

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ СЕРИИ 32000

TAPPING CHUCK SERIE 32000



С осевой компенсацией путем сжатия и растяжения
With axial compensation in compression and extension

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ С ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ СЕРИИ 32000

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ СЕРИИ 32000

Подходят для применения на центрах механической обработки и станках с ЧПУ.

Их особенности:

- Компактные размеры и малый вес.
- Быстрая замена при помощи устройства для высвобождения переходника размера 3 и 4, простота снятия при максимальном сжатии.
- Большой ход осевого смещения позволяет использовать скорость подачи, отличную от шага резьбы.
- Шариковый держатель обеспечивает плавную осевую компенсацию и, следовательно, нарезание резьбы с узкими допусками.
- Устройство для повышения входного давления, обеспечивающее точность глубины резьбы до $\pm 0,1$.

TAPPING CHUCK WITH AXIAL COMPENSATION SERIES 32000

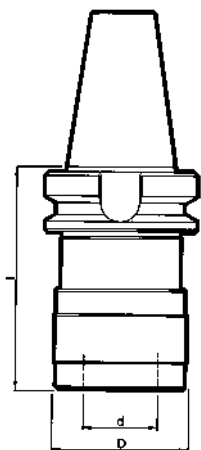
SERIES 32000 TAPPING CHUCK

Suitable for machining centres and programmed machines. Their features are:

- Reduced size and weight,*
- Quick change with adapter release device on the Size 3 and Size 4 at the end of the compression for easier extraction,*
- Large axial stroke to offset the difference between the tap pitch and machine feed,*
- Ball retainer for a smooth axial compensation and therefore threads in perfect tolerance,*
- Device to increase the entry pressure, to obtain the controlled tapping depth $\pm 0,1$.*

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ДВОЙНЫМ КОНТАКТОМ

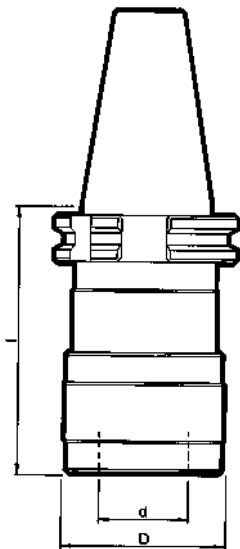
DOUBLE CONTACT TAPPING CHUCKS



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
32400/40BBP	BT40	19	38	68	M3-M12	19/..	9	9
32600/40BBP	BT40	31	55	93	M6-M20	31/..	15	15
32400/50BBP	BT50	19	38	80	M3-M12	19/..	9	9
32600/50BBP	BT50	31	55	101	M6-M20	31/..	15	15
32400/40ABP	ISO40	19	38	60	M3-M12	19/..	9	9
32600/40ABP	ISO40	31	55	99	M6-M20	31/..	15	15
32400/50ABP	ISO50	19	38	62	M3-M12	19/..	9	9
32600/50ABP	ISO50	31	55	82	M6-M20	31/..	15	15

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ ISO DIN 69871-A И ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ

ISO TAPER TAPPING CHUCK DIN 69871-A
WITH AXIAL COMPENSATION



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
• 32400/30A	30	19	38	60	M3-M12	19/..	9	9
32400/40A	40	19	38	60	M3-M12	19/..	9	9
32400/50A	50	19	38	62	M3-M12	19/..	9	9
• 32600/30A	30	31	55	101	M6-M20	31/..	15	15
32600/40A	40	31	55	100	M6-M20	31/..	15	15
32600/50A	50	31	55	83	M6-M20	31/..	15	15
32800/40A	40	48	79	138	M14-M33	48/..	24	24
32800/50A	50	48	79	133	M14-M33	48/..	24	24
32900/50A	50	60	98	147	M22-M48	60/..	26	26

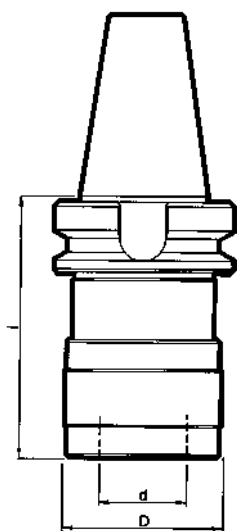
• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на сверлильных станках
и центрах механической обработки

Mainly used on boring machines and machining centres

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРЗЕ MAS 403 BT И ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ

MAS 403 BT MORSE TAPER TAPPING CHUCK
WITH AXIAL COMPENSATION AXIALE



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
• 32400/30BT	30	19	38	63	M3-M12	19/..	9	9
32400/40BT	40	19	38	68	M3-M12	19/..	9	9
32400/50BT	50	19	38	80	M3-M12	19/..	9	9
• 32600/30BT	30	31	55	96	M6-M20	31/..	15	15
32600/40BT	40	31	55	93	M6-M20	31/..	15	15
32600/50BT	50	31	55	102	M6-M20	31/..	15	15
• 32800/40BT	40	48	79	138	M14-M33	48/..	24	24
32800/50BT	50	48	79	133	M14-M33	48/..	24	24
32900/50BT	50	60	98	147	M22-M48	60/..	26	26

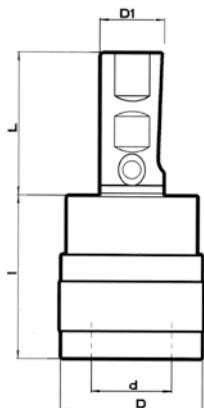
• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на сверлильных станках
и центрах механической обработки

Mainly used on boring machines and machining centres

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 B+E И ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ

CYLINDRICAL SHANK TAPPING CHUCK DIN 1835 B+E WITH AXIAL COMPENSATION



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	l	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
32400/D20	20	19	38	41	50	M3-M12	19/..	9	9
32400/D25	25	19	38	41	56	M3-M12	19/..	9	9
32400/D32	32	19	38	41	61	M3-M12	19/..	9	9
32400/D40	40	19	38	41	72	M3-M12	19/..	9	9
32600/D20*	20	31	55	63	75	M6-M20	31/..	15	15
32600/D25	25	31	55	63	56	M6-M20	31/..	15	15
32600/D32	32	31	55	63	61	M6-M20	31/..	15	15
32600/D40	40	31	55	63	72	M6-M20	31/..	15	15
32800/D32	32	48	79	109	61	M14-M33	48/..	24	24
32800/D40	40	48	79	98	72	M14-M33	48/..	24	24
32900/D40	40	60	98	121	72	M22-M48	60/..	26	26

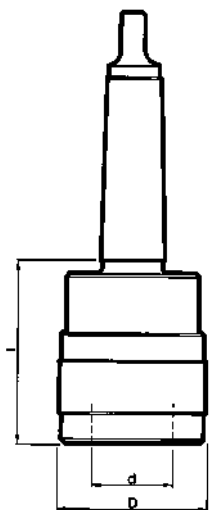
* Не соответствует стандарту DIN 1835 B+E

* Not as Standard DIN 1835 B+E

Используется, главным образом, на станках с ЧПУ
Mainly used on numeric controlled lathes

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРЗЕ DIN 228-B И ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ

TAPPING CHUCK FOR MORSE CONE DIN 228-B
WITH AXIAL COMPENSATION

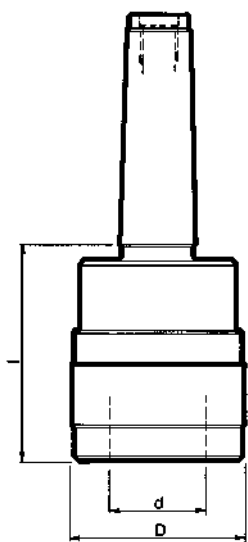


Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
32400/2	2	19	38	46	M3-M12	19/..	9	9
32400/3	3	19	38	46	M3-M12	19/..	9	9
32600/3	3	31	55	69	M6-M20	31/..	15	15
32600/4	4	31	55	70	M6-M20	31/..	15	15
32800/4	4	48	79	108	M14-M33	48/..	24	24
32800/5	5	48	79	103	M14-M33	48/..	24	24
32900/5	5	60	98	116	M22-M48	60/..	26	26

Используется, главным образом, на многостаночных линиях
и многошпиндельных резьбонарезных станках
Mainly used on transfer machines and multi-spindle Tapping machines

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРСЕ DIN 228-A И ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ

TAPPING CHUCK FOR MORSE CONE DIN 228-A WITH AXIAL
COMPENSATION



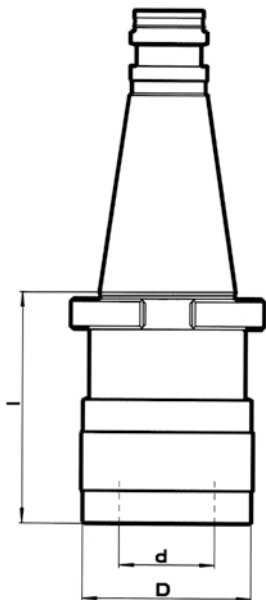
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
• 32400/2F	2	19	38	46	M3-M12	19/..	9	9
• 32400/3F	3	19	38	46	M3-M12	19/..	9	9
• 32600/3F	3	31	55	69	M6-M20	31/..	15	15
• 32600/4F	4	31	55	70	M6-M20	31/..	15	15
• 32800/4F	4	48	79	108	M14-M33	48/..	24	24
• 32800/5F	5	48	79	103	M14-M33	48/..	24	24
• 32900/5F	5	60	98	116	M22-M48	60/..	26	26

• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на многостаночных линиях
и многошпиндельных резьбонарезных станках
Mainly used on transfer machines and multi-spindle Tapping machines

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ ISO DIN 2080 И ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ

DIN 2080 ISO TAPER TAPPING CHUCK WITH AXIAL COMPENSATION



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
• 32400/30	30	19	38	51	M3-M12	19/..	9	9
32400/40	40	19	38	53	M3-M12	19/..	9	9
32400/50-M40	50	19	38	57	M3-M12	19/..	9	9
• 32600/30	30	31	55	86	M6-M20	31/..	15	15
32600/40	40	31	55	77	M6-M20	31/..	15	15
32600/50	50	31	55	79	M6-M20	31/..	15	15
• 32800/40	40	48	79	118	M14-M33	48/..	24	24
32800/50	50	48	79	125	M14-M33	48/..	24	24
32900/50	50	60	98	143	M22-M48	60/..	26	26

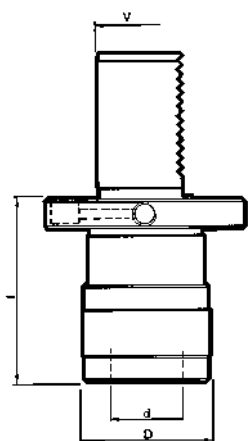
• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на сверлильных станках
и центрах механической обработки

Mainly used on boring machines and machining centres

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ХВОСТОВИКОМ VDI DIN 69880 И ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ

DIN 69880 VDI SHANK TAPPING CHUCK WITH AXIAL COMPENSATION



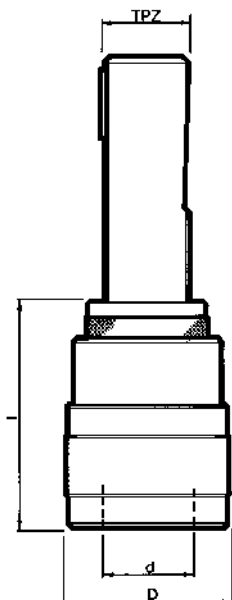
Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK V	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
• 32400/ VDI 20	20	19	38	55	M3-M12	19/..	9	9
• 32400/ VDI 25	25	19	38	55	M3-M12	19/..	9	9
32400/ VDI 30	30	19	38	55	M3-M12	19/..	9	9
32400/ VDI 40	40	19	38	55	M3-M12	19/..	9	9
• 32600/ VDI 20	20	31	55	77	M6-M20	31/..	15	15
• 32600/ VDI 25	25	31	55	77	M6-M20	31/..	15	15
32600/ VDI 30	30	31	55	77	M6-M20	31/..	15	15
32600/ VDI 40	40	31	55	77	M6-M20	31/..	15	15
• 32800/ VDI 40	40	48	79	110	M14-M33	48/..	24	24
• 32800/ VDI 50	50	48	79	110	M14-M33	48/..	24	24

• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на станках с ЧПУ
Mainly used on numeric controlled machines

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНИЧЕСКИМ ТРАПЕЦИЕВИДНЫМ ХВОСТОВИКОМ DIN 6327 И ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ

TAPPING CHUCK WITH DIN 6327 TAPER TRAPEZOIDAL SHANK WITH AXIAL
COMPENSATION



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK TPZ	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
• 32400/TPZ 20X2	20X2	19	38	53	M3-M12	19/..	9	9
• 32400/TPZ 28X2	28X2	19	38	53	M3-M12	19/..	9	9
• 32400/TPZ 36X2	36X2	19	38	55	M3-M12	19/..	9	9
32600/TPZ 28X2	28X2	31	55	76	M6-M20	31/..	15	15
32600/TPZ 36X2	36X2	31	55	78	M6-M20	31/..	15	15
• 32800/TPZ 36X2	36X2	48	79	111	M14-M33	48/..	24	24
• 32800/TPZ 48X2	48X2	48	79	115	M14-M33	48/..	24	24
• 32900/TPZ 36X2	36X2	60	98	123	M22-M48	60/..	26	26
32900/TPZ 48X2	48X2	60	98	127	M22-M48	60/..	26	26

• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на многостаночных линиях, многошпиндельных
резьбонарезных станках и центрах механической обработки


Mainly used on transfer machines multi-spindle Tapping machines and machining centres

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ СЕРИИ 34000

TAPPING CHUCK SERIE 34000



С осевой компенсацией путем сжатия и растяжения либо только растяжения
With axial compensation in compression and extension or in extension only



РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ С ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ ПУТЕМ СЖАТИЯ И РАСТЯЖЕНИЯ ЛИБО ТОЛЬКО ПУТЕМ РАСТЯЖЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Подходят для применения на центрах механической обработки и станках с ЧПУ;
- Более компактные размеры и малый вес по сравнению с серией 32000;
- Большой ход осевого смещения позволяет использовать скорость подачи, отличную от шага резьбы;
- Перемещение в шариковых держателях (как и на всех наших резьбонарезных патронах с осевой компенсацией);
- Устройство для повышения входного давления.



TAPPING CHUCK

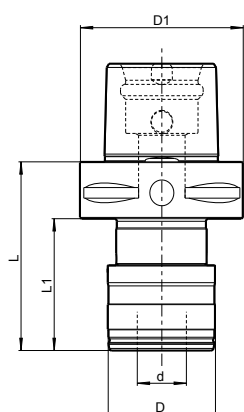
AXIAL COMPENSATION IN EXTENSION AND COMPRESSION
AXIAL COMPENSATION IN EXTENSION ONLY

TECHNICAL FEATURES

- Suitable for machining centres and programmed machines;
- Reduced gage length and weight compared to 32000 series;
- Large axial stroke to offset the difference between the tap pitch and machine feed;
- Sliding on balls retainers (as all our tapping chucks with compensation stroke);
- Device to increase the entry pressure.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ – ПОЛИГОНАЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК ISO 26623-1

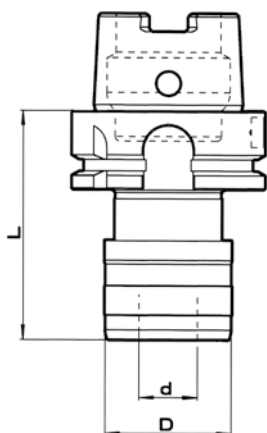
TAPPING CHUCK WITH AXIAL COMPENSATION -
POLYGONAL SHANK ISO 26623-1



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D1	D	d	L	L1	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
34400/C40	C40	40	41	19	68	48	7,5	7,5
34600/C40	C40	40	60	31	91	71	10	10
34400/C50	C50	50	41	19	68	48	7,5	7,5
34600/C50	C50	50	60	31	91	71	10	10
34400/C63	C63	63	41	19	73	51	7,5	7,5
34600/C63	C63	63	60	31	97	75	10	10
34800/C63	C63	63	86	48	146	124	17,5	17,5
34400/C80	C80	80	41	19	75	45	7,5	7,5
34600/C80	C80	80	60	31	93,5	60	10	10
34800/C80	C80	80	86	48	137	107	17,5	17,5

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ХВОСТОВИКОМ HSK DIN 69893 И ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ

HSK DIN 69893 SHANK TAPPING CHUCK
WITH AXIAL COMPENSATION



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
34400/H32A	HSK-32A	19	41	80	M3-M12	19/..	7,5	7,5
34400/H32AS	HSK-32A	19	41	75,5	M3-M12	19/..	0,0	12,0
34400/H40A	HSK-40A	19	41	80	M3-M12	19/..	7,5	7,5
34400/H40AS	HSK-40A	19	41	77	M3-M12	19/..	0,0	12,0
34400/H50A	HSK-50A	19	41	72	M3-M12	19/..	7,5	7,5
34400/H50AS	HSK-50A	19	41	67,5	M3-M12	19/..	0,0	12,0
34400/H63A	HSK-63A	19	41	72	M3-M12	19/..	7,5	7,5
34400/H63AS	HSK-63A	19	41	67,5	M3-M12	19/..	0,0	12,0

Используется, главным образом, на центрах механической обработки и станках с ЧПУ. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.).

Mainly used on machining centres and programmed machines.
Code S for chuck with compensation in Ext. only (see table).

Продолжение - Continue

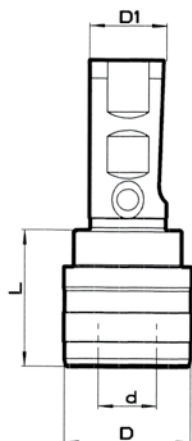


Продолжение - Continue

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
34400/H80A	HSK-80A	19	41	72	M3-M12	19/..	7,5	7,5
34400/H80AS	HSK-80A	19	41	67,5	M3-M12	19/..	0,0	12,0
34400/H100A	HSK-100A	19	41	80	M3-M12	19/..	7,5	7,5
34400/H100AS	HSK-100A	19	41	75,5	M3-M12	19/..	0,0	12,0
34600/H40A	HSK-40A	31	60	103	M6-M20	31/..	10	10
34600/H40AS	HSK-40A	31	60	97	M6-M20	31/..	0,0	16
34600/H50A	HSK-50A	31	60	110	M6-M20	31/..	10	10,0
34600/H50AS	HSK-50A	31	60	104	M6-M20	31/..	0,0	16,0
34600/H63A	HSK-63A	31	60	110	M6-M20	31/..	10	10,0
34600/H63AS	HSK-63A	31	60	104	M6-M20	31/..	0,0	16,0
34600/H80A	HSK-80A	31	60	95	M6-M20	31/..	10,0	10,0
34600/H80AS	HSK-80A	31	60	89	M6-M20	31/..	0,0	16,0
34600/H100A	HSK-100A	31	60	100	M6-M20	31/..	10,0	10,0
34600/H100AS	HSK-100A	31	60	94	M6-M20	31/..	0,0	16,0
34800/H63A	HSK-63A	48	86	141	M14-M33	48/..	17,5	17,5
34800/H63AS	HSK-63A	48	86	130	M14-M33	48/..	0,0	30,0
34800/H80A	HSK-80A	48	86	141	M14-M33	48/..	17,5	17,5
34800/H80AS	HSK-80A	48	86	130	M14-M33	48/..	0,0	30,0
34800/H100A	HSK-100A	48	86	144	M14-M33	48/..	17,5	17,5
34800/H100AS	HSK-100A	48	86	132,5	M14-M33	48/..	0,0	30,0

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 B+E И ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ

CYLINDRICAL SHANK TAPPING CHUCK DIN 1835 B+E WITH AXIAL COMPENSATION



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK D1	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
• 34400/D25S	25	19	41	40,5	M3-M12	19/..	0	12
• 34600/D25S	25	31	60	62	M6-M20	31/..	0	16
• 34800/D40S	40	48	86	87,5	M14-M33	48/..	0	30

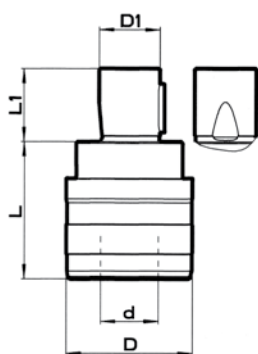
• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на центрах механической обработки и станках с ЧПУ. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.).

Mainly used on machining centres and programmed machines.
Code S for chuck with compensation in Ext. only (see table)

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ПОД ПОЛУКРУГЛУЮ ШПОНКУ И ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ

CYLINDRICAL SHANK TAPPING CHUCK WITH WOODRUFF KEY WITH AXIAL COMPENSATION



Артикул CODE	d	D	L	L1	D1	Шпоночная канавка Feather Key	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
• 34400/D20C	19	41	45	24	20	6x4x16	M3 – M12	19/...	7,5	7,5
• 34400/D20CS	19	41	41,5	24	20	6x4x16	M3 – M12	19/...	0	12
• 34600/D25C	31	60	68	30	25	6x6x20	M6 – M20	31/...	10	10
• 34600/D25CS	31	60	62	30	25	6x6x20	M6 – M20	31/...	0	16
• 34800/D36C	48	86	99	46	36	10x6x32	M14 – M33	48/...	17,5	17,5
• 34800/D36CS	48	86	87,5	46	36	10x6x32	M14 – M33	48/...	0	30

• Доступно только по запросу
Available only on demand

При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.).

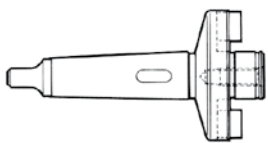
Code S for chuck with compensation in Extension only (see table)

БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ РЕЗЬБЫ БОЛЬШОГО РАЗМЕРА СЕРИИ 10940

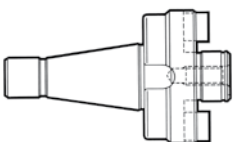
QUICK CHANGE TAPPING CHUCK FOR
BIG DIMENSION TAPS SERIE 10940



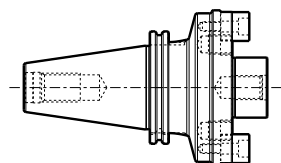
ХВОСТОВИК – КОНУС MORSE DIN 228-B
DIN228-B MORSE CONE SHANK



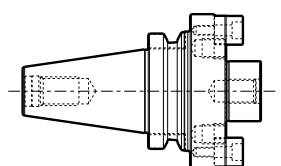
ХВОСТОВИК – КОНУС ISO 2080
ISO 2080 TAPER SHANK



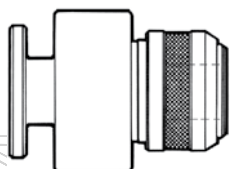
ХВОСТОВИК – КОНУС DIN 69871-A
DIN 69871-A TAPER SHANK



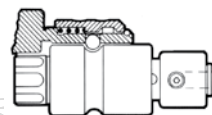
ХВОСТОВИК – КОНУС MAS 403 BT
MAS 403 BT TAPER SHANK



**БЫСТРОСМЕННЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
 ПАТРОН ДЛЯ РЕЗЬБЫ БОЛЬШОГО
 РАЗМЕРА СЕРИИ 10940**
*QUICK CHANGE TAPPING CHUCK FOR
 BIG DIMENSION TAPS SERIE 10940*



РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА ТИПА «AS»
BUSHES FOR TAPPING TYPE "AS"

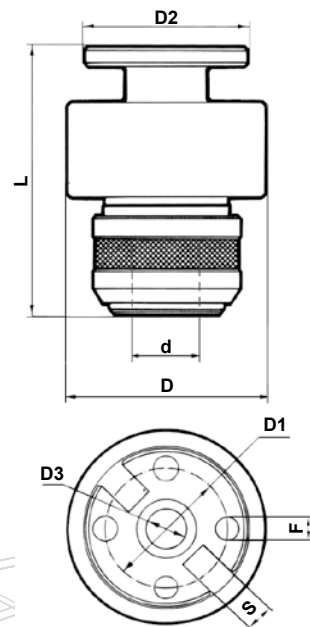


Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK
10940/128	Ø 128

Артикул CODE	Для резьбы For Tap
10907/16	M16
10907/18	M18
10907/20-22	M20-M22
10907/24-27	M24-M27
10907/30-33	M30-M33
10907/36-39	M36-M39
10907/42-45-48	M42-45-48
10907/52-56	M52-M56
10907/60-64	M60-M64 макс./max M200 x p.3
10947/68-72	M68-M72
10947/76-80	M76-M80 макс./max M300 x p.3

БЫСТРОСМЕННЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН ДЛЯ РЕЗЬБЫ БОЛЬШОГО РАЗМЕРА СЕРИИ 10940

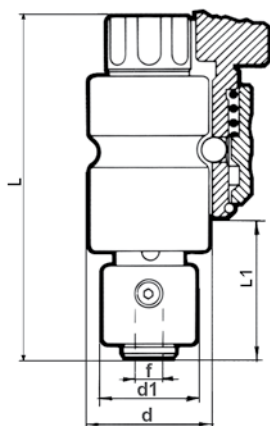
QUICK CHANGE TAPPING CHUCK FOR BIG
DIMENSION TAPS SERIE 10940



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Размеры Dimensions								Диапазон резьбы Tap capacity	Резьбонарезная втулка Bushes for tapping	Конус Морзе на выходе Morse taper exit	Втулки для сверления Bushes for drilling	Вес Weight
		d	L	D	D1	D2	D3	F	S					
10940/128	Ø 128	70	270	162	101,6	128,57	50	17	25,7	M16 – M120	10907/.. 10947/.. 10916/.. 10956/..	2-3-4-5	10905/..	24

РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА ТИПА «AS»

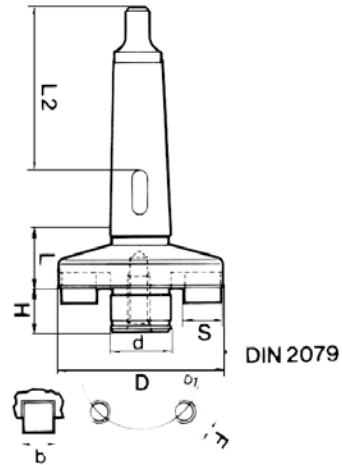
BUSHES FOR TAPPING TYPE "AS"



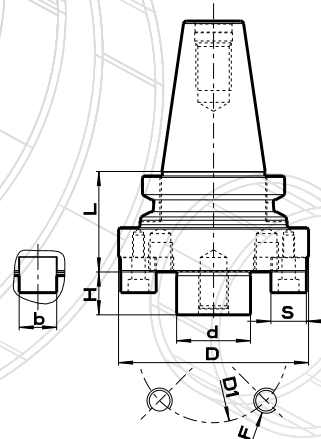
АРТИКУЛ CODE	Под патрон For chuck	Для резьбы For Tap	Компенсация Compensation		Размеры Dimensions					Направляющая втулка Guide bushing	Вес Weight
			Растяжение Ext.	Сжатие Compr.	d	d1	L	L1	f		
10907/16	10900-10940	M16	40	10	70	55	186	78	12	10515/B-12	3,700
10907/18	10900-10940	M18	40	10	70	55	186	78	14	10515/B-14	3,700
10907/20-22	10900-10940	M20-M22	40	10	70	55	186	78	16-18	10815/C-16 10815/C-18	3,700
10907/24-27	10900-10940	M24-M27	40	10	70	55	186	78	18-20	10815/C-18 10815/C-20	3,700
10907/30-33	10900-10940	M30-M33	40	10	70	55	186	78	22-25	10815/C-22 10815/C-25	3,700
10907/36-39	10900-10940	M36-M39	40	10	70	70	235	95	28-32	10815/D-28 10815/D-32	5,200
10907/42- 45-48	10900-10940	M42- M45-M48	40	10	70	70	235	95	32-36	10815/D-32 10815/D-36	5,200
10907/52-56	10900-10940	M52-M56	50	10	70	98	294	122	40-45	10915/E-40 10915/E-45	8,600
10907/60-64	10900-10940	M60-M64 max M200 x p.3	50	10	70	98	294	122	45-50	10915/E-45 10915/E-50	8,600
10947/68-72	10940	M68-M72	50	10	70	98	342	122	56	10915/E-56	9,200
10947/76-80	10940	M76-M80 (до / to M120) макс. / max M300 x p. 3	50	10	70	98	342	122	56	10915/E-56	9,200

ХВОСТОВИКИ

SHANKS



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Размеры Dimensions								
		L	D	d	D1	H	b	F	D	L2
24.50.05	CM5	38	128,57	50	101,6	26	25,7	M16	24	109



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Размеры Dimensions							
		L	D	d	D1	H	b	F	S
26.50.50	ISO 50 DIN 2080	38	128,57	50	101,6	26	25,7	M16	24
26.50.50A	ISO 50 DIN 69871	72	128,57	50	101,6	29	25,7	M16	24
26.50.50BT	ISO 50 DIN 7388-2	68	128,57	50	101,6	26	25,7	M16	24

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ СЕРИИ 36000

TAPPING CHUCK SERIE 36000



**С осевой компенсацией путем сжатия и растяжения либо только растяжения,
с центральным каналом для СОЖ (до 50 бар)**

*With axial compensation in compression and extension or in extension only,
with central coolant flow (up to 50 bar)*

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН СЕРИИ 36000 С ПОДАЧЕЙ СОЖ

Для резьбонарезных патронов серии 36000 характерны длительный срок службы и простота эксплуатации.

Отличительными особенностями наших изделий являются шариковые держатели, которые гарантируют надежную и плавную осевую компенсацию, в особенности при подаче СОЖ.

Это обязательное требование при нарезании резьбы с идеальными допусками, поскольку данный патрон оснащен модульным, легко заменяемым хвостовиком, что позволяет подавать СОЖ как вдоль оси, так и через фланец.

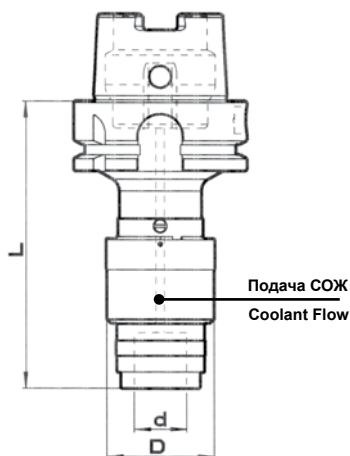
TAPPING CHUCK WITH COOLANT FLOW SERIES 36000 TO USE ON CNC MACHINING CENTRES WITH COOLANT THROUGH CAPABILITIES

The tapping chuck of our series 36000 is been manufactured for a long tool life and an easy use. The ball retainers that distinguish our products is a guarantee for a reliable and smooth compensation, especially by usage of coolant.

This is a must for threads with perfect tolerances, since this chuck is built with a modular shank it's easy to change from central coolant flow to coolant through the flange.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ХВОСТОВИКОМ HSK DIN 69893, ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ И ПОДАЧЕЙ СОЖ

HSK DIN 69893 TAPER TAPPING CHUCK
WITH AXIAL COMPENSATION AND COOLANT FLOW



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
36400/H40A	HSK- 40A	19	39	103,5	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/H40AS	HSK- 40A	19	39	96	M3-M12	19/...	0	15
36400/H50A	HSK-50A	19	39	105	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/H50AS	HSK-50A	19	39	97,5	M3-M12	19/...	0	15
36400/H63A	HSK-63A	19	39	105	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/H63AS	HSK-63A	19	39	97,5	M3-M12	19/...	0	15
36600/H40A	HSK-40A	31	53	140	M6-M20	31/...	10	10
36600/H40AS	HSK-40A	31	53	130	M6-M20	31/...	0	20
36600/H50A	HSK-50A	31	53	140	M6-M20	31/...	10	10
36600/H50AS	HSK-50A	31	53	130	M6-M20	31/...	0	20
36600/H63A	HSK-63A	31	53	140	M6-M20	31/...	10	10
36600/H63AS	HSK-63A	31	53	130	M6-M20	31/...	0	20
36800/H100A	HSK-100A	48	86	221	M14-M33	48/...	17,5	17,5
*36900/H100A	HSK-100A	60	113	256	M22-M48	60/...	22,5	22,5

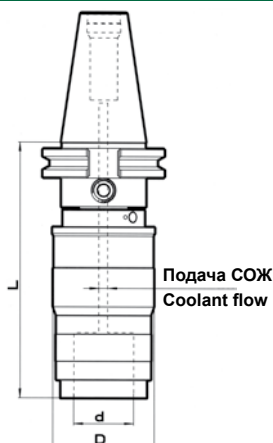
* Макс. 12 бар

* Max 12 bar

Используется, главным образом, на центрах механической обработки с подачей СОЖ через патрон (до 50 бар). Компенсация осуществляется как путем сжатия, так и путем растяжения. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения.
Mainly used on machining centres with coolant flow inside the chuck (up to 50 bar). Compensation in Return and Extension. Code S for chucks with compensation in Ext only.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ ISO DIN 69871-AD, ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ И ПОДАЧЕЙ СОЖ

ISO TAPER TAPPING CHUCK DIN 69871-AD
WITH AXIAL COMPENSATION AND COOLANT FLOW



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
36400/40A M25	40	19	39	97	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/40AS M25	40	19	39	89.5	M3-M12	19/...	0	15
36400/45A M25	45	19	39	97	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/45AS M25	45	19	39	89.5	M3-M12	19/...	0	15
36400/50A M25	50	19	39	97	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/50AS M25	50	19	39	89.5	M3-M12	19/...	0	15
36600/40A M25	40	31	53	133	M6-M20	31/...	10	10
36600/40AS M25	40	31	53	123	M6-M20	31/...	0	20
36600/45A M25	45	31	53	133	M6-M20	31/...	10	10
36600/45AS M25	45	31	53	123	M6-M20	31/...	0	20
36600/50A M25	50	31	53	133	M6-M20	31/...	10	10
36600/50AS M25	50	31	53	123	M6-M20	31/...	0	20
36800/50A M40	50	48	86	184	M14-M33	48/..	17,5	17,5
*36900/50A M40	50	60	113	217	M22-M48	60/..	22,5	22,5

* Макс. 12 бар

* Max 12 bar

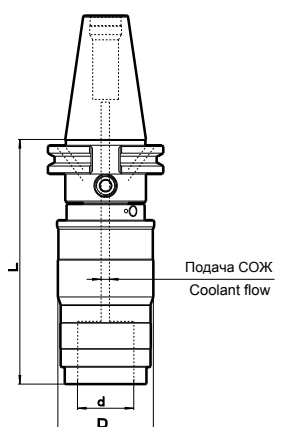
Используется, главным образом, на центрах механической обработки и станках с ЧПУ. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.). Центральный канал для СОЖ.

Mainly used on machining centres and programmed machines.

Code S for chuck with compensation in Extension only (see table). Central coolant flow.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ ISO DIN 69871-AD+B, ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ И ПОДАЧЕЙ СОЖ

ISO TAPER TAPPING CHUCK DIN 69871-AD+B
WITH AXIAL COMPENSATION AND COOLANT FLOW



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
36400/40B M25	40	19	39	97	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/40BS M25	40	19	39	89.5	M3-M12	19/...	0	15
36400/50B M25	50	19	39	97	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/50BS M25	50	19	39	89.5	M3-M12	19/...	0	15
36600/40B M25	40	31	53	133	M6-M20	31/...	10	10
36600/40BS M25	40	31	53	123	M6-M20	31/...	0	20
36600/50B M25	50	31	53	133	M6-M20	31/...	10	10
36600/50BS M25	50	31	53	123	M6-M20	31/...	0	20
36800/50B M40	50	48	86	184	M14-M33	48/..	17,5	17,5
* 36900/50B	50	60	113	217	M22-M48	60/..	22,5	22,5

* Макс. 12 бар

* Max 12 bar

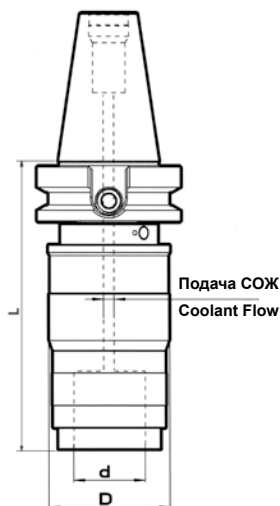
Используется, главным образом, на центрах механической обработки и станках с ЧПУ. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.). Боковое отверстие для СОЖ.

Mainly used on machining centres and programmed machines.

Code S for chuck with compensation in Extension only (see table). Coolant flow through the side hole.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРЗЕ MAS 403 BT, ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ И ПОДАЧЕЙ СОЖ

MAS 403 BT MORSE TAPER TAPPING CHUCK
WITH AXIAL COMPENSATION AND COOLANT FLOW



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
36400/40BT M25	40	19	39	89	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/40BTS M25	40	19	39	81,5	M3-M12	19/...	0	15
36400/50BT M25	50	19	39	101	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/50BTS M25	50	19	39	93,5	M3-M12	19/...	0	15
36600/40BT M25	40	31	53	125	M6-M20	31/...	10	10
36600/40BTS M25	40	31	53	115	M6-M20	31/...	0	20
36600/50BT M25	50	31	53	137	M6-M20	31/...	10	10
36600/50BTS M25	50	31	53	127	M6-M20	31/...	0	20
36800/50BT M40	50	48	86	188	M14-M33	48/..	17,5	17,5
*36900/50BT M40	50	60	113	221	M22-M48	60/..	22,5	22,5

* Макс. 12 бар

* Max 12 bar

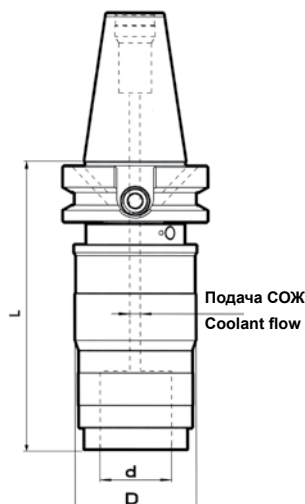
Используется, главным образом, на центрах механической обработки и станках с ЧПУ. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.). Центральный канал для СОЖ.

Mainly used on machining centres and programmed machines.

Code S for chuck with compensation in Extension only (see table). Central coolant flow.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРЗЕ MAS 403 ВТ-В, ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ И ПОДАЧЕЙ СОЖ

MAS 403 VT-B MORSE TAPER TAPPING CHUCK WITH AXIAL COMPENSATION AND COOLANT FLOW



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
36400/40VT-B M25	40	19	39	89	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/40VT-BS M25	40	19	39	81.5	M3-M12	19/...	0	15
36400/50VT-B M25	50	19	39	101	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/50VT-BS M25	50	19	39	93.5	M3-M12	19/...	0	15
36600/40VT-B M25	40	31	53	125	M6-M20	31/...	10	10
36600/40VT-BS M25	40	31	53	115	M6-M20	31/...	0	20
36600/50VT-B M25	50	31	53	137	M6-M20	31/...	10	10
36600/50VT-BS M25	50	31	53	127	M6-M20	31/...	0	20
36800/50VT-B M40	50	48	86	188	M14-M33	48/..	17,5	17,5
*36900/50VT-B M40	50	60	113	221	M22-M48	60/..	22,5	22,5

* Макс. 12 бар

* Max 12 bar

Используется, главным образом, на центрах механической обработки и станках с ЧПУ. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.). Боковое отверстие для СОЖ.

Mainly used on machining centres and programmed machines.

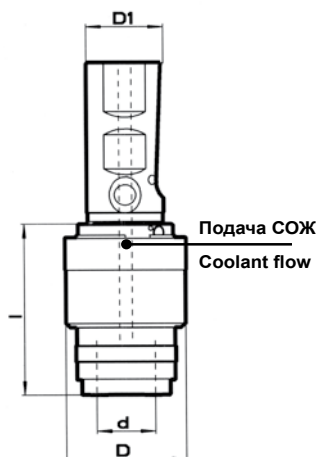
Code S for chuck with compensation in Extension only (see table). Coolant flow through the side hole.

