16-12	16	43	13	24	44	5	20	12	10	20	22	0.7	KPTH334.1612044
C2-20-16	20	52	13	27	55	7	30	16	12	25	30	0.9	KPTH334.2016055
C2-20-16	20	65	26	40	50	7	30	16	12	25	30	1.0	KPTH334.2016050
C2-25-16	25	58	19	33	55	7	20	16	12	25	30	0.9	KPTH334.2516055
C2-30-20	30	70	17	35	70	10	30	20	16	28	38	1.8	KPTH334.3020070
C2-40-25	40	85	21	42.5	85	12.5	30	25	20	32.5	48	3.1	KPTH334.4025085
C2-50-32	50	100	26	50	100	16	40	32	25	35	60	5.4	KPTH334.5032100
C2-60-32	60	125	33	62.5	125	16	40	32	25	42.5	62.5	9.2	KPTH334.6032125
C2-80-40	80	160	42	80	160	20	40	40	32	55	80	19.0	KPTH334.8040160



Резцодержатели аксиальные обратные правые

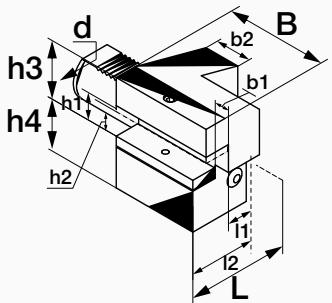


ФОРМА С3



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>l1</i> мм	<i>l2</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>b2</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
C3-16-12	16	43	13	24	44	5	20	12	10	22	20	0.8	KPTH335.1612044
C3-20-16	20	52	13	27	55	7	30	16	12	30	25	1.0	KPTH335.2016055
C3-20-16	20	65	26	40	50	7	30	16	12	30	25	1.2	KPTH335.2016050
C3-25-16	25	58	19	33	55	7	20	16	12	30	25	1.1	KPTH335.2516055
C3-30-20	30	70	17	35	70	10	30	20	16	38	35	2.2	KPTH335.3020070
C3-40-25	40	85	21	42.5	85	12.5	30	25	20	48	42.5	3.7	KPTH335.4025085
C3-50-32	50	100	26	50	100	16	40	32	25	60	50	6.2	KPTH335.5032100
C3-60-32	60	125	33	62.5	125	16	40	32	25	62.5	62.5	10.0	KPTH335.6032125
C3-80-40	80	160	42	80	160	20	40	40	32	80	80	20.5	KPTH335.8040160

Резцодержатели аксиальные обратные левые



ФОРМА С4

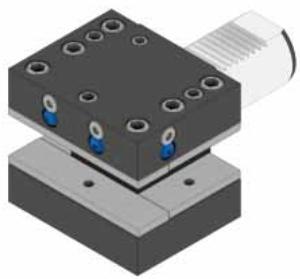
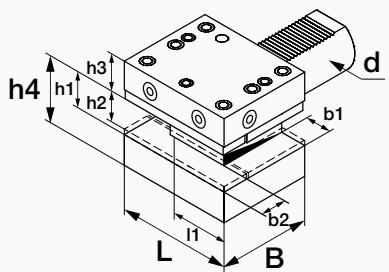


Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>l1</i> мм	<i>l2</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>b2</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
C4-16-12	16	43	13	24	44	5	20	12	10	22	20	0.8	KPTH336.1612044
C4-20-16	20	52	13	27	55	7	30	16	12	30	25	1.0	KPTH336.2016055
C4-20-16	20	65	26	40	50	7	30	16	12	30	25	1.2	KPTH336.2016050
C4-25-16	25	58	19	33	55	7	20	16	12	25	25	1.1	KPTH336.2516055
C4-30-20	30	70	17	35	70	10	30	20	16	38	35	2.2	KPTH336.3020070
C4-40-25	40	85	21	42.5	85	12.5	30	25	20	48	42.5	3.7	KPTH336.4025085
C4-50-32	50	100	26	50	100	16	40	32	25	60	50	6.2	KPTH336.5032100
C4-60-32	60	125	33	62.5	125	16	40	32	25	62.5	62.5	10.0	KPTH336.6032125
C4-80-40	80	160	42	80	160	20	40	40	32	80	80	19.0	KPTH336.8040160



Резцодержатели универсальные

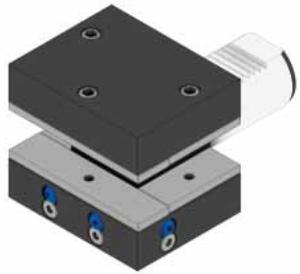
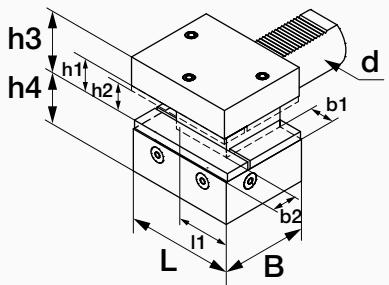
ФОРМА D1



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>l1</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>b2</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> 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

Резцодержатели универсальные обратные

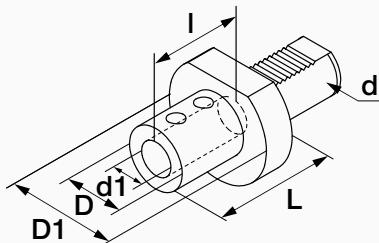
ФОРМА D2



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>L</i> мм	<i>l1</i> мм	<i>B</i> мм	<i>b1</i> мм	<i>b2</i> мм	<i>h1</i> мм	<i>h2</i> мм	<i>h3</i> мм	<i>h4</i> 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



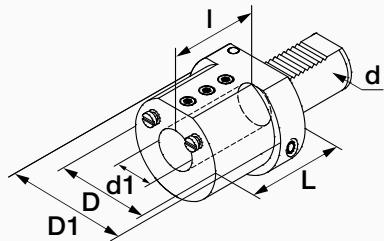
Оправки для сверл со сменными пластинами
с цилиндрическим хвостовиком по DIN 6595



ФОРМА Е1



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>d</i> 1 мм	<i>D</i> мм	<i>D</i> 1 мм	<i>L</i> мм	<i>l</i> мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
E1-20-16	20	16	40	50	67	49	0.67	KPTH307.2016067
E1-20-20	20	20	40	50	67	54	0.74	KPTH307.2020067
E1-20-25	20	25	45	50	71	59	0.82	KPTH307.2025071
E1-25-20	25	20	40	58	67	54	0.91	KPTH307.2520067
E1-25-25	25	25	45	58	71	59	1.08	KPTH307.2525071
E1-30-16	30	16	40	68	64	49	1.21	KPTH307.3016064
E1-30-20	30	20	40	68	67	54	1.17	KPTH307.3020067
E1-30-25	30	25	45	68	71	59	1.26	KPTH307.3025071
E1-30-32	30	32	52	68	75	63	1.35	KPTH307.3032075
E1-30-40	30	40	65	68	85	75	1.72	KPTH307.3040085
E1-40-16	40	16	36	83	64	42	1.66	KPTH307.4016064
E1-40-20	40	20	40	83	67	54	1.75	KPTH307.4020067
E1-40-25	40	25	45	83	75	59	1.88	KPTH307.4025075
E1-40-32	40	32	52	83	75	63	1.95	KPTH307.4032075
E1-40-40	40	40	60	83	90	73	2.15	KPTH307.4040090
E1-50-16	50	16	40	98	66	36	2.82	KPTH307.5016066
E1-50-20	50	20	40	98	67	54	2.90	KPTH307.5020067
E1-50-25	50	25	45	98	80	59	3.00	KPTH307.5025080
E1-50-32	50	32	52	98	80	63	3.03	KPTH307.5032080
E1-50-40	50	40	60	98	90	73	3.21	KPTH307.5040090
E1-50-50	50	50	70	98	100	83	3.35	KPTH307.5050100
E1-60-20	60	20	40	123	80	54	4.70	KPTH307.6020080
E1-60-25	60	25	45	123	80	59	4.75	KPTH307.6025080
E1-60-32	60	32	52	123	80	63	4.82	KPTH307.6032080
E1-60-40	60	40	60	123	90	73	5.07	KPTH307.6040090
E1-60-50	60	50	70	123	100	83	5.12	KPTH307.6050100
E1-80-20	80	20	40	158	80	54	7.90	KPTH307.8020080
E1-80-25	80	25	45	158	80	59	8.66	KPTH307.8025080
E1-80-32	80	32	52	158	80	63	8.70	KPTH307.8032080
E1-80-40	80	40	60	158	90	73	10.28	KPTH307.8040090

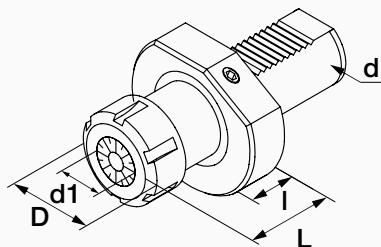
Оправки для расточных резцов
с цилиндрическим хвостовиком

ФОРМА Е2



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>d</i> 1 мм	<i>D</i> мм	<i>D</i> 1 мм	<i>L</i> мм	<i>I</i> 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

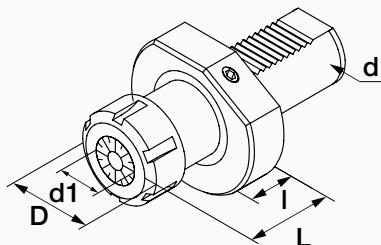


ФОРМА Е3



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>d</i> 1 мм (диапазон зажима)	<i>D</i> мм	<i>L</i> мм	<i>l</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

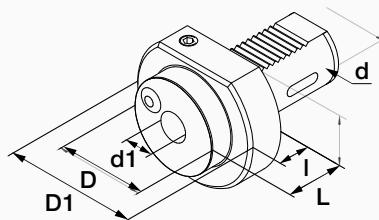
Патрон цанговый ER DIN 6499



ФОРМА Е4



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>d</i> 1 мм (диапазон зажима)	<i>D</i> мм	<i>L</i> мм	<i>l</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