При заказе патронов с минимальной смазкой необходимо добавить «MMS» к артикулу из таблицы. Например, артикул «36400/D25» после добавления «MMS» будет иметь вид «36400/D25MMS».

For tapping chucks with minimal lubrication add "MMS" to the codes in the table: ex. 36400/D25 for "MMS" becomes 36400/D25MMS.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 B+E, ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ И ПОДАЧЕЙ СОЖ

CYLINDRICAL SHANK TAPPING CHUCK DIN 1835 B+E WITH AXIAL COMPENSATION AND COOLANT FLOW



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
36400/D25	25	19	39	62	M3-M12	19/..	7,5	7,5
36400/D25S	25	19	39	54,5	M3-M12	19/..	0	12
36600/D25	25	31	53	98	M6-M20	31/..	10	10
36600/D25S	25	31	53	88	M6-M20	31/..	0	20
36800/D40	40	48	86	149	M14-M33	48/..	17,5	17,5
*36900/D40	40	60	113	182	M22-M48	60/..	22,5	22,5

* Макс. 12 бар

* Max 12 bar

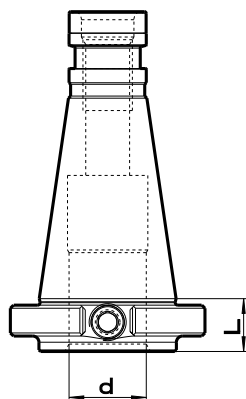
Используется, главным образом, на центрах механической обработки и станках с ЧПУ. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.)

Mainly used on machining centres and programmed machines.

Code S for chuck with compensation in Ext. only (see table)

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С ЦЕНТРАЛЬНЫМ КАНАЛОМ ДЛЯ СОЖ

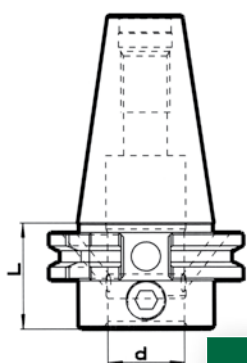
MODULAR SHANK WITH CENTRAL COOLANT FLOW



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	DIN 2080	
		d	L
1806.25.40	40	25	17
1806.25.50	50	25	15
1806.40.50	50	40	15

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С БОКОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ СОЖ

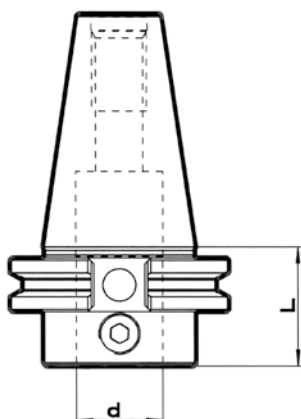
MODULAR SHANK WITH COOLANT FLOW THROUGH THE SIDE HOLE



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	DIN 69871-AD+B		MAS-BT	
		d	L	d	L
1806.25.40B	40	25	35		
1806.25.50B	50	25	35		
1806.40.50B	50	40	35		
1806.25.40BT-B	40			25	27
1806.25.50BT-B	50			25	39
1806.40.50BT-B	50			40	39

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С ДВОЙНЫМ КОНТАКТОМ И ЦЕНТРАЛЬНЫМ КАНАЛОМ ДЛЯ СОЖ

DOUBLE CONTACT MODULAR SHANK WITH CENTRAL COOLANT FLOW



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	DIN 69871 AD-B		MAS-BT	
		d	L	d	L
1806.25.40ABP	40	25	35		
1806.25.50ABP	50	25	35		
1806.25.40BBP	40			25	27
1806.25.50BBP	50			25	39

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ СЕРИИ 21080



TAPPING CHUCK SERIE 21080

Без осевой компенсации
Without axial compensation



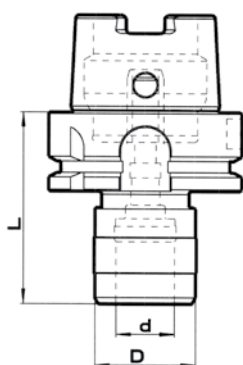
**РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ СЕРИИ 21080 БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ,
С ПОДАЧЕЙ СОЖ (КОНУС ISO)
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ СЕРИИ 21080 –
Подходят для работы на станках с ЧПУ с жестким циклом резьбонарезания.**

*SERIES 21080 TAPPING CHUCK WITHOUT AXIAL COMPENSATION WITH COOLANT FLOW
(ISO TAPER)*

*SERIES 21080 TAPPING CHUCK MACHINING CENTRES -
Suitable for use on CNC machines with rigid tapping cycles.*

БЫСТРОСМЕННЫЙ ПАТРОН СЕРИИ 21080 С ХВОСТОВИКОМ HSK DIN 69893 И ПОДАЧЕЙ СОЖ, БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ

QUICK CHANGE TAPPING CHUCK WITHOUT AXIAL
COMPENSATION WITH COOLANT FLOW
SERIE 21080 WITH HSK DIN 69893 SHANK

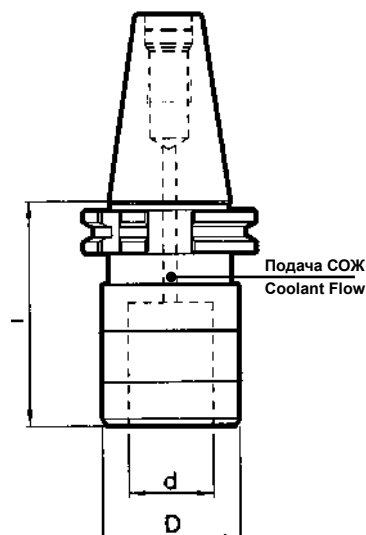


Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush
21480/H32A	HSK-32A	19	33	72	M3-M12	19/..
21480/H40A	HSK-40A	19	33	57	M3-M12	19/..
21480/H50A	HSK-50A	19	33	63	M3-M12	19/..
21480/H63A	HSK-63A	19	33	63	M3-M12	19/..
21480/H80A	HSK-80A	19	33	63	M3-M12	19/..
21480/H100A	HSK-100A	19	33	69	M3-M12	19/..
21680/H40A	HSK-40A	31	50	91	M6-M20	31/..
21680/H50A	HSK-50A	31	50	98	M6-M20	31/..
21680/H63A	HSK-63A	31	50	89	M6-M20	31/..
21680/H80A	HSK-80A	31	50	89	M6-M20	31/..
21680/H100A	HSK-100A	31	50	92	M6-M20	31/..
21880/H63A	HSK-63A	48	72	129	M14-M33	48/..
21880/H80A	HSK-80A	48	72	129	M14-M33	48/..
21880/H100A	HSK-100A	48	72	116	M14-M33	48/..

Используется, главным образом, на станках с ЧПУ с жестким циклом резьбонарезания.
Mainly used on CNC Machines with rigid tapping cycles.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН DIN 69871-AD БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ, С ПОДАЧЕЙ СОЖ

TAPPING CHUCK WITHOUT AXIAL COMPENSATION
WITH COOLANT FLOW DIN 69871-AD



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush
• 21480/30A	30	19	33	59	M3-M12	19/..
21480/40A	40	19	33	59	M3-M12	19/..
• 21480/50A	50	19	33	75	M3-M12	19/..
• 21680/30A	30	31	50	80	M6-M20	31/..
21680/40A	40	31	50	86	M6-M20	31/..
21680/50A	50	31	50	98	M6-M20	31/..
• 21880/40A	40	48	72	122	M14-M33	48/..
• 21880/50A	50	48	72	122	M14-M33	48/..

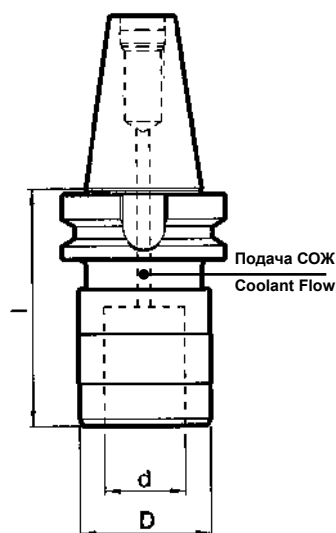
• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на станках с ЧПУ с жестким циклом резьбонарезания.
Mainly used on CNC machines fitted out for rigid tapping.

По запросу могут быть поставлены патроны ISO DIN 69871-AD+B с боковым отверстием для СОЖ.
On request also in ISO DIN 69871-AD+B with coolant flow through the side hole.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН MAS 403 BT БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ, С ПОДАЧЕЙ СОЖ

MAS 403 BT TAPPING CHUCK WITHOUT AXIAL COMPENSATION
AND WITH COOLANT FLOW



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush
• 21480/30BT	30	19	33	62	M3-M12	19/..
21480/40BT	40	19	33	67	M3-M12	19/..
• 21480/50BT M25	50	19	33	78	M3-M12	19/..
• 21680/30BT	30	31	50	85	M6-M20	31/..
21680/40BT	40	31	50	90	M6-M20	31/..
• 21680/50BT	50	31	50	101	M6-M20	31/..
• 21880/40BT	40	48	72	117	M14-M33	48/..
• 21880/50BT	50	48	72	125	M14-M33	48/..

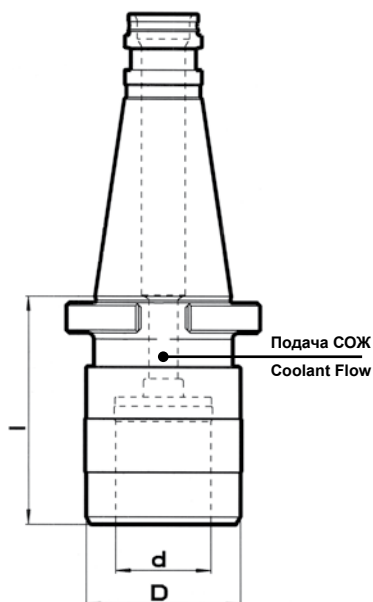
• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на станках с ЧПУ с жестким циклом резьбонарезания.
Mainly used on CNC machines fitted out for rigid tapping.

По запросу могут быть поставлены патроны MAS BT-B с боковым отверстием для СОЖ.
On request also in MAS BT-B with coolant flow through the side hole.

ЖЕСТКИЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН ISO DIN 2080 БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ, С ПОДАЧЕЙ СОЖ

ISO DIN 2080 RIGID TAPPING CHUCK
WITH COOLANT FLOW, WITHOUT AXIAL COMPENSATION



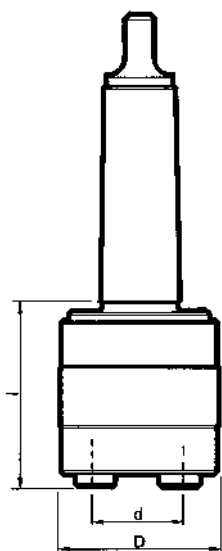
Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush
• 21480/30	30	19	33	50	M3-M12	19/..
• 21480/40	40	19	33	52	M3-M12	19/..
• 21480/50	50	19	33	55	M3-M12	19/..
• 21680/30	30	31	50	73	M6-M20	31/..
• 21680/40	40	31	50	74	M6-M20	31/..
• 21680/50	50	31	50	78	M6-M20	31/..

• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на станках с ЧПУ с жестким циклом резьбонарезания.
Mainly used on CNC machines fitted out for rigid tapping.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРЗЕ DIN 228-B БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ И ПОДАЧИ СОЖ

TAPPING CHUCK WITHOUT AXIAL COMPENSATION MORSE CONE
DIN 228-B WITHOUT COOLANT FLOW



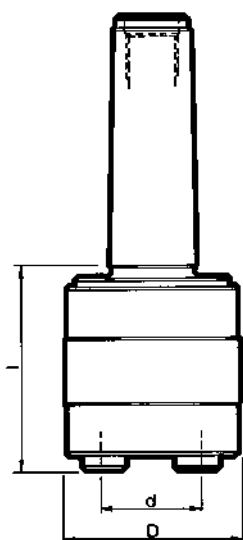
Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush
• 21280/1	1	13	23	35	M2-M10	13/..
• 21280/2	2	13	23	37	M2-M10	13/..
21480/2	2	19	33	45	M3-M12	19/..
• 21480/3	3	19	33	45	M3-M12	19/..
21680/2	2	31	50	61	M6-M20	31/..
21680/3	3	31	50	61	M6-M20	31/..
• 21680/4	4	31	50	61	M6-M20	31/..
21880/4	4	48	72	92	M14-M33	48/..

• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на станках с ручной подачей и обработкой по шаблону
Mainly used on hand feed machines and with pattern

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРЗЕ DIN 228-A БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ И ПОДАЧИ СОЖ

TAPPING CHUCK WITHOUT AXIAL COMPENSATION
WITH MORSE CONE DIN 228-A WITHOUT COOLANT FLOW



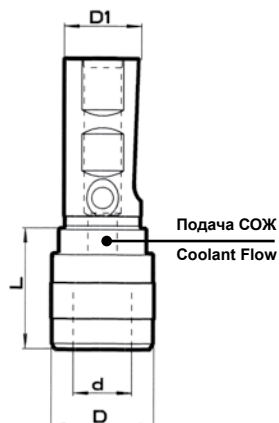
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush
• 21480/2F	2	19	33	45	M3-M12	19/..
• 21480/3F	3	19	33	45	M3-M12	19/..
• 21680/2F	2	31	50	61	M6-M20	31/..
• 21680/3F	3	31	50	61	M6-M20	31/..
• 21680/4F	4	31	50	61	M6-M20	31/..

• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на станках с ручной подачей и обработкой по шаблону
Mainly used on hand feed machines and with pattern

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 B+E БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ, С ПОДАЧЕЙ СОЖ

CYLINDRICAL SHANK TAPPING CHUCKS DIN 1835 B+E WITHOUT AXIAL COMPENSATION WITH COOLANT FLOW



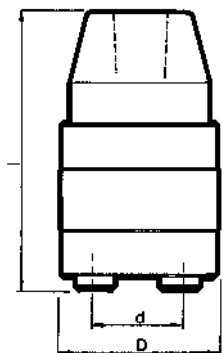
Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK D1	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush
• 21480/D20	20	19	33	40	M3-M12	19/..
21480/D25	25	19	33	40	M3-M12	19/..
• 21480/D32	32	19	33	40	M3-M12	19/..
21480/D40	40	19	33	40	M3-M12	19/..
• 21680/D20	20	31	50	63	M6-M20	31/..
21680/D25	25	31	50	63	M6-M20	31/..
• 21680/D32	32	31	50	63	M6-M20	31/..
21680/D40	40	31	50	63	M6-M20	31/..
21880/D40	40	48	72	87	M14-M33	48/..

• Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на станках с ЧПУ с жестким циклом резьбонарезания
Mainly used on CNC machines fitted out for rigid tapping

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРЗЕ DIN 238-A БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ

TAPPING CHUCK WITHOUT AXIAL
COMPENSATION WITH MORSE CONE DIN 238-A



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	l	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush
• 21280/B10	B10	13	23	50	M2-M10	13/..
• 21280/B12	B12	13	23	54	M2-M10	13/..
21480/B12	B12	19	33	59	M3-M12	19/..
21480/B16	B16	19	33	65	M3-M12	19/..
• 21480/B18	B18	19	33	72	M3-M12	19/..
• 21680/B12	B12	31	50	74,5	M6-M20	31/..
• 21680/B16	B16	31	50	80	M6-M20	31/..
• 21680/B18	B18	31	50	88	M6-M20	31/..

- Доступно только по запросу
Available only on demand

Используется, главным образом, на станках с ручной подачей и обработкой по шаблону
Mainly used on hand feed machines and with pattern

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ С РЕГУЛИРУЕМЫМИ МУФТАМИ И БЕЗ НИХ

BUSHES FOR TAPPING
WITH AND WITHOUT ADJUSTABLE CLUTCH



С муфтой *With clutch*

13/0= M2-M10
19/1= M3-M12
31/2= M6-M20
48/3= M14-M33
60/4= M22-M48

Без муфты *Without clutch*

13/10= M2-M10
19/11= M3-M12
31/12= M6-M20
48/13= M14-M33
60/14= M22-M48



ПЕРЕХОДНИКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ С ФРИКЦИОННЫМИ МУФТАМИ

Наши переходники для метчиков обладают рядом особенностей и преимуществ, которые делают их интересными по сравнению с другими изделиями. Они изготовлены из стали максимального качества и, следовательно, гарантированно имеют более длительный срок службы. Трение обеспечивается шариковыми держателями, что делает переходник чувствительным к поломке метчика. В состоянии поставки переходники настроены на крутящий момент, достаточный для обработки стали. При необходимости эту настройку можно изменить при помощи гайки. Переходники рассчитаны на правую резьбу. Если необходимо нарезать левую резьбу, об этом необходимо сообщить при заказе.

TAP ADAPTER WITH FRICTION CLUTCH

Our tap adapters are having some features and benefits that make them interesting versus other products. They are built out of the highest quality steel and therefore a longer tool life is guaranteed. The friction is achieved by ball retainers for a high sensibility against tap breakage. Our tap adapters are supplied with a torque set for working on steel and can be modified by the nut if necessary. Our tap adapters are made with right threads; link threads must be requested at order time.

РЕЗЬБА TAP	КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ Нм TORQUE Nm				
	13/0	19/1	31/2	48/3	60/4
M2	0,6	0,6			
M3	1	1			
M3,5	1,5 - 2	1,5 - 2			
M4	1,8 - 3	1,8 - 3			
M5	3,5 - 5,5	3,5 - 5,5			
M6-M7	5,5 - 9	5,5 - 9	5,5 - 9		
M8-M9	14 - 18	14 - 18	14 - 18		
M10-M11	21 - 25	21 - 25	21 - 25		
M12		33 - 39	33 - 39	33 - 39	
M14		45 - 50	45 - 50	45 - 50	
M16		45 - 50	50 - 57	45 - 50	
M18			80 - 87	80 - 87	
M20			90 - 100	90 - 100	90 - 100
M22			100 - 110	100 - 110	100 - 110
M24			100 - 110	140 - 150	140 - 150
M27				150 - 160	150 - 160
M30				240 - 250	240 - 250
M33				260 - 270	260 - 270
M36				260 - 270	350 - 400
M39				260 - 270	380 - 430
M42					500 - 550
M45					550 - 600
M48					630 - 680
M52					

Указанные в таблице калибровочные значения представляют собой усредненные значения, вычисленные во время испытаний. При размещении заказа необходимо запросить альтернативные калибровочные значения.

The calibration values shown in the table are the average values produced during testing. Alternative calibration values should be requested when placing the order.

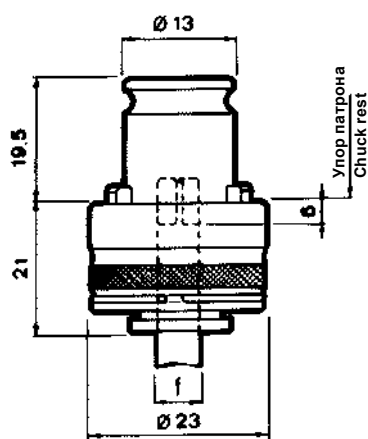
В состоянии поставки втулки откалиброваны для материалов стойкостью от 600 до 800 Н/мм². Хвостовики метчиков должны иметь твердость не менее 40 HRC.

The bushes are supplied calibrated for materials with resistances of between 600 to 800 N/mm². The tap shanks must have a minimum hardness of 40 HRC.

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ С ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫМИ ФРИКЦИОННЫМИ МУФТАМИ

BUSH FOR TAPPING WITH SAFETY FRICTION CLUTCH

13/0 = M2 - M10



* Наиболее часто используемые размеры.

* *Mainly used sizes.*

Модель 13/0, стандарт DIN
Model 13/0 DIN Standard

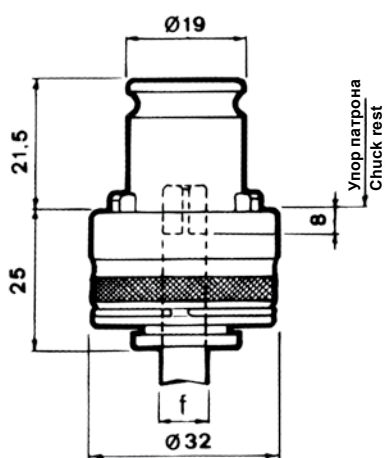
Артикул CODE	Метчик - Tap			
	Резьба Thread	f	□	DIN
13/0 228*	M2	2,8	2,1	371
13/0 335*	M3	3,5	2,7	371
13/0 354	M3,5	4	3	371
13/0 445*	M4	4,5	3,4	371
13/0 56	M5	6	4,9	371
13/0 645	M6	4,5	3,4	376
13/0 66*	M6	6	4,9	371
13/0 86*	M8	6	4,9	376
13/0 107*	M10	7	5,5	376

Модель 13/0, стандарт DIN
Model 13/0 ISO Standard

Артикул CODE	Метчик - Tap		
	Резьба Thread	f	□
13/0 2528	M2,5	2,8	2,24
13/0 3315	M3	3,15	2,5
13/0 0042	M4	3,15	2,5
13/0 0044	M4	4	3,15
13/0 55	M5	5	4
13/0 663	M6	6,3	5
13/0 863	M8	6,3	5



19/1 = M3 - M12



* Наиболее часто используемые размеры.

* *Mainly used sizes.*

Модель 19/1, стандарт ANSI
Model 19/1 ANSI Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Тар		
	Резьба Thread	f	□
19/1 4036	#6	3,58	2,79
19/1 4039	5/32"	4,06	3,18
19/1 4041	#8	4,27	3,33
19/1 4047	3/16"	4,88	3,78
19/1 4048	#10	4,93	3,86
19/1 4054	#12	5,59	4,19
19/1 4063	1/4"	6,48	4,85
19/1 4079	5/16"	8,08	6,05
19/1 4095	3/8"	9,68	7,26
19/1 4097	1/8"NPT	11,11	8,33
19/1 4098	1/8"NPT	7,94	5,94
19/1 4111	7/16"	8,2	6,15
19/1 4127	1/2"	9,32	6,99
19/1 4142	9/16"UNF	10,9	8,18

Модель 19/1, стандарт ANSI
Model 19/1 DIN Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Тар			
	Резьба Thread	f	□	DIN
19/1 228	M2	2,8	2,1	371
19/1 0022	M2.5	2,8	2,1	371
19/1 335*	M3	3,5	2,7	371
19/1 354	M3.5	4	3	371
19/1 445*	M4	4,5	3,4	371
19/1 456	M4.5	6	4,9	371
19/1 56*	M5	6	4,9	371
19/1 645	M6	4,5	3,4	376
19/1 6649*	M6	6	4,9	371
19/1 755	M7	5,5	4,3	376
19/1 77	M7	7	5,5	371
19/1 86	M8	6	4,9	376
19/1 88*	M8	8	6,2	371
19/1 997	M9	9	7	371
19/1 107	M10	7	5,5	376
19/1 1010*	M10	10	8	371
19/1 11862	M11	8	6,2	376
19/1 129*	M12	9	7	376
19/1 00119		11	9	376



19/1 = M3 - M12

Модель 19/1, стандарт JIS
Model 19/1 JIS Standard

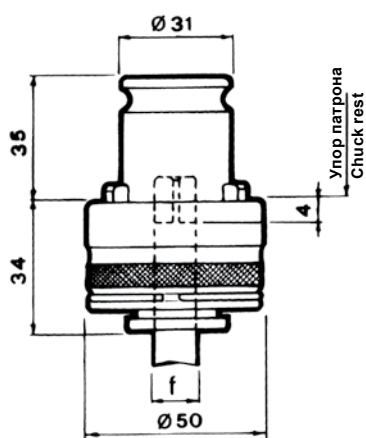
АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap		
	Резьба Thread	f	□
19/1 34	M3	4	3,2
19/1 45	M4	5	4
19/1 55545	M5	5,5	4,5
19/1 6645	M6	6	4,5
19/1 862	M8	6,2	5
19/1 107	M10	7	5,5
19/1 1285	M12	8,5	6,5
19/1 00105		10,5	8

Модель 19/1, стандарт ISO
Model 19/1 ISO Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap		
	Резьба Thread	f	□
19/1 3315	M3	3,15	2,5
19/1 0023	M2	2,8	2,24
19/1 0042	M4	3,15	2,5
19/1 0044	M4	4	3,15
19/1 0046	M4,5	4,5	3,55
19/1 55	M5	5	4
19/1 0053	M5,5	5,6	4,5
19/1 663	M6	6,3	5
19/1 0082	M8	8	6,3
19/1 0102	M10	8	6,3
19/1 0121	M12	9	7,1
19/1 0144	-	11,2	9



31/2 = M6 - M20



* Наиболее часто используемые размеры.

* *Mainly used sizes.*

△ Для коротких метчиков.

△ *For taps short type.*

Модель 31/2, стандарт DIN
Model 31/2 DIN Standard

Артикул CODE	Метчик - Tap			
	Резьба Thread	f	□	DIN
31/2 6649*	M6	6	4,9	371
31/2 7649	M7	6	4,9	352
31/2 7755	M7	7	5,5	371
31/2 8649	M8	6	4,9	376
31/2 88*	M8	8	6,2	371
31/2 997	M9	9	7	371
31/2 107	M10	7	5,5	376
31/2 1010*	M10	10	8	371
31/2 11862	M11	8	6,2	376
31/2 129*	M12	9	7	376
31/2 1411*	M14	11	9	376
31/2 1612*	M16	12	9	376
31/2 181411*	M18	14	11	376
31/2 2016*	M20	16	12	376
31/2 0018145		18	14,5	376

Модель 31/2, стандарт ANSI
Model 31/2 ANSI Standard

Артикул CODE	Метчик - Tap		
	Резьба Thread	f	□
31/2 4079	5/16"	8,08	6,05
31/2 4095	3/8"	9,68	7,26
31/2 4111	7/16	8,2	6,15
31/2 4127	1/2"	9,32	6,99
△ 31/2 4131C	1/4" NPT	14,27	10,69
31/2 4142	9/16"	10,9	8,18
31/2 4158	5/8"	12,19	9,14
△ 31/2 4166C	3/8" NPT	17,78	13,49
31/2 4174	11/16"	13,77	10,31
31/2 4190	3/4"	14,99	11,23
31/2 4206	13/16" UNF	16,56	12,42
△ 31/2 4209C	1/2" NPT	17,46	13,08
31/2 4222	7/8" UNF	17,7	13,28

31/2 = M6 - M20Модель 31/2, стандарт JIS
Model 31/2 JIS Standard

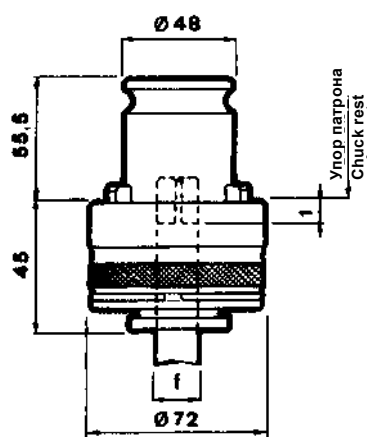
Артикул CODE	Метчик - Tap		
	Резьба Thread	f	□
31/2 6645	M6	6	4,5
31/2 862	M8	6,2	5
31/2 107	M10	7	5,5
31/2 1285	M12	8,5	6,5
31/2 14105	M14	10,5	8
31/2 16125	M16	12,5	10
31/2 181411	M18	14	11
31/2 2015	M20	15	12
31/2 2217		17	13
31/2 001915		19	15

Модель 31/2, стандарт ISO
Model 31/2 ISO Standard

Артикул CODE	Метчик - Tap		
	Резьба Thread	f	□
31/2 663	M6	6,3	5
31/2 0082	M8	8	6,3
31/2 107	M10	7	5,5
31/2 0121	M12	9	7,1
31/2 14112	M14	11,2	9
31/2 16125	M16	12,5	10
31/2 1814112	M18	14	11,2
31/2 2014	M20	14	11,2
31/2 2216		16	12,5
31/2 001814		18	14



48/3 = M14 - M33



* Наиболее часто используемые размеры.

* *Mainly used sizes.*

Модель 48/3, стандарт DIN
Model 48/3 DIN Standard

Артикул CODE	Метчик - Tap			
	Резьба Thread	f	□	DIN
48/3 129	M12	9	7	376
48/3 1411*	M14	11	9	376
48/3 1612*	M16	12	9	376
48/3 181411*	M18	14	11	376
48/3 2016*	M20	16	12	376
48/3 2218*	M22	18	14,5	376
48/3 2418145*	M24	18	14,5	376
48/3 272016*	M27	20	16	376
48/3 3022*	M30	22	18	376
48/3 3325*	M33	25	20	376
48/3 002822		28	22	376

Модель 48/3, стандарт JIS
Model 48/3 JIS Standard

Артикул CODE	Метчик - Tap		
	Резьба Thread	f	□
48/3 14105	M14	10,5	8
48/3 16125	M16	12,5	10
48/3 181411	M18	14	11
48/3 2015	M20	15	12
48/3 2217	M22	17	13
48/3 241915	M24	19	15
48/3 272015	M27	20	15
48/3 3023	M30	23	17
48/3 332519	M33	25	19
48/3 002821		28	21

48/3 = M14 - M33

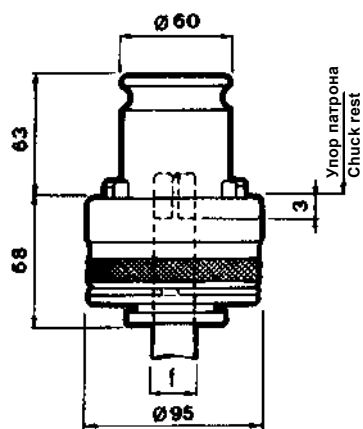
△ Для коротких метчиков.
△ For taps short type.

Модель 48/3, стандарт ANSI Model 48/3 ANSI Standard			
АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap		
	Резьба Thread	f	□
48/3 4127	1/2"	9,32	6,99
48/3 4142	9/16"	10,9	8,18
48/3 4158	5/8"	12,19	9,14
△ 48/3 4166C	3/8" NPT	17,78	13,49
48/3 4174	11/16"	13,77	10,31
48/3 4190	3/4"	14,99	11,23
48/3 4206	13/16"	16,56	12,42
△ 48/3 4209C	1/2" NPT	17,46	13,08
48/3 4222	7/8"	17,7	13,28
48/3 4238	15/16"	19,3	14,48
48/3 4254	1"	20,32	15,24
△ 48/3 4264C	3/4" NPT	23,01	17,25
48/3 4286	1-1/8"	22,76	17,07
48/3 4317	1-1/4"	25,93	19,46
△ 48/3 4332C	1" NPT	28,57	21,41
48/3 4349	1-3/8" UNF	28,14	21,11

Модель 48/3, стандарт ISO Model 48/3 ISO Standard			
АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap		
	Резьба Thread	f	□
48/3 14112	M14	11,2	9
48/3 16125	M16	12,5	10
48/3 1814112	M18	14	11,2
48/3 2014	M20	14	11,2
48/3 2216	M22	16	12,5
48/3 241814	M24	18	14
48/3 272016	M27	20	16
48/3 3020	M30	20	16
48/3 33224	M33	22,4	18



60/4 = M22 - M48



* Наиболее часто используемые размеры.

* *Mainly used sizes.*

Δ Для коротких метчиков.

Δ *For taps short type.*

Модель 60/4, стандарт DIN
Model 60/4 DIN Standard

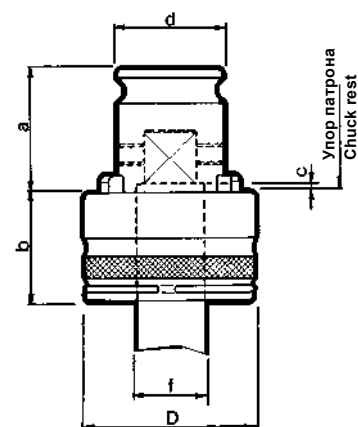
АРТИКУЛ CODE	Метчик - Тар			
	Резьба Thread	f	□	DIN
60/4 2016	M20	16	12	376
60/4 2218*	M22	18	14,5	376
60/4 2418*	M24	18	14,5	376
60/4 2720*	M27	20	16	376
60/4 3022*	M30	22	18	376
60/4 3325*	M33	25	20	376
60/4 3628*	M36	28	22	376
60/4 3932*	M39	32	24	376
60/4 4232*	M42	32	24	376
60/4 4536*	M45	36	29	376
60/4 4836*	M48	36	29	376

Модель 60/4, стандарт ANSI
Model 60/4 ANSI Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Тар		
	Резьба Thread	f	□
Δ 60/4 4381C	1-1/2"	31,32	23,5
Δ 60/4 4412C	1-5/8"	33,15	24,87
Δ 60/4 4419C	1-1/4" NPT	33,34	24,99
Δ 60/4 4444C	1-3/4"	36,32	27,23
Δ 60/4 4476C	1-7/8"	38,58	28,93
Δ 60/4 4478C	1-1/2" NPT	38,1	28,57

РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА С РЕГУЛИРУЕМОЙ ФРИКЦИОННОЙ МУФТОЙ, МЕТЧИК КРЕПИТСЯ НА ВНЕШНИХ ВИНТАХ

BUSH FOR TAPPING WITH ADJUSTABLE FRICTION CLUTCH TAP FIXED WITH EXTERNAL SCREWS



Модель 19/1G - Model 19/1 G

Артикул Code	d	D	a	b	c	Метчик - Tap	
						f	□
19/1G 129	19	32	21,5	23	2,5	12	9
19/1G 4158	19	32	21,5	23	2,5	12, 19	9, 14

Модель 31/2G - Model 31/2 G

Артикул Code	d	D	a	b	c	Метчик - Tap	
						f	□
31/2G 2016	31	50	35	29	2	20	16
31/2G 2218	31	50	35	29	2	22	18
31/2G 4238	31	50	35	29	2	19,3	14,48

Модель 48/3G - Model 48/3 G

Артикул Code	d	D	a	b	c	Метчик - Tap	
						f	□
48/3G 3224	48	72	55,5	39	0	32	24
48/3G 3629	48	72	55,5	39	0	36	29

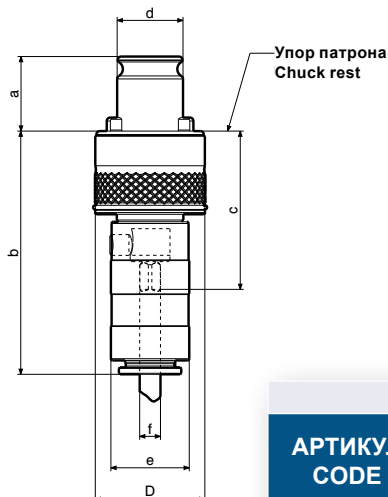
Модель 60/4G - Model 60/4 G

Артикул Code	d	D	a	b	c	Метчик - Tap	
						f	□
60/4G 0521	60	95	63	60	-7	40	32
60/4G 4508	60	95	63	60	-7	41,76	31,32

Подходит для обработки
легких металлов
Suitable for light machining

УДЛИНЕННАЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА С ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ ФРИКЦИОННОЙ МУФТОЙ

BUSH FOR TAPPING WITH SAFETY FRICTION CLUTCH EXTENDED



Модель 19/1P - Model 19/1 P

АРТИКУЛ CODE	Втулка + Концевая муфта Bush + Terminal	Размеры - Dimensions						Метчик - Tap		
		d	D	a	b	c	e	Резьба Thread	f	□
19/1P 335 =	42146/0030 + 42147/0030	19	32	21.5	70	51	23	M3	3.5	2.7
19/1P 445 =	42146/0040 + 42147/0040	19	32	21.5	70	51	23	M4	4.5	3.4
19/1P 56 =	42146/0050 + 42147/0050	19	32	21.5	70	51	23	M5	6	4.9
19/1P 6649 =	42146/0060 + 42147/0050	19	32	21.5	70	51	23	M6	6	4.9
19/1P 88 =	42146/0080 + 42147/0080	19	32	21.5	70	51	23	M8	8	6.2
19/1P 107 =	42146/0100 + 42147/0101	19	32	21.5	70	51	23	M10	7	5.5
19/1P 1010 =	42146/0100 + 42147/0100	19	32	21.5	70	51	23	M10	10	8
19/1P 129 =	42146/0120 + 42147/0120	19	32	21.5	70	51	23	M12	9	7

Модель 31/2P - Model 31/2 P

АРТИКУЛ CODE	Втулка + Концевая муфта Bush + Terminal	Размеры - Dimensions						Метчик - Tap		
		d	D	a	b	c	e	Резьба Thread	f	□
31/2P 6649 =	42246/0060 + 42247/0060	31	50	35	96	67	34.5	M6	6	4.9
31/2P 88 =	42246/0080 + 42247/0080	31	50	35	96	67	34.5	M8	8	6.2
31/2P 107 =	42246/0100 + 42247/0101	31	50	35	96	67	34.5	M10	7	5.5
31/2P 1010 =	42246/0100 + 42247/0100	31	50	35	96	67	34.5	M10	10	8
31/2P 129 =	42246/0120 + 42247/0120	31	50	35	96	67	34.5	M12	9	7
31/2P 1411 =	42246/0140 + 42247/0140	31	50	35	96	67	34.5	M14	11	9
31/2P 1612 =	42246/0160 + 42247/0160	31	50	35	96	67	34.5	M16	12	9
31/2P 181411 =	42246/0180 + 42247/0180	31	50	35	96	67	34.5	M18	14	11
31/2P 2016 =	42246/0200 + 42247/0200	31	50	35	96	67	34.5	M20	16	12

УДЛИНЕННАЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА С ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ ФРИКЦИОННОЙ МУФТОЙ

BUSH FOR TAPPING WITH SAFETY FRICTION CLUTCH EXTENDED

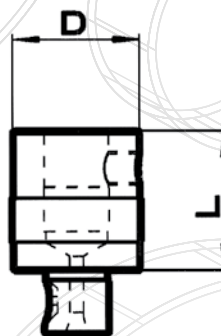
Модель 43/3P - Model 48/3 P

Артикул CODE	Втулка + Концевая муфта Bush + Terminal	Размеры - Dimensions						Метчик - Tap		
		d	D	a	b	c	e	Резьба Thread	f	□
48/3P 1411 =	42346/0140 + 42347/0140	48	72	55,5	132	89	48	M14	11	9
48/3P 1612 =	42346/0160 + 42347/0160	48	72	55,5	132	89	48	M16	12	9
48/3P 181411 =	42346/0180 + 42347/0180	48	72	55,5	132	89	48	M18	14	11
48/3P 2016 =	42346/0200 + 42347/0200	48	72	55,5	132	89	48	M20	16	12
48/3P 2218 =	42346/0220 + 42347/0220	48	72	55,5	132	89	48	M22	18	14,5
48/3P 2418145 =	42346/0240 + 42347/0220	48	72	55,5	132	89	48	M24	18	14,5
48/3P 2720 =	42346/0270 + 42347/0270	48	72	55,5	132	89	48	M27	20	16
48/3P 3022 =	42346/0300 + 42347/0300	48	72	55,5	132	89	48	M30	22	18
48/3P 3325 =	42346/0330 + 42347/0330	48	72	55,5	132	89	48	M33	25	20

УДЛИНИТЕЛЬ

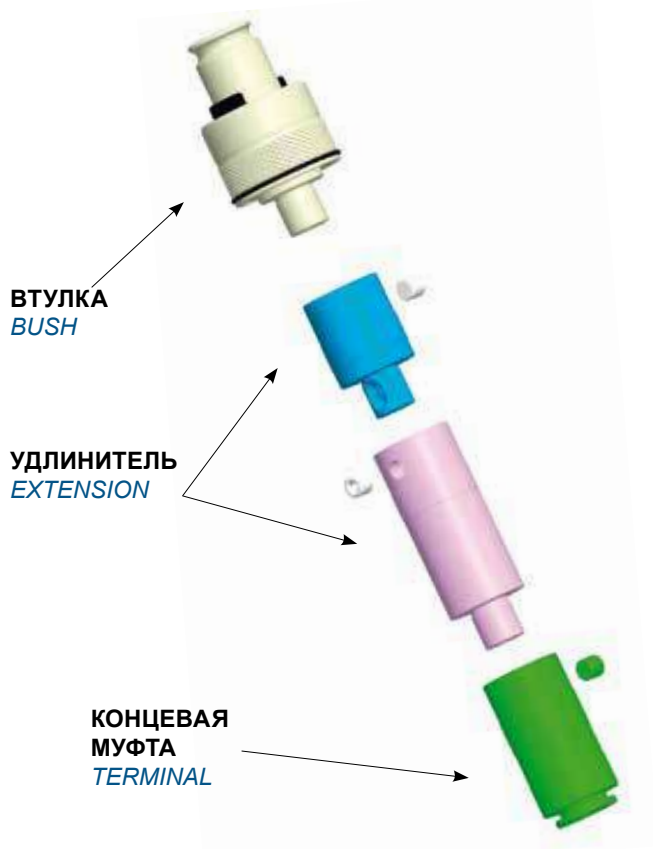
EXTENSION

Артикул CODE	Для втулки For Bush	D	L
42150/25	19/1P-19/11P	23	25
42150/50	19/1P-19/11P	23	50
42250/50	31/2P-31/12P	35	50
42250/100	31/2P-31/12P	35	100
42350/50	48/3P-48/13P	48	50
42350/100	48/3P-48/13P	48	100



ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УДЛИНЕННЫХ ВТУЛОК

EXAMPLE TO USE EXTENDED BUSHES



На этой странице приведен практический пример применения удлинённых втулок 19/1P – 19/11P – 31/2P – 31/12P – 48/3P – 48/13P.