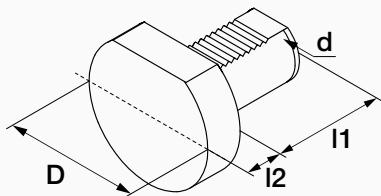
ФОРМА F



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>d</i> 1 мм	<i>KM</i>	<i>D</i> мм	<i>D</i> 1 мм	<i>L</i> мм	<i>l</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

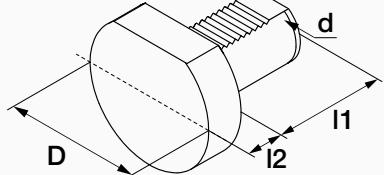


ФОРМА Z2



Обозначение	d мм	D мм	Материал	l1 мм	l2 мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
Z2-16	16	40	сталь	32	13	0.26	KPTH347.Z216
Z2-20	20	50	сталь	40	16	0.32	KPTH347.Z220
Z2-25	25	58	сталь	48	16	0.54	KPTH347.Z225
Z2-30	30	68	сталь	55	16	0.69	KPTH347.Z230
Z2-40	40	83	сталь	63	20	1.20	KPTH347.Z240
Z2-50	50	98	сталь	78	20	2.19	KPTH347.Z250
Z2-60	60	123	сталь	94	20	3.62	KPTH347.Z260
Z2-80	80	158	сталь	124	20	7.80	KPTH347.Z280

Заглушки пластиковые

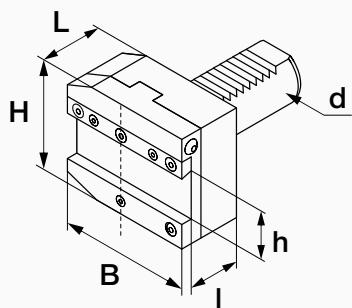


ФОРМА Z2



Обозначение	d мм	D мм	Материал	l1 мм	l2 мм	КОД ЗАКАЗА
Z2-16	16	40	пластик	32	13	KPTH348.Z216
Z2-20	20	50	пластик	40	16	KPTH348.Z220
Z2-25	25	58	пластик	48	16	KPTH348.Z225
Z2-30	30	68	пластик	55	16	KPTH348.Z230
Z2-40	40	83	пластик	63	20	KPTH348.Z240
Z2-50	50	98	пластик	78	20	KPTH348.Z250
Z2-60	60	123	пластик	94	20	KPTH348.Z260
Z2-80	80	158	пластик	124	20	KPTH348.Z280

Держатель для отрезных лезвий правый

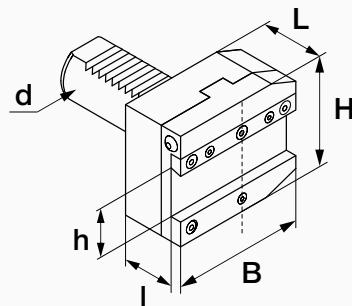


ФОРМА AR



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	KPTH339.2526
AR-30-26	30	71	26	70	50	44	1.52	KPTH339.3026
AR-40-26	40	84.5	26	85	50	44	2.68	KPTH339.4026
AR-40-32	40	84.5	32	85	50	44	2.57	KPTH339.4032
AR-50-26	50	88	26	100	50	44	4.59	KPTH339.5026
AR-50-32	50	88	32	100	50	44	4.46	KPTH339.5032
AR-60-32	60	103	32	125	50	44	7.54	KPTH339.6032

Держатель для отрезных лезвий левый

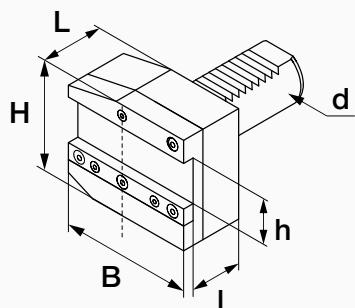


ФОРМА AL



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	KPTH340.2526
AL-30-26	30	71	26	70	50	44	1.52	KPTH340.3026
AL-40-26	40	84.5	26	85	50	44	2.68	KPTH340.4026
AL-40-32	40	84.5	32	85	50	44	2.57	KPTH340.4032
AL-50-26	50	88	26	100	50	44	4.59	KPTH340.5026
AL-50-32	50	88	32	100	50	44	4.46	KPTH340.5032
AL-60-32	60	103	32	125	50	44	7.54	KPTH340.6032

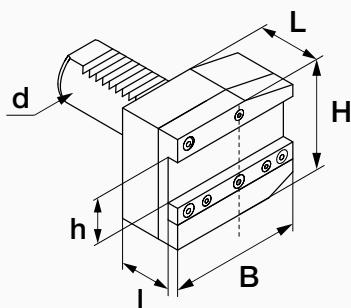


Держатель для отрезных лезвий
обратный правый

ФОРМА AUR



Обозначение	<i>d</i> мм	<i>H</i> мм	<i>h</i> мм	<i>B</i> мм	<i>L</i> мм	<i>I</i> мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
AUR-25-26	25	64	26	60	50	44	1.07	KPTH539.2526
AUR-30-26	30	70	26	70	50	44	1.52	KPTH539.3026
AUR-40-26	40	75	26	85	50	44	2.68	KPTH539.4026
AUR-40-32	40	75	32	85	50	44	2.57	KPTH539.4032
AUR-50-26	50	80	26	100	50	44	4.59	KPTH539.5026
AUR-50-32	50	80	32	100	50	44	4.46	KPTH539.5032
AUR-60-32	60	103	32	125	50	44	7.54	KPTH539.6032

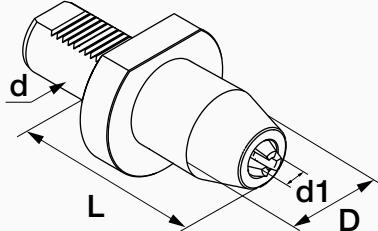
Держатель для отрезных лезвий
обратный левый

ФОРМА AUL

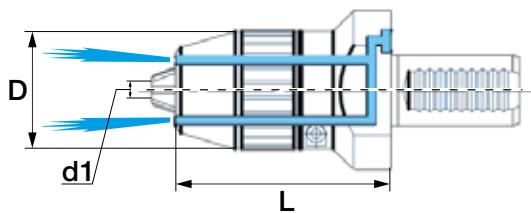


Обозначение	<i>d</i> мм	<i>H</i> мм	<i>h</i> мм	<i>B</i> мм	<i>L</i> мм	<i>I</i> мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
AUL-25-26	25	64	26	60	50	44	1.07	KPTH540.2526
AUL-30-26	30	70	26	70	50	44	1.52	KPTH540.3026
AUL-40-26	40	75	26	85	50	44	2.68	KPTH540.4026
AUL-40-32	40	75	32	85	50	44	2.57	KPTH540.4032
AUL-50-26	50	80	26	100	50	44	4.59	KPTH540.5026
AUL-50-32	50	80	32	100	50	44	4.46	KPTH540.5032
AUL-60-32	60	103	32	125	50	44	7.54	KPTH540.6032



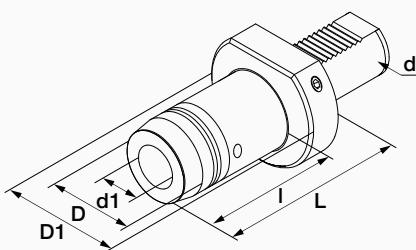
Патроны сверлильные
с подачей СОЖ через инструмент

VDI	<i>d</i> мм	<i>D</i> мм	<i>L</i> мм	КОД ЗАКАЗА
20	1.0 - 13.0	50	88	KPTH310.1013088
30	1.0 - 13.0	50	93	KPTH311.1013093
30	2.5 - 16.0	50	98	KPTH311.2516098
40	1.0 - 13.0	50	93	KPTH312.1013093
40	2.5 - 16.0	50	98	KPTH312.2516098
50	1.0 - 13.0	50	101	KPTH313.1013101
50	2.5 - 16.0	50	106	KPTH313.2516106

Патроны сверлильные
с охлаждением через форсунки

VDI	<i>d</i> мм	<i>D</i> мм	<i>L</i> мм	КОД ЗАКАЗА
16	0.3 - 10.0	40	48.7	KPTH349.1010048
20	0.3 - 10.0	50	43.7	KPTH352.1010043
25	1.0 - 13.0	50	87	KPTH507.1013087
30	1.0 - 13.0	50	87	KPTH353.1013087
30	1.0 - 16.0	55	92	KPTH353.1016092
40	1.0 - 13.0	50	88	KPTH354.1013088
40	1.0 - 16.0	55	93	KPTH354.1016093
50	1.0 - 16.0	55	101.5	KPTH355.1016101

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

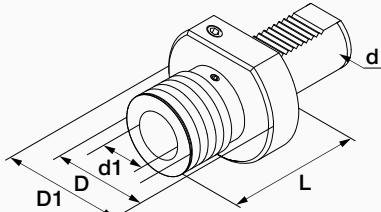


VDI	d мм	d1 мм	D мм	L мм	I мм	D1 мм	КОД ЗАКАЗА
30	30	6	26	49	33	68	KPTH346.3006049
	30	8	28	49	33	68	KPTH346.3008049
	30	10	30	49	33	68	KPTH346.3010049
	30	12	32	54	38	68	KPTH346.3012054
	30	14	34	54	38	68	KPTH346.3014054
	30	16	38	89	73	68	KPTH346.3016089
	30	18	40	89	73	68	KPTH346.3018089
	30	20	42	89	73	68	KPTH346.3020089
	30	25	50	94	78	68	KPTH346.3025094
	30	32	60	94	78	68	KPTH346.3032094
40	40	6	26	55	33	83	KPTH346.4006055
	40	8	28	55	33	83	KPTH346.4008055
	40	10	30	55	33	83	KPTH346.4010055
	40	12	32	60	38	83	KPTH346.4012060
	40	14	34	60	38	83	KPTH346.4014060
	40	16	38	95	73	83	KPTH346.4016095
	40	18	40	95	73	83	KPTH346.4018095
	40	20	42	95	73	83	KPTH346.4020095
	40	25	50	95	73	83	KPTH346.4025095
	40	32	60	95	73	83	KPTH346.4032095
50	50	6	26	55	33	98	KPTH346.5006055
	50	8	28	55	33	98	KPTH346.5008055
	50	10	30	55	33	98	KPTH346.5010055
	50	12	32	60	38	98	KPTH346.5012060
	50	14	34	60	38	98	KPTH346.5014060
	50	16	38	95	65	98	KPTH346.5016095
	50	18	40	95	65	98	KPTH346.5018095
	50	20	42	95	65	98	KPTH346.5020095
	50	25	50	95	65	98	KPTH346.5025095
	50	32	60	95	65	98	KPTH346.5032095