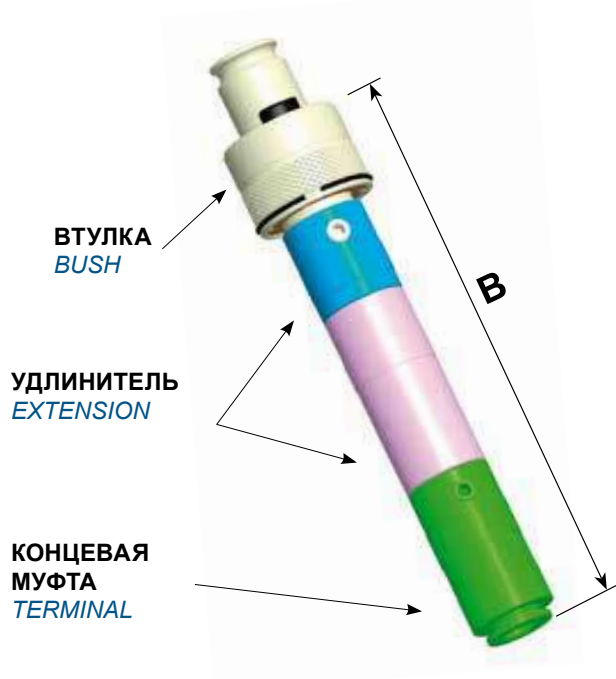
Например:

Поскольку длина втулки 19/1P составляет 70 мм, применение удлинителей 42150/25 (L=25 мм) и 42150/50 (L=50 мм) позволяет получить общую длину В = 145 мм. Доступны удлинители 25 мм.

On this page we explain a practice example for our extended bushes 19/1P - 19/11P - 31/2P - 31/12P - 48/3P - 48/13P.

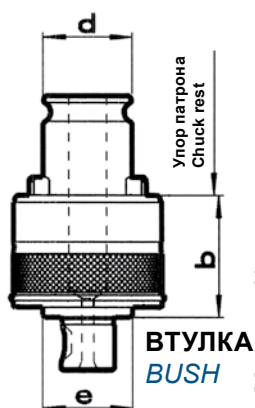
For example:

as the length of 19/1P is 70 mm, if you join an extension 42150/25 (L=25 mm) and an extension 42150/50 (L=50 mm) you can obtain the total length "B" of mm 145. Available of 25 mm. extension.



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

SPARE PARTS



МОД. 42146 MOD. 42146 Втулка Bush		МОД. 42147 MOD. 42147 Концевая муфта Terminal			
d	19	e	23		
b	26	L	44		
e	23	L1	25		
Артикул CODE	Резьба Thread	Артикул CODE	Резьба Thread	f	□
42146/0030	M3	42147/0030	M3	3,5	2,7
42146/0040	M4	42147/0040	M4	4,5	3,4
42146/0050	M5	42147/0050	M5	6	4,9
42146/0060	M6	42147/0050	M6	6	4,9
42146/0080	M8	42147/0080	M8	8	6,2
42146/0100	M10	42147/0101	M10	7	5,5
42146/0100	M10	42147/0100	M10	10	8
42146/0120	M12	42147/0120	M12	9	7



МОД. 42246 MOD. 42246 Втулка Bush		МОД. 42247 MOD. 42247 Концевая муфта Terminal			
d	31	e	34,5		
b	96	L	63		
e	34,5	L1	34		
АРТИКУЛ CODE	Резьба Thread	АРТИКУЛ CODE	Резьба Thread	f	□
42246/0060	M6	42247/0060	M6	6	4,9
42246/0080	M8	42247/0080	M8	8	6,2
42246/0100	M10	42247/0101	M10	7	5,5
42246/0100	M10	42247/0100	M10	10	8
42246/0120	M12	42247/0120	M12	9	7
42246/0140	M14	42247/0140	M14	11	9
42246/0160	M16	42247/0160	M16	12	9
42246/0180	M18	42247/0180	M18	14	11
42246/0200	M20	42247/0200	M20	16	12

МОД. 42346 MOD. 42346 Втулка Bush		МОД. 42347 MOD. 42347 Концевая муфта Terminal			
d	48	e	48		
b	132	L	86		
e	48	L1	45		
АРТИКУЛ CODE	Резьба Thread	АРТИКУЛ CODE	Резьба Thread	f	□
42346/0140	M14	42347/0140	M14	11	9
42346/0160	M16	42347/0160	M16	12	9
42346/0180	M18	42347/0180	M18	14	11
42346/0200	M20	42347/0200	M20	16	12
42346/0220	M22	42347/0220	M22	18	14,5
42346/0240	M24	42347/0220	M24	18	14,5
42346/0270	M27	42347/0270	M27	20	16
42346/0300	M30	42347/0300	M30	22	18
42346/0330	M33	42347/0330	M33	25	20

РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА БЕЗ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ ФРИКЦИОННОЙ МУФТЫ

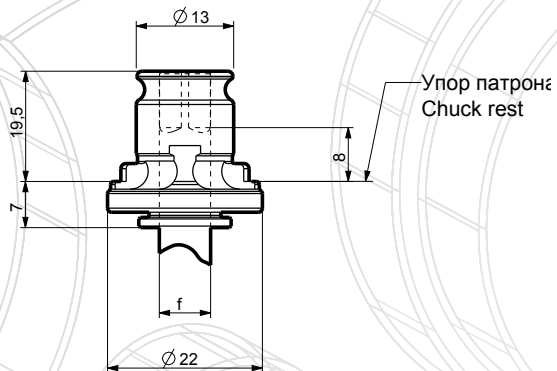
BUSH FOR TAPPING WITHOUT SAFETY FRICTION CLUTCH

13/10= M2-M10

Модель 13/10, стандарт DIN Model 13/10 DIN Standard			
Артикул CODE	Метчик - Tap		
	f	□	DIN
13/10 2521	2,5	2,1	371
13/10 2821	2,8	2,1	371
13/10 3527	3,5	2,7	371
13/10 4534	4,5	3,4	371
13/10 5543	5,5	4,3	376
13/10 649	6	4,9	371
13/10 755	7	5,5	376
13/10 43	4	3	371
13/10 0081 *	8	6,2	371



* Размеры не совпадают с указанными на чертеже
* The sizes are not the same as those indicated on the drawing



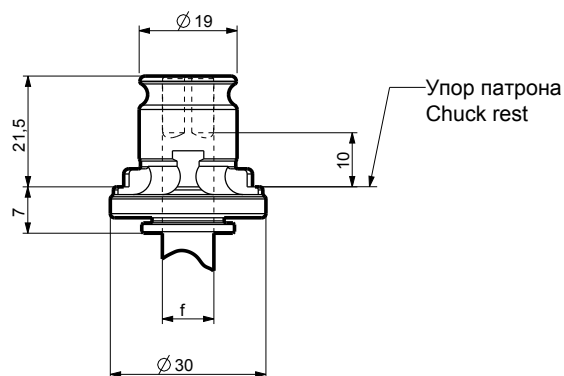
Модель 13/10, стандарт ISO Model 13/10 ISO Standard		
Артикул CODE	Метчик - Tap	
	f	□
13/10 28224	2,8	2,24
13/10 31525	3,15	2,5
13/10 0044	4	3,15
13/10 54	5	4
13/10 635	6,3	5

19/11= M3-M12

Модель 19/11, стандарт DIN
Model 19/11 DIN Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap		
	f	□	DIN
19/11 2821	2,8	2,1	371
19/11 3527*	3,5	2,7	371
19/11 4534*	4,5	3,4	371
19/11 43	4	3	371
19/11 5543	5,5	4,3	376
19/11 649*	6	4,9	371
19/11 755	7	5,5	376
19/11 862*	8	6,2	371
19/11 97*	9	7	376
19/11 108*	10	8	371
19/11 119	11	9	376

* Наиболее часто
используемые размеры.
* *Mainly used sizes.*



Модель 19/11, стандарт JIS
Model 19/11 JIS Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap	
	f	□
19/11 432	4	3,2
19/11 5545	5,5	4,5
19/11 54	5	4
19/11 2064	6	4,5
19/11 2083	6,2	5
19/11 2122	8,5	6,5
19/11 1058	10,5	8

Модель 19/11, стандарт ANSI
Model 19/11 ANSI Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap	
	f	□
19/11 4036	3,58	2,79
19/11 4039	4,06	3,18
19/11 4041	4,27	3,33
19/11 4047	4,88	3,78
19/11 4048	4,93	3,86
19/11 4054	5,59	4,19
19/11 4063	6,48	4,85
19/11 4079	8,08	6,05
19/11 4095	9,68	7,26
19/11 4097	11,11	8,33
19/11 4098	7,94	5,94
19/11 4111	8,2	6,15
19/11 4127	9,32	6,99
19/11 4142	10,9	8,18

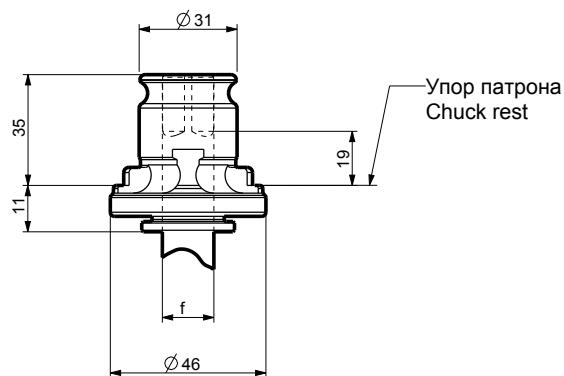
Модель 19/11, стандарт JIS
Model 19/11 ISO Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap	
	f	□
19/11 31525	3,15	2,5
19/11 0044	4	3,15
19/11 0046	4,5	3,55
19/11 54	5	4
19/11 635	6,3	5
19/11 0082	8	6,3
19/11 0121	9	7,1
19/11 0144	11,2	9

31/12= M6-M20

Модель 31/12, стандарт DIN
Model 31/12 DIN Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap		
	f	□	DIN
31/12 649*	6	4,9	371
31/12 755	7	5,5	376
31/12 862*	8	6,2	371
31/12 97*	9	7	376
31/12 108*	10	8	371
31/12 119*	11	9	376
31/12 129*	12	9	376
31/12 1411*	14	11	376
31/12 1612*	16	12	376
31/12 18145	18	14,5	376



Модель 31/12, стандарт ISO
Model 31/12 ISO Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap	
	f	□
31/12 635	6,3	5
31/12 755	7	5,5
31/12 0082	8	6,3
31/12 0121	9	7,1
31/12 1058	10,5	8
31/12 1129	11,2	9
31/12 12510	12,5	10
31/12 14112	14	11,2
31/12 16125	16	12,5
31/12 1814	18	14

Модель 31/12, стандарт ANSI
Model 31/12 ANSI Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap	
	f	□
31/12 4079	8,08	6,05
31/12 4095	9,68	7,26
31/12 4111	8,2	6,15
31/12 4127	9,32	6,99
Δ 31/12 4131C	14,27	10,69
31/12 4142	10,9	8,18
31/12 4158	12,19	9,14
Δ 31/12 4166C	17,78	13,49
31/12 4174	13,77	10,31
Δ 31/12 4190C	14,99	11,23
Δ 31/12 4206C	16,56	12,42
Δ 31/12 4209C	17,46	13,08
Δ 31/12 4222C	17,7	13,28

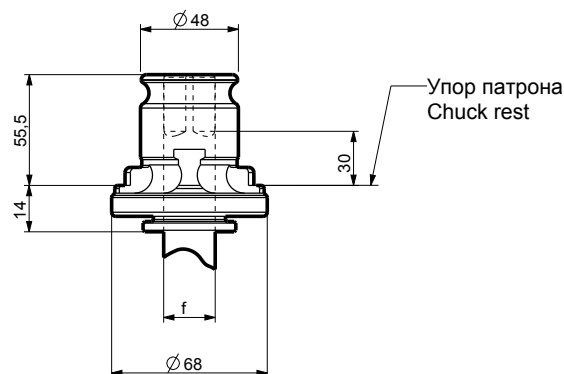
Δ Для коротких метчиков.
Δ For taps short type.



48/13= M14-M33

Модель 48/13, стандарт DIN
Model 48/13 DIN Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap		
	f	□	DIN
48/13 119	11	9	376
48/13 129	12	9	376
48/13 1411	14	11	376
48/13 1612	16	12	376
48/13 18145	18	14,5	376
48/13 2016	20	16	376
48/13 2218	22	18	376
48/13 2520	25	20	376
48/13 2822	28	22	376



Модель 48/13, стандарт ISO
Model 48/13 ISO Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap	
	f	□
48/13 1129	11,2	9
48/13 12510	12,5	10
48/13 14112	14	11,2
48/13 16125	16	12,5
48/13 1814	18	14
48/13 22418	22,4	18

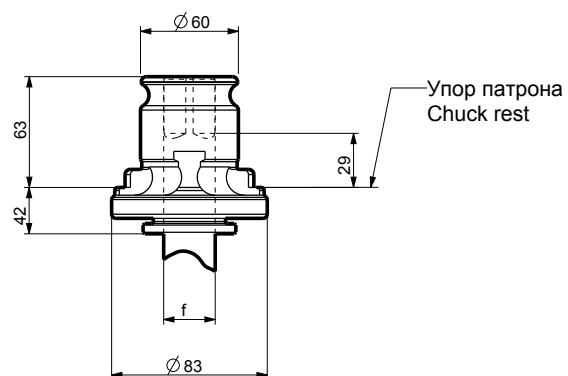
Модель 48/13, стандарт ANSI
Model 48/13 ANSI Standard

АРТИКУЛ CODE	Метчик - Tap		
	Резьба Thread	f	□
48/13 4127	1/2"	9,32	6,99
48/13 4142	9/16"	10,9	8,18
48/13 4158	5/8"	12,19	9,14
Δ 48/13 4166C	3/8" NPT	17,78	13,49
48/13 4174	11/16"	13,77	10,31
48/13 4190	3/4"	14,99	11,23
48/13 4206	13/16"	16,56	12,42
Δ 48/13 4209C	1/2" NPT	17,46	13,08
48/13 4222	7/8"	17,7	13,28
48/13 4238	15/16"	19,3	14,48
48/13 4254	1"	20,32	15,24
Δ 48/13 4264C	3/4" NPT	23,01	17,25
48/13 4286	1-1/8"	22,76	17,07
48/13 4317	1-1/4"	25,93	19,46
Δ 48/13 4332C	1" NPT	28,57	21,41
48/13 4349	1-3/8" UNF	28,14	21,11

Δ Для коротких метчиков.
Δ For taps short type.

60/14= M22-M48

Модель 60/14, стандарт DIN Model 60/14 DIN Standard			
Артикул CODE	Метчик - Tap		
	f	□	DIN
60/14 18145	18	14,5	376
60/14 2016	20	16	376
60/14 2218	22	18	376
60/14 2520	25	20	376
60/14 2822	28	22	376
60/14 3224	32	24	376
60/14 3629	36	29	376



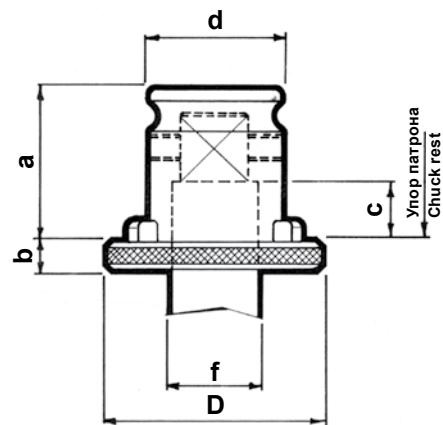
Модель 60/14, стандарт ANSI Model 60/14 ANSI Standard			
Артикул CODE	Метчик - Tap		
	Резьба Thread	f	□
Δ 60/14 4381C	1-1/2"	31,32	23,5
Δ 60/14 4412C	1-5/8"	33,15	24,87
Δ 60/14 4419C	1-1/4" NPT	33,34	24,99
Δ 60/14 4444C	1-3/4"	36,32	27,23
Δ 60/14 4476C	1-7/8"	38,58	28,93
Δ 60/14 4478C	1-1/2" NPT	38,1	28,57

Δ Для коротких метчиков.

Δ For taps short type.

РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА БЕЗ РЕГУЛИРУЕМОЙ ФРИКЦИОННОЙ МУФТЫ, МЕТЧИК КРЕПИТСЯ НА ВНЕШНИХ ВИНТАХ

BUSH FOR TAPPING WITHOUT SAFETY FRICTION CLUTCH TAP FIXED
WITH EXTERNAL SCREWS



Модель 19/11G - Model 19/11 G

АРТИКУЛ CODE	d	D	a	b	c	Метчик - Tap	
						f	□
19/11G 129	19	30	21,5	6	8	12	9

Модель 31/12G - Model 31/12 G

АРТИКУЛ CODE	d	D	a	b	c	Метчик - Tap	
						f	□
31/12G 2016	31	46	35	8,5	14	20	16
31/12G 2218	31	46	35	8,5	14	22	18

Модель 48/13G - Model 48/13 G

АРТИКУЛ CODE	d	D	a	b	c	Метчик - Tap	
						f	□
48/13G 3224	48	68	55,5	9	28	32	24
48/13G 3629	48	68	55,5	9	28	36	29

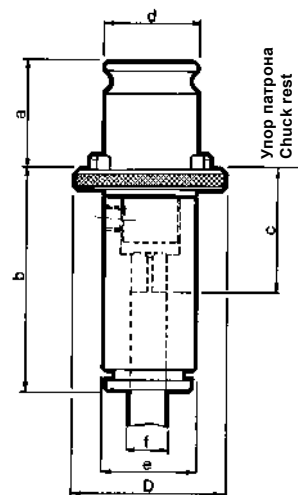
Модель 60/14G - Model 60/14 G

АРТИКУЛ CODE	d	D	a	b	c	Метчик - Tap	
						f	□
60/14G 0521	60	83	63	33	31	40	32
60/14G 0561	60	83	63	33	31	45	35
60/14G 4508	60	83	63	33	31	41,76	31,32

Подходит для обработки
легких металлов
Suitable for light machining

УДЛИНЕННАЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА БЕЗ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ ФРИКЦИОННОЙ МУФТЫ

EXTENDED BUSH FOR TAPPING WITHOUT SAFETY FRICTION CLUTCH



Модель 19/11P - Model 19/11 P

Артикул CODE	Втулка + Концевая муфта Bush + Terminal	Размеры - Dimensions						Метчик - Tap	
		d	D	a	b	c	e	f	□
19/11P 3527 =	45146 + 42147/0030	19	30	21,5	52	33	23	3,5	2,7
19/11P 4534 =	45146 + 42147/0040	19	30	21,5	52	33	23	4,5	3,4
19/11P 649 =	45146 + 42147/0050	19	30	21,5	52	33	23	6	4,9
19/11P 755 =	45146 + 42147/0101	19	30	21,5	52	33	23	7	5,5
19/11P 862 =	45146 + 42147/0080	19	30	21,5	52	33	23	8	6,2
19/11P 97 =	45146 + 42147/0120	19	30	21,5	52	33	23	9	7
19/11P 108 =	45146 + 42147/0100	19	30	21,5	52	33	23	10	8

Модель 31/12P - Model 31/12 P

Артикул CODE	Втулка + Концевая муфта Bush + Terminal	Размеры - Dimensions						Метчик - Tap	
		d	D	a	b	c	e	f	□
31/12P 649 =	45246 + 42247/0060	31	46	35	74	44	34,5	6	4,9
31/12P 755 =	45246 + 42247/0101	31	46	35	74	44	34,5	7	5,5
31/12P 862 =	45246 + 42247/0080	31	46	35	74	44	34,5	8	6,2
31/12P 97 =	45246 + 42247/0120	31	46	35	74	44	34,5	9	7
31/12P 108 =	45246 + 42247/0100	31	46	35	74	44	34,5	10	8
31/12P 119 =	45246 + 42247/0140	31	46	35	74	44	34,5	11	9
31/12P 129 =	45246 + 42247/0160	31	46	35	74	44	34,5	12	9
31/12P 1411 =	45246 + 42247/0180	31	46	35	74	44	34,5	14	11
31/12P 1612 =	45246 + 42247/0200	31	46	35	74	44	34,5	16	12

УДЛИНЕННАЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА БЕЗ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ ФРИКЦИОННОЙ МУФТЫ

EXTENDED BUSH FOR TAPPING WITHOUT SAFETY FRICTION CLUTCH



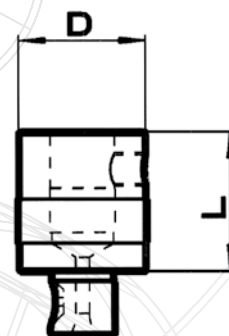
Модель 48/13P - Model 48/13 P

АРТИКУЛ CODE	Втулка + Концевая муфта Bush + Terminal	Размеры - Dimensions						Метчик - Tap	
		d	D	a	b	c	e	f	□
48/13P 119 =	45346 + 42347/0140	48	68	55,5	100	57	48	11	9
48/13P 129 =	45346 + 42347/0160	48	68	55,5	100	57	48	12	9
48/13P 1411 =	45346 + 42347/0180	48	68	55,5	100	57	48	14	11
48/13P 1612 =	45346 + 42347/0200	48	68	55,5	100	57	48	16	12
48/13P 18145 =	45346 + 42347/0220	48	68	55,5	100	57	48	18	14,5
48/13P 2016 =	45346 + 42347/0270	48	68	55,5	100	57	48	20	16
48/13P 2218 =	45346 + 42347/0300	48	68	55,5	100	57	48	22	18
48/13P 2520 =	45346 + 42347/0330	48	68	55,5	100	57	48	25	20

УДЛИНИТЕЛЬ

EXTENSION

АРТИКУЛ CODE	Для втулки For Bush	D	L
42150/25	19/1P-19/11P	23	25
42150/50	19/1P-19/11P	23	50
42250/50	31/2P-31/12P	35	50
42250/100	31/2P-31/12P	35	100
42350/50	48/3P-48/13P	48	50
42350/100	48/3P-48/13P	48	100



ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УДЛИНЕННЫХ ВТУЛОК

EXAMPLE TO USE EXTENDED BUSHES

На этой странице приведен практический пример применения удлиненных втулок 19/1P – 19/11P – 31/2P – 31/12P – 48/3P – 48/13P.

Например:

Поскольку длина втулки 19/1P составляет 70 мм, применение удлинителей 42150/25 (L=25 мм) и 42150/50 (L=50 мм) позволяет получить общую длину В = 145 мм.

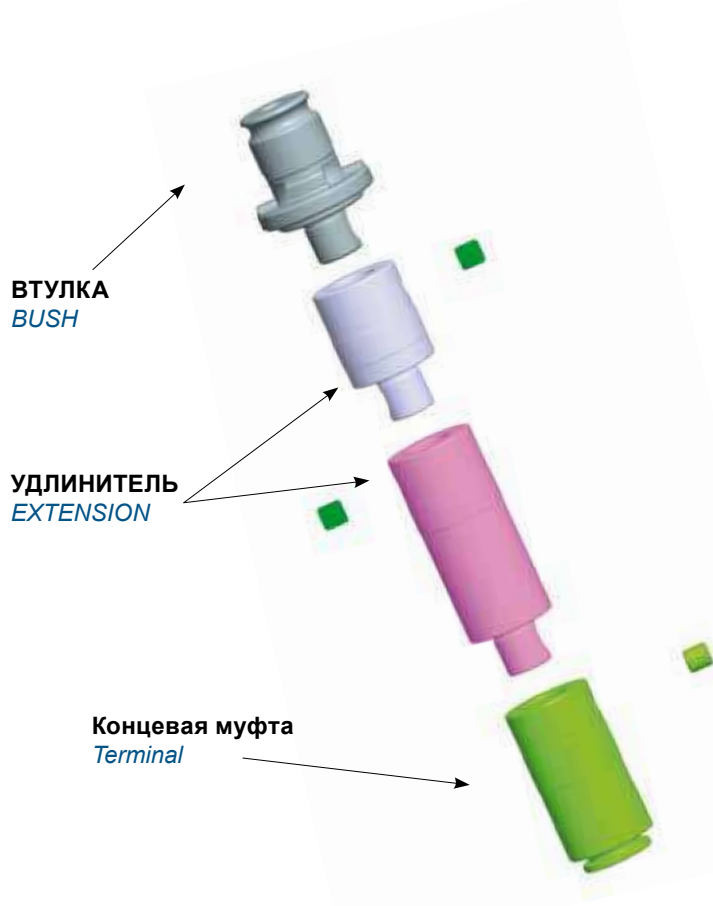
Доступны удлинители 25 мм.

On this page we explain a practice example for our extended bushes

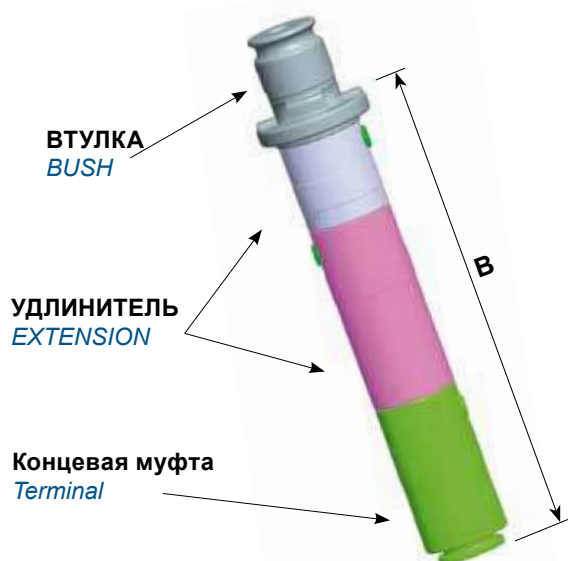
19/1P - 19/11P - 31/2P - 31/12P - 48/3P - 48/13P.

For example:

as the length of 19/1P is 70 mm, if you join an extension 42150/25 (L=25 mm) and an extension 42150/50 (L=50 mm) you can obtain the total length "B" of mm 145. Extension available of 25 mm.



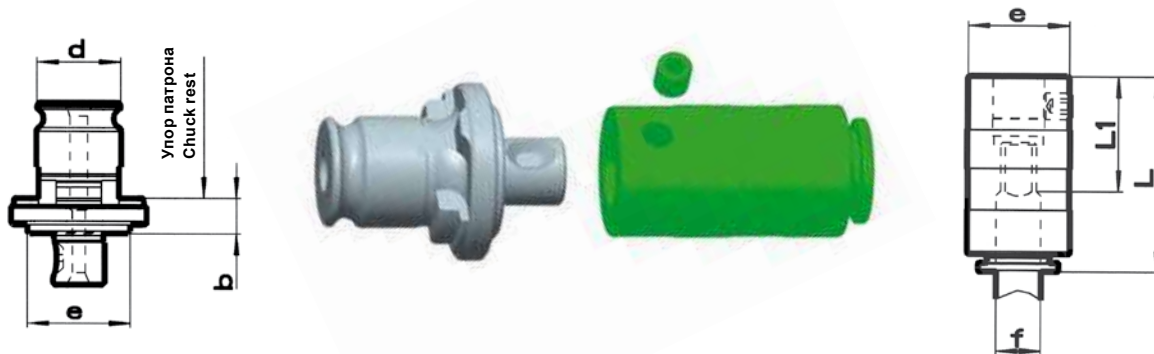
Концевая муфта
Terminal



ВТУЛКА
BUSH

УДЛИНИТЕЛЬ
EXTENSION

Концевая муфта
Terminal



МОД. 45146
MOD. 45146
Втулка
Bush

d	19
b	8
e	23
Артикул CODE	Резьба Thread
45146	M3-M12

МОД. 42147
MOD. 42147
Концевая муфта
Terminal

e	23		
L	44		
L1	25		
Артикул CODE	Резьба Thread	f	□
42147/0030	M3	3,5	2,7
42147/0040	M4	4,5	3,4
42147/0050	M5	6	4,9
42147/0050	M6	6	4,9
42147/0080	M8	8	6,2
42147/0101	M10	7	5,5
42147/0100	M10	10	8
42147/0120	M12	9	7

МОД. 42247
MOD. 42247
Концевая муфта
Terminal

e	34,5		
L	63		
L1	34		
Артикул CODE	Резьба Thread	f	□
42247/0060	M6	6	4,9
42247/0080	M8	8	6,2
42247/0101	M10	7	5,5
42247/0100	M10	10	8
42247/0120	M12	9	7
42247/0140	M14	11	9
42247/0160	M16	12	9
42247/0180	M18	14	11
42247/0200	M20	16	12

МОД. 45246
MOD. 45246
Втулка
Bush

d	31
b	11
e	36
Артикул CODE	Резьба Thread
45246	M6-M20

МОД. 45346
MOD. 45346
Втулка
Bush

d	48
b	14
e	48
Артикул CODE	Резьба Thread
45346	M14-M33

МОД. 42347
MOD. 42347
Концевая муфта
Terminal

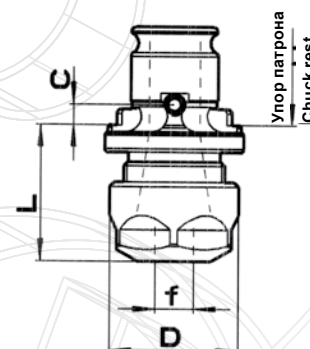
e	48		
L	86		
L1	45		
Артикул CODE	Резьба Thread	f	□
42347/0140	M14	11	9
42347/0160	M16	12	9
42347/0180	M18	14	11
42347/0200	M20	16	12
42347/0220	M22	18	14,5
42347/0220	M24	18	14,5
42347/0270	M27	20	16
42347/0300	M30	22	18
42347/0330	M33	25	20

ВТУЛКА ДЛЯ КРЕПЕЖНОГО ПАТРОНА DIN 6499

BUSH FOR DIN 6499 FIXING COLLETS

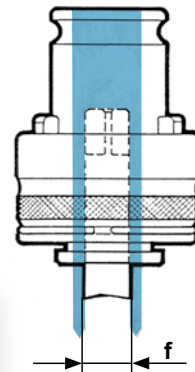
Артикул CODE	d	Для патронов DIN 6499 For DIN 6499 collets	f	L	C	D
19/11 ER16	19	ER16	1- 10	29,5	4,5	28
31/12 ER25	31	ER25	2 - 16	38,5	4,5	42

Поставляется с шестигранной гайкой
Supplied with hex. Nut

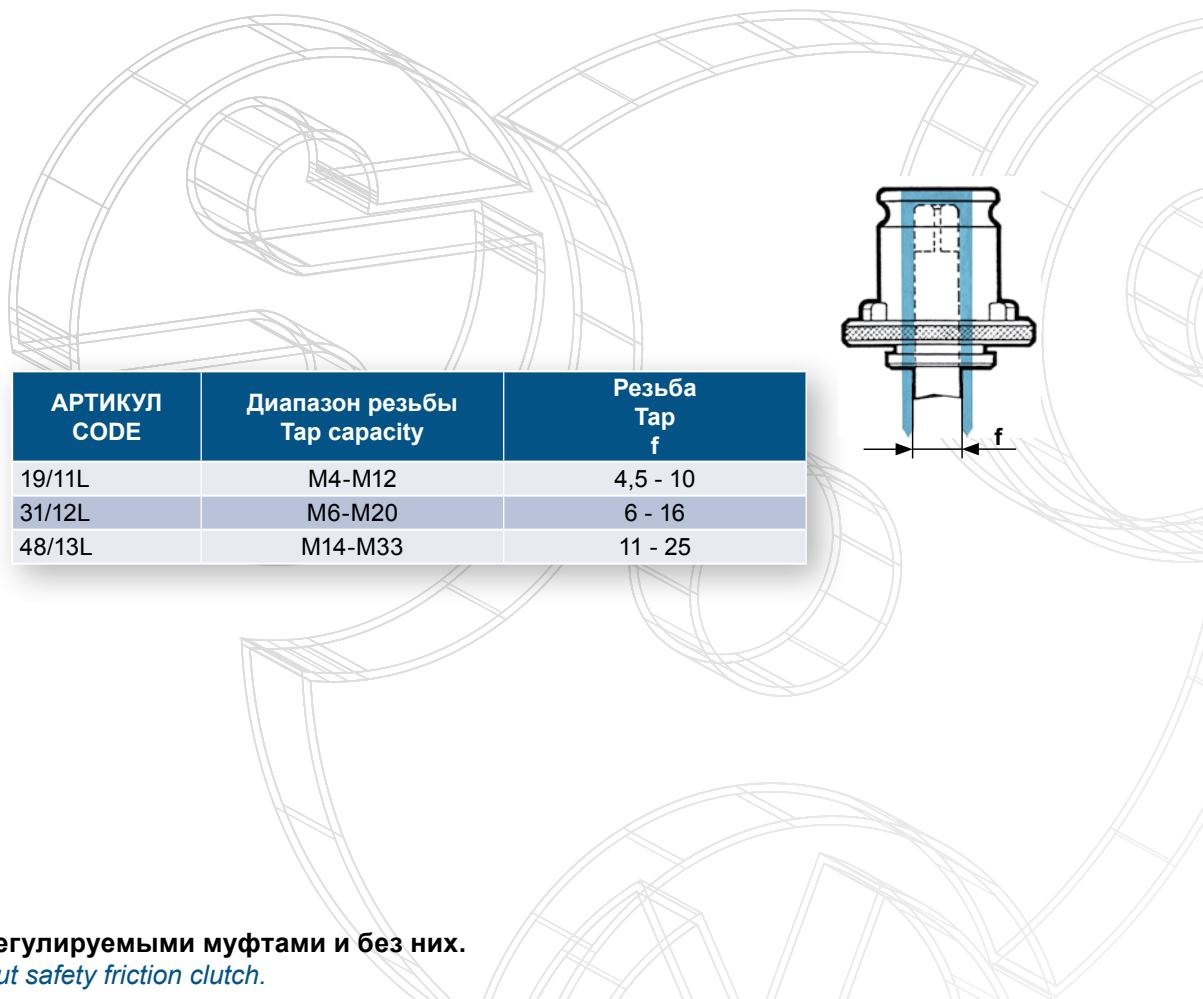


РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА С РЕГУЛИРУЕМОЙ МУФТОЙ ЛИБО БЕЗ НЕЕ ДЛЯ МЕТЧИКОВ С БОКОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

BUSH FOR TAPPING WITH AND WITHOUT ADJUSTABLE CLUTCH FOR TAPPING WITH COOLANT FLOW ON THE TOOL SIDE



Артикул CODE	Диапазон резьбы Tap capacity	Резьба Tap f
19/1L	M4-M12	4,5 - 10
31/2L	M6-M20	6 - 16
48/3L	M14-M33	11 - 25

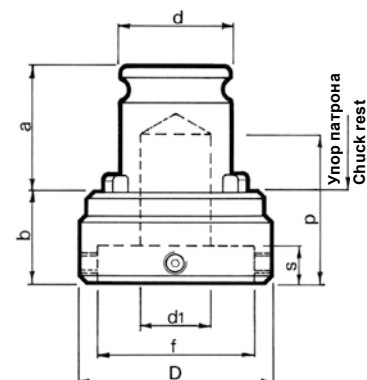


Артикул CODE	Диапазон резьбы Tap capacity	Резьба Tap f
19/11L	M4-M12	4,5 - 10
31/12L	M6-M20	6 - 16
48/13L	M14-M33	11 - 25

Доступны втулки с регулируемыми муфтами и без них.
Available with and without safety friction clutch.

ВТУЛКА ДЛЯ ВИНТОВОЙ ПЛАСТИНЫ БЕЗ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ ФРИКЦИОННОЙ МУФТЫ

BUSH FOR SCREW PLATE WITHOUT SAFETY FRICTION CLUTCH

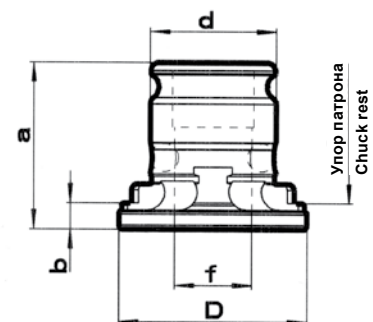


Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	a	b	f	s	d1	p
• 19/11F 165	16X5	19	25	21,5	9	16	4,8	12,5	23
• 19/11F 205	20X5		30		9	20	4,8	12,5	23
• 19/11F 207	20X7		30		11	20	6,5	12,5	25
• 19/11F 259	25X9		35		14	25	8,5	12,5	28
• 19/11F 3011	30X11		40		16	30	10	12,5	30
• 19/11F 3810	38X10		48		15	38	9	14,2	29
• 19/11F 3814	38X14		48		19	38	13	14,2	33
• 31/12F 205	20X5	31	30	35	22	20	4,8	15	57
• 31/12F 207	20X7		30		22	20	6,5	15	57
• 31/12F 259	25X9		35		22	25	8,5	15	57
• 31/12F 3011	30X11		40		22	30	10	22	57
• 31/12F 3810	38X10		48		22	38	9	22	57
• 31/12F 3814	38X14		48		25	38	13	22	60
• 31/12F 4514	45X14		57		29	45	13	22	64
• 31/12F 4518	45X18		57		29	45	17	22	64

- Доступно только по запросу
Available only on demand

РЕДУКТОР

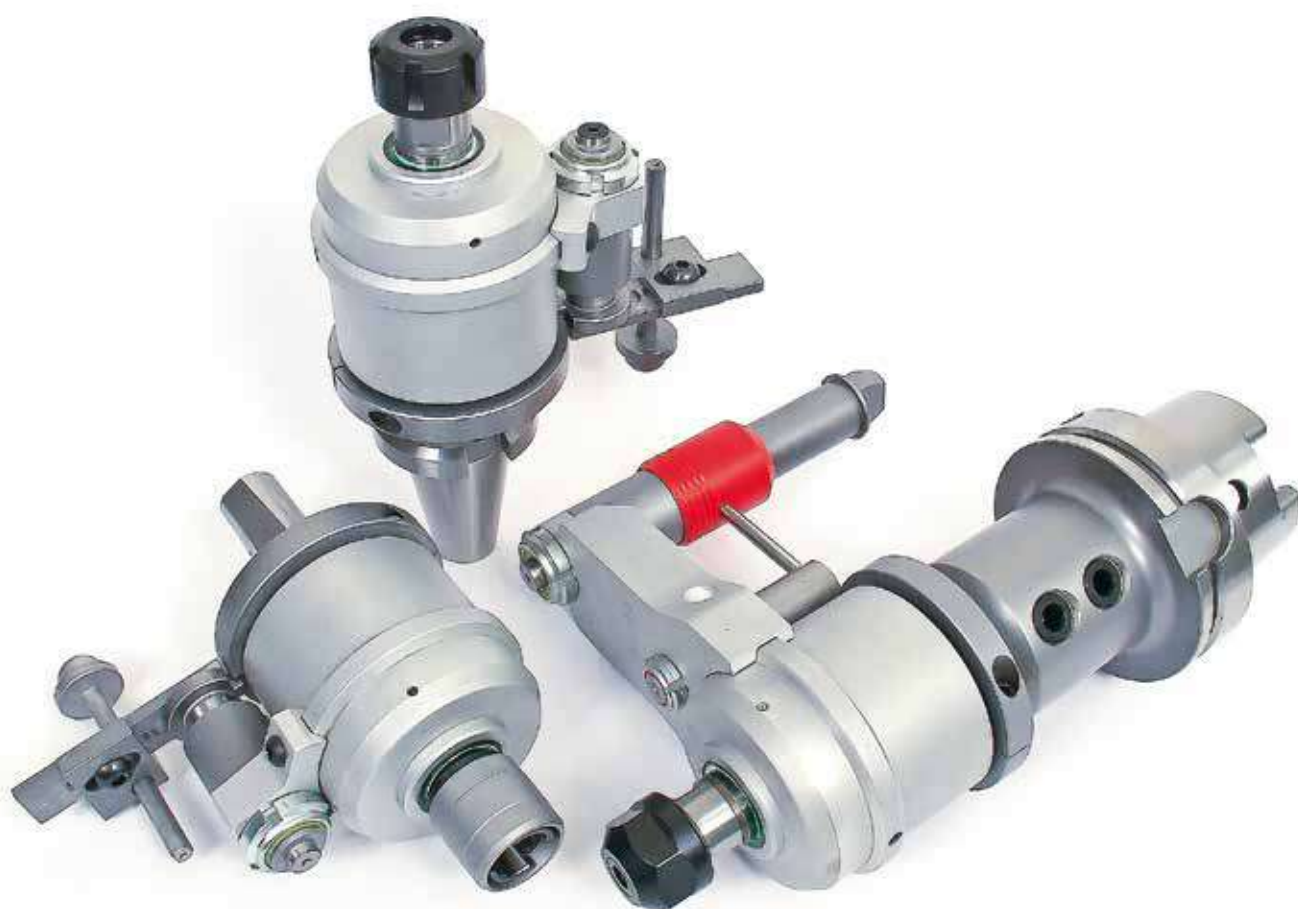
REDUCTION



Артикул CODE	d	f	D	a	b
19/11R13	19	13	30	21,5	6
31/12R19	31	19	46	35	8,5
48/13R19	48	19	68	55,5	7
48/13R31	48	31	68	55,5	7

РЕВЕРСИВНЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ СЕРИИ 24000-27000

REVERSAL TAPPING CHUCK SERIE 24000-27000



РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН СЕРИИ 24000-27000

РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН

Реверсивные резьбонарезные патроны серии 24000-27000 были созданы в результате многолетнего опыта компании SCM в области нарезания резьбы. Это идеальное решение, позволяющее повысить срок службы инструмента при массовом производстве.

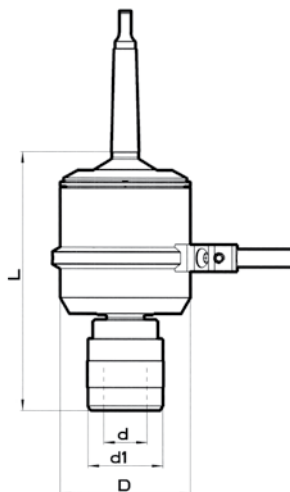
SERIES 24000-27000 REVERSAL TAPPING CHUCK

REVERSAL TAPPING CHUCK

The series 24000-27000 reversing tapping chuck, is the result of SCM's years of experience in tapping. It represents a perfect solution for an increase of tool life on threading in mass production.

РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ MORSE 228-B

DIN 228-B MORSE TAPER REVERSAL TAPPING CHUCK



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	d1	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Диам. хвостовика Shank dia.	Обратный ход Release stroke	Об/мин Rpm
27470-2	2	19	33	78	146	M3-M12	19/1-19/11	3,5-10	3,5	1500
27470-3	3	19	33	78	144	M3-M12	19/1-19/11	3,5-10	3,5	1500
27470-4	4	19	33	78	143	M3-M12	19/1-19/11	3,5-10	3,5	1500
24600/3	3	31	50	83	180	M6-M20	31/2-31/12	6-16		1200
24600/4	4	31	50	83	181	M6-M20	31/2-31/12	6-16		1200

Удерживающие метчик резьбонарезные втулки также подходят для установки вертикально-сверлильных станков на колоннах

Tap holding through tap adapters, suitable for pillar-type drill

Технические характеристики:

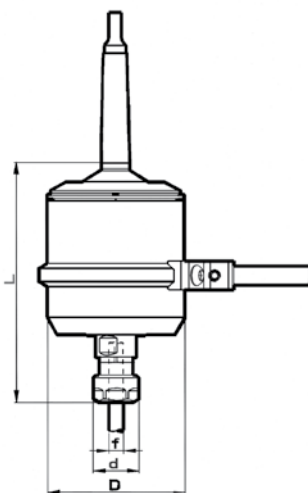
- частота вращения до 1500 об/мин;
- соотношение 1:1 при любом направлении вращения;
- контролируемая глубина резьбонарезания;
- взаимозаменяемый хвостовик;
- быстросменная резьбонарезная втулка;
- подходит для резьбонарезных втулок с муфтами и без них;
- фрикционная муфта для повышения срока службы метчика на втулке арт. 19/1.

Technical characteristics:

- speed up to 1.500 rpm;
- ratio 1:1 in both rotation directions;
- tapping depth controlled;
- interchangeable shank;
- quick change tap adapter ;
- suitable for tap adapters with or without friction clutch;
- friction clutch to increase tool life in the Tap adapter 19/1.

РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРЗЕ 228-B

DIN 228-B MORSE TAPER REVERSAL TAPPING CHUCK



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank dia.	Обратный ход Release stroke	Об/мин Rpm
24278-1	1	12	57	94	M1-M3	ER8	2,5-3,5	3	2500
24278-2	2	12	57	94	M1-M3	ER8	2,5-3,5	3	2500
24372-1	1	19	57	99	M1.6-M6	ER11	2,5-8	3,5	2500
24372-2	2	19	57	99	M1.6-M6	ER11	2,5-8	3,5	2500
24372-3	3	19	57	99	M1.6-M6	ER11	2,5-8	3,5	2500
27476-2	2	34	78	141	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2000
27476-3	3	34	78	139	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2000
27476-4	4	34	78	138	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2000

Крепление метчика с цангами ER DIN6499

Tap holding through ER DIN6499 collets

Технические характеристики:

- частота вращения до 2500 об/мин
- соотношение 1:1 при любом направлении вращения;
- обратный ход 3,5 мм;
- контролируемая глубина резьбонарезания;
- взаимозаменяемый хвостовик;
- крепление метчика с цангами ER DIN6499 с квадратом.

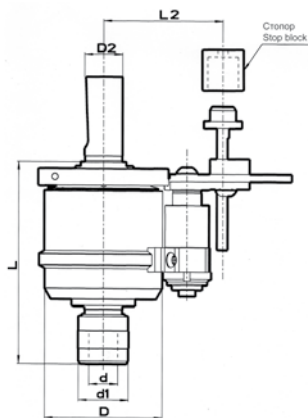
Technical characteristics:

- speed up to 2.500 rpm
- ratio 1:1 in both rotation directions;
- release stroke 3,5 mm;
- tapping depth controlled ;
- interchangeable shank;
- Tap holding through ER DIN6499 collets with square.

Поставляется с шестигранной гайкой
Supplied with hex. Nut

РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 B+E

DIN 1835 B+E CYLINDRICAL SHANK REVERSAL TAPPING CHUCK



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK D2	d	d1	D	L	L2	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Диам. хвостовика Shank dia.	Обратный ход Release stroke	Об/мин Rpm
27470-D25CN	25	19	33	78	144	Мин./Min 62 (55) Макс./Max 90	M3-M12	19/1- 19/11	3,5-10	3,5	1500

Удерживающие метчик резьбонарезные втулки также подходят для установки на станки с ЧПУ
For CNC-Machines tap holding through tap adapters

Технические характеристики:

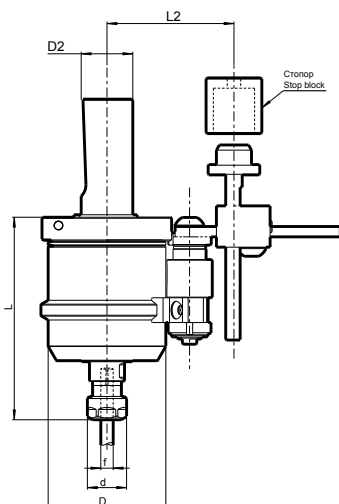
- частота вращения до 1500 об/мин;
- соотношение 1:1 при любом направлении вращения;
- контролируемая глубина резьбонарезания;
- взаимозаменяемый хвостовик;
- цилиндрический хвостовик DIN 1835 B+E
форма B (для Weldon),
форма E (наклонная плоскость);
- быстросменная резьбонарезная втулка;
- подходит для резьбонарезных втулок с муфтами и без них;
- фрикционная муфта для повышения срока службы метчика на втулке арт. 19/1;
- регулируемая направляющая.

Technical characteristics:

- speed up to 1.500 rpm;
- ratio 1:1 in both rotation directions;
- tapping depth controlled;
- interchangeable shank;
- DIN 1835 B+E cylindrical shank
B form (for Weldon)
E form (inclined plane);
- quick change tap adapter;
- suitable for tap adapters with or without friction clutch;
- friction clutch to increase tool life in the Tap adapter 19/1;
- variable orientation device.

РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 B+E

DIN 1835 B+E CYLINDRICAL SHANK REVERSAL TAPPING CHUCK



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK D2	d	D	L	L2	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank dia.	Обратный ход Release stroke	Об/мин Rpm
24278-D25CN	25	12	57	94	Мин./Min 58 Макс./Max 94	M1-M3	ER8	2,5-3,5	3	3500
24372-D25CN	25	19	57	100	Мин./Min 58 Макс./Max 94	M1.6-M6	ER11	2,5-6	3,5	3000
27476-D25CN	25	34	78	139	Мин./Min 62 (55) Макс./Max 90	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2000

Удерживающие метчик цанги ER DIN6499 также подходят для установки на станки с ЧПУ
For CNC machines tap holding through ER DIN6499 COLLETS

Технические характеристики:

- частота вращения до 3500 об/мин;
- соотношение 1:1 при любом направлении вращения;
- контролируемая глубина резьбонарезания;
- взаимозаменяемый хвостовик;
- цилиндрический хвостовик DIN 1835 B+E форма B (для Weldon) форма E (наклонная плоскость);
- Крепление метчика с цангами ER DIN6499 с квадратом;
- регулируемая направляющая.

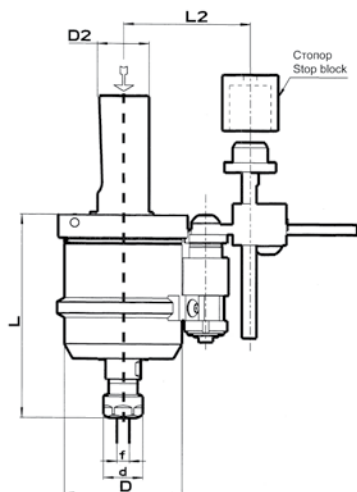
Technical characteristics:

- speed up to 3,500 rpm;
- ratio 1:1 in both rotation directions;
- tapping depth controlled;
- interchangeable shank;
- DIN 1835 B+E cylindrical shank B form (for Weldon) E form (inclined plane);
- Tap holding through ER DIN6499 collets with square;
- variable orientation device.

Поставляется с шестигранной гайкой
 Supplied with hex. Nut

РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 B+E

DIN 1835 B+E CYLINDRICAL SHANK REVERSAL TAPPING CHUCK



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK D2	d	D	L	L2	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank dia.	Обратный ход Release stroke	Об/мин Rpm
27477-D25CN	25	34	78	139	Мин./Min 62 (55) Макс./Max 90	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2000

Удерживающие метчик цанги ER DIN6499 также подходят для установки на станки с ЧПУ
Внутренний канал для подачи СОЖ через метчик

For CNC machines, tap holding through ER DIN6499 collets
Internal coolant flow through the tap

Технические характеристики:

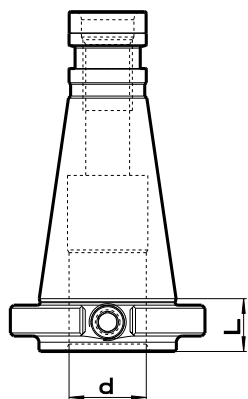
- частота вращения до 2000 об/мин;
- соотношение 1:1 при любом направлении вращения;
- контролируемая глубина резьбонарезания;
- взаимозаменяемый хвостовик;
- цилиндрический хвостовик DIN 1835 B+E
форма B (для Weldon)
форма E (наклонная плоскость);
- крепление метчика с цангами ER DIN6499 с квадратом;
- регулируемая направляющая.

Technical characteristics:

- speed up to 2,000 rpm;
- ratio 1:1 in both rotation directions;
- tapping depth controlled;
- interchangeable shank;
- DIN 1835 B+E cylindrical shank
B form (for Weldon)
E form (inclined plane);
- Tap holding through ER DIN6499 collets with square;
- variable orientation device.

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С ЦЕНТРАЛЬНЫМ КАНАЛОМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

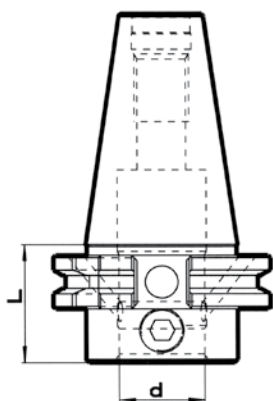
MODULAR SHANK WITH CENTRAL COOLANT FLOW



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	DIN 2080	
		d	L
1806.25.40	40	25	17
1806.25.50	50	25	15

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С БОКОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

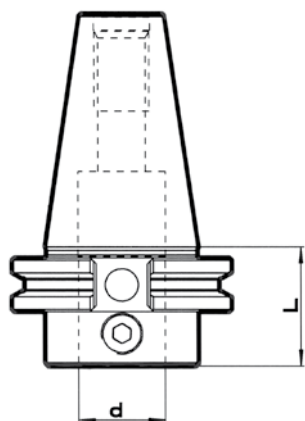
MODULAR SHANK WITH COOLANT FLOW THROUGH THE SIDE HOLE



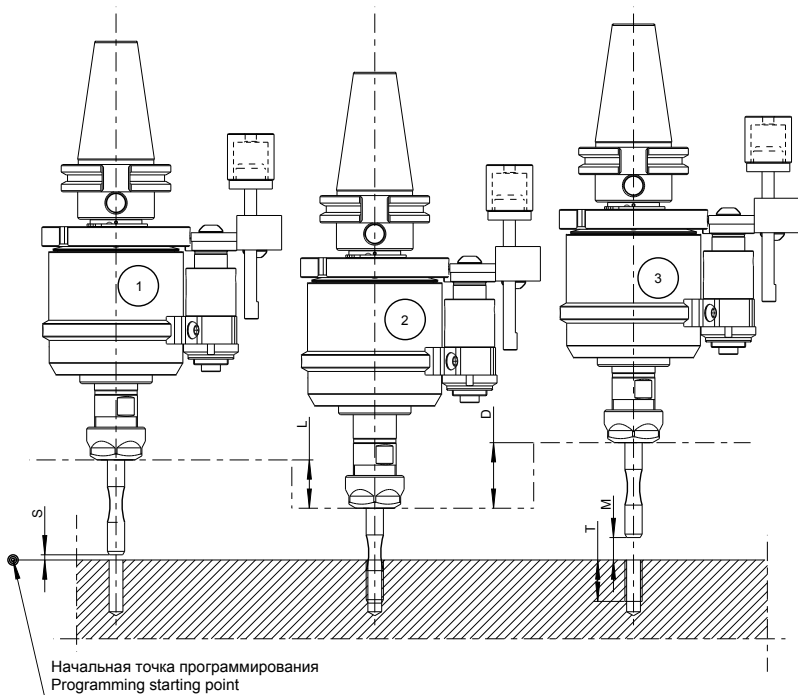
Артикул CODE	Хвостовик SHANK	DIN 69871-AD+B		MAS-BT	
		d	L	d	L
1806.25.40B	40	25	35		
1806.25.50B	50	25	35		
1806.40.50B	50	40	35		
1806.25.40BT-B	40			25	27
1806.25.50BT-B	50			25	39
1806.40.50BT-B	50			40	39

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С ДВОЙНЫМ КАНАЛОМ И ЦЕНТРАЛЬНЫМ КАНАЛОМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

DOUBLE CONTACT MODULAR SHANK WITH CENTRAL COOLANT FLOW



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	DIN 69871-AD+B		MAS-BT	
		d	L	d	L
1806.25.40ABP	40	25	35		
1806.40.50ABP	50	40	35		
1806.25.40BBP	40			25	27
1806.25.50BBP	50			25	39



S - расстояние от метчика до заготовки (в начале цикла) не менее 5 мм

L - дистанция подачи (= шаг резьбы)

D - дистанция отвода (= шаг резьбы)

T - глубина резьбы

M - расстояние от метчика до заготовки (в конце цикла) не менее 10 мм

1 Начальное положение (в начале цикла)

2 Конец резбонарезания $L=S+T-2$

Важно: подача = шаг резьбы

3 Конечное положение (в конце цикла) $D=T+M$

Важно: подача = шаг резьбы

Пример программирования

(подача в мм/мин):

Резьба М8;

Шаг резьбы 1,25;

Ч/В шпинделя 1000;

Длина резьбы 10 мм.

G0 Z5 S1000 M3

G1 G94 Z-8 F1250 (Z-8 необходимо проверить в зависимости от режущей кромки метчика)

G1 G94 Z10 F1250

S - distance between working piece and tap, at cycle start minimum 5mm

L - feed stroke (feed =pitch)

D - Backwards stroke (feed =pitch)

T - thread depth

M - distance between working piece and tap, at cycle end minimum 10mm

1 Starting position

2 threading End $L=S+T-2$

attention: feed =pitch

3 ending position (cycle end) $D=T+M$

attention: feed =pitch

Programming example (feed in mm/min):

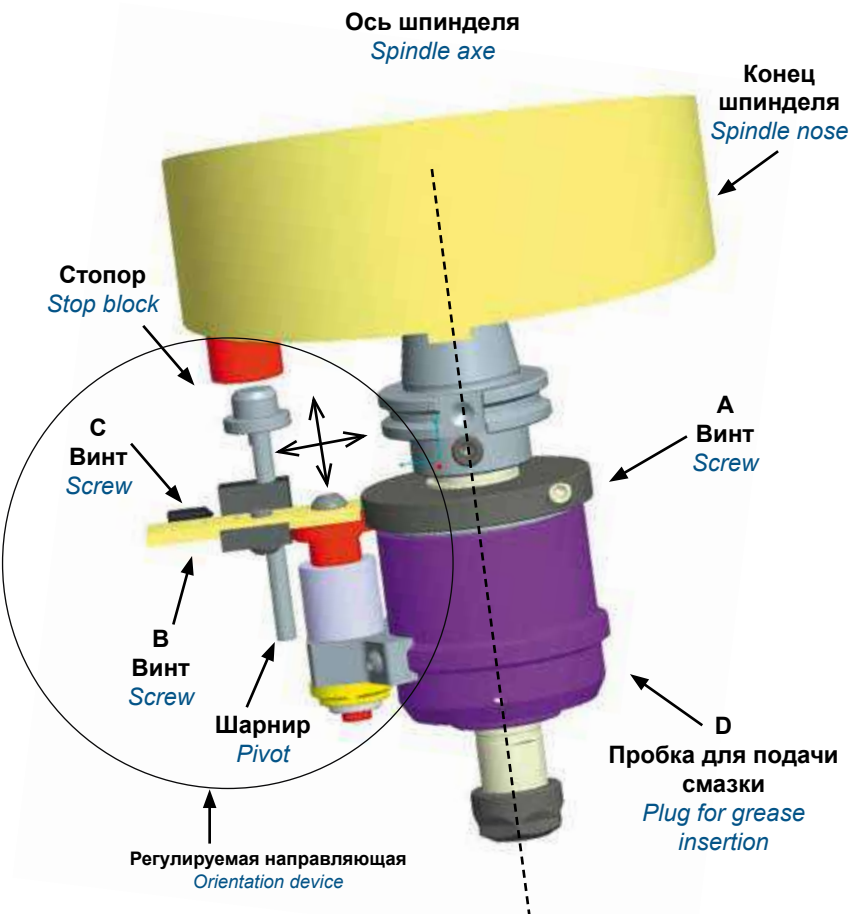
Thread M8- pitch 1,25- N=1000 rpm

Thread depth 10mm.

G0 Z5 S1000 M3

G1 G94 z-8 F1250 (Z-8 must be checked based upon the cutting edge of the tap)

G1 G94 Z10 F1250



Установка на станок:

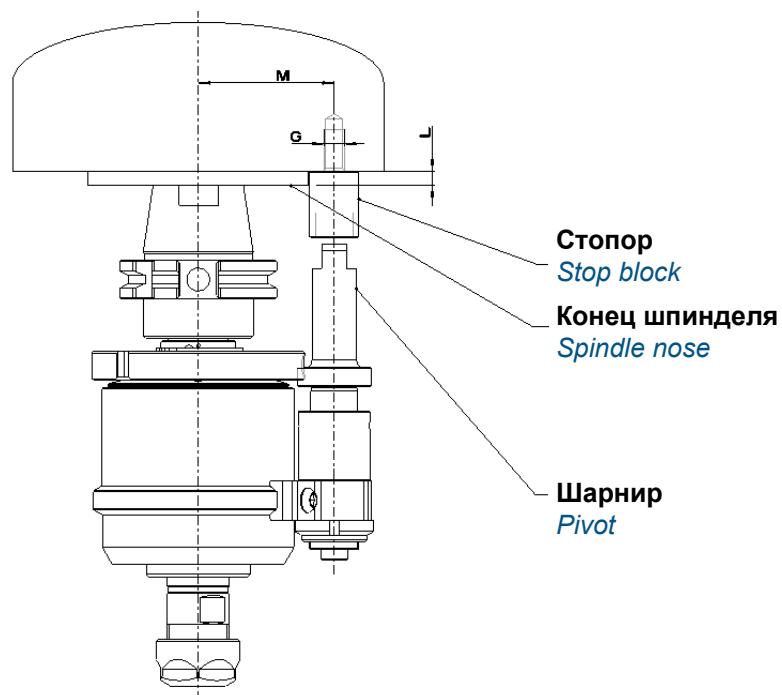
- Реверсивные резьбонарезные патроны поставляются со стопорами для облегчения установки на станок.
- Стопор можно закрепить в одном из резьбовых отверстий на конце шпинделя. Если свободных резьбовых отверстий нет, отвинтите один из винтов, расположенный ближе всего к оси шпинделя.
- Для крепления стопора используйте винты качества 12.9, длиной 15 мм и более.
- Установите реверсивный резьбонарезной патрон на шпиндель.
- Реверсивные резьбонарезные патроны поставляются с устройствами для изменения ориентации, которые обеспечивают гибкость при установке патрона на шпиндель.
- Сначала отвинтите винт "А" и поверните патрон так, чтобы шарнир совместился с установленным стопором.
- После этого снова завинтите винт "А".
- Сожмите устройство для изменения ориентации как минимум на 5 мм, чтобы разблокировать резьбонарезной патрон и поместить шарнир в стопор. После этого патрон начнет свободно вращаться в устройстве для изменения ориентации.
- Завинтите винты В и С.
- После этого небольшое отверстие в шарнире необходимо совместить с винтом, чтобы предотвратить проскальзывание.
- При замене инструмента резьбонарезной патрон выдвигается из шпинделя и автоматически защелкивается в устройстве для изменения ориентации.
- В результате резьбонарезной патрон оказывается заблокированным, и его можно поместить в рабочую зону инструмента.

Installing the holder in the machine

- Reversal Tapping Chucks are supplied with a „STOP BLOCK” for an easy mounting in the machine. The “STOP BLOCK” can be fixed in one of the threads available at the spindle nose. If no free threads are available, unscrew one of the screws closest to the spindle axis.
- To fix the „STOP BLOCK” use screws with quality 12.9 with a 15mm. longer length.
- Place the Reversal Tapping chuck in the spindle.
- Reversal Tapping chucks are supplied with an orientation device for flexible fixing at the spindle nose. First unscrew “A” and turn the chuck in a manner that the pivot is in the same position as the mounted “STOP BLOCK”. After that, fix screw “A” again.
- Compress the orientation device for at least 5mm. in order to unlock the tapping chuck and put the pivot into the “STOP BLOCK” At this point the tapping chuck turns free from the orientation device.
- Fix the screws B and C.
- After this a small hole should be made in the pivot in corrispondence with the screw in order to avoid slipping.
- With the toolchange the tapping chuck will be pulled out of the spindle and „clicks” automatically into the orientation device. At this point the tapping chuck is locked and can be placed into the toolroom.

ИЗДЕЛИЯ НА ЗАКАЗ

CUSTOM BUILD



В особых случаях для подбора направляющей необходимо указать следующие данные:
In case of specials please specify the following data to offer you the orientation device:

M: Расстояние от центра до оси стопора.

Centre distance – stop-block axe

L: Расстояние между стопором и концом шпинделя.

Distance between stop-block and spindle nose

G: Резьба крепления стопора

Fixing thread of stop-block

Информацию сообщайте по телефону: +7 (495) 223-4039 или электронной почте: info@dwl-e.ru

КОМПАНИЯ / COMPANY		
Контактное лицо / CONTACT PERSON		
№ ТЕЛ. / N° TEL.:		
№ ФАКСА / N° FAX:		
M	L	G

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ СИНХРОННОГО НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ SYNCROLIZE

TAPPING CHUCK FOR SYNCRONIZED TAPPING "SYNCROLIZE"



Технические характеристики:

- Диапазон резьбы: M3-M12, M6-M20, M14-M33
- Идеальное выравнивание метчика относительно отверстия;
- Трехкратное увеличение срока службы метчика по сравнению с традиционными системами;
- Быстрая смена метчиков и втулок;
- Подходит для жесткого синхронного резьбонарезания, обеспечивает осевую компенсацию на 1 мм (растяжение) и 0,2 мм (сжатие) (серия 23400-23600) либо 2 мм (растяжение) и 0,4 мм (сжатие) (серия 23800);
- Допустимое давление СОЖ – до 50 бар;
- Компактные размеры.

Technical characteristics:

- Tap capacity: M3-M12, M6-M20, M14-M33
- Perfect line up tap-hole;
- Triple life of tap in comparison to a traditional tapping system;
- Quick change of the tap and of the adapter;
- Suitable for rigid tapping with a micro compensation in extension (1 mm) and (0,2 mm) in compression type 23400-23600 and compensation in extension (2 mm) and (0,4 mm) in compression type 23800;
- Possible coolant flow till 50 bar;
- Reduced dimensions.



SYNCROLIZE MANDRINO MASCHIATORE PER MASCHIATURA SINCRONIZZATA

Il rapido evolversi delle tecnologie di maschiatura sulle macchine utensili, richiede strumenti e sistemi innovativi in grado di seguire e soddisfare queste nuove esigenze.

La S.C.M. propone un sistema formato da maschiatore e bussole portamaschi di nuova concezione. La semplicità di montaggio del maschio, la rigidità e la centratura perfetta rendono le operazioni di maschiatura sincronizzata più facili e semplici da gestire.

La corsa in sfilamento (uguale ad 1 mm) e di rientro (uguale a 0,2 mm), la rigidità e la centratura perfetta del maschio fanno di questo prodotto il massimo della tecnologia finalizzato alla maschiatura rigida assicurando lunga durata del maschio e filetti in perfetta tolleranza.

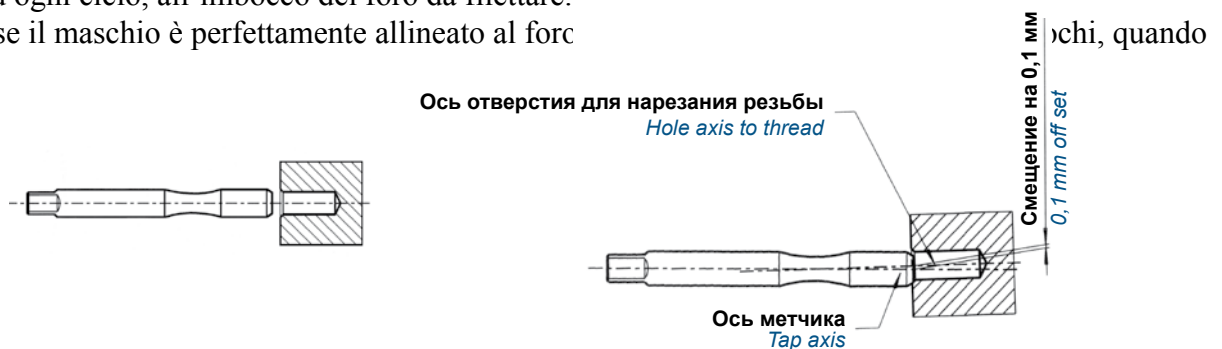
Caratteristiche tecniche:

- Capacità di maschiatura: M3 – M12; M6 – M20;
- Perfetto allineamento maschio – foro: 0,003 mm;
- Durata del maschio tripla rispetto ad un sistema di maschiatura tradizionale;
- Cambio rapido del maschio e della bussola;
- Adatto per maschiatura rigida sincronizzata con compensazione di 1 mm in sfilamento e 0,2 mm in rientro;
- Predisposto per il passaggio della lubrificazione fino a 50 bar;
- Ingombro ridotto.

Sulle macchine con maschiatura rigida sincronizzata la compensazione assiale (1 - 0,2 mm), anche se minima, è fondamentale per l'esecuzione di filetti in tolleranza; questa compensazione permette infatti di eliminare eventuali errori della macchina dovuti a difetti o giochi che inevitabilmente si vengono a creare.

Dagli studi eseguiti sulla maschiatura sincronizzata (maschiatura rigida) si è dimostrato che esiste una correlazione tra la durata del maschio per lavorazioni meccaniche e l'allineamento maschio-foro particolarmente evidente su maschi da M3 a M12. Se il fissaggio del maschio nel maschiatore è tale da non garantire in punta al maschio un perfetto allineamento maschio-foro ed una perfetta assenza di gioco assiale, nell'esecuzione del filetto il maschio avrà un'usura rapida nelle prime spire dell'elica perché sbatterà (micro collisioni), ad ogni ciclo, all'imbocco del foro da filettare.

Al contrario se il maschio è perfettamente allineato al forc





SYNCROLIZE TAPPING CHUCK FOR SYNCRONIZED TAPPING

The fast development of tapping technologies on machine centres, asks for instruments and new systems that can satisfy these new requirements.

S.C.M. proposes a system based on tapping chuck and tap adapters of complete new concept. The simplicity of mounting the tap, the rigidity and the perfect centering makes synchronized tapping easier to manage.

The run in extension (1 mm) and in compensation (0,2 mm), the rigidity and the perfect centering of the tap make this product the maximum of technology in the field of rigid tapping assuring long life of the tap and threads in perfect tolerance.

Technical features:

- Tap capacity: M3 – M12; M6 – M20;
- Perfect line up tap-hole: 0,003 mm;
- Triple life of tap in comparison to a traditional tapping system;
- Quick change of the tap and the adapter;
- Suitable for rigid syncro tapping with a run of 1 mm in extension and of 0,2 mm in compensation;
- Possible coolant flow till 50 bar;
- Reduced dimensions.

On machines with synchronized rigid tapping the axial compensation (1 – 0,2 mm), even if it is minimum, is fundamental for the execution of threads in tolerance; in this way it is possible to get rid of errors of the machine caused by defects and play that inevitably will take place.

From tests made on synchronized tapping (rigid tapping) it has found a relation between the life of the tap for mechanical workings and the line up tap - hole, particularly evident on taps from M3 to M12.

If the position of the tap in the tapping chuck can not grant on the head of the tap a perfect line up tap - hole and the absence of endshake, on the execution of threading the tap will have a fast wear for first windings because it will knuck (micro collisions), at every cycle, at the entry of the hole to thread.

In case of perfect line up of the tap to the hole and without endshake, when the threading starts, the life of the tap increase remarkably, till to the triple, because no micro collisions to the entry of the hole to thread will exist.



Производители лучших метчиков рекомендуют применять для жесткого резьбонарезания патроны с микрокомпенсацией на 1 мм. Для жесткого резьбонарезания необходим центр механической обработки, поддерживающий эту функцию. На сегодняшний день это норма. Наш опыт показывает, что в наиболее критический момент обратного хода 100% синхронизация обеспечивается не всегда. Метчики для синхронного резьбонарезания можно установить в патрон Weldon или цанговый патрон.

В обоих случаях осевые усилия, возникающие при обратном ходе, не могут быть скомпенсированы.

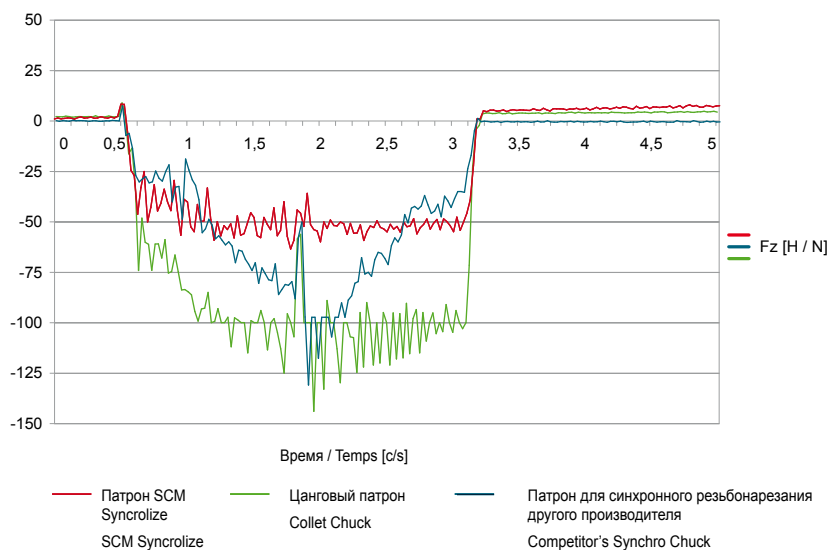
Резьбонарезной патрон Syncrolize является более оптимальным решением, так как обеспечивает осевую компенсацию на 0,2 мм при сжатии и 1,0 мм при растяжении (серия 23400-23600) либо 0,4 мм при сжатии и 2 мм при растяжении (серия 23800).

The best tap manufacturers advice a rigid tapping cycle with a micro-compensation within 1mm With rigid tapping we need a machining centre with a rigid tapping program. This has become a standard feature nowadays.

Our experience showed us at the very critical moment of inverting the sense of the machine the synchronisation is not always 100% granted. In that case there is a high pressure on the flanks of the tap.

Taps for synchronized tapping can be placed in Weldon tapping chucks or in collet chucks. In both cases axial forces can not be compensated during the inversion.

The Syncrolize tapping chuck is a better solution because it gives you the possibility to work with axial compensation of 0.2 mm in compression and 1.0 mm compensation in extension for type 23400-23600 and with axial compensation of 0,4 mm in compression and 2 mm compensation in extension for type 23800.



Измерение осевого усилия

Сравнение осевого усилия при синхронном резьбонарезании. Как показано на графике, патрон SCM Syncrolize оказывает наименьшее осевое усилие, что гарантирует максимальный срок службы метчика.

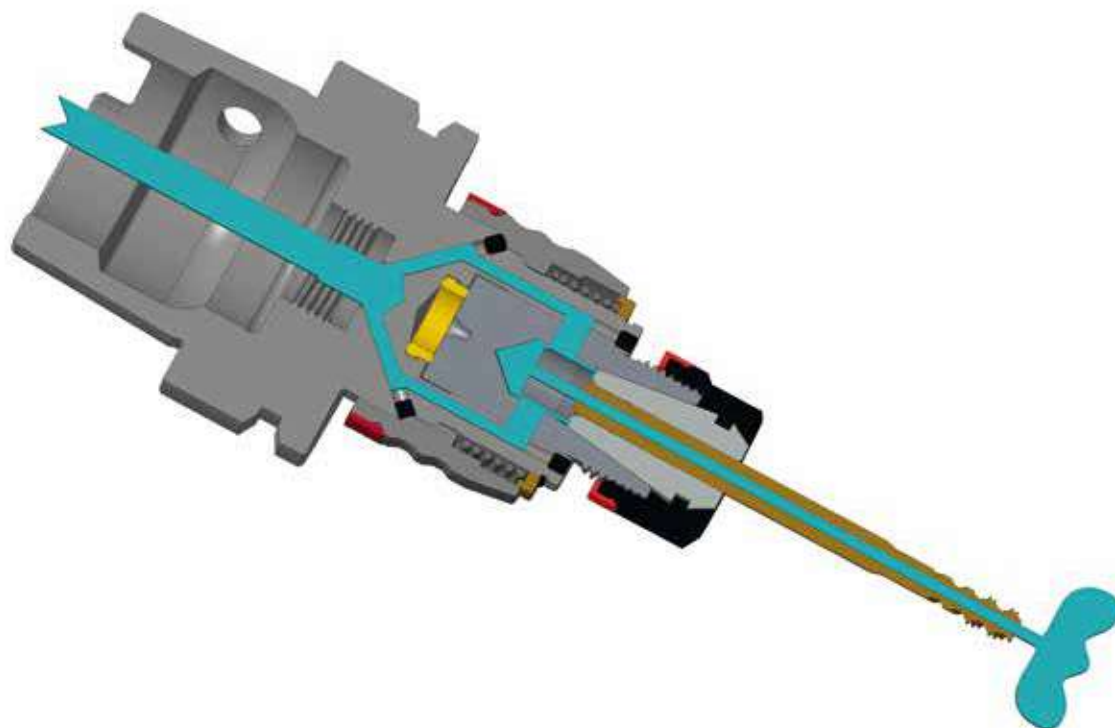
Axial force measurement

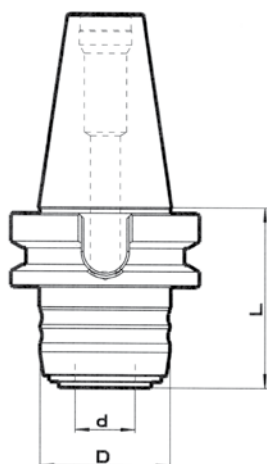
Comparison of axial force during synchronised tapping operations. As shown on the graph, the SCM Syncrolize produces the least axial force, thus guaranteeing best tap life.