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

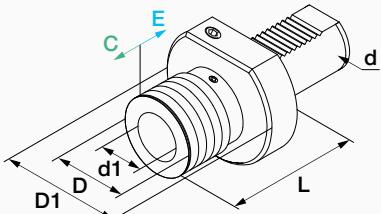


Патроны быстросменные резьбонарезные
без осевой компенсации для станков
с синхронизацией шпинделя



VDI	M	GR	d1 мм	L мм	D мм	D1 мм	КОД ЗАКАЗА
30	M3- M14	1	19	55	34	68	KPTH351.3019055
	M5- M22	2	31	77	50	68	KPTH351.3031077
40	M3- M14	1	19	55	38	83	KPTH351.4019055
	M5- M22	2	31	77	52	83	KPTH351.4031077

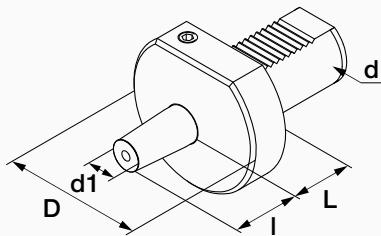
Патроны быстросменные резьбонарезные
с осевой компенсацией



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	KPTH350.2019055
25	M3 - M14	1	19	55	38		7	7	KPTH350.2519055
30	M3 - M14	1	19	55	38	68	7	7	KPTH350.3019055
	M5 - M22	2	31	77	54	68	12	12	KPTH350.3031077
40	M3 - M14	1	19	55	38	83	7	7	KPTH350.4019055
	M5 - M22	2	31	77	54	83	12	12	KPTH350.4031077
	M14-M36	3	48	108	78		17.5	17.5	KPTH350.4048108
50	M3 - M14	1	19	55	38	98	7	7	KPTH350.5019055
	M5 - M22	2	31	77	54	98	12	12	KPTH350.5031077
	M14-M36	3	48	108	78		17.5	17.5	KPTH350.5048108

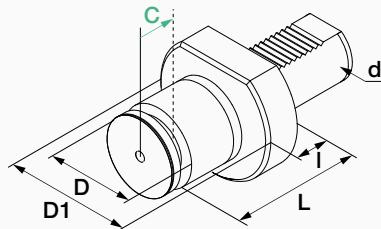


Оправки для сверлильных патронов
с укороченным конусом Морзе



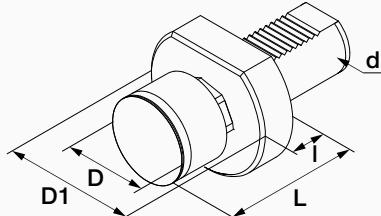
VDI	d1 мм	L мм	l мм	D мм	КОД ЗАКАЗА
30	B16	27	24	68	KPTH343.30B16
40	B16	27	24	83	KPTH343.40B16
50	B16	35	24	98	KPTH343.50B16

Упоры с амортизацией



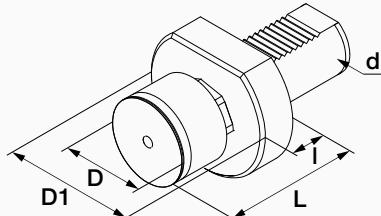
VDI	D мм	L мм	l мм	D1 мм	C мм	КОД ЗАКАЗА
20	35	58	16	50	3	KPTH541.2035
	56	58	16	50	3	KPTH541.2056
30	35	70	20	68	3	KPTH541.3035
	56	70	20	68	3	KPTH541.3056
40	44	78	22	83	3	KPTH541.4044
	60	78	22	83	3	KPTH541.4060

Упоры регулируемые



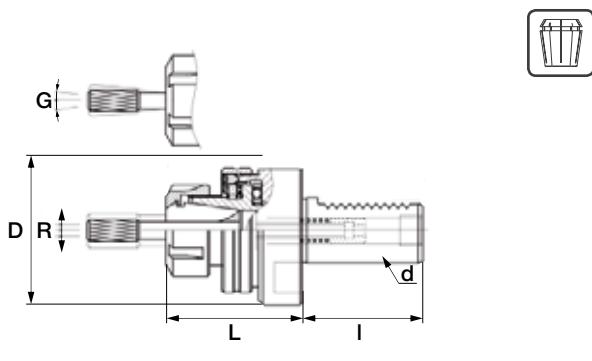
VDI	D мм	L мм	l мм	D1 мм	КОД ЗАКАЗА
30	42	68-100	16	68	KPTH542.3042
40	42	74-100	22	83	KPTH542.4042
50	42	82-110	30	98	KPTH542.5042

Упоры регулируемые с амортизацией



VDI	D мм	L мм	l мм	D1 мм	КОД ЗАКАЗА
30	42	68-100	16	68	KPTH536.3042
	56	68-100	16	68	KPTH536.3056
40	42	74-100	22	83	KPTH536.4042
50	42	82-100	30	98	KPTH536.5042

Патроны плавающие



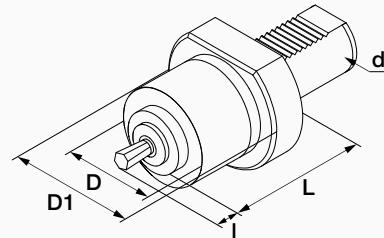
VDI	Тип цанги	D мм	L мм	I мм	R _{max} мм	G _{max} мм	КОД ЗАКАЗА
30	ER25	68	64	55	1	1.5	
30	ER32	68	72	55	1.5	1.5	
40	ER32	83	74	63	1.5	1.5	
50	ER40	83	74	63	1.5	1.5	

R - максимальное радиальное смещение.

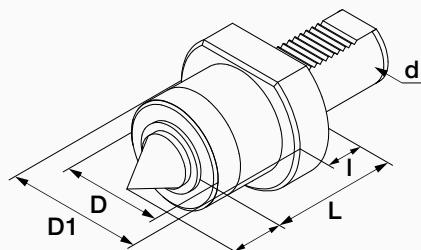
Патрон предназначен для достижения соосности разверток и обрабатываемого отверстия, что позволяет получить отверстие высокой точности

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	

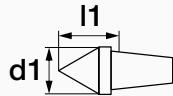
- Специально для использования на станках с ЧПУ

- Используется со сменными наконечниками

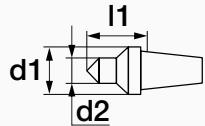
- Поставляется со сменным наконечником тип 1

Наконечники

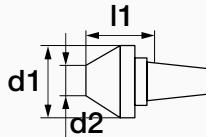
тип 1



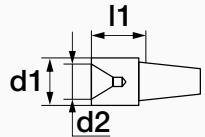
тип 2



тип 3

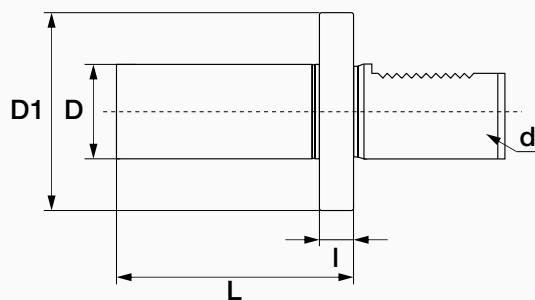


тип 4



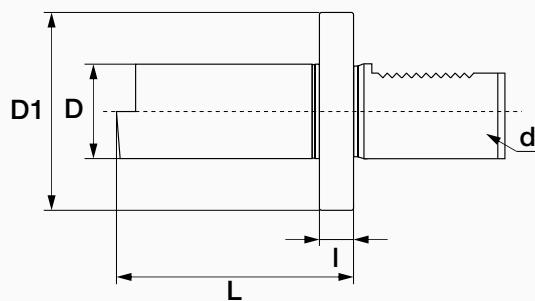
тип	d1 мм	l1 мм	d2 мм	КОД ЗАКАЗА
1	28	34	—	
2	28	40	7	
2	28	40	12	
3	58	36	25	
4	28	32	24	

Тестовые оправки



VDI	D мм	L мм	l 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	l 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

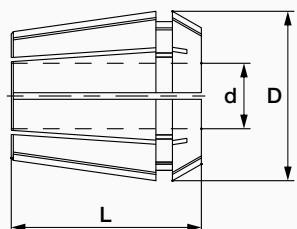
с. 154



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	<i>d</i> мм (диапазон зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код кл.2 0,015 мм	код кл.1 0,01 мм	код 0,005 мм	КРТН.ER08.	КРТН.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	◎	
	5,0-4,5	13,5	8,5	.0502	.0501	.050A	◎	
	1,0-0,5	18,0	11,5	.0102	.0101	.010A	◎	
ER11	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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

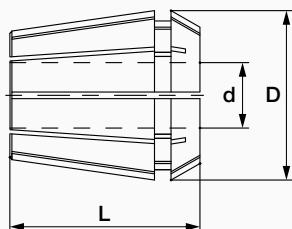
KPTN.ER40.0202

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	<i>d</i> ММ (диапазон зажима)	<i>L</i> ММ	<i>D</i> ММ	код	код	код	код	КРТН.ER16.
				кл.2 0,015 ММ	кл.1 0,01 ММ	0,005 ММ		
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