Подходит для жесткого синхронного резбонарезания, обеспечивает осевую компенсацию на 1 мм (растяжение) и 0,2 мм (сжатие) (серия 23400-23600) либо 2 мм (растяжение) и 0,4 мм (сжатие) (серия 23800). На станках с функцией жесткого синхронного резбонарезания осевая микрокомпенсация – ключевое условие соблюдения строгих допусков на резьбу.

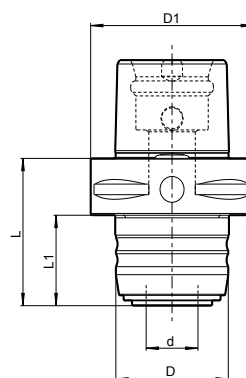
Suitable for rigid tapping with a micro compensation in extension (1 mm) and (0,2 mm) in compression type 23400-23600 and compensation in extension (2 mm) and (0,4 mm) in compression type 23800. On machines with synchronized rigid tapping the axial micro-compensation is fundamental for the execution of threads in tolerance.





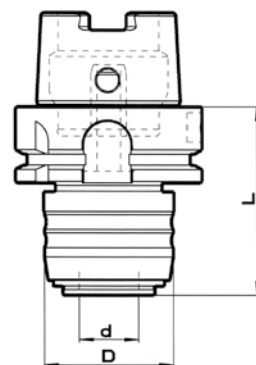
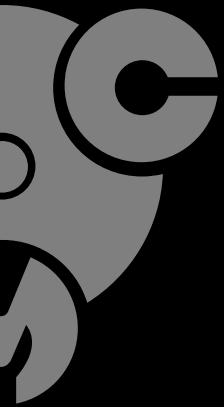
ДВОЙНОЙ КОНТАКТ
DOUBLE CONTACT

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	L	D	d	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush
23400-40BBP	BT40	43	20	62	M3-M12	23410-ER16
23600-40BBP	BT40	60	32	82	M6-M20	23610-ER25
23400-50BBP	BT50	43	20	72	M3-M12	23410-ER16
23600-50BBP	BT50	60	32	92	M6-M20	23610-ER25
23400-40ABP	ISO40	43	20	54	M3-M12	23410-ER16
23600-40ABP	ISO40	60	32	89	M6-M20	23610-ER25
23400-50ABP	ISO50	43	20	54	M3-M12	23410-ER16
23600-50ABP	ISO50	60	32	74	M6-M20	23610-ER25



ISO 26623-1

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D1	D	d	L	L1
23400-C40	C40	40	43	20	55	35
23600-C40	C40	40	60	32	75	55
23400-C50	C50	50	43	20	55	35
23600-C50	C50	50	60	32	75	55
23400-C63	C63	63	43	20	57	35
23600-C63	C63	63	60	32	77	55
23800-C63	C63	63	87	50	102	80
23400-C80	C80	80	43	20	66	36
23600-C80	C80	80	60	32	86	56
23800-C80	C80	80	87	50	116	86



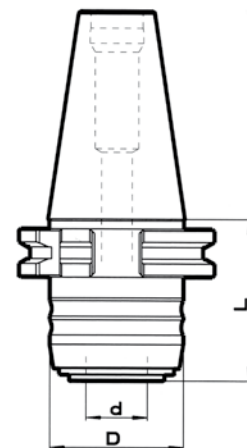
HSK DIN 69893 - A+C

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
• 23400-H40A	HSK-40A	M3-M12	23410-ER16	69	43	20
• 23400-H50A	HSK-50A	M3-M12	23410-ER16	70	43	20
23400-H63A	HSK-63A	M3-M12	23410-ER16	64	43	20
23400-H100A	HSK-100A	M3-M12	23410-ER16	70	43	20
• 23600-H40A	HSK-40A	M6-M20	23610-ER25	90	60	32
• 23600-H50A	HSK-50A	M6-M20	23610-ER25	97	60	32
23600-H63A	HSK-63A	M6-M20	23610-ER25	97	60	32
23600-H100A	HSK-100A	M6-M20	23610-ER25	91	60	32
23800-H63A	HSK-63A	M14-M33	23810-ER40	122	87	50
23800-H100A	HSK-100A	M14-M33	23810-ER40	115	87	50

HSK DIN 69893 - E

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
• 23400-H40E	HSK-40E	M3-M12	23410-ER16	69	43	20
• 23400-H50E	HSK-50E	M3-M12	23410-ER16	70	43	20
• 23400-H63E	HSK-63E	M3-M12	23410-ER16	64	43	20
• 23600-H40E	HSK-40E	M6-M20	23610-ER25	90	60	32
• 23600-H50E	HSK-50E	M6-M20	23610-ER25	97	60	32
• 23600-H63E	HSK-63E	M6-M20	23610-ER25	97	60	32

• Доступно только по запросу
Available only on demand

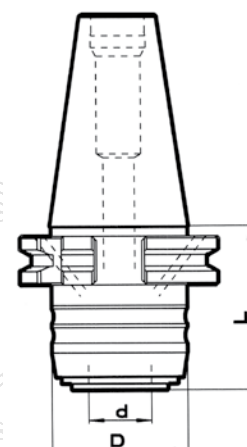


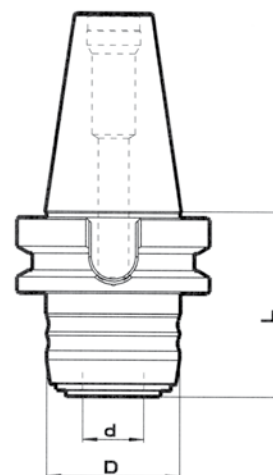
ISO DIN 69871 - AD

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
23400-40A	40	M3-M12	23410-ER16	53	43	20
23400-50A	50	M3-M12	23410-ER16	53	43	20
23600-40A	40	M6-M20	23610-ER25	90	60	32
23600-50A	50	M6-M20	23610-ER25	74	60	32

ISO DIN 69871 - AD + B

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
23400-40B	40	M3-M12	23410-ER16	53	43	20
23400-50B	50	M3-M12	23410-ER16	53	43	20
23600-40B	40	M6-M20	23610-ER25	90	60	32
23600-50B	50	M6-M20	23610-ER25	74	60	32
23800-50B	50	M14-M33	23810-ER40	115	87	50



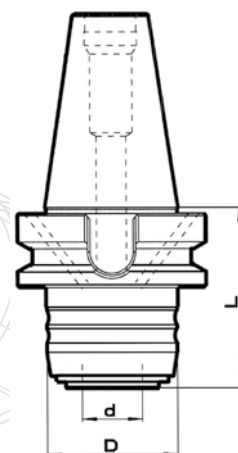


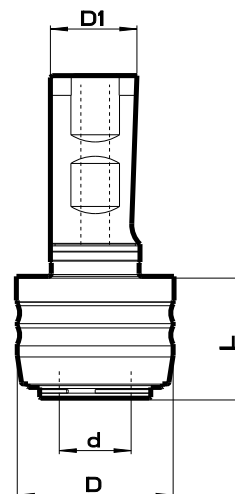
MAS 403 BT

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
23400-40BT	40	M3-M12	23410-ER16	61	43	20
23400-50BT	50	M3-M12	23410-ER16	72	43	20
23600-40BT	40	M6-M20	23610-ER25	82	60	32
23600-50BT	50	M6-M20	23610-ER25	93	60	32

MAS 403 BT - B

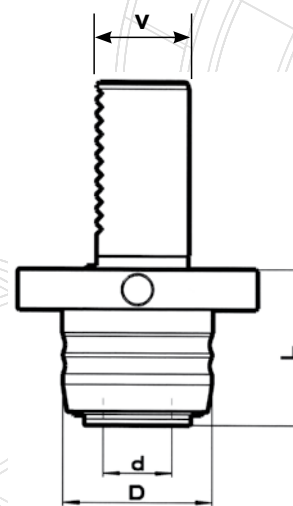
Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
23400-40BT-B	40	M3-M12	23410-ER16	61	43	20
23400-50BT-B	50	M3-M12	23410-ER16	72	43	20
23600-40BT-B	40	M6-M20	23610-ER25	82	60	32
23600-50BT-B	50	M6-M20	23610-ER25	93	60	32
23800-40BT-B	40	M14-M33	23810-ER40	107	87	50
23800-50BT-B	50	M14-M33	23810-ER40	124	87	50





DIN 1835 B+E

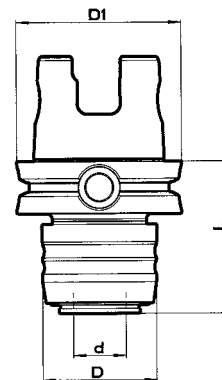
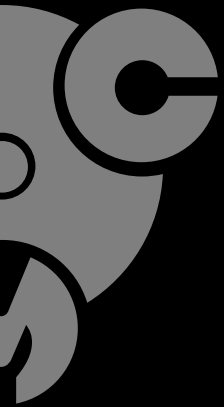
Артикул CODE	Хвостовик SHANK D1	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
23400-D25	25	M3-M12	23410-ER16	34	43	20
23600-D25	25	M6-M20	23610-ER25	56	60	32
23800-D40	40	M14-M33	23810-ER40	80	87	50



VDI 69880

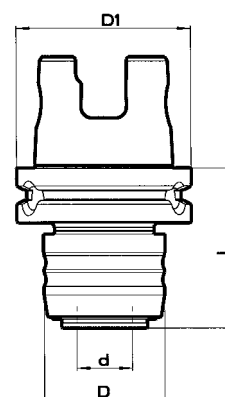
Артикул CODE	Хвостовик SHANK V	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
• 23400-VDI30	30	M3-M12	23410-ER16	46	43	20
• 23400-VDI40	40	M3-M12	23410-ER16	46	43	20
• 23600-VDI30	30	M6-M20	23610-ER25	67	60	32
• 23600-VDI40	40	M6-M20	23610-ER25	67	60	32

• Доступно только по запросу
Available only on demand



KENAMETAL

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	L	D	D1	d
23400-KM63	KM63	M3-M12	58	43	63	20
23600-KM63	KM63	M6-M20	78	60	63	32

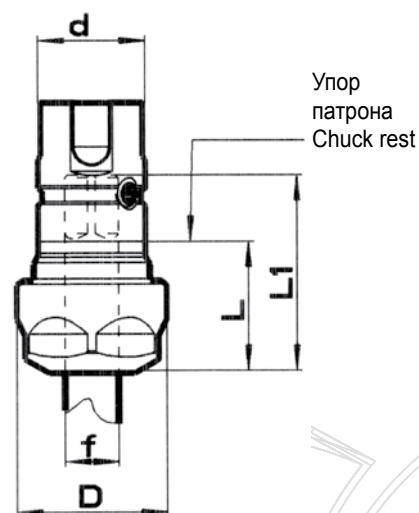


KENAMETAL MAZAK

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	L	D	D1	d
23400-KM63M	KM63M	M3-M12	58	43	63	20
23600-KM63M	KM63M	M6-M20	78	60	63	32

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ДЛЯ ПАТРОНА SYNCROLIZE

SYNCROLIZE'S TAP ADAPTERS



Артикул CODE	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010.. ** 9010..TR	Диам. хвостовика Shank Diameter f **9010..Q **(9010..QTR)	d	D	9010.. 9010..TR		9010..Q 9010..QTR		Макс. крутящий момент гайки Maximum torque nut
							L	L1	L	L1	
*23410-ER16	M3-M12	ER16	2 - 10	3,5 - 10 (8)	20	28	24	37	20,5	мин./min. 24 - макс./max 33	60 Нм
23610-ER25	M6-M20	ER25	2 - 16	6 - 12 (12)	32	42	27	52	23,5	мин./min. 24 - макс./max 40	70 Нм
23810-ER40	M14-M33	ER40	6 - 26	11 - 22 (20)	50	63	32	75	28,5	мин./min. 37 - макс./max 47	150 Нм

** 9010.. ЦАНГА ER DIN 6499/ ER COLLETS DIN 6499

9010..TR ЦАНГА ER DIN 6499, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ / ER COLLET DIN 6499 WITH COOLING TIGHT

9010..Q ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ / ER COLLETS DIN 6499 WITH SQUARE

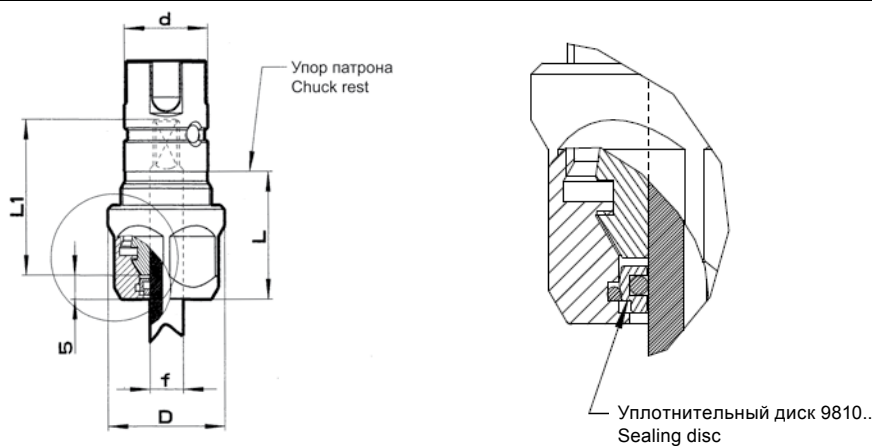
9010..QTR ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ / ER COLLET DIN 6499 WITH SQUARE AND COOLING TIGHT

* Поставляется с шестигранной гайкой.

Supplied with hex nut.

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ДЛЯ ПАТРОНА SYNCROLIZE С ДАВЛЕНИЕМ ДО 50 БАР

SYNCROLIZE'S TAP ADAPTERS WITH COOLANT FLOW UP TO 50 BAR



АРТИКУЛ CODE	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010..	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010..Q	d	D	9010..		9010..Q		Макс. крутящий момент гайки Maximum torque nut
							L	L1	L	L1	
23410-ER16L	M3-M12	ER16	2 - 10	3,5 - 10	20	28	29	42	25,5	мин./min. 24 - макс./max 33	60 Нм
23610-ER25L	M6-M20	ER25	2 - 16	6 - 16	32	42	33	57	29,3	мин./min. 24 - макс./max 40	70 Нм
23810-ER40L	M14-M33	ER40	6 - 26	11 - 22	50	63	37	80	33,5	мин./min. 37 - макс./max 47	150 Нм

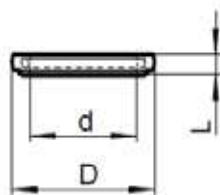
УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ДИСКИ

SEALING DISKS

Пример артикула:

Example:

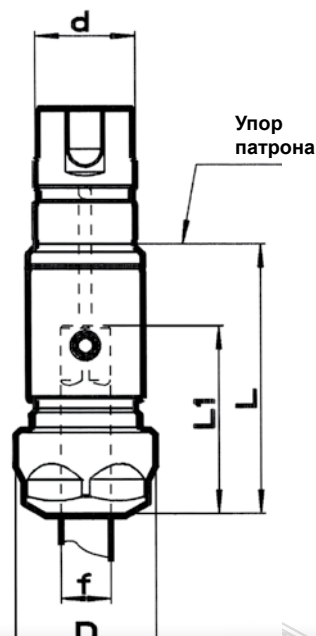
9810.16.06 уплотнительный
диск Ø 6 ÷ 5,5
sealing disks



АРТИКУЛ CODE	Размеры - Dimensions			Диапазон Range	ER
	D	L	d		
9810.16...	13	4	3 ... 10	0,5	16
9810.25...	21	4	3 ... 16	0,5	25
9810.40...	27	4	3 ... 20	0,5	32



УДЛИНЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ДЛЯ ПАТРОНА SYNCROLIZE
EXTENDED TAP ADAPTERS FOR SYNCROLIZE



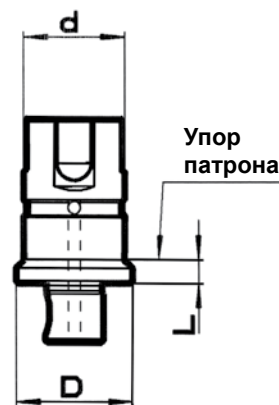
АРТИКУЛ CODE	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010.. ** 9010..TR	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010..Q ** (9010.. QTR)	d	D	9010.. 9010..TR		9010..Q 9010..QTR		Макс. крутящий момент гайки Maximum torque nut
							L	L1	L	L1	
*23410-ER16-MOD	M3-M12	ER16	2 - 10	3,5 - 10 (8)	20	28	55	38	51,5	мин./min. 24 - макс./max 33	60 Нм
23610-ER25-MOD	M6-M20	ER25	2 - 16	6 - 16 (12)	32	42	84	63	80,5	мин./min. 24 - макс./max 40	70 Нм
23810-ER40-MOD	M14-M33	ER40	6 - 26	11 - 22 (20)	50	63	95	73	90,5	мин./min. 37 - макс./max 47	150 Нм

* Поставляется с шестигранной гайкой.
Supplied with hex nut.

** 9010.. ЦАНГА ER DIN 6499/ ER COLLETS DIN 6499
 9010..TR ЦАНГА ER DIN 6499, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ / ER COLLET DIN 6499 WITH COOLING TIGHT
 9010..Q ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ / ER COLLETS DIN 6499 WITH SQUARE
 9010..QTR ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ / ER COLLET DIN 6499 WITH SQUARE AND COOLING TIGHT

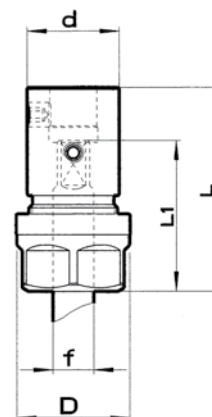


УДЛИНЕННЫЙ КОРПУС РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ВТУЛКИ
EXTENDED TAP ADAPTER BODY



АРТИКУЛ CODE	d	D	L	Для патрона For chuck
23411-MOD	20	23	5	23400-..
23611-MOD	32	35	7	23600-..
23811-MOD	50	50	2	23800-..

КОНЦЕВАЯ МУФТА
TERMINAL



АРТИКУЛ CODE	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010.. ** 9010..TR	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010..Q ** (9010..QTR)	d	D	** 9010.. ** 9010..TR		** 9010..Q ** 9010..QTR		Для патрона For chuck
						L	L1	L	L1	
*42147/ER16	ER16	2 - 10	3,5 - 10 (8)	23	28	50	39	46,5	мин./min. 24 - макс./max 33	23400-..
42247/ER25	ER25	2 - 16	6 - 16 (12)	35	42	79	63	75,5	мин./min. 24 - макс./max 40	23600-..
42347/ER40	ER40	6 - 26	11 - 22 (20)	48	63	93	73	89,5	мин./min. 37 - макс./max 47	23800-..

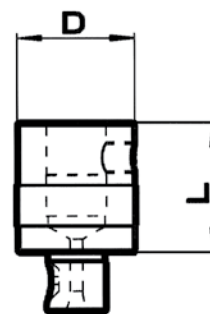
** 9010..
9010..TR ЦАНГА ER DIN 6499/ ER COLLETS DIN 6499
 ЦАНГА ER DIN 6499, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ / ER COLLET DIN 6499
 WITH COOLING TIGHT
 9010..Q ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ / ER COLLETS DIN 6499 WITH SQUARE
 9010..QTR ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ / ER COLLET DIN 6499 WITH
 SQUARE AND COOLING TIGHT

* Поставляется с шестигранной гайкой.
Supplied with hex nut.



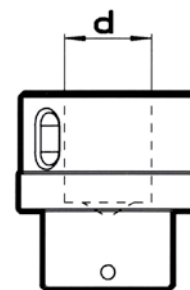
УДЛИНИТЕЛЬ
EXTENSION

Артикул CODE	D	L	Для патрона For chuck
42150/25	23	25	23400-..
42150/50	23	50	23400-..
42250/50	35	50	23600-..
42250/100	35	100	23600-..
42350/50	48	50	23800-..
42350/100	48	100	23800-..



СБОРОЧНАЯ ОПОРА
ASSEMBLY SUPPORT

Артикул CODE	d	Подходит для Suitable
23449	20	23410-ER16
23649	32	23610-ER25
23849	50	23810-ER40



ПРИМЕР УДЛИНЕННЫХ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ ВТУЛОК

EXAMPLE FOR EXTENDED TAP ADAPTERS



РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ SYNCROLIZE MQL СЕРИИ 25000

TAPPING CHUCK SYNCROLIZE MQL SERIES 25000

ПРЕИМУЩЕСТВА ТЕХНОЛОГИИ MQL

Вместо СОЖ при резьбонарезании применяется режущее масло. Это значительно повышает характеристики метчиков;
Снижение потребления режущего масла; технология MQL позволяет снизить этот показатель на 90% и больше;
Не требуется утилизировать СОЖ;
Повышение экологической чистоты обработки;
Применяемое режущее масло является биоразлагаемым.

ADVANTAGES OF MQL TECHNOLOGY

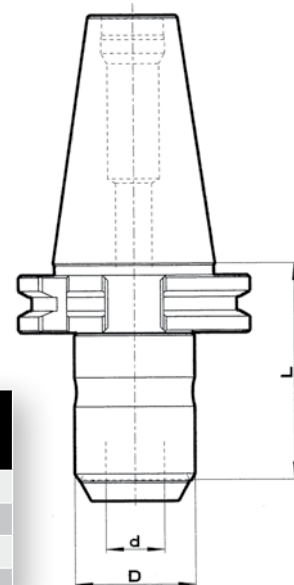
*To use cutting oil instead of coolant emulsion, in tapping operations; this increases significantly tap performances;
to reduce usage of cutting oil; MQL technology reduces the usage of coolant fluid over 90%;
to eliminate of the coolant emulsion disposal;
to contribute to environmentally friendly machining;
cutting oil for MQL is biodegradable.*





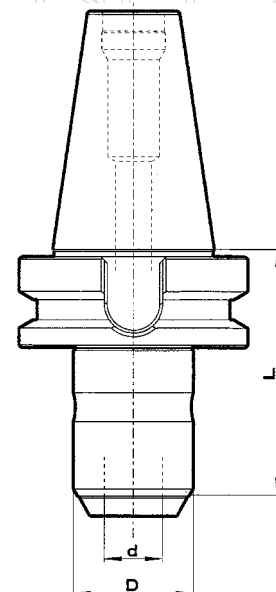
ISO DIN 69871-AD

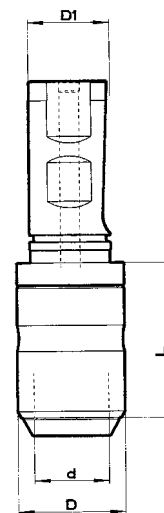
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
25400/40A	40	M3-M12	25410/ER16	60	33	16
25400/50A	50	M3-M12	25410/ER16	60	33	16
25600/40A	40	M6-M20	25610/ER25	74	45	22
25600/50A	50	M6-M20	25610/ER25	74	45	22



MAS 403 BT

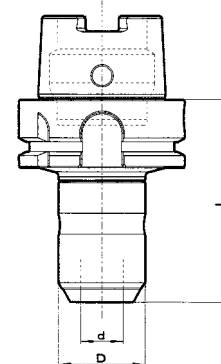
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
25400/40BT	40	M3-M12	25410/ER16	68	33	16
25400/50BT	50	M3-M12	25410/ER16	78,5	33	16
25600/40BT	40	M6-M20	25610/ER25	81,5	45	22
25600/50BT	50	M6-M20	25610/ER25	92,5	45	22





DIN 1835 B+E

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
25400/D25	25	M3-M12	25410/ER16	48	33	16
25600/D25	25	M6-M20	25610/ER25	61	45	22

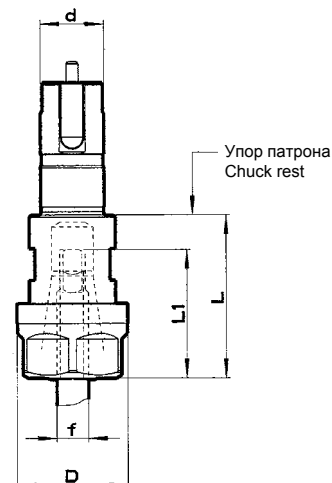


HSK-A DIN 69893

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
25400/H63A	HSK-63A	M3-M12	25410/ER16	72	33	16
25600/H63A	HSK-63A	M6-M20	25610/ER25	86	45	22

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ДЛЯ ПАТРОНА SYNCROLIZE MQL СЕРИИ 25000

SYNCROLIZE'S MQL TAP ADAPTERS SERIES 25000

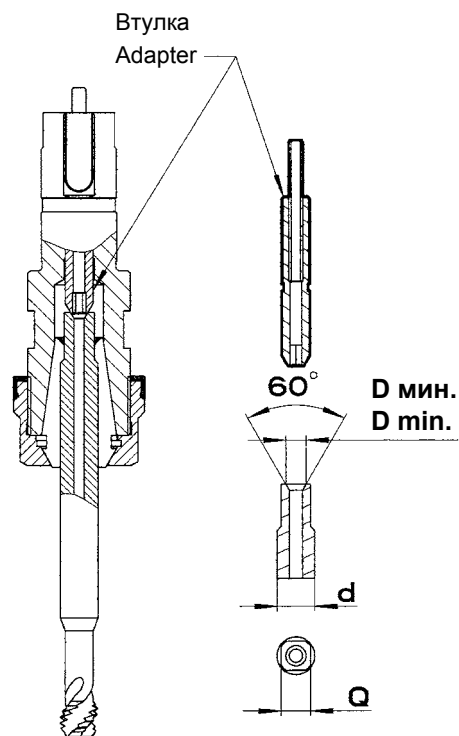


Артикул CODE	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank Diameter f * 9010...Q	d	D	L	L1	Поставляется со втулкой Supplied with adapter code
25410/ER16	M3-M12	ER16	3,5 - 10	16	28	42	мин./min. 24 - макс./max 33	25451B/6
25610/ER25	M6-M20	ER25	6 - 16	20	42	51	мин./min. 24 - макс./max 40	25651B/6

* 9010...Q ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ
ER COLLETS DIN 6499 WITH SQUARE

ВТУЛКИ
ADAPTERS

МЕТЧИК С РАЗЗЕНКОВОЙ НА 60° (ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА)
TAP WITH 60° COUNTERSINKING FEMALE TYPE

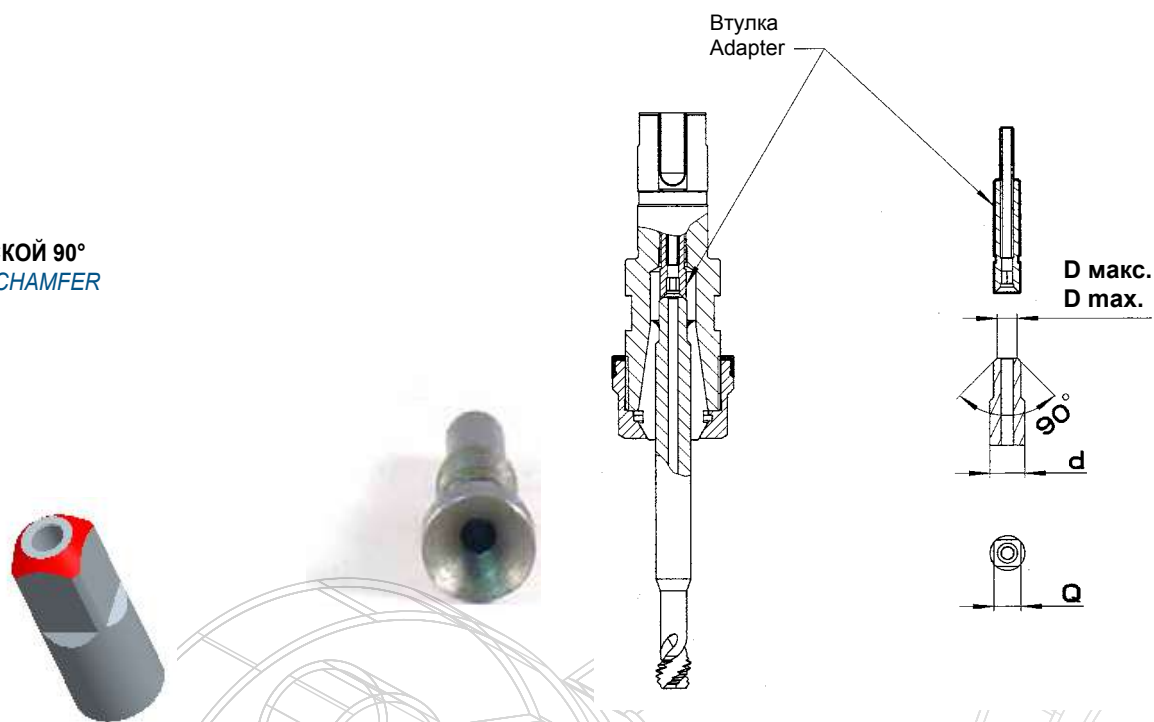


Для патрона For chuck	Размер метчика M dxq TAP SIZE M_Ø и квадрат	АРТИКУЛ CODE	Артикул промаркированной части Marked part nr	D мин. D min
25400	M6 6x4.9	25451B/6	54 1/6	3,5
	M8 8x6.2	25451B/8	54 1/8	3,8
	M10 10x8			
	M12 9x7			
25600	M6 6x4.9	25651B/6	56 1/6	3,5
	M8 8x6.2			
	M10 10x8			
	M12 9x7			
	M14 11x9	25651B/20	56 1/20	5,0
	M16 12x9			
	M18 14x11			
	M20 16x12			



ВТУЛКИ
ADAPTERS

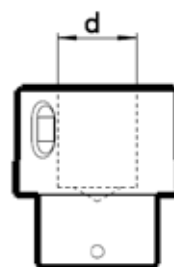
МЕТЧИК С ФАСКОЙ 90°
TAP WITH 90° CHAMFER



Для патрона For chuck	Размер метчика M dxq TAP SIZE M_Ø и квадрат	Артикул CODE	Артикул промаркированной части Marked part nr	D мин. D min
25400	M6 6x4.9	25452B/6	54 2/6	4,0
	M8 8x6.2	25452B/8	54 2/8	5,1
	M10 10x8	25452B/10	54 2/10	7,5
	M12 9x7	25452B/12	54 2/12	5,7
25600	M6 6x4.9	25652B/6	56 2/6	4,0
	M8 8x6.2	25652B/8	56 2/8	5,1
	M10 10x8	25652B/10	56 2/10	6,8
	M12 9x7	25652B/12	56 2/12	5,7
	M14 11x9	25652B/16	56 2/16	7,5
	M16 12x9	25652B/16	56 2/16	7,5
	M18 14x11	25652B/18	56 2/18	9
	M20 16x12	25652B/20	56 2/20	10,5



СБОРОЧНАЯ ОПОРА
ASSEMBLY SUPPORT



Артикул CODE	d	Для For
25449	20	25410/...
25649	30	25610/...

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН ДЛЯ СИНХРОННОГО НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

TAPPING CHUCK FOR SYNCRONIZED TAPPING



ПАТРОН GREENCHUCK



Запатентован
Patented

Почему? *Why?*

Запатентованная компанией SCM конструкция патронов Greenchuck имеет следующие особенности:

- снижение затрат на СОЖ: используется только 1% режущего масла, остальные 99% – воздух
- увеличение срока службы инструмента, так как используется режущее масло, а не эмульсия (как рекомендуют производители инструментов)
- возможность применения технологии MQL, даже если станок не поддерживает ее
- экологически чистая технология, так как масло MQL является биоразлагаемым

The Greenchuck line, SCM's innovative International patent, offers:

- *a reduction in coolant cost: indeed only using 1% cutting oil, the remaining 99% is air*
- *a longer tool life because it uses cutting oil and not emulsion (as suggested by tools producers)*
- *the possibility of using MQL technology, even for machines not equipped*
- *ecosustainable technology because the MQL oil is biodegradable*





Патроны Greenchuck позволяют применять технологию MQL, даже если она не поддерживается станком.

Благодаря инновационной внутренней смазочной системе эти патроны позволяют применять режущее масло вместо традиционной эмульсии. При этом масло хранится во встроенном в патрон резервуаре.

Смесь, состоящая на 99% из воздуха и на 1% из режущего масла, гарантирует повышенную эффективность работы, высокую экологическую чистоту, существенную экономию средств, устранение затрат на утилизацию.

The Greenchuck system uses MQL technology even on CNC machines not MQL equipped. Indeed Greenchuck, thanks to the innovative internal lubrication system, allows the use of cutting oil instead of the traditional emulsion mixed with an airflow coming from the machine tool, with the cutting oil stored in an integral tank in the chuck.

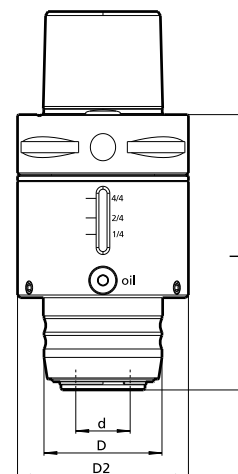
The mix, made up of 99% air and the 1% cutting oil, guarantees a higher level of operational efficiency, a low environmental impact, a substantial cost saving and the elimination of disposal costs.