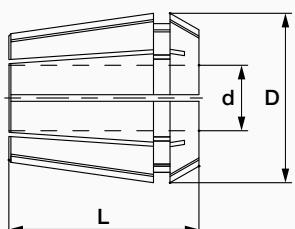
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН.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	<i>d</i> мм (диапазон зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код	код	код	код	КРTH.ER20.
				кл.2 0,015 мм	кл.1 0,01 мм	0,005 мм		
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

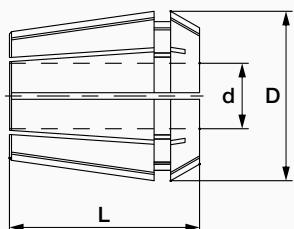
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

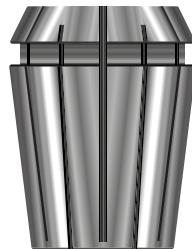
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



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	код	код	код	КРТН.ER25.
				кл.2 0,015 мм	кл.1 0,01 мм	0,005 мм		
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

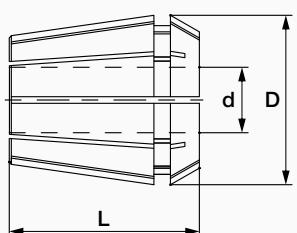
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN.ER40.0202

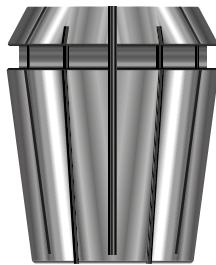
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

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

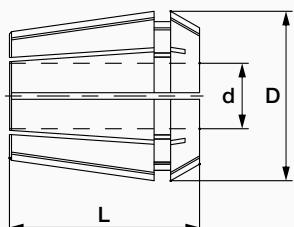
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

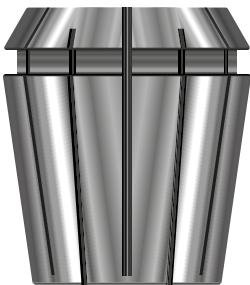
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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



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	код	код	код	КРТН.ER40.
				кл.2 0,02 мм	кл.1 0,01 мм	0,005 мм		
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

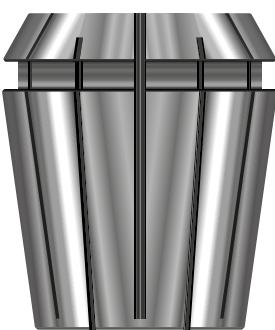
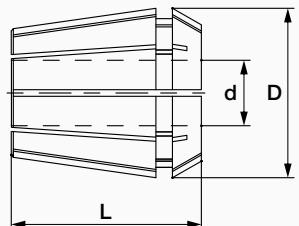
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN.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



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	<i>d</i> мм (диапазон зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код кл.2 0,02 мм	код кл.1 0,01 мм	код 0,005 мм	КРТН.ER50.	КРТН.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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

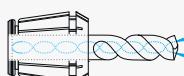
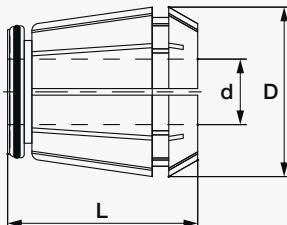
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН.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巴.



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	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код кл.2 0,015 мм	код кл.1 0,01 мм	код 0,005 мм	код	KPTN.ERC16.	KPTN.ERC20.	KPTN.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		○		
	13,0	31,5	21,0	.1302	.1301	.130A		○		
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

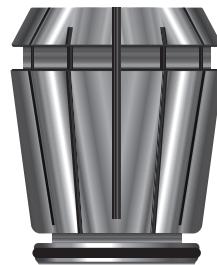
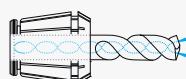
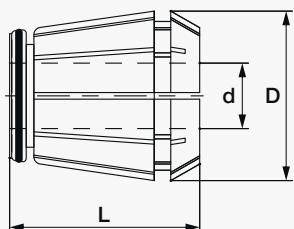
KPTN.ERC40.0202

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巴.

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	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код кл.2 0,015 мм	код кл.1 0,01 мм	код кл.1 0,01 мм	код 0,005 мм	КРТН.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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

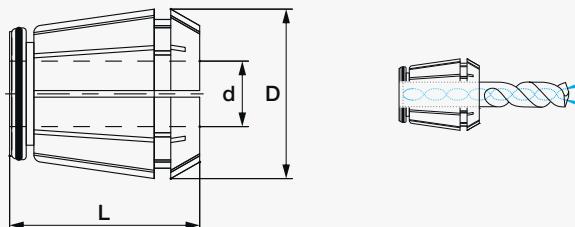
КРТН.ER40.0202

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巴.

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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

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

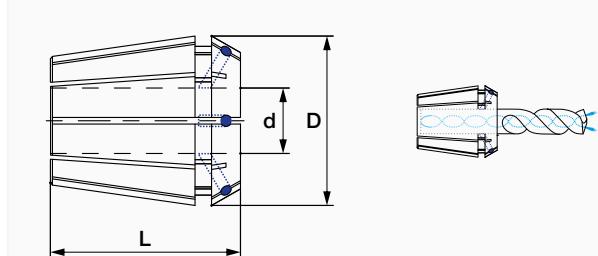
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН.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



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ЦАНГА ER	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> 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		○		
	10,0	27,5	16,5	.1002		○		
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			○	
	11,0	31,5	20,5	.1102			○	
	12,0	31,5	20,5	.1202			○	
	13,0	31,5	20,5	.1302			○	
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

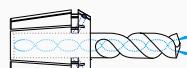
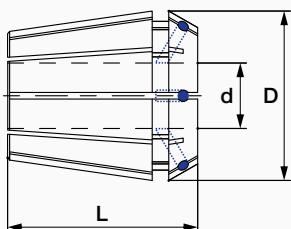
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

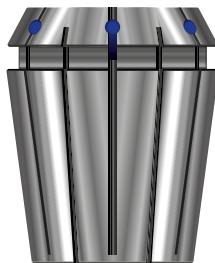
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА



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	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> 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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

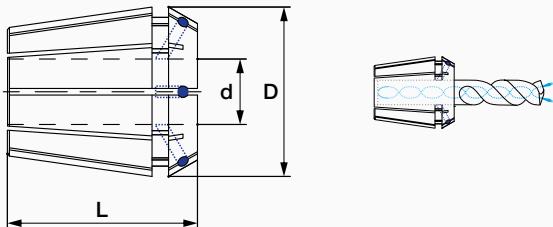
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

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	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код кл.2 0,02 мм	код	КРТН.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

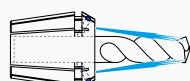
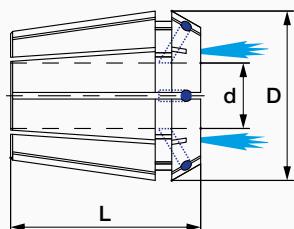
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН.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	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> 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			○	
	11,0	31,5	20,5	.1102			○	
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				○

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

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

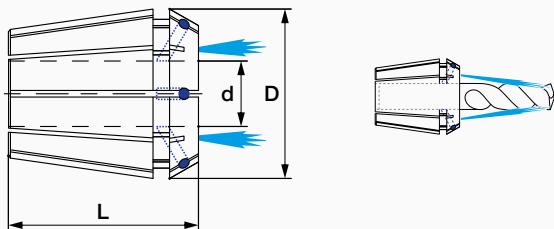
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

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	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код кл.2 0,015 мм	код	КРТН.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

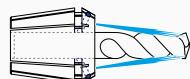
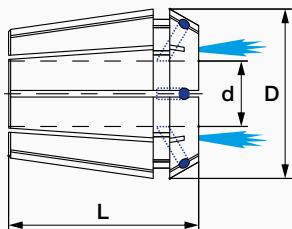
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

код для заказа (пример):

KRTN.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	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> 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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

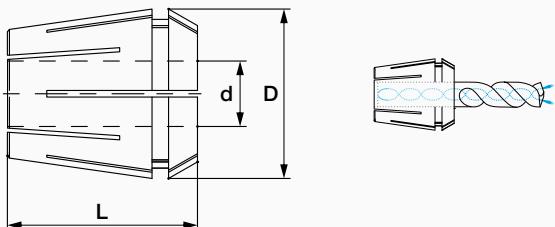
KPTH.ER40.0202

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	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код кл.2 0,015 мм	код	КРТН.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

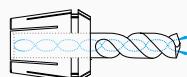
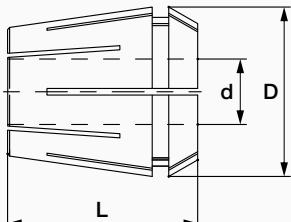
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН.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	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код кл.2	KPTH.ERS32.	KPTH.ERS40.
ER32	3,0	40,0	32,5	.0302	<input type="radio"/>	
	4,0	40,0	32,5	.0402	<input type="radio"/>	
	5,0	40,0	32,5	.0502	<input type="radio"/>	
	6,0	40,0	32,5	.0602	<input type="radio"/>	
	7,0	40,0	32,5	.0702	<input type="radio"/>	
	8,0	40,0	32,5	.0802	<input type="radio"/>	
	9,0	40,0	32,5	.0902	<input type="radio"/>	
	10,0	40,0	32,5	.1002	<input type="radio"/>	
	11,0	40,0	32,5	.1102	<input type="radio"/>	
	12,0	40,0	32,5	.1202	<input type="radio"/>	
	13,0	40,0	32,5	.1302	<input type="radio"/>	
	14,0	40,0	32,5	.1402	<input type="radio"/>	
	15,0	40,0	32,5	.1502	<input type="radio"/>	
	16,0	40,0	32,5	.1602	<input type="radio"/>	
	17,0	40,0	32,5	.1702	<input type="radio"/>	
	18,0	40,0	32,5	.1802	<input type="radio"/>	
	19,0	40,0	32,5	.1902	<input type="radio"/>	
	20,0	40,0	32,5	.2002	<input type="radio"/>	
ER40	6,0	46,0	40,5	.0602		<input type="radio"/>
	8,0	46,0	40,5	.0802		<input type="radio"/>
	10,0	46,0	40,5	.1002		<input type="radio"/>
	12,0	46,0	40,5	.1202		<input type="radio"/>
	14,0	46,0	40,5	.1402		<input type="radio"/>
	16,0	46,0	40,5	.1602		<input type="radio"/>
	18,0	46,0	40,5	.1802		<input type="radio"/>
	20,0	46,0	40,5	.2002		<input type="radio"/>
	25,0	46,0	40,5	.2502		<input type="radio"/>