ПАТРОН GREENCHUCK СЕРИИ 26000

GREENCHUCK SERIES 26000

По запросу поставляются патроны,
направляющие поток воздуха вне шпинделя станка
Also available, on request, for airflow outside the machine tool spindle

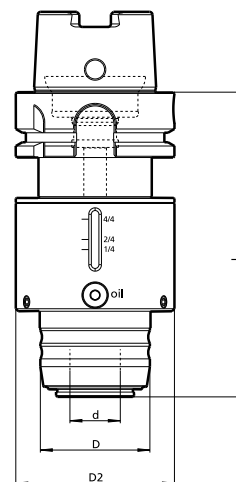


ISO 26623-1

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Поток воздуха Air flow	L	D	d	D2	Емкость шприца, мл Syringe capacity, ml
26400/C50	C50	M3-M12	26410/ER16	Внутр.* In*	99	43	20	63	24
26600/C50	C50	M6-M20	26610/ER25	Внутр.* In*	121	60	32	84	42
26400/C63	C63	M3-M12	26410/ER16	Внутр.* In*	101	43	20	63	24
26600/C63	C63	M6-M20	26610/ER25	Внутр.* In*	123	60	32	84	42
26400/C80	C80	M3-M12	26410/ER16	Внутр.* In*	109	43	20	63	24
26600/C80	C80	M6-M20	26610/ER25	Внутр.* In*	131	60	32	84	42

* Внутренний поток воздуха
* Internal air flow

**Конструкция, рассчитанная на подачу воздуха
через шпиндель станка**
Set up for airflow through the machine tool spindle

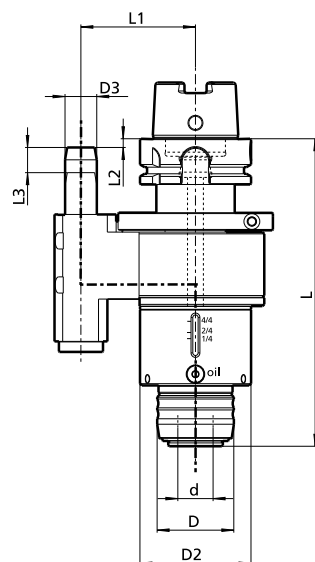


HSK DIN 69893 - A+C

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Поток воздуха Air flow	L	D	d	D2	Емкость шприца, мл Syringe capacity, ml
26400/H63A	HSK-63A	M3-M12	26410/ER16	Внутр.* In*	121	43	20	63	24
26600/H63A	HSK-63A	M6-M20	26610/ER25	Внутр.* In*	143	60	32	84	42

* Внутренний поток воздуха
* Internal air flow

**Конструкция, рассчитанная на подачу воздуха
вне шпинделя станка**
Set up for airflow outside the machine tool spindle

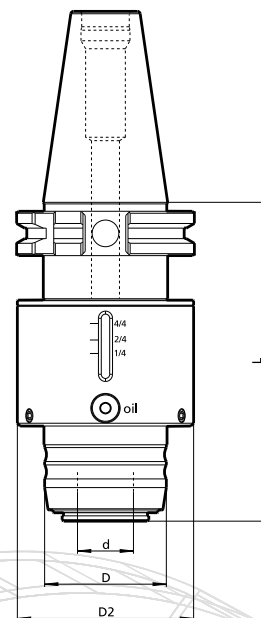


HSK DIN 69893 - A+C

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Поток воздуха Air flow	L	D	d	D2	D3	L1	L2	L3 ± 1 Обратный ход Release stroke	Емкость шприца, мл Syringe capacity, ml
26460/H63A	HSK-63A	M3-M12	26410/ ER16	Внешн.* Out*	174	43	20	63	18	65	5	8	24
26660/H63A	HSK-63A	M6-M20	26610/ ER25	Внешн.* Out*	197	60	32	84	18	65	7	8	42
26660/H100A	HSK-100A	M6-M20	26610/ ER25	Внешн.* Out*	200	60	32	84	18	65	7	8	42

* Внешний поток воздуха
* External air flow

**Конструкция, рассчитанная на подачу воздуха
через шпиндель станка**
Set up for airflow through the machine tool spindle



ISO DIN 69871 – A

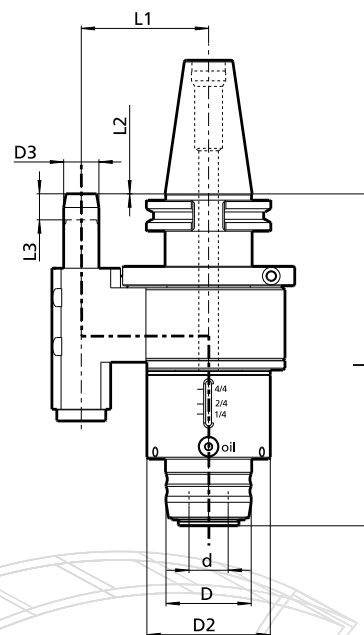
Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Поток воздуха Air flow	L	D	d	D2	Емкость шприца, мл Syringe capacity, ml
26400/40A	40	M3-M12	26410/ER16	Внутр.* In*	114	43	20	63	24
26600/40A	40	M6-M20	26610/ER25	Внутр.* In*	139	60	32	84	42
26400/50A	50	M3-M12	26410/ER16	Внутр.* In*	99	43	20	63	24
26600/50A	50	M6-M20	26610/ER25	Внутр.* In*	136	60	32	84	42

* Внутренний поток воздуха

* Internal air flow

**Конструкция, рассчитанная на подачу воздуха
вне шпинделя станка**

Set up for airflow outside the machine tool spindle



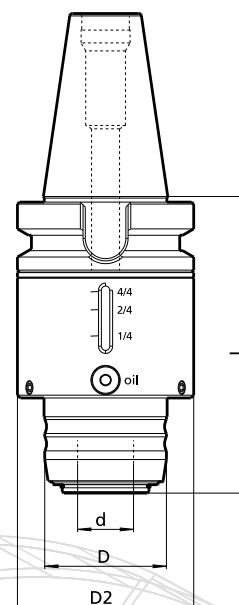
DIN 69871 - A

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Поток воздуха Air flow	L	D	d	D2	D3	L1	L2	L3 ± 1 Обратный ход Release stroke	Емкость шприца, мл Syringe capacity, ml
26460/40A	40	M3-M12	26410/ ER16	Внешн.* Out*	169	43	20	63	18	65	0	8	24
26660/40A	40	M6-M20	26610/ ER25	Внешн.* Out*	190	60	32	84	18	65	0	8	42
26460/50A	50	M3-M12	26410/ ER16	Внешн.* Out*	169	43	20	63	18	65	0	8	24
26660/50A	50	M6-M20	26610/ ER25	Внешн.* Out*	190	60	32	84	18	65	0	8	42

* Внешний поток воздуха

* External air flow

**Конструкция, рассчитанная на подачу воздуха
через шпindelь станка**
Set up for airflow through the machine tool spindle



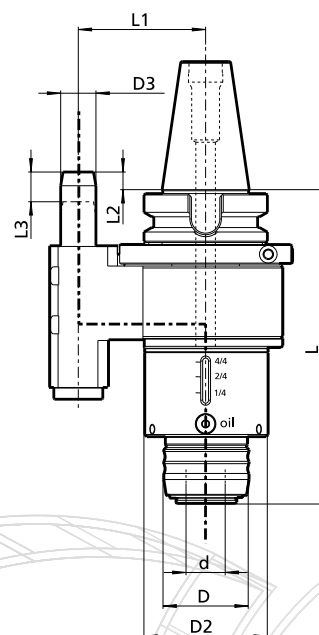
MAS 403 BT

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Поток воздуха Air flow	L	D	d	D2	Емкость шприца, мл Syringe capacity, ml
26400/40BT	40	M3-M12	26410/ER16	Внутр.* In*	106	43	20	63	24
26600/40BT	40	M6-M20	26610/ER25	Внутр.* In*	128	60	32	84	42
26400/50BT	50	M3-M12	26410/ER16	Внутр.* In*	117	43	20	63	24
26600/50BT	50	M6-M20	26610/ER25	Внутр.* In*	139	60	32	84	42

* Внутренний поток воздуха

* Internal air flow

**Конструкция, рассчитанная на подачу воздуха
вне шпинделя станка**
Set up for airflow outside the machine tool spindle

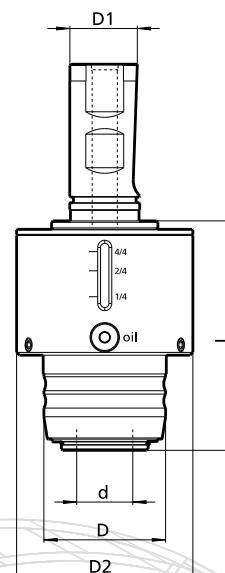


MAS 403 BT

Артикул CODE	D1 ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Поток воздуха Air flow	L	D	d	D2	D3	L1	L2	L3 ± 1 Обратный ход Release stroke	Емкость шприца, мл Syringe capacity, ml
26460/40BT	40	M3-M12	26410/ER16	Внешн.* Out*	160	43	20	63	18	65	9	8	24
26660/40BT	40	M6-M20	26610/ER25	Внешн.* Out*	180	60	32	84	18	65	9	8	42
26460/50BT	50	M3-M12	26410/ER16	Внешн.* Out*	171	43	20	63	18	65	20	8	24
26660/50BT	50	M6-M20	26610/ER25	Внешн.* Out*	191	60	32	84	18	65	20	8	42

* Внешний поток воздуха
* External air flow

**Конструкция, рассчитанная на подачу воздуха
через шпиндель станка**
Set up for airflow through the machine tool spindle



DIN 1835 B+E

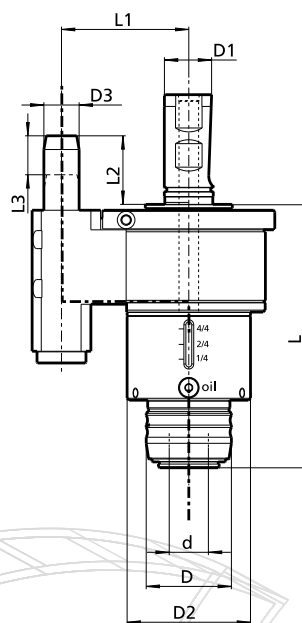
Артикул CODE	D1 ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Поток воздуха Air flow	L	D	d	D2	Емкость шприца, мл Syringe capacity, ml
26400/D25	25	M3-M12	26410/ER16	Внутр.* In*	82	43	20	63	24
26600/D25	25	M6-M20	26610/ER25	Внутр.* In*	104	60	32	84	42

* Внутренний поток воздуха

* Internal air flow

**Конструкция, рассчитанная на подачу воздуха
вне шпинделя станка**

Set up for airflow outside the machine tool spindle



DIN 1835 B+E

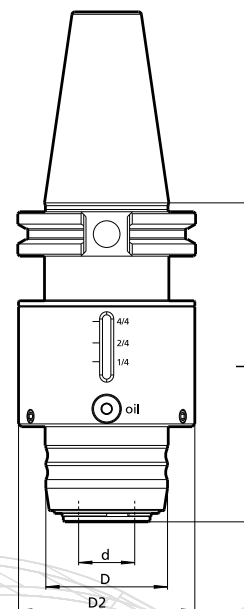
Артикул CODE	D1 ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Поток воздуха Air flow	L	D	d	D2	D3	L1	L2	L3 ± 1 Обратный ход Release stroke	Емкость шприца, мл Syringe capacity, ml
26460/D25	25	M3-M12	26410/ ER16	Внешн.* Out*	134	43	20	63	18	65	37	8	24
26660/D25	25	M6-M20	26610/ ER25	Внешн.* Out*	155	60	32	84	18	65	37	8	42

* Внешний поток воздуха

* External air flow

**По запросу поставляются патроны, направляющие поток воздуха
вне шпинделя станка**

Also available, on request, for airflow outside the machine tool spindle



ANSI/ASME B5.50

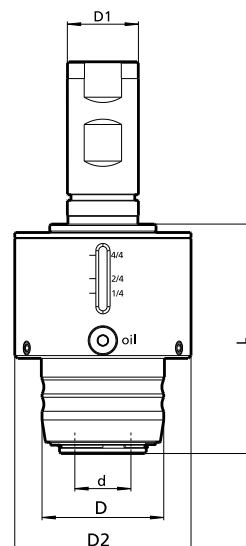
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Поток воздуха Air flow	L	D	d	D2	Емкость шприца, мл Syringe capacity, ml
26400/40CAT	40CAT	M3-M12	26410/ER16	Внутр.* In*	114	43	20	63	24
26600/40CAT	40CAT	M6-M20	26610/ER25	Внутр.* In*	139	60	32	84	42
26400/50CAT	50CAT	M3-M12	26410/ER16	Внутр.* In*	99	43	20	63	24
26600/50CAT	50CAT	M6-M20	26610/ER25	Внутр.* In*	136	60	32	84	42

* Внутренний поток воздуха

* Internal air flow

По запросу поставляются патроны, направляющие поток воздуха
вне шпинделя станка

Also available, on request, for airflow outside the machine tool spindle



Конструкция, рассчитанная на подачу воздуха
через шпиндель станка

Set up for airflow through the machine tool spindle

ОДНОДУЙМОВЫЙ ПРЯМОЙ ХВОСТОВИК ONE INCH STRAIGHT SHANK

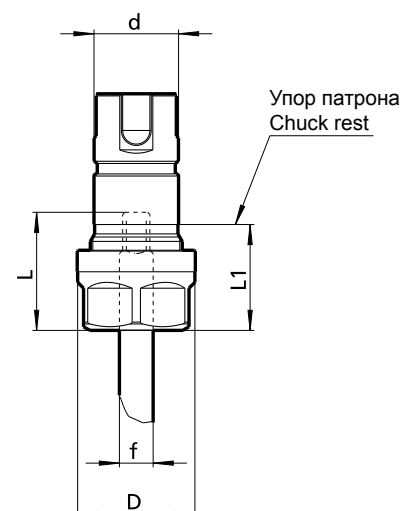
Артикул CODE	D1 ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Поток воздуха Air flow	L	D	d	D2	Емкость шприца, мл Syringe capacity, ml
26400/Inc1	25,4	M3-M12	26410/ER16	Внутр.* In*	82	43	20	63	24
26600/Inc1	25,4	M6-M20	26610/ER25	Внутр.* In*	104	60	32	84	42

* Внутренний поток воздуха

* Internal air flow

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ДЛЯ ПАТРОНА GREENCHUCK С ПОЛНЫМ КОМПЛЕКТОМ ВТУЛОК

GREENCHUCK TAP ADAPTERS WITH FULL SET OF ADAPTERS



Артикул CODE	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank Diameter f * 9010... Q	d	D	L1
26410/ER16	M3-M12	ER16	3,5-10	20	28	28
26610/ER25	M6-M20	ER25	6-16	22	42	37

Для втулки For Bush	Регулировка метчика Tap adjustment	
	f	L макс Lmax
26410/ER16	6	26
	8	31
	10	33
	9	32
26610/ER25	6	26
	8	31
	10	36
	9	32
	11	37
	12	37
	14	39
16	40	

* 9010...Q ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ
ER COLLETS DIN 6499 WITH SQUARE

L мин = L макс - 4 мм
L min = L max - 4 mm

ВТУЛКИ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ ADAPTERS FOR THE COOLANT FLOW

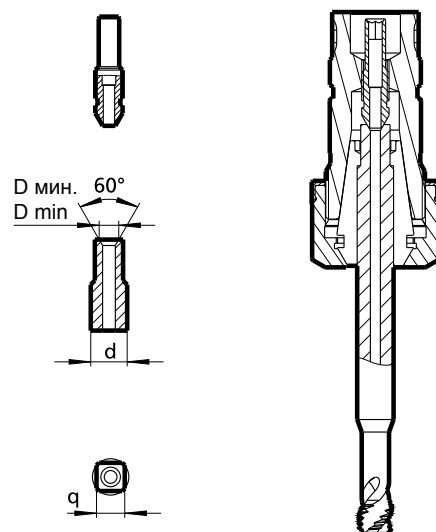
Используйте следующие втулки для подачи СОЖ.
Канал для подачи смеси воздуха с маслом имеется в
следующих опциях:

Use of the adapters for the coolant flow.

The passage of the air-oil mix is available in the following options:

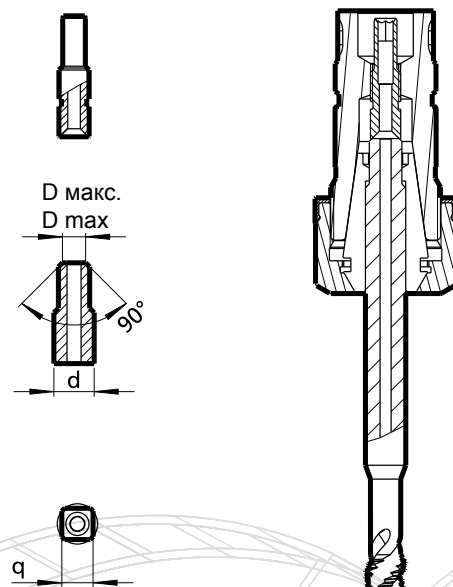
ТИП 1 Метчик с раззенковкой на 60°

TYPE 1 Tap with 60° countersinking



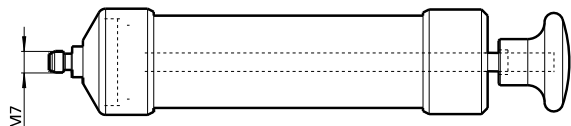
Артикул CODE	Размер метчика Tap size M_Ø and square	Арт. втулки для метчика типа 1 Tap adapter type1	Арт. на маркировке Marked part nr	D
26400	M6 6x4.9	26451B/6	4 1/6	3,5
	M8 8x6.2			
	M10 10x8			
	M12 9x7			
26600	M6 6x4.9	26651B/6	6 1/6	3,5
	M8 8x6.2			
	M10 10x8			
	M12 9x7			
	M14 11x9	26651B/20	6 1/20	5,0
	M16 12x9			
	M18 14x11			
M20 16x12				

ТИП 2 Метчик с фаской на 90°
TYPE 2 Tap with 90° chamfer



АРТИКУЛ CODE	Размер метчика Tap size M_Ø and square	Арт. втулки для метчика типа 2 Tap adapter type 2	Арт. на маркировке Marked part nr	D
26400	M6 6x4.9	26452B/6	4 2/6	4,2
	M8 8x6.2	26452B/8	4 2/8	5,6
	M10 10x8	26452B/10	4 2/10	7,4
	M12 9x7	26452B/12	4 2/12	6,4
26600	M6 6x4.9	26652B/6	6 2/6	4,2
	M8 8x6.2	26652B/8	6 2/8	5,6
	M10 10x8	26652B/10	6 2/10	7,4
	M12 9x7	26652B/12	6 2/12	6,4
	M14 11x9	26652B/16	6 2/16	8,4
	M16 12x9	26652B/16	6 2/16	8,4
	M18 14x11	26652B/18	6 2/18	10,2
	M20 16x12	26652B/20	6 2/20	11,6

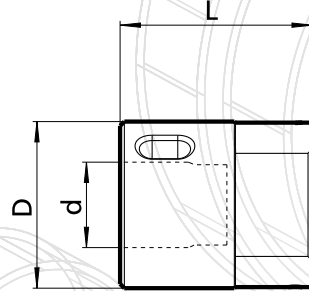
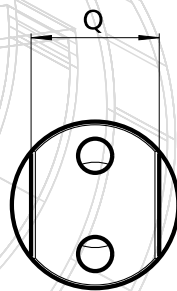
ШПРИЦ SYRINGE



Для заправки емкости для СОЖ
To refill the coolant tank

АРТИКУЛ CODE	Объем шприца Capacity of the syringe	Оптимальная вязкость режущего масла либо MQL Optimal cutting oil or MQL viscosity
26430	46 мл 46 ML	при 40°C от 17,5 до 22 мм ² /с 40°C at 17.5 to 22 mm ² /s

СБОРОЧНАЯ ОПОРА ASSEMBLY SUPPORT



АРТИКУЛ CODE	d	Подходит для Suitable	D	Q	L
23449	20	26410/ER16	39	30	45
23649	32	26610/ER25	52	40	60

ПАТРОН GREENCHUCK СЕРИИ 29000

GREENCHUCK 29000 SERIES

В дополнение к патронам Greenchuck компания SCM также запатентовала серию патронов для сверления.

Патроны Greenchuck для сверления также позволяют применять технологию MQL, в том числе на станках, которые ее не поддерживают. Это гарантирует значительное снижение затрат на СОЖ и увеличение срока службы инструмента.

In addition to the Greenchuck series, SCM has also patented, a line of chucks for drilling. Again the Greenchuck designed for drilling allows the use of MQL technology, also for machine tools not MQL equipped, guaranteeing a significant reduction in lubricant cost and a longer tool life.



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Для цанг For collets	f	L1 мин/ макс L1 min/ max	L	D	D2
29600/40A	40 DIN69871-A-D	ER32	6-20	32 - 47	152	50	84
29600/40CAT	40 ASME B5.50				152		
29600/40BT	40 MAS 403 BT				141		
29600/H63A	63 DIN69893-1				156		
29600/C50	50 ISO26623-1				134		
29600/C63	63 ISO26623-1				136		
29600/D25	D25 DIN1835				117		

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ МЕТЧИКОВ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ WELDON DIN 1835

TAPPING CHUCK SUITABLE FOR TAPS
WITH CYLINDRICAL WELDON SHANK DIN 1835



Технические характеристики:

- Быстрая смена метчиков;
- Метчик зажимается в патроне напрямую, без резьбонарезной втулки;
- Уменьшенные размеры;
- Компенсация путем расширения на 1 мм и путем сжатия на 0,2 мм для устранения редких рассогласований между скоростью подачи и шагом резьбы;
- Идеальное выравнивание метчика и отверстия повышает срок службы инструмента;
- Длительный срок службы инструмента;
- Подача СОЖ через метчик;
- Диапазон резьбы от М3 до М20 при диаметре 6-8-10-12-16-20 мм;
- Запатентовано компанией SCM

Technical characteristics:

- Quick change of the tap;
- Direct grip of the tap without any need of tap adapters;
- Reduced dimensions;
- Compensation in extension of 1 mm and in compression of 0,2 mm to compensate eventual lashes of the machine;
- Perfect line up hole-tap to increase tool life of the tap;
- Long tool life;
- Coolant through the tap;
- Tapping capacity from M3 to M20 with diameter 6-8-10-12-16-20 mm;
- Patented by SCM

Компания SCM предлагает решение для нарезания резьбы, при котором метчик с хвостовиком типа Weldon напрямую зажимается в патроне, а применение втулок не требуется.

SCM offers a solution of tapping with direct grip of the tap with a weldon flat without a need to interpose any adapter.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН СЕРИИ 20000 ДЛЯ МЕТЧИКОВ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ WELDON DIN 1835

Компания SCM предлагает решение для нарезания резьбы, при котором метчик с хвостовиком типа Weldon напрямую зажимается в патроне, а применение втулок не требуется.

В настоящее время наиболее значимые производители метчиков выпускают изделия для нарезания резьбы от M3 до M20 с хвостовиками Weldon DIN 1835 и диаметрами 6-8-10-12-16-20 мм.

Метчики с хвостовиками WELDON DIN 1835 позволяют унифицировать диаметр хвостовиков. **НОВЫЕ** резьбонарезные патроны компании SCM, применяемые для работы с метчиками с хвостовиками Weldon, имеют большое преимущество при жестком резьбонарезании, поскольку позволяют зажимать метчик напрямую, без применения резьбонарезных втулок. Благодаря этому замена метчиков осуществляется намного быстрее и проще.

Благодаря минимальному ходу при компенсации путем растяжения (1 мм) и сжатия (0,2 мм), жесткости, а также идеальной центровке метчика эти изделия максимально подходят для жесткого резьбонарезания, обеспечивают длительный срок службы метчиков, позволяют получить резьбу, соответствующую строгим допускам.

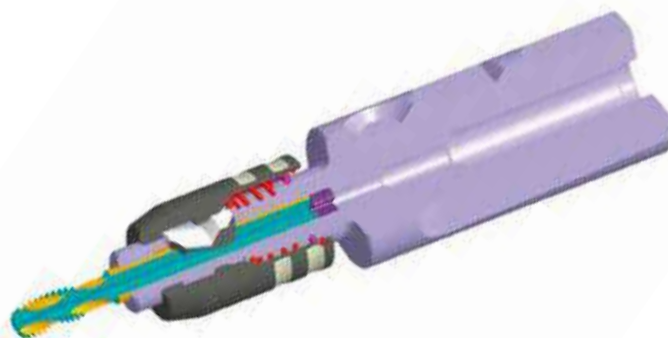
TAPPING CHUCK SERIES 20.000 SUITABLE FOR TAPS WITH CYLINDRICAL WELDON SHANK DIN 1835

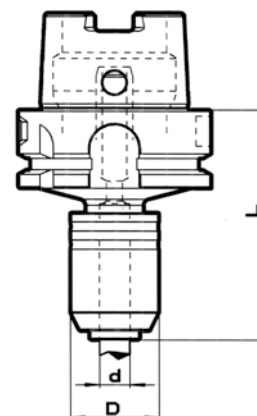
SCM offers a way of tapping with direct grip of the tap with Weldon shank with no need to interpose any adapter. At present the most important producers of taps have in their range of products set of taps from M3 to M20 with Weldon DIN 1835 shank and with diameter's 6-8-10-12-16-20.

Taps with WELDON shank DIN 1835 allows to unify the diameter of tool shanks.

The NEW Tapholder SCM, utilized with taps with a Weldon shank, has the big advantage in rigid tapping to use a quick-change system without using tap adapters which makes it a lot easier to change taps in a simple and quick way.

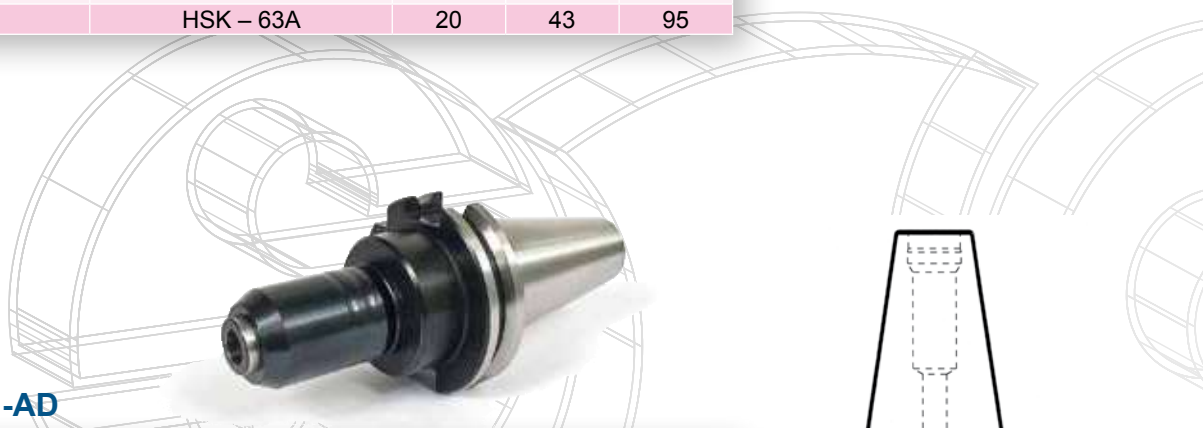
The run in extension (equal to 1 mm) and in return (equal to 0,2 mm), the rigidity and the perfect centering of the tap make this product the maximum You can find in the field of technologies applied to rigid tapping assuring long life of taps and threads in perfect tolerance.





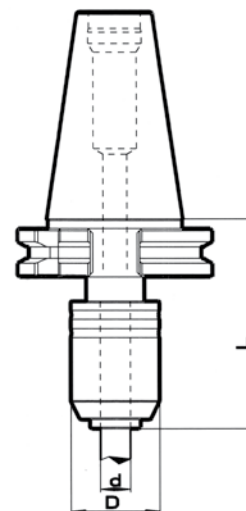
HSK - DIN 69893 A+C

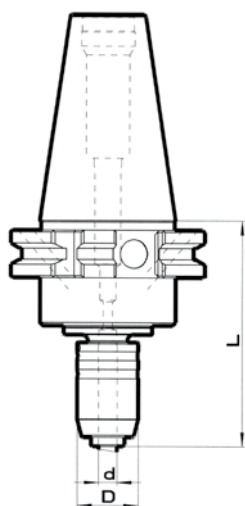
Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
2006000-H63A	HSK – 63A	6	20	70
2008000-H63A	HSK – 63A	8	25	72
2010000-H63A	HSK – 63A	10	29	76
2012000-H63A	HSK – 63A	12	32	84
2016000-H63A	HSK – 63A	16	38	94
2020000-H63A	HSK – 63A	20	43	95



ISO DIN 69871-AD

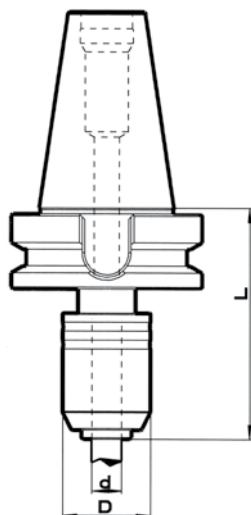
Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
2006000-40A M25	40	6	20	75
2008000-40A M25	40	8	25	80
2010000-40A M25	40	10	29	84
2012000-40A M25	40	12	32	89
2016000-40A M25	40	16	38	90
2020000-40A M25	40	20	43	98
2006000-50A M25	50	6	20	75
2008000-50A M25	50	8	25	80
2010000-50A M25	50	10	29	84
2012000-50A M25	50	12	32	89
2016000-50A M25	50	16	38	90
2020000-50A M25	50	20	43	98





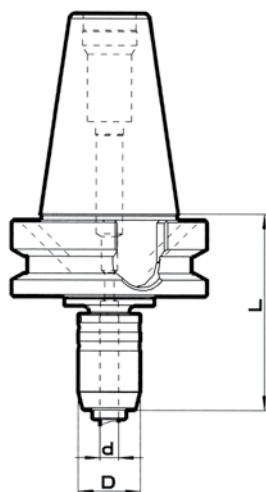
ISO DIN 69871 - AD + B

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
2006000-40B M25	40	6	20	75
2008000-40B M25	40	8	25	80
2010000-40B M25	40	10	29	84
2012000-40B M25	40	12	32	89
2016000-40B M25	40	16	38	90
2020000-40B M25	40	20	43	98
2006000-50B M25	50	6	20	75
2008000-50B M25	50	8	25	80
2010000-50B M25	50	10	29	84
2012000-50B M25	50	12	32	89
2016000-50B M25	50	16	38	90
2020000-50B M25	50	20	43	98



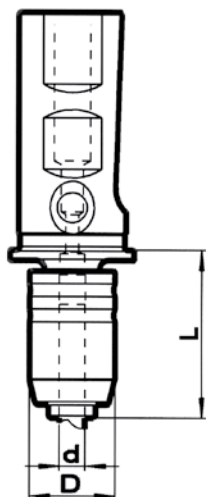
MAS 403 BT

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
2006000-40BT M25	40	6	20	66
2008000-40BT M25	40	8	25	71
2010000-40BT M25	40	10	29	76
2012000-40BT M25	40	12	32	80
2016000-40BT M25	40	16	38	82
2020000-40BT M25	40	20	43	90
2006000-50BT M25	50	6	20	78
2008000-50BT M25	50	8	25	83
2010000-50BT M25	50	10	29	88
2012000-50BT M25	50	12	32	92
2016000-50BT M25	50	16	38	93
2020000-50BT M25	50	20	43	102



MAS 403 BT-B

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	L
2006000-40BT-B M25	40	6	20	66
2008000-40BT-B M25	40	8	25	71
2010000-40BT-B M25	40	10	29	76
2012000-40BT-B M25	40	12	32	80
2016000-40BT-B M25	40	16	38	82
2020000-40BT-B M25	40	20	43	90
2006000-50BT-B M25	50	6	20	78
2008000-50BT-B M25	50	8	25	83
2010000-50BT-B M25	50	10	29	88
2012000-50BT-B M25	50	12	32	92
2016000-50BT-B M25	50	16	38	93
2020000-50BT-B M25	50	20	43	102

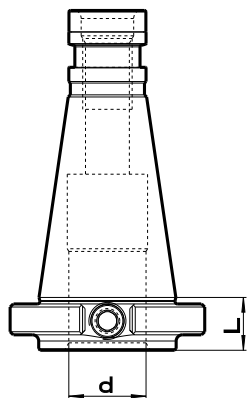


DIN 1835 B+E

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
2006000-D25	25	6	20	40
2008000-D25	25	8	25	45
2010000-D25	25	10	29	49
2012000-D25	25	12	32	54
2016000-D25	25	16	38	55
2020000-D25	25	20	43	63

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С ЦЕНТРАЛЬНЫМ КАНАЛОМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

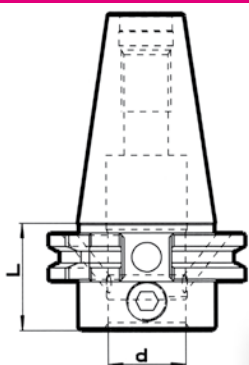
MODULAR SHANK WITH CENTRAL COOLANT FLOW



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	DIN 2080	
		d	L
1806.25.40	40	25	17
1806.25.50	50	25	15
1806.40.50	50	40	15

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С БОКОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

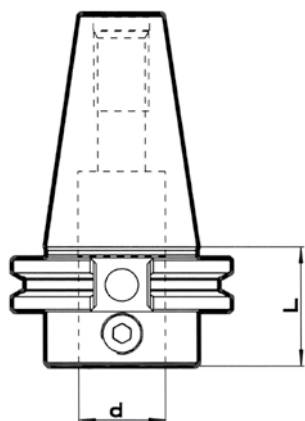
MODULAR SHANK WITH COOLANT FLOW THROUGH THE SIDE HOLE



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	DIN 69871-AD+B		MAS-BT	
		d	L	d	L
1806.25.40B	40	25	35		
1806.25.50B	50	25	35		
1806.40.50B	50	40	35		
1806.25.40BT-B	40			25	27
1806.25.50BT-B	50			25	38
1806.40.50BT-B	50			40	38

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С ДВОЙНЫМ КАНАЛОМ И ЦЕНТРАЛЬНЫМ КАНАЛОМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

DOUBLE CONTACT MODULAR SHANK WITH CENTRAL COOLANT FLOW



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	DIN 69871-AD+B		MAS-BT	
		d	L	d	L
1806.25.40ABP	40	25	35		
1806.40.50ABP	50	25	35		
1806.25.40BBP	40			25	27
1806.25.50BBP	50			25	39



Ведущие производители метчиков рекомендуют применять при жестком нарезании резьбы микрокомпенсацию до 1 мм.

Для жесткого резьбонарезания необходим центр механической обработки, поддерживающий эту функцию. На сегодняшний день это норма.

Наш опыт показывает, что в наиболее критический момент обратного хода 100% синхронизация обеспечивается не всегда. В таких случаях на боковые стороны метчика воздействует высокое давление.

Метчики для синхронного резьбонарезания можно установить в патрон Weldon или цанговый патрон. В обоих случаях осевые усилия, возникающие при обратном ходе, не могут быть скомпенсированы.

Резьбонарезной патрон типа 20000 является более оптимальным решением, поскольку обеспечивает осевую компенсацию на 0,2 мм (сжатие) и 1,0 мм (растяжение).

The best tap manufacturers advice a rigid tapping cycle with a micro-compensation within 1mm

With rigid tapping we need a machining centre with a rigid tapping program.

This has become a standard feature nowadays.

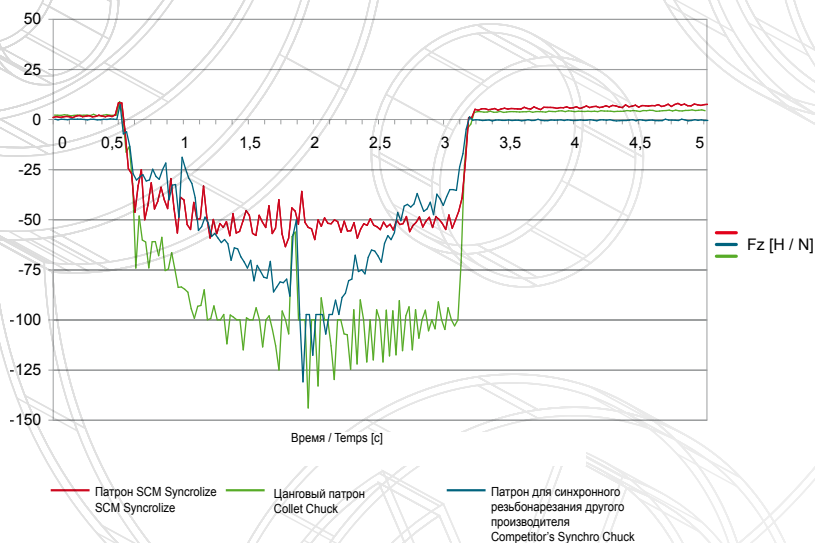
Our experience showed us at the very critical moment of inverting the sense of the machine the synchronisation is not always 100% granted. In that case there is a high pressure on the flanks of the tap.

Taps for synchronized tapping can be placed in Weldon tapping chucks or in collet chucks. In both cases axial forces can not be compensated during the inversion.

The tapping chuck type 20000 is a better solution because it gives you the possibility to work with axial compensation of 0.2 mm in compression and 1.0 mm compensation in extension.

Измерение осевого усилия
Сравнение осевого усилия при синхронном резьбонарезании. Как показано на графике, патрон SCM Syncrolize оказывает наименьшее осевое усилие, что гарантирует максимальный срок службы метчика.

Axial force measurement
Comparison of axial force during synchronised tapping operations. As shown on the graph, the SCM Syncrolize produces the least axial force, thus guaranteeing best tap life.



БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ И НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ СЕРИИ 10000

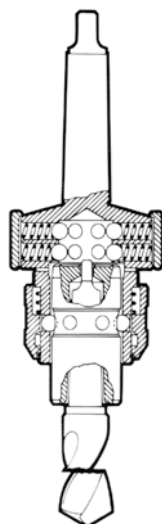
QUICK CHANGE TAPPING CHUCK FOR DRILLING
AND TAPPING SERIE 10000

Для сверления и нарезания резьбы на традиционных станках.
For drilling and tapping on traditional machines.



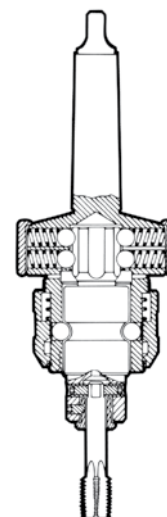
Резьбонарезной патрон с втулкой под конус Морзе

Tapping chuck with Morse taper bush



Резьбонарезной патрон с резьбонарезной втулкой

Tapping chuck with bush for tapping



Быстросменный резьбонарезной патрон с предустановленным предохранительным устройством для нарезания резьбы и сверления.

Этот быстросменный патрон оснащен устройством для защиты метчика, которое предварительно отрегулировано на определенный крутящий момент. Поэтому патрон подходит для работы на сверлильных, токарных и других станках.

Большим преимуществом этой системы является возможность быстрого перехода от сверления к резьбонарезанию на отверстиях разных диаметров: для этого нужно заменить только втулку, никаких других регулировок не требуется.

Для каждого диаметра метчика выпускается втулка, отрегулированная на соответствующий крутящий момент и проверенная в обработке соответствующего материала.

Очевидно, этот крутящий момент исключает поломку метчика при работе в трудных условиях, например, при нарезании резьбы в глухих отверстиях, в отверстиях небольшого диаметра, при обработке твердых материалов, в также при работе сильно изношенным метчиком.

Данный патрон соответствует не только обычным требованиям к быстросменным держателям инструмента (мощность/вес/размеры), но и обладает преимуществом, которое обеспечивает устройство с предварительно отрегулированным крутящим моментом.

Этот патрон будет особенно полезен при выполнении резьбовых отверстий разного диаметра в заготовках из труднообрабатываемых материалах на радиально-сверлильных станках.

Например, при изготовлении пресс-форм, станин станков, при работе по дереву и т. п. Преимуществом является работа без риска сломать метчик о весьма дорогостоящую заготовку, а также существенная экономия времени за счет упрощения операций.

Резьбонарезная втулка без осевой компенсации типа N
Предназначена для работы на станках средних размеров, с ручным приводом подачи.

Резьбонарезная втулка с осевой компенсацией типа AS
Предназначена для работы на тяжелых токарных и сверлильных станках, для нарезания тонкой резьбы в мягких материалах. Применение данного резьбонарезного патрона особенно эффективно при работе с быстросменной системой на сверлильных станках, поскольку позволяет установить сверло и метчик в одно и то же положение без повторной центровки.

Quick change tapping chuck with preset saving device for tapping and drilling.

This is a quick change chuck provided with a tap protection device for pre-adjustable torques and suitable on drilling machines, lathes etc.

The big advantage is the quick change system from drilling to tapping on different diameters by changing only the bush without requiring further adjustments.

For each tap size there is a bush for tapping provided with a prearranged torque and tested for tapping any kind of material.

Obviously this torque avoids breaking of the tap in difficult tapping operations such as tapping blind holes, very small diameters, very hard and resistant materials or when the tap is excessively worn out.

This holder doesn't only meets the requisites of a conventional quick change chuck (capacity/weight/dimensions) but also has the advantage of being an excellent tapping device with pre-adjustable torque.

The use of this holder is particularly advantageous when holes and threads of different sizes have to be prepared successively in heavy work pieces that are machined on radial drilling machines.

For example: dies, machine tool beds, carpentry work etc.

The advantage is that we work without any risk of breaking taps on particularly expensive work pieces and it saves also a lot of time by simplifying tapping operations.

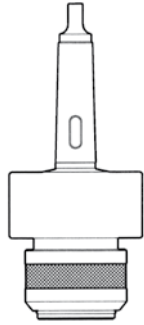
*Bush for tapping without compensation Type N
Adapter for use on machines of middle dimensions, provided with manual feed control.*

*Bush for tapping with axial stroke Type AS
For use on lathes, drilling machines and heavy machines in general to make fine pitches also in soft materials.*

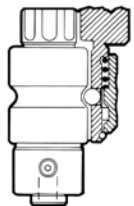
The use of the tapping chuck is particularly advantageous when working with the quick change system on drilling machines that allows to drill and tap in the same position without centring again.



КОНУС МОРЗЕ DIN 228 B MORSE CONE DIN 228 B

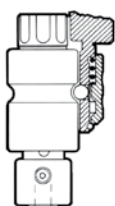


Артикул CODE	Хвостовик SHANK
11300/2	2
11300/3	3



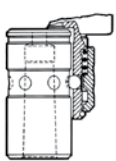
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ТИПА "N"
BUSHES FOR TAPPING TYPE "N"

Артикул CODE	Для метчика For Tap
11304/4	M4
11304/5	M5
11304/6	M6
11304/8	M8
11304/10	M10
11304/12	M12
11304/14	M14
11304/16	M16



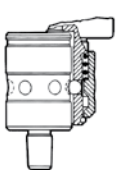
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ТИПА "AS"
BUSHES FOR TAPPING TYPE "AS"

Артикул CODE	Для метчика For Tap
11307/4	M4
11307/5	M5
11307/6	M6
11307/8	M8
11307/10	M10
11307/12	M12
11307/14	M14
11307/16	M16



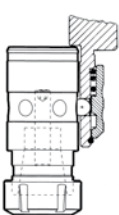
**ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ,
ХВОСТОВИК С КОНУСОМ МОРЗЕ**
BUSHES FOR DRILLING, MORSE CONE SHANK

Артикул CODE	Конус Морзе Morse cone
11305/1	1
11305/2	2
11305/3	3



ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ
BUSHES FOR DRILL CHUCK

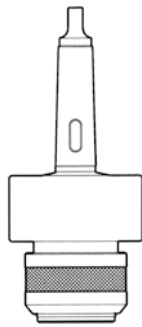
Артикул CODE	Хвостовик SHANK
11305/B12	B12
11305/B16	B16



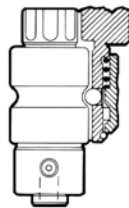
ВТУЛКИ ДЛЯ ЦАНГ ER DIN6499
BUSHES FOR ER COLLETS DIN 6499

Артикул CODE
11305/ER25

КОНУС МОРЗЕ DIN 228 B MORSE CONE DIN 228 B

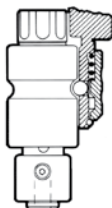


АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK
10540/3	3
10540/4	4



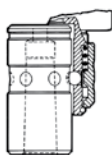
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ТИПА "N"
BUSHES FOR TAPPING TYPE "N"

АРТИКУЛ CODE	Для метчика For Tap
10604/5	M5
10604/6	M6
10604/8	M8
10604/10	M10
10604/12	M12
10604/14	M14
10604/16	M16
10604/18	M18



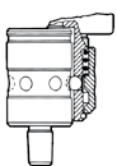
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ТИПА "AS"
BUSHES FOR TAPPING TYPE "AS"

АРТИКУЛ CODE	Для метчика For Tap
10607/5	M5
10607/6	M6
10607/8	M8
10607/10	M10
10607/12	M12
10607/14	M14
10607/16	M16
10607/18	M18



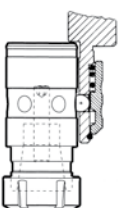
**ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ,
ХВОСТОВИК С КОНУСОМ МОРЗЕ**
BUSHES FOR DRILLING, MORSE CONE SHANK

АРТИКУЛ CODE	Конус Морзе Morse cone
10505/1	1
10505/2	2
10505/3	3
10505/4	4



ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ
BUSHES FOR DRILL CHUCK

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK
10305/B16	B16
10505/B18	B18

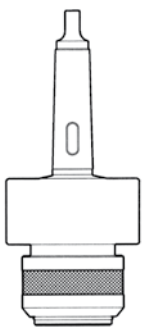


ВТУЛКИ ДЛЯ ЦАНГ ER DIN6499
BUSHES FOR ER COLLETS DIN 6499

АРТИКУЛ CODE
10505/ER32



КОНЫС МОРЗЕ DIN 228 B MORSE CONE DIN 228 B



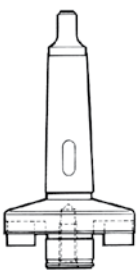
АПТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK
10600/4	4
10600/5	5

ISO DIN 2080



АПТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK
10600/40	40
10600/50	50

ХВОСТОВИК С КОНЫСОМ МОРЗЕ 228-B DIN/228-B MORSE CONE SHANK

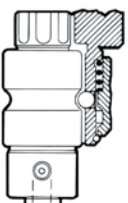
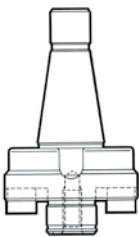


ХВОСТОВИК С ФЛАНЦЕМ SHANK WITH FLANGE



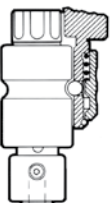
АПТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK
10600/88	Ø 88

ХВОСТОВИК С КОНЫСОМ ISO /ISO TAPER SHANK



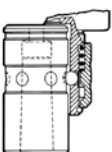
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ТИПА "N" BUSHES FOR TAPPING TYPE "N"

АПТИКУЛ CODE	Для метчика For Tap
10604/5	M5
10604/6	M6
10604/8	M8
10604/10	M10
10604/12	M12
10604/14	M14
10604/16	M16
10604/18	M18
10604/20-22	M20-M22
10604/24-27	M24-M27



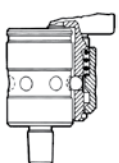
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ТИПА "AS" BUSHES FOR TAPPING TYPE "AS"

АПТИКУЛ CODE	Для метчика For Tap
10607/5	M5
10607/6	M6
10607/8	M8
10607/10	M10
10607/12	M12
10607/14	M14
10607/16	M16
10607/18	M18
10607/20-22	M20-M22
10607/24-27	M24-M27



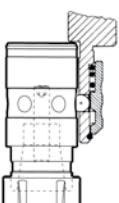
ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ, ХВОСТОВИК С КОНЫСОМ МОРЗЕ BUSHES FOR DRILLING, MORSE CONE SHANK

АПТИКУЛ CODE	Конус Морзе Morse cone
10505/1	1
10505/2	2
10505/3	3
10505/4	4



ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ BUSHES FOR DRILL CHUCK

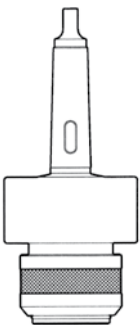
АПТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK
10505/B16	B16
10505/B18	B18



ВТУЛКИ ДЛЯ ЦАНГ ER DIN6499 BUSHES FOR ER COLLETS DIN 6499

АПТИКУЛ CODE
10505/ER32

КОНУС МОРЗЕ DIN 228 B
MORSE CONE DIN 228 B



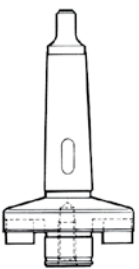
АПТИКУЛ КОДЕ	ХВОСТОВИК ШАНК
10640/4	4
10640/5	5

ISO DIN 2080

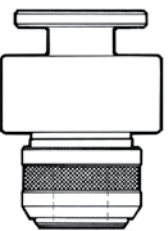


АПТИКУЛ КОДЕ	ХВОСТОВИК ШАНК
10640/40	40
10640/50	50

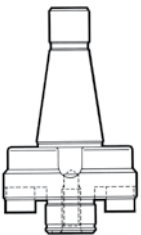
ХВОСТОВИК С КОНУСОМ МОРЗЕ 228-B
DIN228-B MORSE CONE SHANK



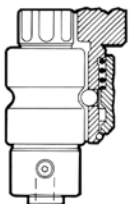
ХВОСТОВИК С ФЛАНЦЕМ
SHANK WITH FLANGE



ХВОСТОВИК С
КОНУСОМ ISO
ISO TAPER SHANK

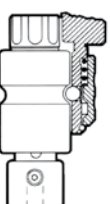


АПТИКУЛ КОДЕ	ХВОСТОВИК ШАНК
10640/88	Ø 88



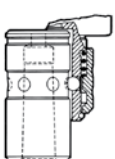
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ТИПА "N"
BUSHES FOR TAPPING TYPE "N"

АПТИКУЛ КОДЕ	ДЛЯ МЕТЧИКА FOR Tap
10604/5	M5
10604/6	M6
10604/8	M8
10604/10	M10
10604/12	M12
10604/14	M14
10604/16	M16
10604/18	M18
10604/20-22	M20-M22
10604/24-27	M24-M27
10644/30-33	M30-M33



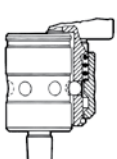
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ТИПА "AS"
BUSHES FOR TAPPING TYPE "AS"

АПТИКУЛ КОДЕ	ДЛЯ МЕТЧИКА FOR Tap
10607/5	M5
10607/6	M6
10607/8	M8
10607/10	M10
10607/12	M12
10607/14	M14
10607/16	M16
10607/18	M18
10607/20-22	M20-M22
10607/24-27	M24-M27
10647/30-33	M30-M33



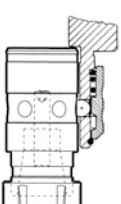
ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ,
ХВОСТОВИК С КОНУСОМ МОРЗЕ
BUSHES FOR DRILLING, MORSE CONE SHANK

АПТИКУЛ КОДЕ	Конус Morse cone
10505/1	1
10505/2	2
10505/3	3
10505/4	4



ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ
BUSHES FOR DRILL CHUCK

АПТИКУЛ КОДЕ	ХВОСТОВИК ШАНК
10505/B16	B16
10505/B18	B18

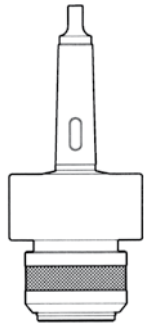


ВТУЛКИ ДЛЯ ЦАНГ ER DIN6499
BUSHES FOR COLLETS DIN 6499

АПТИКУЛ КОДЕ
10505/ER32

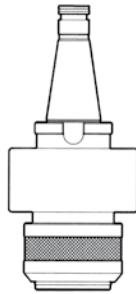


**КОНУС МОРЗЕ DIN 228 B
MORSE CONE DIN 228 B**



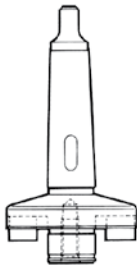
Артикул CODE	Хвостовик SHANK
10800/5	5

ISO DIN 2080



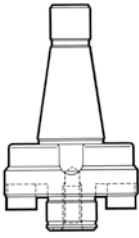
Артикул CODE	Хвостовик SHANK
10800/50	50

**ХВОСТОВИК С КОНУСОМ МОРЗЕ 228-B
DIN228-B MORSE CONE SHANK**

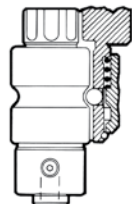
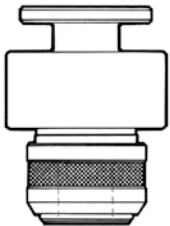


**ХВОСТОВИК С ФЛАНЦЕМ
SHANK WITH FLANGE**

**ХВОСТОВИК С
КОНУСОМ ISO
ISO TAPER SHANK**

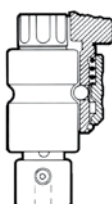


Артикул CODE	Хвостовик SHANK
10800/128	Ø 128



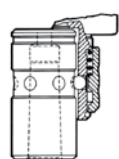
**РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ТИПА "N"
BUSHES FOR TAPPING TYPE "N"**

Артикул CODE	Диаметр For Tap
10804/10	M10
10804/12	M12
10804/14	M14
10804/16	M16
10804/18	M18
10804/20-22	M20-M22
10804/24-27	M24-M27
10804/30-33	M30-M33
10804/36-39	M36-M39
10804/42	M42



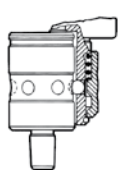
**РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ТИПА "AS"
BUSHES FOR TAPPING TYPE "AS"**

Артикул CODE	Для метчика For Tap
10807/10	M10
10807/12	M12
10807/14	M14
10807/16	M16
10807/18	M18
10807/20-22	M20-M22
10807/24-27	M24-M27
10807/30-33	M30-M33
10807/36-39	M36-M39
10807/42	M42



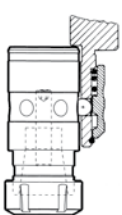
**ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ,
ХВОСТОВИК С КОНУСОМ МОРЗЕ
BUSHES FOR DRILLING, MORSE CONE SHANK**

Артикул CODE	Конус Morse cone
10805/2	2
10805/3	3
10805/4	4
10805/5	5



**ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ
BUSHES FOR DRILL CHUCK**

Артикул CODE	Хвостовик SHANK
10805/B16	B16
10805/B18	B18

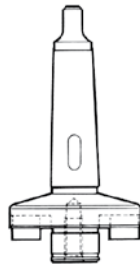


**ВТУЛКИ ДЛЯ ЦАНГ ER DIN6499
BUSHES FOR ER COLLETS DIN 6499**

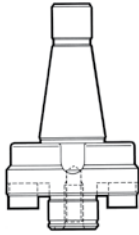
Артикул CODE
10805/ER40

СЕРИЯ 10900 M16-M64

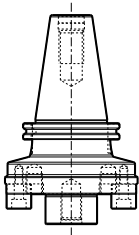
ХВОСТОВИК С КОНУСОМ МОРЗЕ 228-В
DIN228-B MORSE CONE SHANK



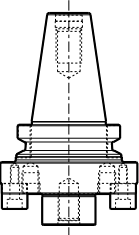
ХВОСТОВИК С
КОНУСОМ ISO
ISO TAPER SHANK



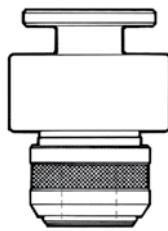
ХВОСТОВИК
С КОНУСОМ DIN 69871-A
DIN 69871-A TAPER SHANK



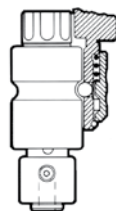
ХВОСТОВИК
С КОНУСОМ MAS 403 BT
MAS 403 BT TAPER SHANK



ХВОСТОВИК С ФЛАНЦЕМ
SHANK WITH FLANGE

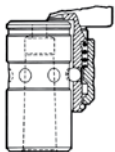


АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK
10900/128	Ø 128



РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ТИПА "AS"
BUSHES FOR TAPPING TYPE "AS"

АРТИКУЛ CODE	Для метчика For Tap
10907/16	M16
10907/18	M18
10907/20-22	M20-M22
10907/24-27	M24-M27
10907/30-33	M30-M33
10907/36-39	M36-M39
10907/42-45-48	M42-45-48
10907/52-56	M52-M56
10907/60-64	M60-M64



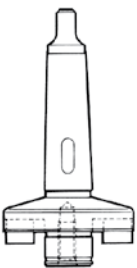
ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ,
ХВОСТОВИК С КОНУСОМ МОРЗЕ
BUSHES FOR DRILLING, MORSE CONE SHANK

АРТИКУЛ CODE	Конус Morse cone
10905/2	2
10905/3	3
10905/4	4
10905/5	5

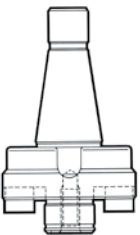


СЕРИЯ 10940 M16-M80

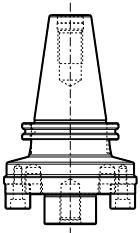
ХВОСТОВИК С КОНУСОМ МОРЗЕ 228-B
DIN228-B MORSE CONE SHANK



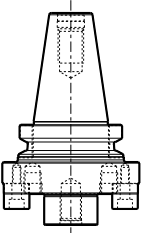
ХВОСТОВИК С
КОНУСОМ ISO
ISO TAPER SHANK



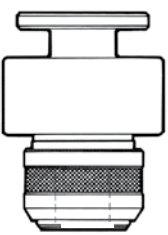
ХВОСТОВИК
С КОНУСОМ DIN 69871-A
DIN 69871-A TAPER SHANK



ХВОСТОВИК
С КОНУСОМ MAS 403 BT
MAS 403 BT TAPER SHANK

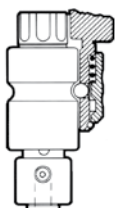


ХВОСТОВИК С ФЛАНЦЕМ
SHANK WITH FLANGE

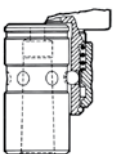


АРТИКУЛ
CODE 10940/128

ХВОСТОВИК
SHANK Ø 128



РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ТИПА "AS"
BUSHES FOR TAPPING TYPE "AS"



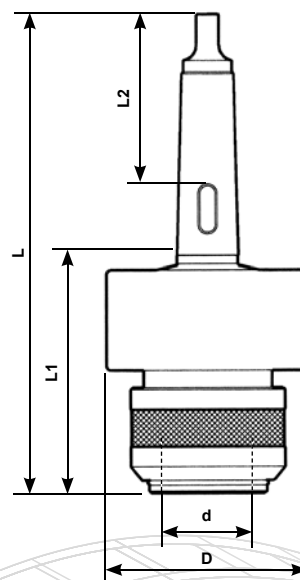
ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ,
ХВОСТОВИК С КОНУСОМ МОРЗЕ
BUSHES FOR DRILLING, MORSE CONE SHANK

АРТИКУЛ CODE	Для метчика For Tap
10907/16	M16
10907/18	M18
10907/20-22	M20-M22
10907/24-27	M24-M27
10907/30-33	M30-M33
10907/36-39	M36-M39
10907/42-45-48	M42-45-48
10907/52-56	M52-M56
10907/60-64	M60-M64 Макс. M200
10947/68-72	X P. 3 M68-M72
10947/76-80	M76-M80 (до / to M120) Макс./ max M300 x p. 3

АРТИКУЛ CODE	Конус Morse cone
10905/2	2
10905/3	3
10905/4	4
10905/5	5

КОНУС МОРСЕ DIN 228 В

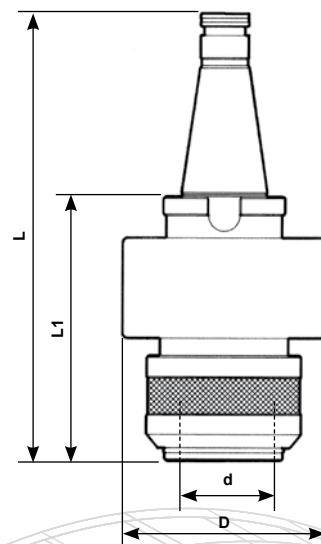
MORSE CONE DIN 228 B



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Размеры - Dimensions					Диапазон резьбы Tap capacity	Резьбонарезные втулки Bushes for tapping	Конус Морзе на выходе Morse taper exit	Втулка для сверления Bushes for drilling	Вес кг Weight kg
		d	L	L1	L2	D					
11300/2 *	2	30	154	80		67	M4 - M16	11304/.. 11307/..	1-2	11305/..	1 200
11300/3 *	3	30	174	81		67	M4 - M16	11304/.. 11307/..	1-2-3	11305/..	1 350
10540/3	3	46	209	116		105	M5 - M18	10604/.. 10607/..	1-2-3	10505/..	3 550
10540/4	4	46	233	116	89	105	M5 - M18	10604/.. 10607/..	1-2-3-4	10505/..	3 800
10600/4	4	46	247	130	89	105	M5 - M27	10604/.. 10607/..	1-2-3-4	10505/..	4 600
10600/5	5	46	281	133	109	105	M5 - M27	10604/.. 10607/..	1-2-3-4	10505/..	5 500
10640/4	4	46	277	160	89	105	M5 - M33	10604/.. 10607/.. 10644/.. 10647/..	1-2-3-4	10505/..	5 000
10640/5	5	46	311	162	109	105	M5 - M33	10604/.. 10607/.. 10644/.. 10647/..	1-2-3-4	10505/..	5 900
10800/5	5	60	305	156	109	139	M10 - M42	10804/.. 10807/..	2-3-4-5	10805/..	9 100

* Патроны для метчиков М3 - М16 поставляются по запросу.

* Chuck with range M3-M16 on request.

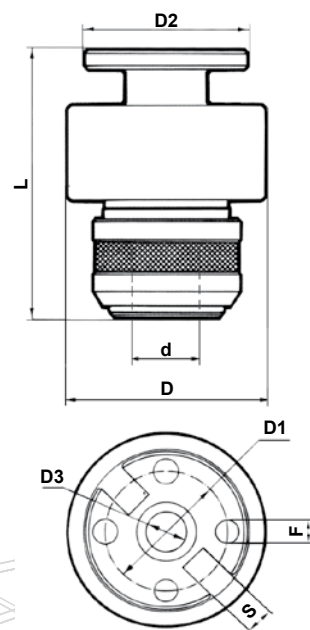


ISO DIN 2080

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Размеры - Dimensions				Диапазон резьбы Tap capacity	Резьбонарезные втулки Bushes for tapping	Конус Морзе на выходе Morse taper exit	Втулка для сверления Bushes for drilling	Вес кг Weight kg
		d	L	L1	D					
10600/40	40	46	232	139	105	M5 – M27	10604/.. 10607/..	1-2-3-4	10505/..	6 300
10600/50	50	46	265	138	105	M5 – M27	10604/.. 10607/..	1-2-3-4	10505/..	6 300
10640/40	40	46	262	169	105	M5 – M33	10604/.. 10607/..	1-2-3-4	10505/..	5 400
10640/50	50	46	295	168	105	M5 – M33	10604/.. 10607/..	1-2-3-4	10505/..	6 700
10800/50	50	60	285	158	139	M10 – M42	10804/.. 10807/..	2-3-4-5	10805/..	9 470

ХВОСТОВИК С ФЛАНЦЕМ

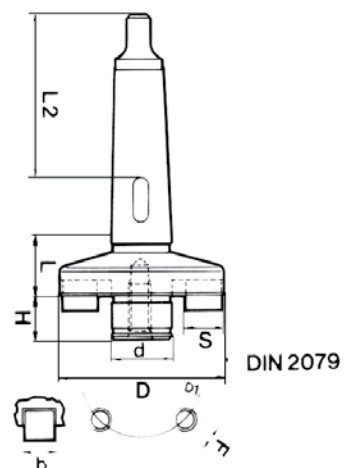
SHANK WITH FLANGE



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Размеры - Dimensions									Диапазон резьбы Tap capacity	Резьбонарезные втулки Bushes for tapping	Конус Морзе на выходе Morse taper exit	Втулка для сверления Bushes for drilling	Вес кг Weight kg
		d	L	D	D1	D2	D3	F	S						
10600/88	Ø 88	46	147	105	66,7	88,8	32	13	16	M5 – M27	10604/.. 10607/..	1-2-3-4	10505/..	4 350	
10640/88	Ø 88	46	176	105	66,7	88,8	32	13	16	M5 – M33	10604/.. 10607/..	1-2-3-4	10505/..	7 000	
10800/128	Ø 128	60	167	139	101,6	128,57	50	17	25,7	M10 – M42	10804/.. 10807/..	2-3-4-5	10805/..	8 540	
10900/128	Ø 128	70	222	162	101,6	128,57	50	17	25,7	M16 – M64	10907/.. 10916/..	2-3-4-5	10905/..	18	
10940/128	Ø 128	70	270	162	101,6	128,57	50	17	25,7	M16 – M120	10907/.. 10947/.. 10916/.. 10956/..	2-3-4-5	10905/..	24	

ХВОСТОВИК С КОНУСОМ МОРСЕ 228-B

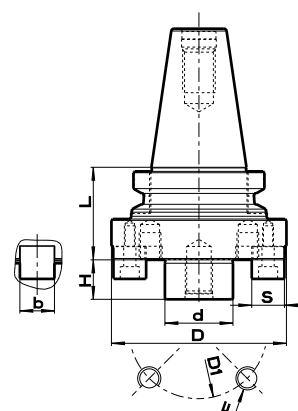
DIN228-B MORSE CONE SHANK



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Размеры - Dimensions								
		L	D	d	D1	H	b	F	S	L2
14.32.04	CM4	34	88,8	32	66,7	23	16	M 12	19	89
14.32.05	CM5	37	88,8	32	66,7	23	16	M 12	19	109
24.50.05	CM5	38	128,57	50	101,6	26	25,7	M 16	24	109

ХВОСТОВИК С КОНУСОМ ISO

ISO TAPER SHANK



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Размеры - Dimensions							
		L	D	d	D1	H	b	F	S
16.32.40	ISO 40 DIN 2080	38	88,8	32	66,7	23	16	M12	19
16.32.50	ISO 50 DIN 2080	41	88,8	32	66,7	23	16	M12	19
26.50.50	ISO 50 DIN 2080	38	128,57	50	101,6	26	25,7	M16	24
16.32.50A	ISO 50 DIN 69871	68	88,8	32	66,7	26	16	M12	19
26.50.50A	ISO 50 DIN 69871	72	128,57	50	101,6	29	25,7	M16	24
26.50.50BT	ISO 50 DIN 7388-2	68	128,57	50	101,6	26	25,7	M16	24

По запросу поставляются специальные крепления.
On request special attachments are provided.

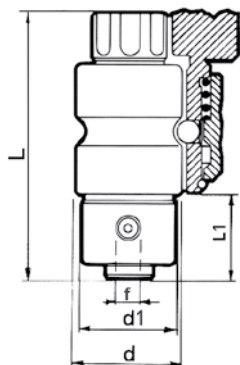
ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ И НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ СЕРИИ 10000

BUSHES FOR DRILLING AND TAPPING SERIE 10000



РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА СЕРИИ 10000 БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ ТИПА "N"

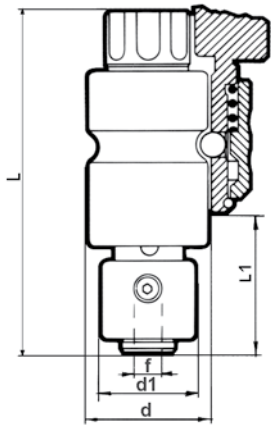
BUSHES FOR TAPPING SERIE 10000 WITHOUT COMPENSATION TYPE "N"



АРТИКУЛ CODE	Для патрона For chuck	Для метчика For Tap	Размеры - Dimensions					Направляющая втулка Guide bushing	Вес кг Weight kg
			d	d1	L	L1	f		
11304/4	11300	M4	30	30	96	33	4,5	10515/A-4.5	0 450
11304/5	11300	M5	30	30	96	33	6	10515/A-6	0 450
11304/6	11300	M6	30	30	96	33	6	10515/A-6	0 450
11304/8	11300	M8	30	30	96	33	8	10515/A-8	0 450
11304/10	11300	M10	30	30	96	33	10	10515/A-10	0 450
11304/12	11300	M12	30	35	98	35	9	10515/B-9	0 500
11304/14	11300	M14	30	35	98	35	11	10515/B-11	0 500
11304/16	11300	M16	30	35	98	35	12	10515/B-12	0 500
10604/5	10540-10600-10640	M5	46	40	117	37	6	10515/B-6	1 100
10604/6	10540-10600-10640	M6	46	40	117	37	6	10515/B-6	1 100
10604/8	10540-10600-10640	M8	46	40	117	37	8	10515/B-8	1 100
10604/10	10540-10600-10640	M10	46	40	117	37	10	10515/B-10	1 100
10604/12	10540-10600-10640	M12	46	40	117	37	9	10515/B-9	1 100
10604/14	10540-10600-10640	M14	46	40	131	37	11	10515/B-11	1 150
10604/16	10540-10600-10640	M16	46	40	131	37	12	10515/B-12	1 150
10604/18	10540-10600-10640	M18	46	40	131	37	14	10515/B-14	1 150
10604/20-22	10600-10640	M20-M22	46	47	157	50	16-18	12615/16 12615/18	1 450
10604/24-27	10600-10640	M24-M27	46	47	157	50	18-20	12615/18 12615/20	1 450
10644/30-33	10640	M30-M33	46	47	180	44	22-25	12615/22 12615/25	1 500
10804/10	10800	M10	60	55	141	46	10	10515/B-10	2 400
10804/12	10800	M12	60	55	141	46	9	10515/B-9	2 400
10804/14	10800	M14	60	55	141	46	11	10515/B-11	2 400
10804/16	10800	M16	60	55	141	46	12	10515/B-12	2 400
10804/18	10800	M18	60	55	141	46	14	10515/B-14	2 400
10804/20-22	10800	M20-M22	60	55	166	56	16-18	10815/C-16 10815/C-18	2 400
10804/24-27	10800	M24-M27	60	55	166	56	18-20	10815/C-18 10815/C-20	2 400
10804/30-33	10800	M30-M33	60	55	166	56	22-25	10815/C-22 10815/C-25	2 400
10804/36-39	10800	M36-M39	60	72	191	63	28-32	10815/D-28 10815/C-32	3 250
10804/42	10800	M42	60	72	191	63	32	10815/D-32	3 250

РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА СЕРИИ 10000 С ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ ТИПА "AS"

BUSHES FOR TAPPING SERIE 10000 WITH COMPENSATION IN EXTENSION INCREASED TYPE "AS"



АРТИКУЛ CODE	Для патрона For chuck	Для метчика For Tap	Компенсация Compensation		Размеры Dimensions					Направляющая втулка Guide bushing	Вес кг Weight kg
			Растяжение Exten	Сжатие Compr.	d	d1	L	L1	f		
11307/4	11300	M4	25	5	30	35	105	42	4,5	10515/B-4.5	0 450
11307/5	11300	M5	25	5	30	35	105	42	6	10515/B-6	0 450
11307/6	11300	M6	25	5	30	35	105	42	6	10515/B-6	0 450
11307/8	11300	M8	25	5	30	35	105	42	8	10515/B-8	0 450
11307/10	11300	M10	25	5	30	35	105	42	10	10515/B-10	0 450
11307/12	11300	M12	25	5	30	35	105	42	9	10515/B-9	0 450
11307/14	11300	M14	25	5	30	35	105	42	11	10515/B-11	0 450
11307/16	11300	M16	25	5	30	35	105	42	12	10515/B-12	0 450
10607/5	10540-10600-10640	M5	38	10	46	40	153	73	6	10515/B-6	1 200
10607/6	10540-10600-10640	M6	38	10	46	40	153	73	6	10515/B-6	1 200
10607/8	10540-10600-10640	M8	38	10	46	40	153	73	8	10515/B-8	1 200
10607/10	10540-10600-10640	M10	38	10	46	40	153	73	10	10515/B-10	1 200
10607/12	10540-10600-10640	M12	38	10	46	40	153	73	9	10515/B-9	1 200
10607/14	10540-10600-10640	M14	38	10	46	40	167	73	11	10515/B-11	1 300
10607/16	10540-10600-10640	M16	38	10	46	40	167	73	12	10515/B-12	1 300
10607/18	10540-10600-10640	M18	38	10	46	40	167	73	14	10515/B-14	1 300
10607/20-22	10600-10640	M20-M22	38	10	46	47	194	86	16-18	12615/16 12615/18	1 400
10607/24-27	10600-10640	M24-M27	38	10	46	47	194	86	18-20	12615/18 12615/20	1 400
10647/30-33	10640	M30-M33	38	10	46	47	222	86	22-25	12615/22 12615/25	1 500

Продолжение - Continue

РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ВТУЛКА СЕРИИ 10000 С ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ ТИПА "AS"

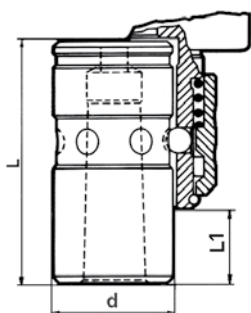
BUSHES FOR TAPPING SERIE 10000
WITH COMPENSATION IN EXTENSION INCREASED TYPE "AS"

Продолжение - Continue

АРТИКУЛ CODE	Для патрона For chuck	Для метчика For Tap	Компенсация Compensation		Размеры Dimensions					Направляющая втулка Guide bushing	Вес кг Weight kg
			Растяжение Exten	Сжатие Compr.	d	d1	L	L1	f		
10807/10	10800	M10	38	10	60	50	165	72	10	10515/B-10	2 550
10807/12	10800	M12	38	10	60	50	165	72	9	10515/B-9	2 550
10807/14	10800	M14	38	10	60	50	165	72	11	10515/B-11	2 550
10807/16	10800	M16	38	10	60	50	165	72	12	10515/B-12	2 550
10807/18	10800	M18	38	10	60	50	165	72	14	10515/B-14	2 550
10807/20-22	10800	M20-M22	38	10	60	55	186	84	16-18	10815/C-16 10815/C-18	2 750
10807/24-27	10800	M24-M27	38	10	60	55	186	84	18-20	10815/C-18 10815/C-20	2 750
10807/30-33	10800	M30-M33	38	10	60	55	186	84	22-25	10815/C-22 10815/C-25	2 750
10807/36-39	10800	M36-M39	38	10	60	72	213	98	28-32	10815/D-28 10815/D-32	3 700
10807/42	10800	M42	38	10	60	72	213	98	32	10815/D-32	3 700
10907/16	10900-10940	M16	40	10	70	55	186	78	12	10515/B-12	3 700
10907/18	10900-10940	M18	40	10	70	55	186	78	14	10515/B-14	3 700
10907/20-22	10900-10940	M20-M22	40	10	70	55	186	78	16-18	10815/C-16 10815/C-18	3 700
10907/24-27	10900-10940	M24-M27	40	10	70	55	186	78	18-20	10815/C-18 10815/C-20	3 700
10907/30-33	10900-10940	M30-M33	40	10	70	55	186	78	22-25	10815/C-22 10815/C-25	3 700
10907/36-39	10900-10940	M36-M39	40	10	70	70	235	95	28-32	10815/D-28 10815/D-32	5 200
10907/42- 45-48	10900-10940	M42-M45-M48	40	10	70	70	235	95	32-36	10815/D-32 10815/D-36	5 200
10907/52-56	10900-10940	M52-M56	50	10	70	98	294	122	40-45	10915/E-40 10915/E-45	8 600
10907/60-64	10900-10940	M60-M64 макс. M200 x p.3	50	10	70	98	294	122	45-50	10915/E-45 10915/E-50	8 600
10947/68-72	10940	M68-M72	50	10	70	98	342	122	56	10915/E-56	9 200
10947/76-80	10940	M76-M80 (до M120) (up to M120) макс. M300 max M300 x p. 3	50	10	70	8	342	122	56	10915/E-56	9 200

ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ СЕРИИ 10000 С ХВОСТОВИКОМ С КОНУСОМ МОРЗЕ

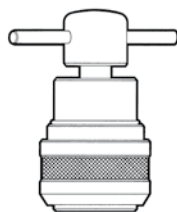
BUSHES FOR DRILLING SERIE 10000 WITH MORSE CONE SHANK



Артикул CODE	Для патрона For chuck	Конус Морзе Morse cone	Размеры - Dimensions			Вес кг Weight kg
			d	L1	L	
11305/1	11300	1	30	27	58	0 360
11305/2	11300	2	30	27	71	0 350
11305/3	11300	3	30	51	90	0 400
10505/1	10540-10600-10640	1	46	5	71	0 770
10505/2	10540-10600-10640	2	46	5	71	0 780
10505/3	10540-10600-10640	3	46	24	90	0 880
10505/4	10540-10600-10640	4	46	47	113	0 880
10805/2	10800	2	60	15	96	1 750
10805/3	10800	3	60	15	96	1 730
10805/4	10800	4	60	37	118	1 930
10805/5	10800	5	60	69	150	2 070
10905/2	10900-10940	2	70	27	82	2 250
10905/3	10900-10940	3	70	27	94	2 500
10905/4	10900-10940	4	70	27	117	2 550
10905/5	10900-10940	5	70	42	150	3 000

СЪЕМНИК ДЛЯ ВТУЛКИ С КОНУСОМ МОРЗЕ

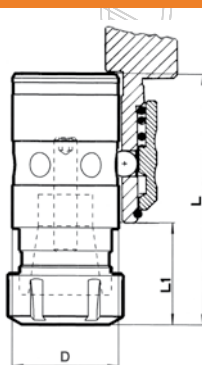
EXTRACTOR FOR MORSE CONE BUSH



АРТИКУЛ CODE	Для втулки For Bush
10536	10505/1 - 10505/2 - 10505/3 - 10505/4

ВТУЛКИ ДЛЯ ЦАНГ ER DIN6499

BUSHES FOR ER COLLETS DIN 6499

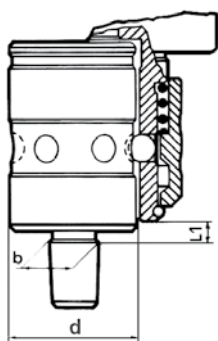


АРТИКУЛ CODE	Для патрона For chuck	Размеры Dimensions			Вес кг Weight kg
		d	b	L1	
11305/ER25	11300	30	48	83	0,500
10505/ER32	10540-10600-10640	46	44	110	1,100
10805/ER40	10800	60	45	125	2,100

Цанги см. на стр. 315 "ЦАНГА ER". For collets see on page 315 "ER COLLETS".

ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ

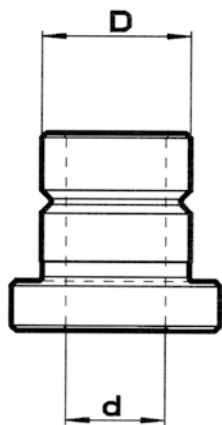
BUSHES FOR DRILL CHUCK



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Для патрона For chuck	Размеры Dimensions		
			d	b	L1
11305/B12	B12	11300	30	12 065	16,5
11305/B16	B16	11300	30	15 733	18
10505/B16	B16	10540-10600-10640	46	15 733	10
10505/B18	B18	10540-10600-10640	46	17 780	10
10805/B16	B16	10800	60	15 733	14
10805/B18	B18	10800	60	17 780	14

РЕДУКЦИОННЫЕ ВТУЛКИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ

TAP GUIDE BUSHING REDUCTION



Артикул CODE	D	d
10515/A-2.8	15	2,8
10515/A-3.15	15	3,15
10515/A-3.5	15	3,5
10515/A-4	15	4
10515/A-4.5	15	4,5
10515/A-5	15	5
10515/A-6	15	6
10515/A-6.2	15	6,2
10515/A-6.3	15	6,3
10515/A-6.5	15	6,5
10515/A-7	15	7
10515/A-8	15	8
10515/A-9	15	9
10515/A-10	15	10
10515/A-10,5	15	10,5
10515/B-4.5	18	4,5
10515/B-5	18	5
10515/B-6	18	6
10515/B-6.2	18	6,2
10515/B-6.3	18	6,3
10515/B-7	18	7
10515/B-7.2	18	7,2
10515/B-8	18	8
10515/B-9	18	9
10515/B-10	18	10
10515/B-10,5	18	10,5
10515/B-11	18	11
10515/B-11,2	18	11,2
10515/B-12	18	12
10515/B-12,5	18	12,5
10515/B-14	18	14

Артикул CODE	D	d
12615/16	30	16
12615/18	30	18
12615/20	30	20
12615/22	30	22
12615/25	30	25
10815/C-11	33	11
10815/C-12	33	12
10815/C-14	33	14
10815/C-16	33	16
10815/C-18	33	18
10815/C-19	33	19
10815/C-20	33	20
10815/C-22	33	22
10815/C-22.4	33	22,4
10815/C-23	33	23
10815/C-25	33	25
10815/C-26	33	26
10815/D-28	44	28
10815/D-31	44	31
10815/D-32	44	32
10815/D-33	44	33
10815/D-36	44	36
10815/D-37	44	37
10815/D-38	44	38
10915/E-40	65	40
10915/E-45	65	45
10915/E-50	65	50
10915/E-56	65	56

ДЕРЕВЯННЫЕ ЯЩИКИ

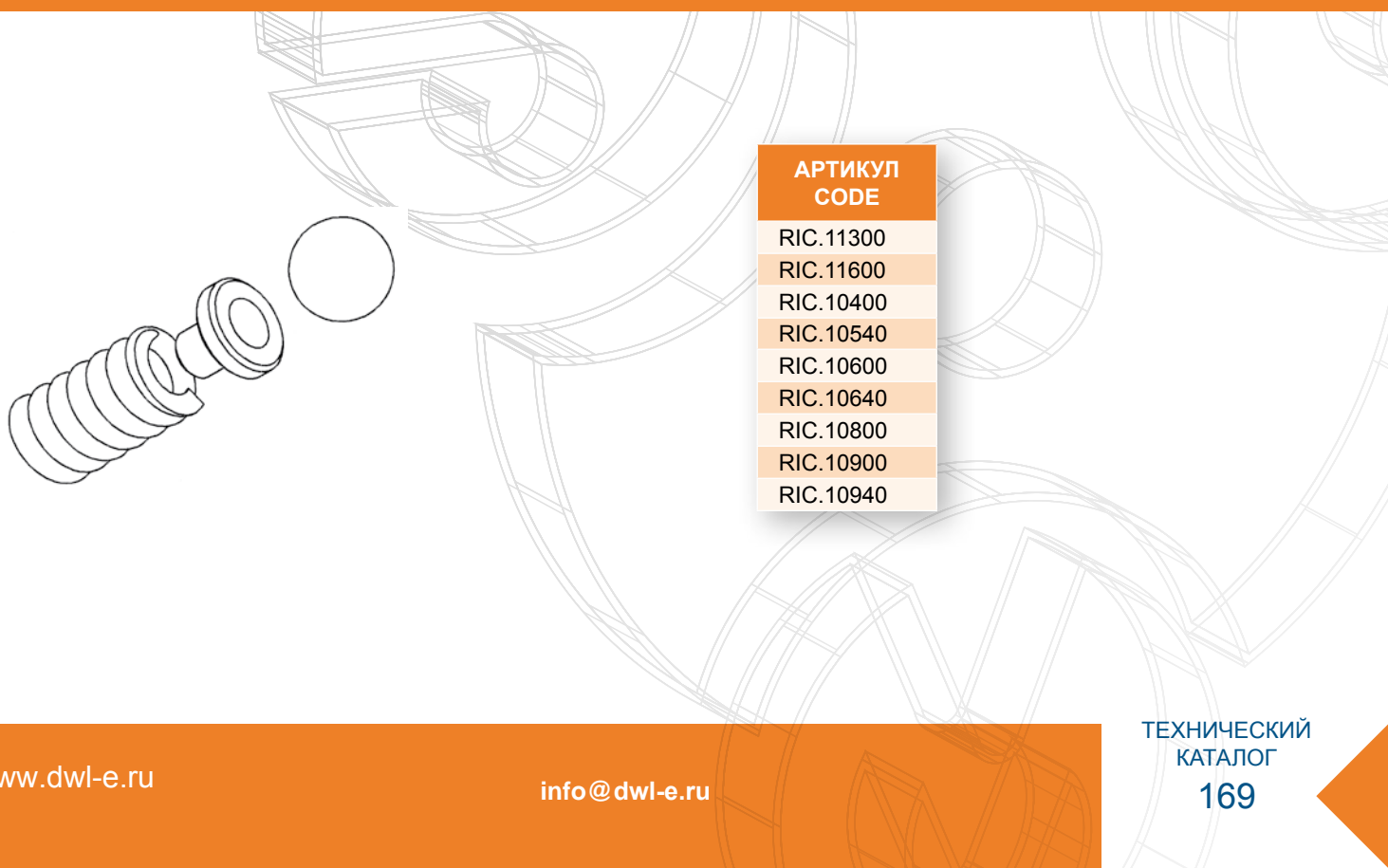
WOOD BOXES



Артикул CODE	Для стандартного комплекта For standard composition
11324	CS11300/..
10624	CS10540/.. CS10600/.. CS10640/..
10824	CS10800/..