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

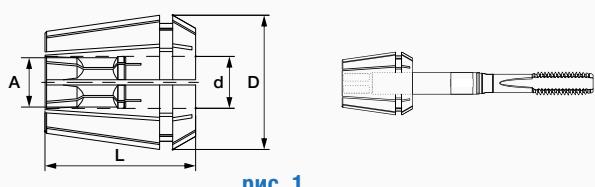


рис. 1

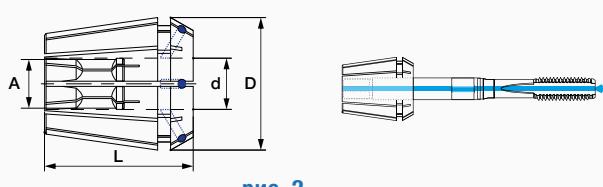


рис. 2

ER16

ER20

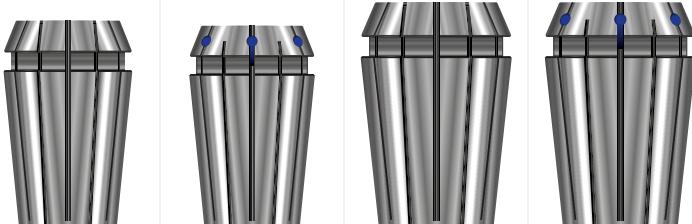


рис. 1

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	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>A</i> мм (размер квадрата хвостовика)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код кл.1 0,01 мм	код кл.2 0,015 мм	код кл.2 0,015 мм	KPTH.ER16M.	KPTH.ERF16M.	KPTH.ER20M.	KPTH.ERF20M.
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

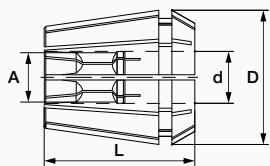
Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности
для метчиков

рис. 1

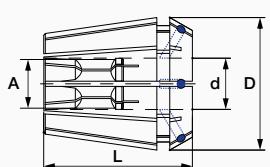


рис. 2

ER25

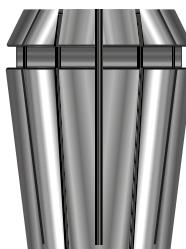


рис. 1



рис. 2

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0,01

МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ

0,015

40
Bar

ЦАНГА ER	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>A</i> мм (размер квадрата хвостовика)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код кл.1 0,01 мм	код кл.2 0,015 мм	код кл.1 0,01 мм	код кл.2 0,015 мм	KPTN.ER25M.	KPTN.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

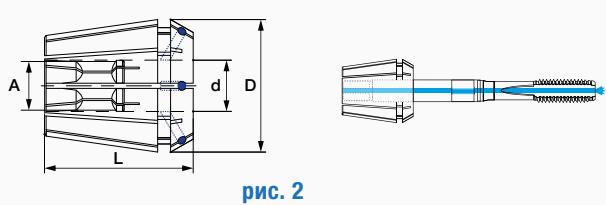
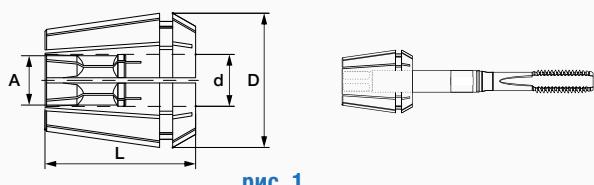
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN.ER40.0202

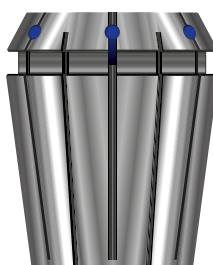
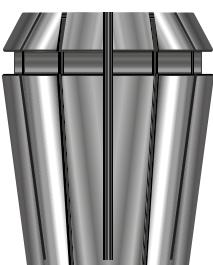
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности
для метчиков



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ER32



МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ

0.01

0.015

40 Bar

ЦАНГА ER	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>A</i> мм (размер квадрата хвостовика)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код кл.1 0,01 мм	код кл.2 0,015 мм	KPTH.ER32M.	KPTH.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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

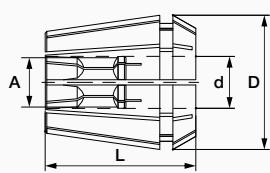
Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности
для метчиков

рис. 1

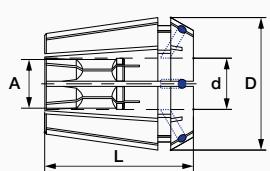


рис. 2

ER40

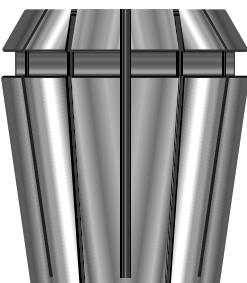


рис. 1



рис. 2

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0,01

МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ

0,02

40
Bar

ЦАНГА ER	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>A</i> мм (размер квадрата хвостовика)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	код кл.1 0,01 мм	код кл.2 0,02 мм	код кл.1 0,01 мм	код кл.2 0,02 мм	KPTN.ER40M.	KPTN.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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

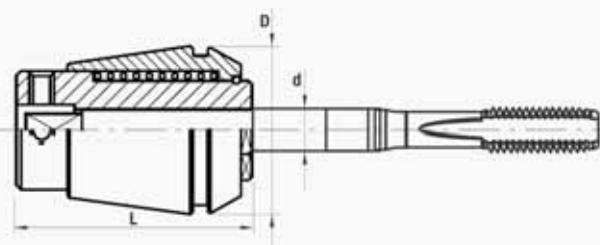
KPTN.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические резьбонарезные ER DIN 6499
с осевой компенсацией на растяжение

ER25

ER32



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

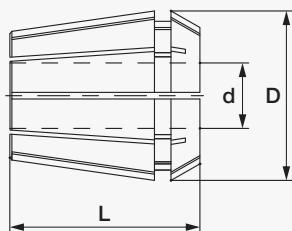
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

НАБОРЫ ЦАНГ ER DIN 6499 В ПЛАСТИКОВОМ КЕЙСЕ



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.015

0.01

0.005

РАЗМЕР ER	ХАРАКТЕРИСТИКИ НАБОРА			КОД ЗАКАЗА	КОД ЗАКАЗА	КОД ЗАКАЗА
	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

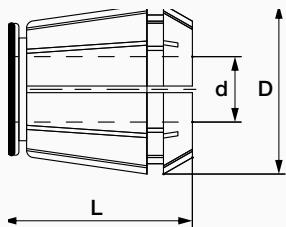


РИС. 1
ПОДАЧА СОЖ ЧЕРЕЗ ИНСТРУМЕНТ

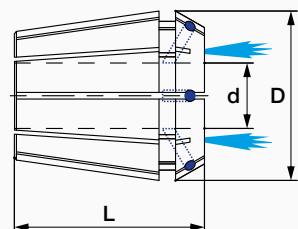
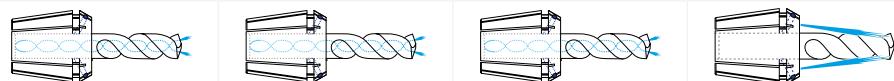


РИС. 2
ПОДАЧА СОЖ ЧЕРЕЗ СОПЛА
ВДОЛЬ ИНСТРУМЕНТА



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.015

0.01

0.005

0.01

РИС. 1

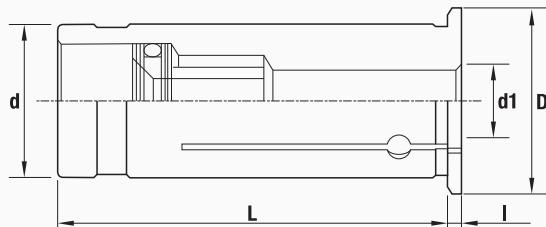
РИС. 1

РИС. 1

РИС. 2

РАЗМЕР ER	ХАРАКТЕРИСТИКИ НАБОРА			КОД ЗАКАЗА	КОД ЗАКАЗА	КОД ЗАКАЗА	КОД ЗАКАЗА
	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.



<i>d</i> мм	<i>d</i> ₁ мм	<i>D</i> мм	<i>L</i> мм	<i>I</i> мм	КОД ЗАКАЗА
20	3	24	52.9	3	KPTH293.2003
	4				KPTH293.2004
	5				KPTH293.2005
	6				KPTH293.2006
	8				KPTH293.2008
	10				KPTH293.2010
	12				KPTH293.2012
	14				KPTH293.2014
	16				KPTH293.2016
	3	36	64	3	KPTH293.3203
32	4				KPTH293.3204
	5				KPTH293.3205
	6				KPTH293.3206
	8				KPTH293.3208
	10				KPTH293.3210
	12				KPTH293.3212
	14				KPTH293.3214
	16				KPTH293.3216
	18				KPTH293.3218
	20				KPTH293.3220
	25				KPTH293.3225

ДИАМЕТР ЗАЖИМА ОПТИМИЗИРОВАН ДЛЯ ХВОСТОВИКОВ ИНСТРУМЕНТА С ПОЛЕМ ДОПУСКА h6

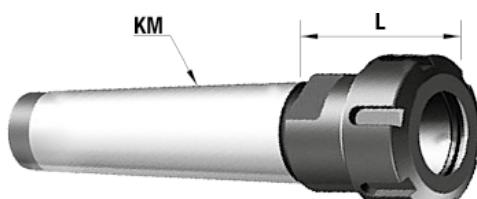
МАТЕРИАЛ – ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ С ПРЕДЕЛОМ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ 800 Н/мм²

ПОЛНОСТЬЮ ТЕРМООБРАБОТАНА. ТВЕРДОСТЬ = 56 HRC (630 HV)

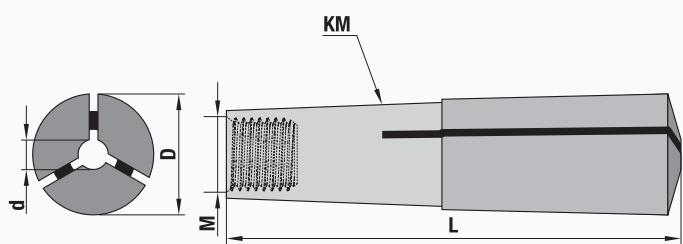
Патрон цанговый ER-25 DIN 228-1A

ХВОСТОВИК – КМ3
L = 56

KPTH263.25056



Цанги конические с конусом Морзе



KM2

KM3

KM4



ЦАНГА МК	<i>d</i> мм* (диаметр зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	<i>M</i> мм	код	2КРТН.МК2.	
KM2	3,0	69	18	M10	.03	<input type="radio"/>	
	4,0				.04	<input type="radio"/>	
	5,0				.05	<input type="radio"/>	
	6,0				.06	<input type="radio"/>	
	7,0				.07	<input type="radio"/>	
	8,0				.08	<input type="radio"/>	
	9,0				.09	<input type="radio"/>	
	10,0				.10	<input type="radio"/>	
	11,0				.11	<input type="radio"/>	
	12,0				.12	<input type="radio"/>	
	13,0				.13	<input type="radio"/>	
	3,0	86	24,10	M12	.03	<input type="radio"/>	
	4,0				.04	<input type="radio"/>	
	5,0				.05	<input type="radio"/>	
	6,0				.06	<input type="radio"/>	
	7,0				.07	<input type="radio"/>	
	8,0				.08	<input type="radio"/>	
	9,0				.09	<input type="radio"/>	
	10,0				.10	<input type="radio"/>	
	11,0				.11	<input type="radio"/>	
	12,0				.12	<input type="radio"/>	
	13,0				.13	<input type="radio"/>	
	14,0				.14	<input type="radio"/>	
	15,0				.15	<input type="radio"/>	
	16,0				.16	<input type="radio"/>	
KM4	17,0	109	31,6	M16	.17	<input type="radio"/>	
	18,0				.18	<input type="radio"/>	
	19,0				.19	<input type="radio"/>	
	20,0				.20	<input type="radio"/>	
	21,0				.21	<input type="radio"/>	
	22,0				.22	<input type="radio"/>	
	23,0				.23	<input type="radio"/>	
	24,0				.24	<input type="radio"/>	
	25,0				.25	<input type="radio"/>	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

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

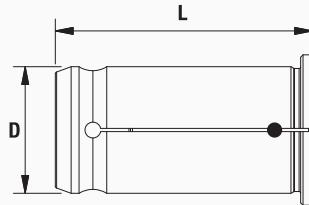
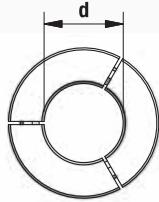
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN.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	КРТН396.			
				D20	D25	D32	D42
20	8	52.9	.2003	<input type="radio"/>			
			.2004	<input type="radio"/>			
			.2005	<input type="radio"/>			
			.2006	<input type="radio"/>			
			.2008	<input type="radio"/>			
			.2010	<input type="radio"/>			
			.2012	<input type="radio"/>			
			.2014	<input type="radio"/>			
			.2016	<input type="radio"/>			
			.2503		<input type="radio"/>		
25	10	52.5	.2504		<input type="radio"/>		
			.2505		<input type="radio"/>		
			.2506		<input type="radio"/>		
			.2508		<input type="radio"/>		
			.2510		<input type="radio"/>		
			.2512		<input type="radio"/>		
			.2514		<input type="radio"/>		
			.2516		<input type="radio"/>		
			.2518		<input type="radio"/>		
			.2520		<input type="radio"/>		
32	10	66.0	.3203			<input type="radio"/>	
			.3204			<input type="radio"/>	
			.3205			<input type="radio"/>	
			.3206			<input type="radio"/>	
			.3208			<input type="radio"/>	
			.3210			<input type="radio"/>	
			.3212			<input type="radio"/>	
			.3214			<input type="radio"/>	
			.3216			<input type="radio"/>	
			.3218			<input type="radio"/>	
42	12	75.0	.3220			<input type="radio"/>	
			.3225			<input type="radio"/>	
			.4206			<input type="radio"/>	
			.4208			<input type="radio"/>	
			.4210			<input type="radio"/>	
			.4212			<input type="radio"/>	
			.4216			<input type="radio"/>	
10	16	75.0	.4220			<input type="radio"/>	
			.4225			<input type="radio"/>	
			.4232			<input type="radio"/>	

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

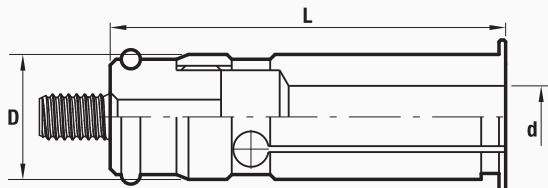
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

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	КРТН635.		
				D20	D32	D42
20	6	77.0	.2006	<input type="radio"/>		
	8		.2008	<input type="radio"/>		
	10		.2010	<input type="radio"/>		
	12		.2012	<input type="radio"/>		
	16		.2016	<input type="radio"/>		
32	6	90.0	.3206		<input type="radio"/>	
	8		.3208		<input type="radio"/>	
	10		.3210		<input type="radio"/>	
	12		.3212		<input type="radio"/>	
	16		.3216		<input type="radio"/>	
	20		.3220		<input type="radio"/>	
	25		.3225		<input type="radio"/>	
42	6	97.0	.4206			<input type="radio"/>
	8		.4208			<input type="radio"/>
	10		.4210			<input type="radio"/>
	12		.4212			<input type="radio"/>
	16		.4216			<input type="radio"/>
	20		.4220			<input type="radio"/>
	25		.4225			<input type="radio"/>
	32		.4232			<input type="radio"/>

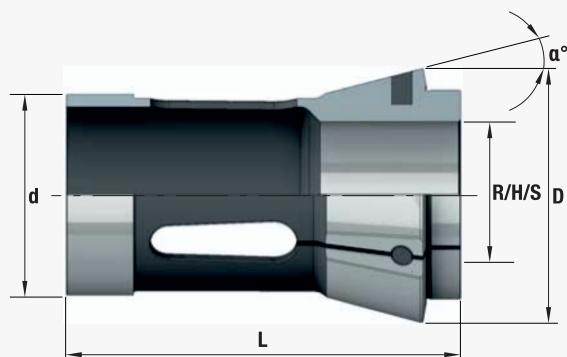
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН20.08045

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'	KPTHD85.	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

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 ПОПЕРЧЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ	СТАНДАРТ	БОЛЬШЕ 8 мм	БОЛЬШЕ 8 мм	БОЛЬШЕ 8 мм
	ПОД ЗАКАЗ	—	—	—
EL С ПРОДОЛЬНЫМИ И ПОПЕРЧЕЧНЫМИ КАНАВКАМИ	СТАНДАРТ	—	—	—
	ПОД ЗАКАЗ	БОЛЬШЕ 8 мм	БОЛЬШЕ 8 мм	БОЛЬШЕ 8 мм

ДОПУСТИМОЕ БИЕНИЕ

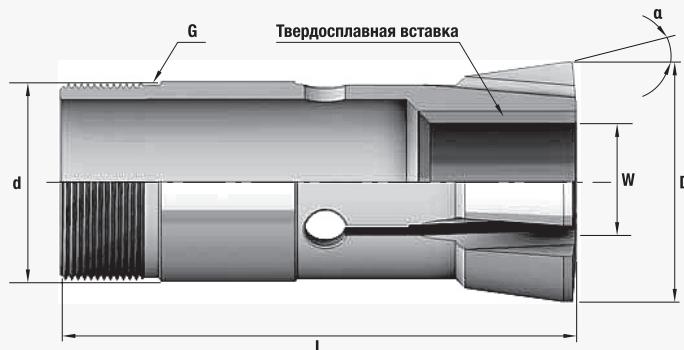
Размер мм ● ◆ ■	R мм	H	S
3-6	0.02	0.07	0.07
7-10	0.02	0.08	0.08
11-18	0.03	0.12	0.12
19-24	0.03	0.15	0.15
25-30	0.03	0.18	0.18
31-50	0.04	0.22	0.22
POW. 50	0.04	0.24	0.24

- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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)



T227



ФОРМА ЗАЖИМАЕМОГО ПРУТКА

W мм внутренний размер цанги	D мм	L мм	d мм	α°	G	код	код	KPTH227.THR	KPTH227.THH	KPTH227.THS
						код	код	KPTH227.THR	KPTH227.THH	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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

код для заказа (пример):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА





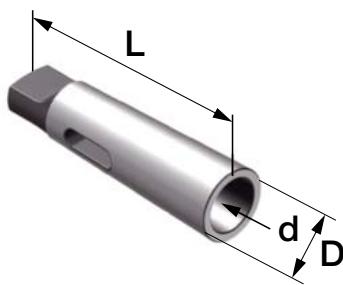
ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

Россия



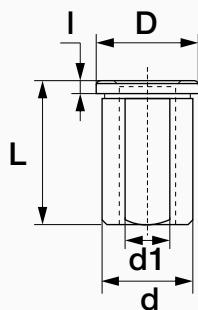
РАЗНОЕ

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
25	16	24	50	4	KPTH498.2016
	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
32	20	29	50	4	KPTH498.2520
	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
40	20	36	60	4	KPTH498.3220
	25	36	60	4	KPTH498.3225
	32	36	60	4	KPTH498.3225
	10	44	75	4	KPTH498.4010
	12	44	75	4	KPTH498.4012
	14	44	75	4	KPTH498.4014
	16	44	75	4	KPTH498.4016
50	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
	25	54	75	4	KPTH498.5025
	32	54	75	4	KPTH498.5032
60	40	54	75	4	KPTH498.5040
	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

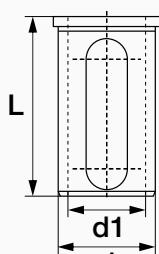


Рис.1

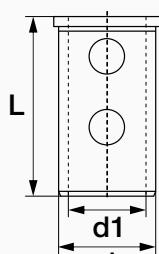


Рис.2



<i>d</i> мм	<i>d</i> 1 мм	<i>L</i> мм	рисунок	КОД ЗАКАЗА	рис.1	рис.2
25	6	46	2	KPTH295.2506		<input type="radio"/>
	8	46	2	KPTH295.2508		<input type="radio"/>
	10	46	2	KPTH295.2510		<input type="radio"/>
	12	46	2	KPTH295.2512		<input type="radio"/>
	14	46	2	KPTH295.2514		<input type="radio"/>
	16	46	1	KPTH295.2516	<input type="radio"/>	
	18	46	1	KPTH295.2518	<input type="radio"/>	
	20	46	1	KPTH295.2520	<input type="radio"/>	
32	6	56	2	KPTH295.3206		<input type="radio"/>
	8	56	2	KPTH295.3208		<input type="radio"/>
	10	56	2	KPTH295.3210		<input type="radio"/>
	12	56	2	KPTH295.3212		<input type="radio"/>
	14	56	2	KPTH295.3214		<input type="radio"/>
	16	56	1	KPTH295.3216	<input type="radio"/>	
	18	56	1	KPTH295.3218	<input type="radio"/>	
	20	56	1	KPTH295.3220	<input type="radio"/>	
	25	56	1	KPTH295.3225	<input type="radio"/>	
	6	71	2	KPTH295.4006		<input type="radio"/>
40	8	71	2	KPTH295.4008		<input type="radio"/>
	10	71	2	KPTH295.4010		<input type="radio"/>
	12	71	2	KPTH295.4012		<input type="radio"/>
	14	71	2	KPTH295.4014		<input type="radio"/>
	16	71	1	KPTH295.4016	<input type="radio"/>	
	18	71	1	KPTH295.4018	<input type="radio"/>	
	20	71	1	KPTH295.4020	<input type="radio"/>	
	25	71	1	KPTH295.4025	<input type="radio"/>	
	32	71	1	KPTH295.4032	<input type="radio"/>	



ГОЛОВКИ БЫСТРОСМЕННЫЕ ДЛЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ ПАТРОНОВ

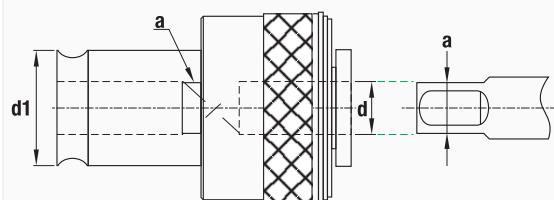
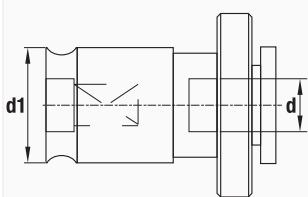
РИС. 1
ГОЛОВКИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕРИС. 2
ГОЛОВКИ ЖЁСТКИЕ

РИС. 1



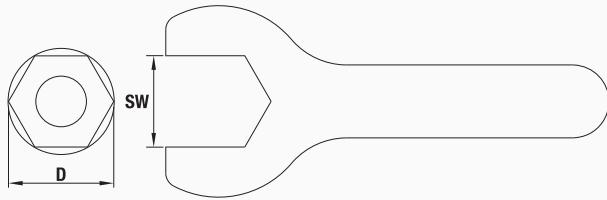
РИС. 2

d мм	a мм (размер квадрата хвостовика)	d1 мм	M	КОД	KPTН618.	KPTН619.
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	○	○
				KPTН304.	KPTН395.	
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	○	○
				KPTН262.	KPTН324.	
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	○	○
				KPTН381.	KPTН620.	
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	○	○
				KPTН538.	KPTН621.	
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 ОТСУСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

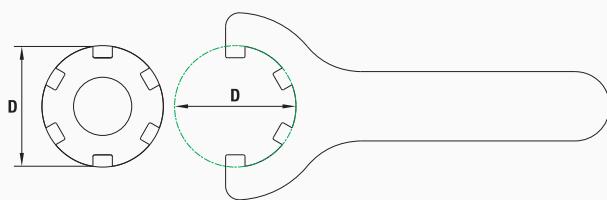


КЛЮЧИ ДЛЯ ГАЕК ER ГЕКСАГОНАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ



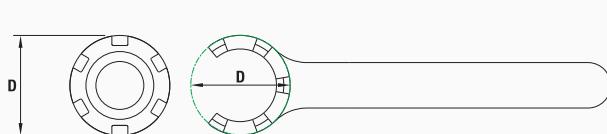
D	SW	ER	код	код	KPTH289.
19	17	ER16	.ER11H		○
28	25	ER16	.ER16H		○
30	27	ER16	.ER16H1		○
35	30	ER20	.ER20H		○

КЛЮЧИ ДЛЯ СТАНДАРТНЫХ ГАЕК ER



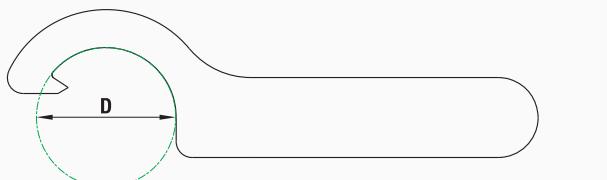
D	ER	код	код	KPTH289.
32	ER16	.ER16		○
35	ER20	.ER20		○
42	ER25	.ER25		○
50	ER32	.ER32		○
63	ER40	.ER40		○

КЛЮЧИ ДЛЯ ГАЕК ER MINI



D	ER	код	код	KPTH289.
8	ER8 MINI	.ER8M		○
11	ER11 MINI	.ER11M		○
16	ER16 MINI	.ER16M		○
20	ER28 MINI	.ER20M		○
25	ER35 MINI	.ER25M		○

КЛЮЧИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ГАЕК



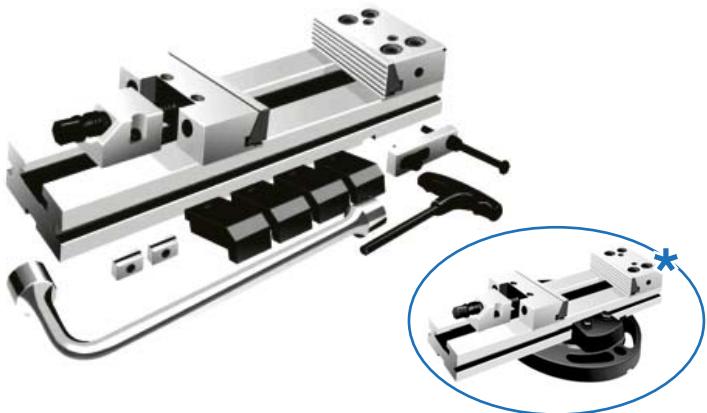
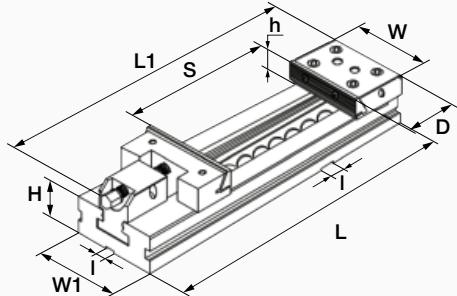
D	Диаметр гайки	код	код	KPTH623.
43	40-45	.4045		○
60	58-62	.5867		○
72	68-75	.6875		○

КЛЮЧИ ДЛЯ ОПРАВОК ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ



D	код	код	KPTH390.
16	.16		○
22	.22		○
27	.27		○
32	.32		○
40	.40		○

Прецизионные машинные тиски

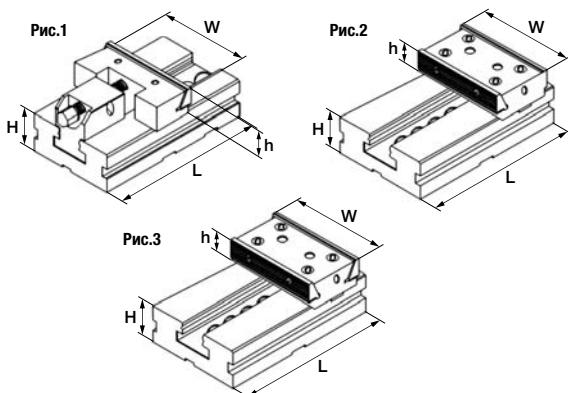


W mm	L mm	L1 mm	S mm	W1 mm	D mm	H mm	h mm	I mm	Максимальный крутящий момент Nm	Зажимное усилие кН	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
100	270	320	100	75	77.9	35	30	16	30	30	7	KPMV004.100100
125	345	410	150	95	77.9	40	40	16	40	30	13	KPMV004.125150
150	420	500	200	125	89.4	50	50	16	60	50	26	KPMV004.150200
150	520	600	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 ГУБКОЙ



Рис. 1

МОДУЛЬ С НЕПОДВИЖНОЙ ГУБКОЙ



Рис. 2

МОДУЛЬ С ДВУСТОРОННЕЙ НЕПОДВИЖНОЙ ГУБКОЙ



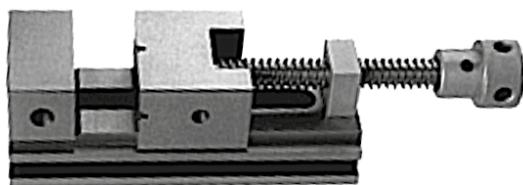
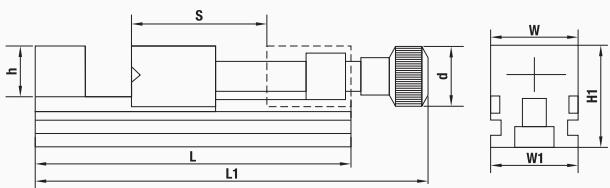
Рис. 3

W mm	H mm	h mm	L mm	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.

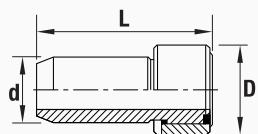
Тиски лекальные



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

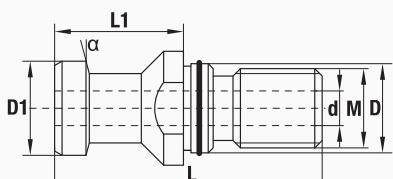


РИС. 1
С ОТВЕРСТИЕМ И УПЛОТНИТЕЛЬНЫМ
КОЛЬЦОМ

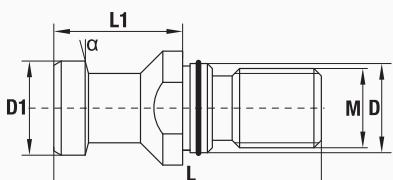


РИС. 1
С УПЛОТНИТЕЛЬНЫМ КОЛЬЦОМ



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

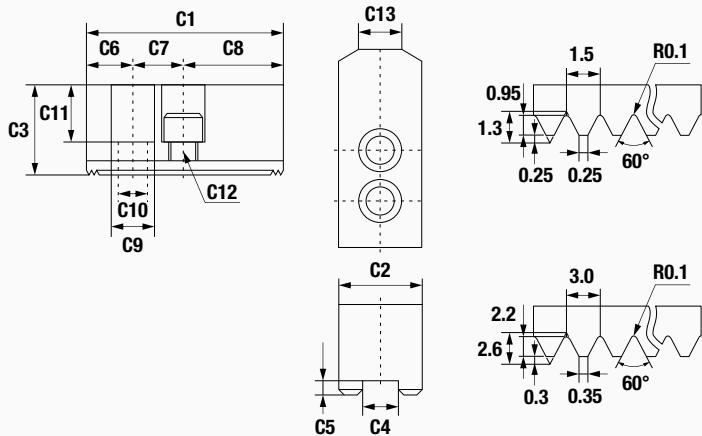
Аксессуары для тисок и модулей серии KPMV004 KPMV006 KPMV007 KPMV040	ГУБКИ НАДСТАВНЫЕ ВЫСОКИЕ	ГУБКИ ПОДВИЖНЫЕ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ	ГУБКИ НАДСТАВНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНО-ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ	ГУБКИ ПОДВИЖНЫЕ НАКЛОННЫЕ	ГУБКИ НАДСТАВНЫЕ НАКЛОННЫЕ

Ширина губок тисок мм	КОД ЗАКАЗА				
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



КУЛАЧКИ «СЫРЫЕ»



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 для гидравлических токарных патронов

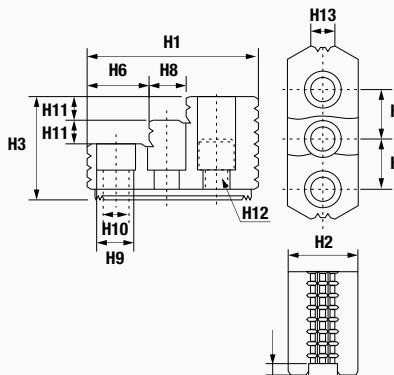


Рис.1

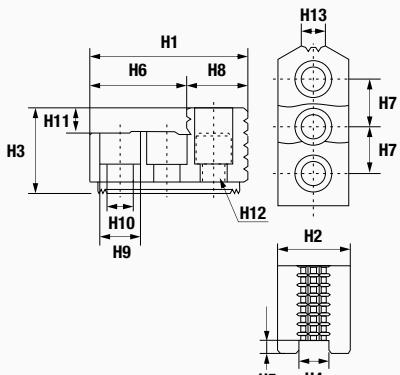


Рис.2

КУЛАЧКИ ЗАКАЛЕННЫЕ



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

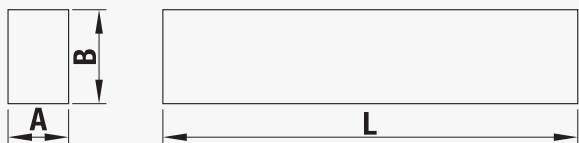
КУЛАЧКИ ЗАКАЗЫВАЮТСЯ ПОШТУЧНО

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPJC013.HJ241 3 шт.



Наборы параллельных подкладок в деревянном футляре

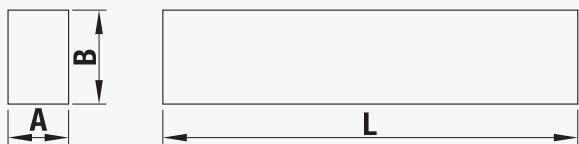


Материал: легированная инструментальная сталь 53-57HRC
Допуск размера A: $\pm 0,01$ мм; размера B: $\pm 0,005$ мм

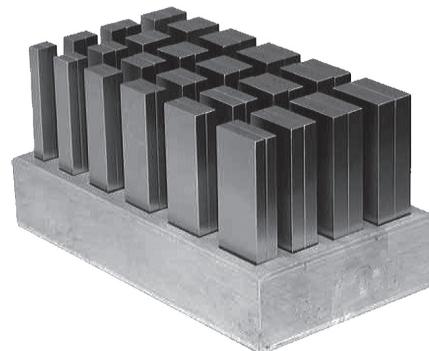


L мм	A мм	B мм	Единица измерения	Количество пар	Код заказа
100	4	10/14/18/22/26 30/34/38/42	пара	9	KPMA 010.100.04.09
120	8	12/17/22/25 28/32/36/38	пара	8	KPMA 010.120.08.08
120	10	14/16/18/20/22/24/26/28/ 30/32/35/40	пара	12	KPMA 010.120.10.12
150	10	14/16/18/20/22/24/26/28/ 30/32/35/40/45/50	пара	14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

Наборы параллельных подкладок в деревянной подставке

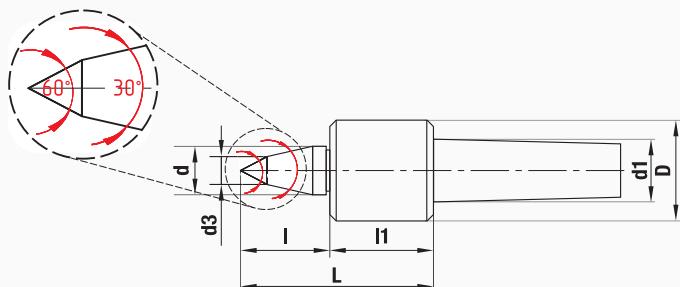


Материал: легированная инструментальная сталь 56-62HRC
Допуск размера A: $\pm 0,01$ мм; размера B: $\pm 0,005$ мм



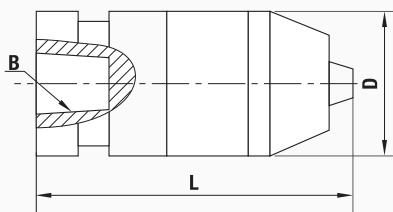
L мм	A x B мм	Единица измерения	Количество пар	Код заказа
100	5X2/10X2/15X2/20X2/6X3/11X3/16X3/21X3/7X4/12X4/17X4/ 22X4/8X5/13X5/18X5/23X5/9X6/14X6/19X6/24X6	пара	20	KPMA 058.100.V.20
125	11X8/16X8/21X8/26X8/31X8/36X8/13X10/18X10/23X10/ 28X10/33X10/38X10/15X12/20X12/25X12/30X12/35X12/ 40X12/17X14/22X14/27X14/32X14/37X14/42X14	пара	24	KPMA 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	KPMA 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	KPTC070
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

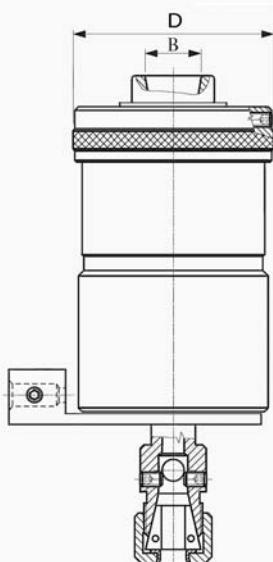
Прецизионные самозажимные (бесключевые)
сверлильные патроны с посадкой на укороченный
конус Морзе

Диапазон зажима	Посадка В	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 mm	Максимальный момент	RPM max	КОД		КРТН632.
					КОД	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 ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ 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

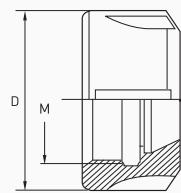
Гайки для цанговых патронов (тип ER)
под герметизирующие диски

рис. 1

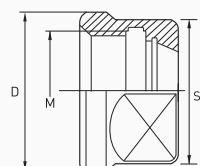


рис. 2



рис. 1



рис. 2

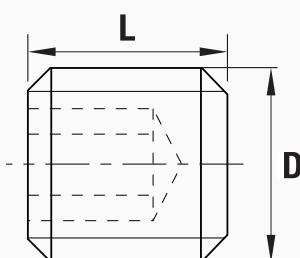


рис. 1



рис. 2

Тип цанги ER	M	S	D мм			
ER 16	M 22 X 1.5	25	28		KPTH.NAT.ER16HSL	
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)

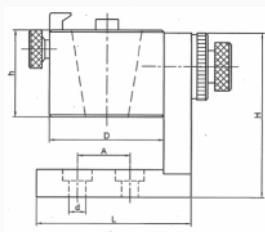
Тип DIN 1835-B/ DIN 1835B-E мм	D мм	L мм	код	КРТН493.
			код	
06	M6	10	.06	○
08	M8	10	.08	○
010	M10	12	.10	○
012	M12	16	.12	○
014	M12	16	.14	○
016	M14	16	.16	○
018	M14	16	.18	○
020	M16	16	.20	○
025	M18	20	.25	○
032	M20	20	.32	○
040	M20	20	.40	○



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



Монтажные приспособления поворотные



Тип и размер хвостовика	D мм	h мм	d мм	H мм	A мм	L 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