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

SPARE PARTS



Артикул CODE
RIC.11300
RIC.11600
RIC.10400
RIC.10540
RIC.10600
RIC.10640
RIC.10800
RIC.10900
RIC.10940

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ В ЯЩИКЕ

STANDARD BOX COMPOSITION

Стандартный комплект Standard box	Патрон Tapping chuck	Резьбонарезные втулки Bushes for tapping			Втулки для сверления Bushes for drilling		Ящик Box
		Кол-во Pcs	Артикул Code	Кол-во Pcs	Артикул Code	Артикул Code	
СЕРИЯ 11300	CS11300/2N	11300/2	8	11304/4 11304/5 11304/6 11304/8 11304/10 11304/12 11304/14 11304/16	3	11305/1 11305/2 11305/B12	11324
	CS11300/2AS	11300/2	8	11307/4 11307/5 11307/6 11307/8 11307/10 11307/12 11307/14 11307/16	3	11305/1 11305/2 11305/B12	11324
	CS11300/3N	11300/3	8	11304/4 11304/5 11304/6 11304/8 11304/10 11304/12 11304/14 11304/16	3	11305/1 11305/2 11305/3	11324
	CS11300/3AS	11300/3	8	11307/4 11307/5 11307/6 11307/8 11307/10 11307/12 11307/14 11307/16	3	11305/1 11305/2 11305/3	11324
СЕРИЯ 10540	CS10540/3N	10540/3	8	10604/5 10604/6 10604/8 10604/10 10604/12 10604/14 10604/16 10604/18	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/3	10624
	CS10540/3AS	10540/3	8	10607/5 10607/6 10607/8 10607/10 10607/12 10607/14 10607/16 10607/18	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/3	10624
	CS10540/4N	10540/4	8	10604/5 10604/6 10604/8 10604/10 10604/12 10604/14 10604/16 10604/18	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10540/4AS	10540/4	8	10607/5 10607/6 10607/8 10607/10 10607/12 10607/14 10607/16 10607/18	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
СЕРИЯ 10600	CS10600/4N	10600/4	10	10604/5 10604/6 10604/8 10604/10 10604/12 10604/14 10604/16 10604/18 10604/20-22 10604/24-27	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10600/4AS	10600/4	10	10607/5 10607/6 10607/8 10607/10 10607/12 10607/14 10607/16 10607/18 10607/20-22 10607/24-27	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10600/40AS	10600/40	10	10607/5 10607/6 10607/8 10607/10 10607/12 10607/14 10607/16 10607/18 10607/20-22 10607/24-27	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10600/5N	10600/5	10	10604/5 10604/6 10604/8 10604/10 10604/12 10604/14 10604/16 10604/18 10604/20-22 10604/24-27	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10600/5AS	10600/5	10	10607/5 10607/6 10607/8 10607/10 10607/12 10607/14 10607/16 10607/18 10607/20-22 10607/24-27	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10600/50AS	10600/50	10	10607/5 10607/6 10607/8 10607/10 10607/12 10607/14 10607/16 10607/18 10607/20-22 10607/24-27	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10600/88N	10600/88	10	10604/5 10604/6 10604/8 10604/10 10604/12 10604/14 10604/16 10604/18 10604/20-22 10604/24-27	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10600/88AS	10600/88	10	10607/5 10607/6 10607/8 10607/10 10607/12 10607/14 10607/16 10607/18 10607/20-22 10607/24-27	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624



Стандартный комплект Standard box	Патрон Tapping chuck	Резьбонарезные втулки Bushes for tapping		Втулки для сверления Bushes for drilling		Ящик Box	
		Кол-во Pcs	Артикул Code	Кол-во Pcs	Артикул Code		
Артикул для заказа Order code	Артикул Code					Артикул Code	
СЕРИЯ 10640	CS10640/4N	10640/4	11	10604/5 10604/6 10604/8 10604/10 10604/12 10604/14 10604/16 10604/18 10604/20-22 10604/24-27 10644/30-33	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10640/4AS	10640/4	11	10607/5 10607/6 10607/8 10607/10 10607/12 10607/14 10607/16 10607/18 10607/20-22 10607/24-27 10647/30-33	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10640/40AS	10640/40	11	10607/5 10607/6 10607/8 10607/10 10607/12 10607/14 10607/16 10607/18 10607/20-22 10607/24-27 10647/30-33	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10640/5N	10640/5	11	10604/5 10604/6 10604/8 10604/10 10604/12 10604/14 10604/16 10604/18 10604/20-22 10604/24-27 10644/30-33	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10640/5AS	10640/5	11	10607/5 10607/6 10607/8 10607/10 10607/12 10607/14 10607/16 10607/18 10607/20-22 10607/24-27 10647/30-33	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10640/50AS	10640/50	11	10607/5 10607/6 10607/8 10607/10 10607/12 10607/14 10607/16 10607/18 10607/20-22 10607/24-27 10647/30-33	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10640/88N	10640/88	11	10604/5 10604/6 10604/8 10604/10 10604/12 10604/14 10604/16 10604/18 10604/20-22 10604/24-27 10644/30-33	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
	CS10640/88AS	10640/88	11	10607/5 10607/6 10607/8 10607/10 10607/12 10607/14 10607/16 10607/18 10607/20-22 10607/24-27 10647/30-33	4	10505/B16 10505/2 10505/3 10505/4	10624
СЕРИЯ 10800	CS10800/5N	10800/5	10	10804/10 10804/12 10804/14 10804/16 10804/18 10804/20-22 10804/24-27 10804/30-33 10804/36-39 10804/42	4	10805/2 10805/3 10805/4 10805/5	10824
	CS10800/5AS	10800/5	10	10807/10 10807/12 10807/14 10807/16 10807/18 - 10807/20-22 10807/24-27 10807/30-33 10807/36-39 10807/42	4	10805/2 10805/3 10805/4 10805/5	10824
	CS10800/50AS	10800/50	10	10807/10 10807/12 10807/14 10807/16 10807/18 10807/20-22 10807/24-27 10807/30-33 10807/36-39 10807/42	4	10805/2 10805/3 10805/4 10805/5	10824
	CS10800/128N	10800/128	10	10804/10 10804/12 10804/14 10804/16 10804/18 10804/20-22 10804/24-27 10804/30-33 10804/36-39 10804/42	4	10805/2 10805/3 10805/4 10805/5	10824
	CS10800/128AS	10800/128	10	10807/10 10807/12 10807/14 10807/16 10807/18 10807/20-22 10807/24-27 10807/30-33 10807/36-39 10807/42	4	10805/2 10805/3 10805/4 10805/5	10824

ПАТРОНЫ С ВЫСОКИМ ЗАЖИМНЫМ УСИЛИЕМ WELER



HIGH CLAMPING CHUCK WELER

Идеальное сочетание высокого зажимного усилия и точности.

Также может использоваться с редукционными втулками.

Perfect synthesis between clamping force and precision.

For use with reduction sleeves also.



Балансировка G 2,5 при 20 000 об/мин

Balanced to G 2,5 at 20.000 rpm

Технические характеристики:

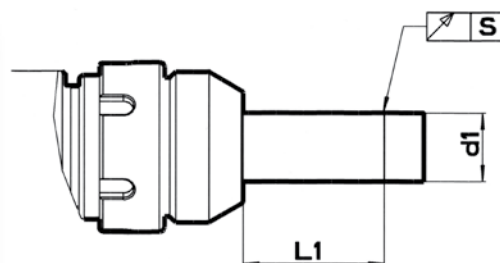
- Уменьшенные размеры (длина и наружный диаметр) обеспечивают отличную балансировку (G 2,5 при 20000 об/мин);
- Высокая жесткость патрона для повышенной производительности;
- Идеальная соосность (0,003 мм) продлевает срок службы инструмента;
- Высокое зажимное усилие: более 800 Нм;
- Подходит для торцевых фрез с цилиндрическими хвостовиками, хвостовиками weldon и whistle notch, а также для карбидных сверл;
- Запатентован;
- Осевая регулировка патрона при помощи винта с двойным шестигранником, который может быть заблокирован в выбранном положении.
- Подача СОЖ через инструмент под давлением 100 бар.



Technical characteristics:

- Reduced dimensions (length and external diameter) and better balancing (G 2,5 till to 20.000 rpm);
- High rigidity of the chuck for a better output of the working;
- Perfect centering of the tools (0,003mm.) for a double life of the inserts;
- High clamping capacity over 800 Nm.;
- Suitable for milling tools with cylindrical, weldon and whistle notch shank and for drills in hard metal;
- Patented;
- Axial adjustment of the tools holders through a double hexagon screw with locking on the chosen position.

d1	L1	Соосность "S" мм Concentricity "S" mm	Зажимное усилие Нм Clamping force Nm
6	30	0,003	150
8	30	0,003	180
10	30	0,003	320
12	40	0,003	380
16	40	0,003	400
20	50	0,003	520
25	50	0,004	550
32	80	0,004	1750



СМАЗКА

Патрон с высоким зажимным усилием WELER поддерживает подачу СОЖ через инструмент (до 100 бар). Метчик можно зажимать напрямую или при помощи редукционных втулок.

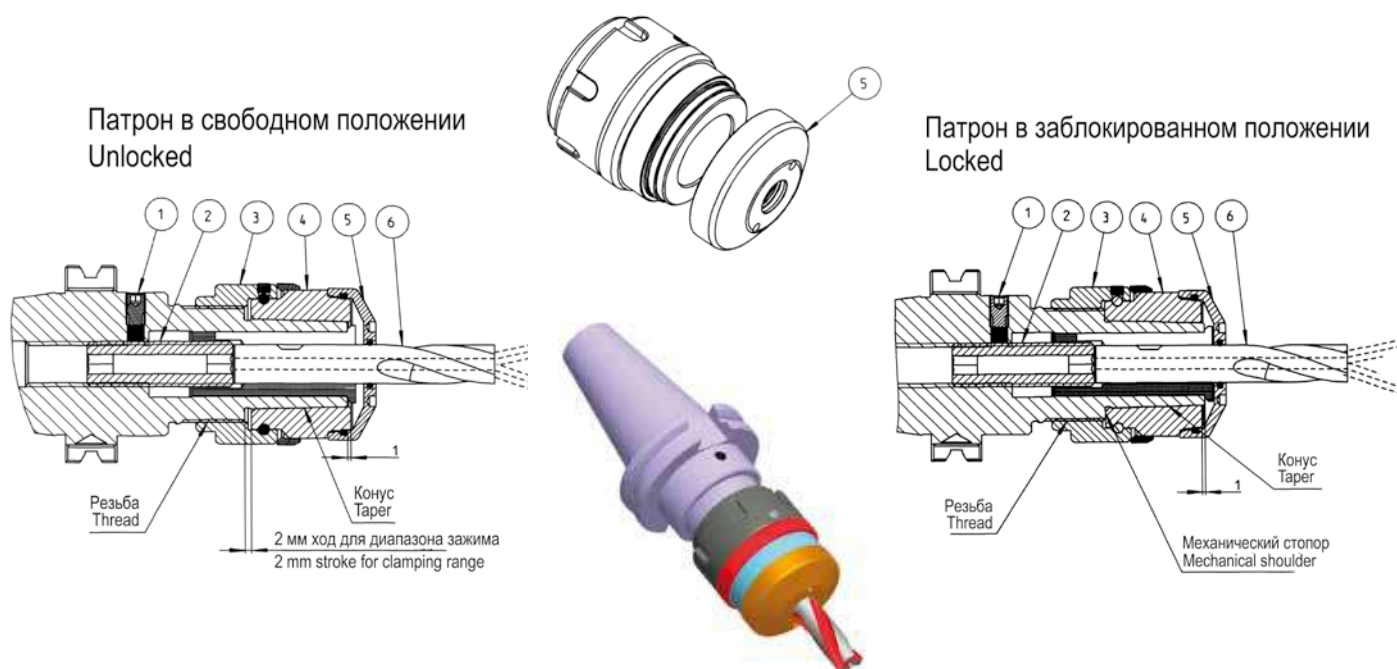
Чтобы подать СОЖ под давлением до 100 бар, необходимо приобрести патрон WELER "L" (например, 520000/40AL). Этот патрон оснащен резьбовой гайкой (4) и уплотнительным колпачком (5), которые соответствуют номинальному диаметру (например, для 520000/40AL диаметр составляет 20). Используя цилиндрические редукционные втулки, можно заменить уплотнительный колпачок (5) на другой, который будет соответствовать диаметру инструмента. Перечень уплотнительных колпачков приведен в конце данного раздела.

LUBRICATION

The Weler high clamping chuck is suitable for coolant flow (up to 100 bar) both by tool plugged in directly or with cylindrical reduction sleeves.

To obtain a coolant flow up to 100 bar you should purchase the "L" Weler (ex. 520000/40AL). That chuck is equipped with a threaded nut (4) and with a sealed cap (5) according to the nominal diameter (ex. 520000/40AL – diameter 20). Using the cylindrical reduction sleeves it's necessary to replace the sealed cap (5) with the chosen tool diameter.

For the sealed cap see at the end of this section.



Обозначения:

- 1- Сливное отверстие с регулировочным винтом
- 2- Осевой регулировочный винт
- 3- Резьбовая гайка
- 4- Стопорное кольцо
- 5- Уплотнительный колпачок
- 6- Инструмент

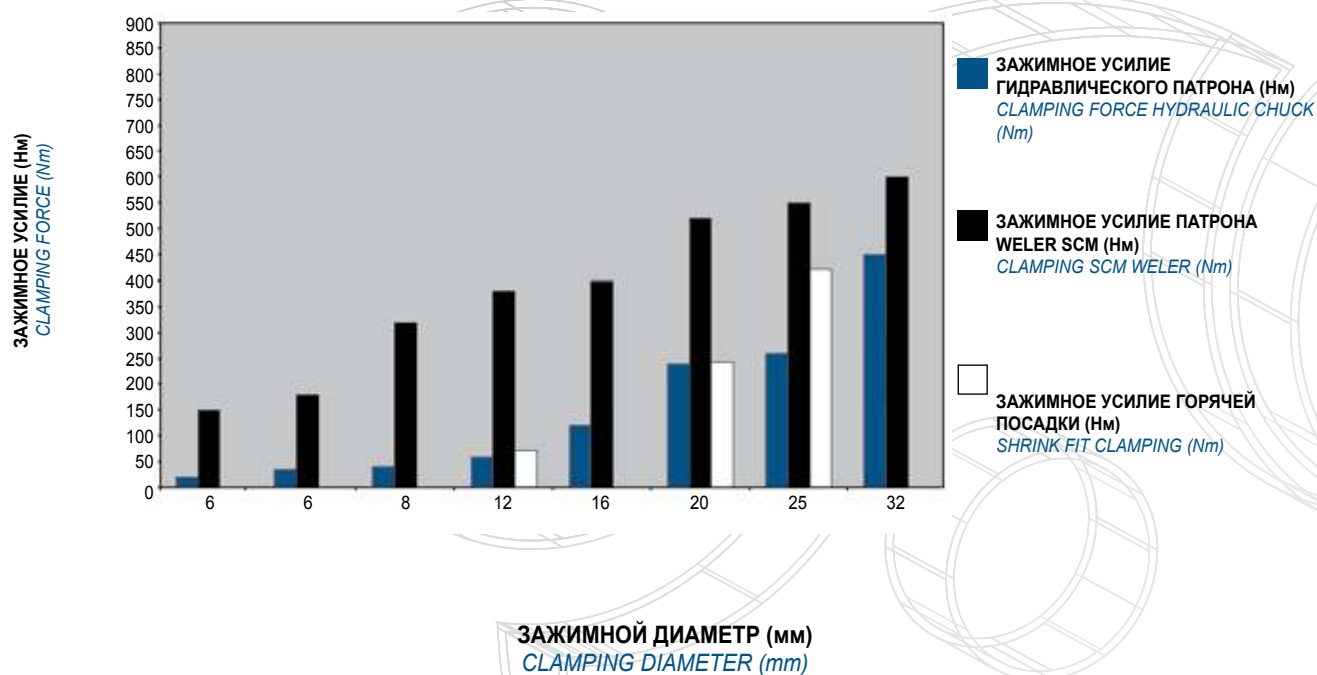
Summary:

- 1-Fixing grain, adjustment screw
- 2-Axial stop screw
- 3-Threaded nut
- 4-Locking ring
- 5-Sealed cap
- 6-Tool

СРАВНЕНИЕ ПО ЗАЖИМНОМУ УСИЛИЮ

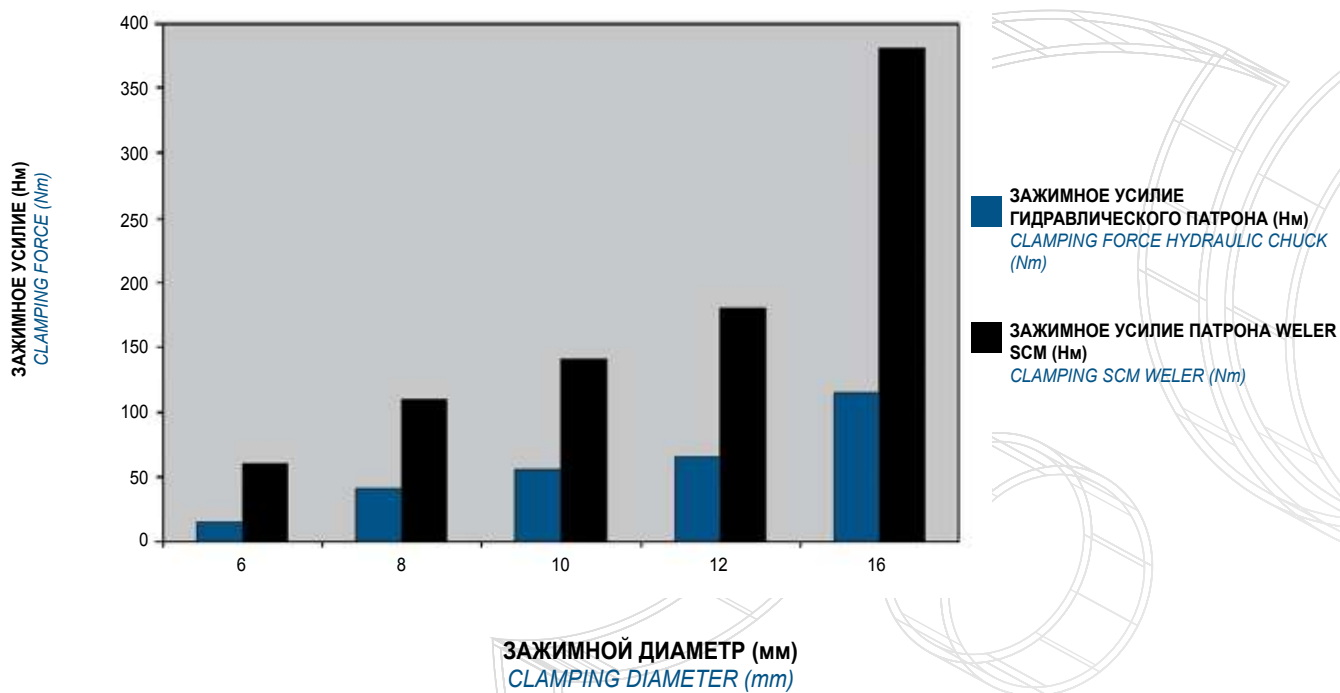
CLAMPING FORCE COMPARISON

WELER БЕЗ РЕДУКЦИОННЫХ ВТУЛОК WELER WITHOUT REDUCTION SLEEVES



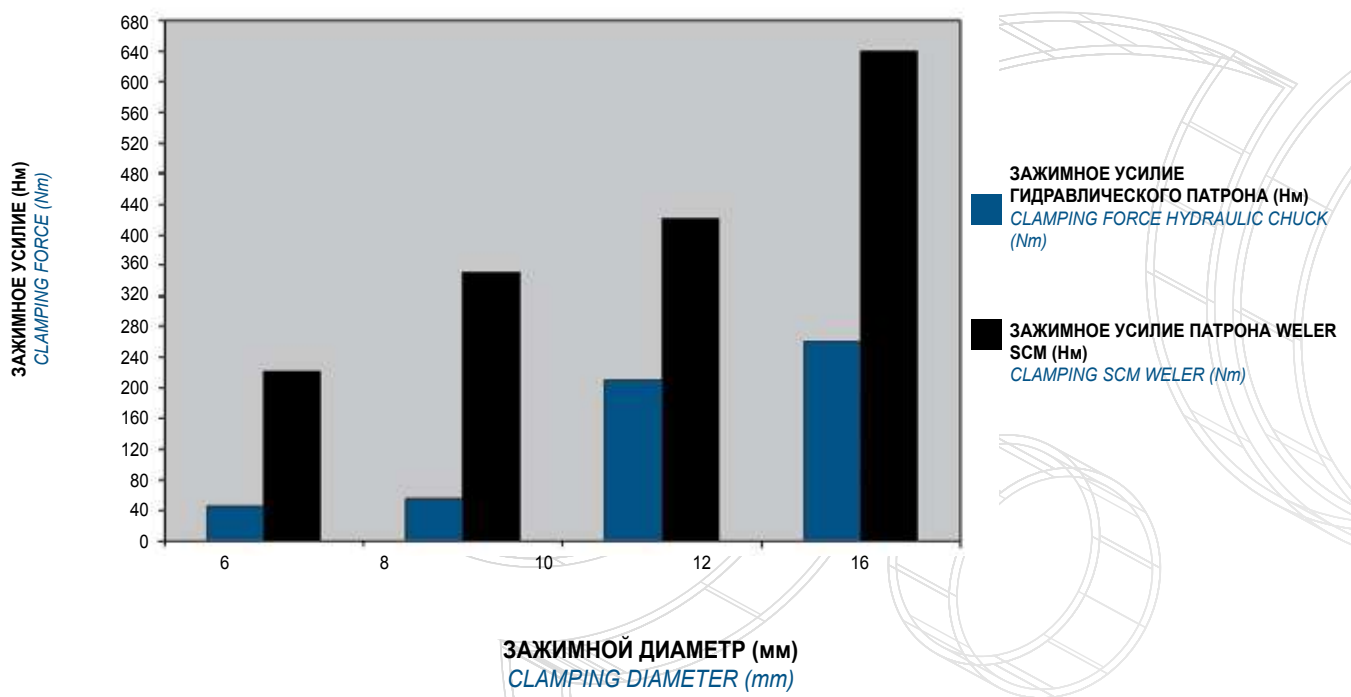


**ПАТРОН WELER ДИАМЕТРОМ 20 С
РЕДУКЦИОННОЙ ВТУЛКОЙ**
*WELER DIAMETER 20 WITH REDUCTION
SLEEVES*





ПАТРОН WELER ДИАМЕТРОМ 32 С РЕДУКЦИОННОЙ ВТУЛКОЙ
WELER DIAMETER 32 WITH REDUCTION SLEEVES



ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА ROUGH WORKING

Испытания для определения пределов черновой обработки
Tests to establish the roughing working limits



№ ИСПЫТАНИЯ TEST NR.	WELER	ИНСТРУМЕНТ TOOL	ПАРАМЕТРЫ SPECIFICATIONS	a x b	
1	516000/40A L=88	Ø 16 4t Твердый сплав ERF 160 A32 4C16 I0900 ISCAR	Обрабатываемый материал: C50 Частота вращения: 4000 об/мин Скорость резания: 200 м/мин Скорость подачи: 2000 мм/мин	30x3	
		Ø 16 4t carbide ERF 160 A32 4C16 I0900 ISCAR	Material: C50 Rpm: 4000 Cutting speed: 200 m/min Feed/progress: 2000 mm/min		
2	520000/40A L=100	Ø 20 4t Твердый сплав F4BJ2000 KC625 M	Обрабатываемый материал: C50 Частота вращения: 1600 об/мин Скорость резания: 100 м/мин Скорость подачи: 768 мм/мин	8x20	
		Ø 20 4t Hard/carbide metal F4BJ2000 KC625 M	Material: C50 Rpm: 1600 Cutting speed: 100 m/min Feed: 768 mm/min		



№ ИСПЫТАНИЯ TEST NR.	WELER	ИНСТРУМЕНТ TOOL	ПАРАМЕТРЫ SPECIFICATIONS	a x b	
3	520000/40A L=100	Ø 20 3t ad Вставки ISCAR HM90 E90A-D20-3-C20 Вставка HM90 АПКТ 1003PDRIC928	Обрабатываемый материал: C50 Частота вращения: 1910 об/мин Скорость резания: 120 м/мин Скорость подачи: 860 м/мин	9X20	
		Ø20 3t ISCAR insert HM90 E90A-D20-3-C20 Insert HM90 АПКТ 1003PDRIC928	Material: C50 Rpm: 1910 Cutting speed: 120 m/min Feed: 860 mm/min		
4	516000/40A L=88	Ø 16 4t Твердый сплав ERF 160 A32 4C16 I0900 ISCAR	Обрабатываемый материал: C50 Частота вращения: 2388 об/мин Скорость резания: 120 м/мин Скорость подачи: 286 м/мин	30X16	
		Ø16 4t carbide ERF 160 A32 4C16 I0900 ISCAR	Material: C50 Rpm: 2388 Cutting speed: 120 m/min Feed: 286 mm/min		

РЕЗУЛЬТАТЫ

Во время указанных выше испытаний было отмечено следующее:

Патрон Weler даже в ограниченных условиях не испытывал значительных вибраций;
Отсутствие прогибов;
Отсутствие осевых смещений инструмента.

RESULTS

By the above mentioned tests we noticed the following:

The Weler chuck also in limited situations showed no significant vibrations

No flexions

The tool had no axial movements



ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА *FINISHING TOUCHES*

СРАВНЕНИЕ ШЕРОХОВАТОСТИ ПОВЕРХНОСТИ ПОСЛЕ ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ РАЗНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ИНСТРУМЕНТА

Измерялась шероховатость поверхностей, обработанных на одном и том же станке с применением одинаковых параметров резания.

Для измерения применялся прибор ZEISS.

Обрабатываемый материал – ТИТАН.

Обрабатываемая деталь – часть конструкции протеза бедра.

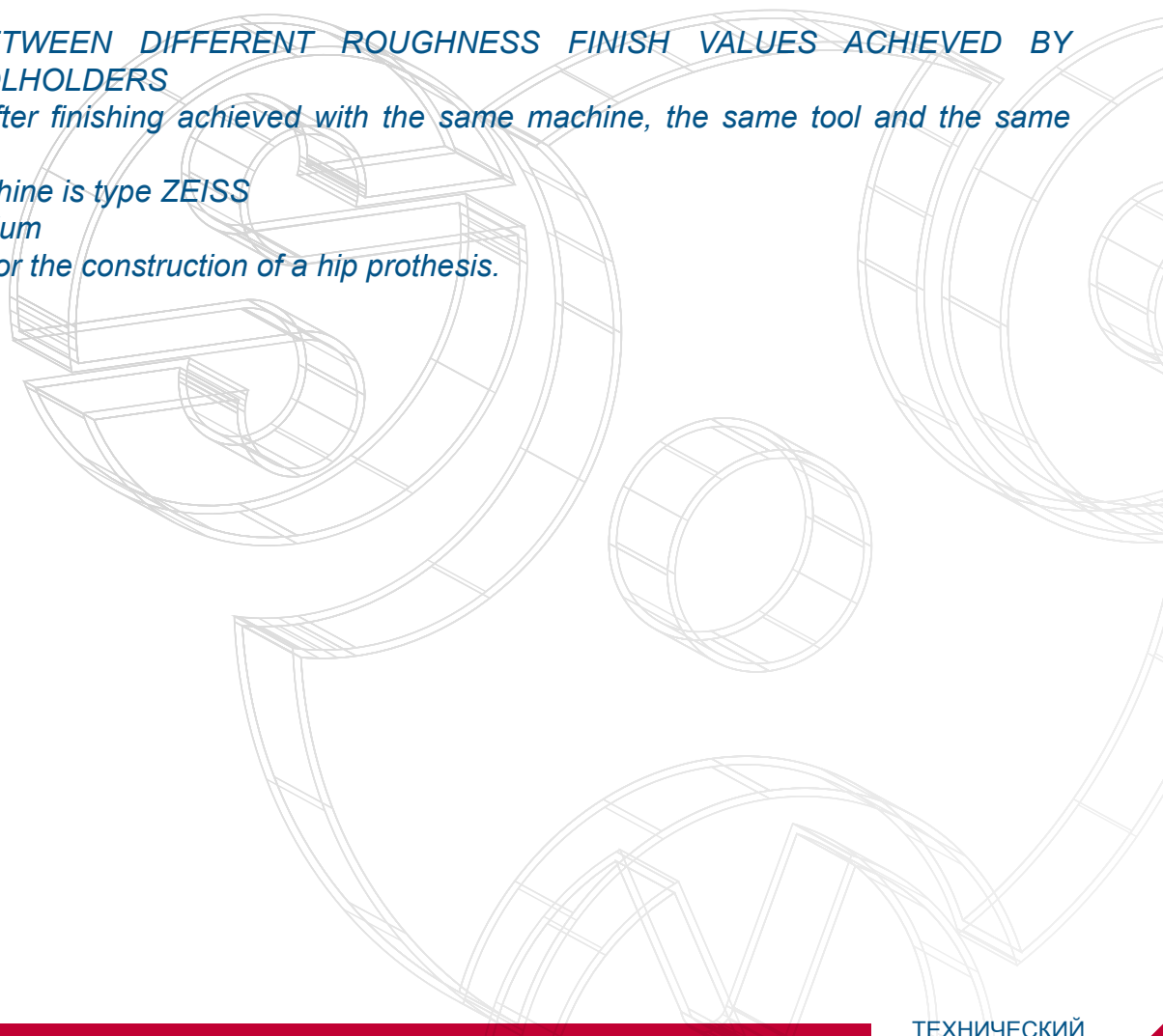
COMPARISON BETWEEN DIFFERENT ROUGHNESS FINISH VALUES ACHIEVED BY CYLINDRICAL TOOLHOLDERS

A roughness test after finishing achieved with the same machine, the same tool and the same cutting parameters.

The roughness machine is type ZEISS

The material is titanium

The piece is a part for the construction of a hip prosthesis.



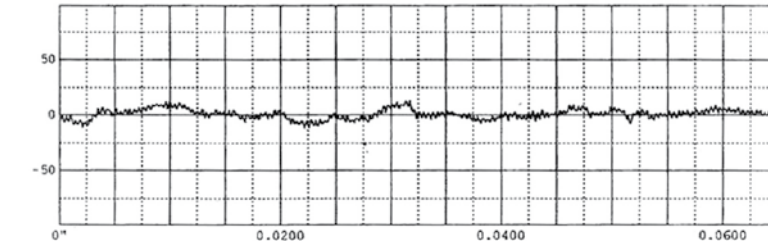
**МЕХАНИЧЕСКИЙ ПАТРОН
С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ**
*MECHANICAL CLAMPING CHUCK
HYDRAULIC DRIVE*

RA = 3,05422 микродюйма

RA = 3.05422 μinch

Измерительный прибор ZEISS
ZEISS machine

Ra *Кривая шероховатости* 3.05422 μ"
Roughness Curve
(В-ампл.: *10,000.00 Г-ампл.: *100.00)
(V-Mag.: *10,000.00 H-Mag.: *100.00)



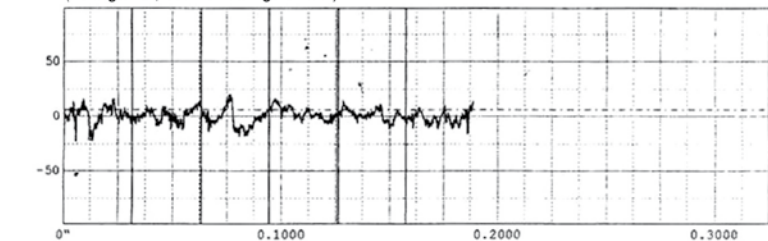
ПАТРОН С ТУГОЙ ПОСАДКОЙ
PRESS FIT CHUCK

RA = 5,11781 микродюйма

Ra = 5.11781 μinch

Измерительный прибор ZEISS
ZEISS machine

Ra *Кривая шероховатости* 5.11781 μ"
Roughness Curve
(В-ампл.: *10,000.00 Г-ампл.: *20.00)
(V-Mag.: *10,000.00 H-Mag.: *20.00)



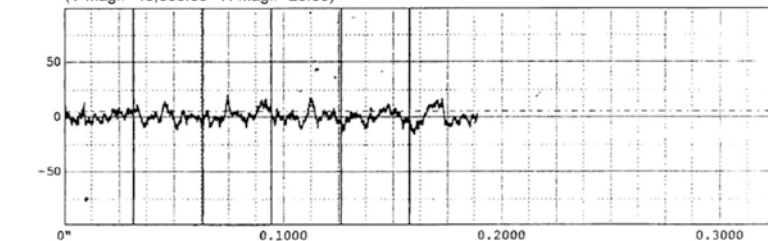
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН
HYDRAULIC CHUCK

Ra = 4,39033 микродюйма

Ra = 4.39033 μinch

Измерительный прибор ZEISS
ZEISS machine

Ra *Кривая шероховатости* 4.39033 μ"
Roughness Curve
(В-ампл.: *10,000.00 Г-ампл.: *20.00)
(V-Mag.: *10,000.00 H-Mag.: *20.00)



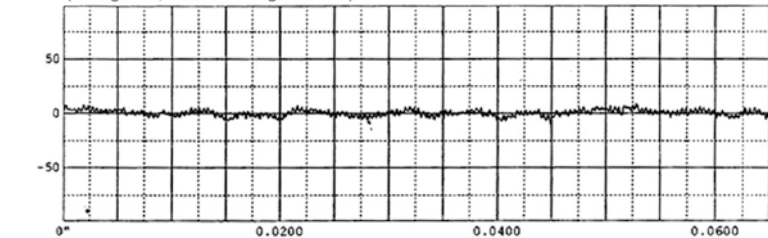
ПАТРОН WELER SCM
SCM WELER CHUCK

Ra = 2,65656 микродюйма

Ra = 2.65656 μinch

Измерительный прибор ZEISS
ZEISS machine

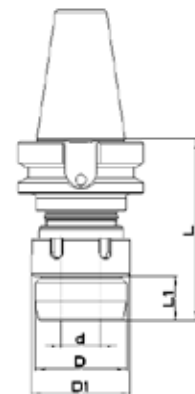
Ra *Кривая шероховатости* 2.65656 μ"
Roughness Curve
(В-ампл.: *10,000.00 Г-ампл.: *100.00)
(V-Mag.: *10,000.00 H-Mag.: *100.00)



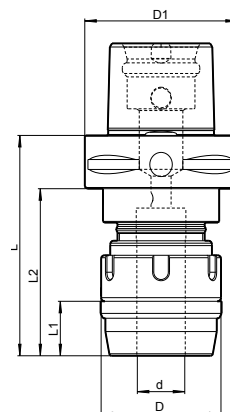
Окончательные результаты - Final Results

- **МЕХАНИЧЕСКИЙ ПАТРОН С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ Ra = 3,05422 микродюйма**
SPINDLE MECHANICAL TIGHTENING of a HYDRAULIC actuator Ra = 3,05422 μinch
- **ПАТРОН С ТУГОЙ ПОСАДКОЙ Ra = 5,11781 микродюйма**
SPINDLE PRESS FIT Ra = 5,11781 μinch
- **ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН Ra = 4,39033 микродюйма**
HYDRAULIC CHUCK, Ra = 4,39033 μinch
- **ПАТРОН WELER SCM Ra = 2,65656 микродюйма**
CHUCK WELER SCM Ra = 2,65656 μinch

ДВОЙНОЙ КОНТАКТ
DOUBLE CONTACT

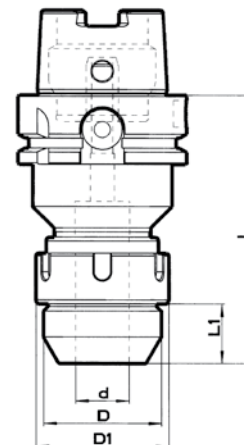


АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D1	D	d	L	L1
520000/40BBP	BT40	49	46	20	90	23
532000/40BBP	BT40	68	67	32	94	33
520000/50BBP	BT50	49	46	20	98	23
532000/50BBP	BT50	68	67	32	108	33
520052/40BBP	BT40	49	46	20	150	23
532052/40BBP	BT40	68	67	32	150	33
520052/50BBP	BT50	49	46	20	150	23
532052/50BBP	BT50	68	67	32	150	33
520000/40ABP	ISO40	49	46	20	74	23
532000/40ABP	ISO40	68	67	32	106	33
520000/50ABP	ISO50	49	46	20	74	23
532000/50ABP	ISO50	68	67	32	87	33
520052/40ABP	ISO40	49	46	20	150	23
532052/40ABP	ISO40	68	67	32	150	33
520052/50ABP	ISO50	49	46	20	150	23
532052/50ABP	ISO50	68	67	32	150	33



ISO 26623-1

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D1	D	d	L	L1	L2
516000/C63	C63	63	44	16	85	21	63
520000/C63	C63	63	49	20	91	23	69
532000/C63	C63	63	68	32	98	33	76
520000/C80	C80	80	49	20	85	23	55



HSK - DIN 69893 A+C

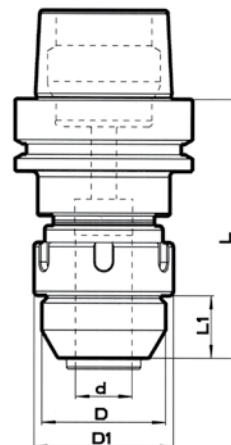
Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	D1	L	L1
• 520000/H40A	HSK- 40A	20	46	49	93	23
• 520000/H50A	HSK- 50A	20	46	49	100	23
506000/H63A	HSK - 63A	6	26	32	77	11
508000/H63A	HSK - 63A	8	27	32	78	11
510000/H63A	HSK - 63A	10	32	37	88	13
512000/H63A	HSK - 63A	12	35	37	88	20
516000/H63A	HSK - 63A	16	40	44	93	21
520000/H63A	HSK - 63A	20	46	49	101	23
525000/H63A	HSK - 63A	25	52	54	104	26
532000/H63A	HSK - 63A	32	67	68	113	33
520000/H100A	HSK - 100A	20	46	49	110	23
532000/H100A	HSK - 100A	32	67	68	110	33
Удлиненный Extended						
520052/H63A	HSK - 63A	20	46	49	150	23
532052/H63A	HSK - 63A	32	67	68	150	33

• Доступно только по запросу
Available only on demand

По запросу патрон может быть рассчитан на подачу СОЖ под давлением до 100 бар.
Для заказа такого патрона добавьте букву «L» после артикула из списка.
Например: артикул патрона 520000/H40A преобразуется в 520000/H40AL.
*On request chuck with coolant flow up to 100 bar.
For order add „L” to the part number in the list.
Example: 520000/H40A becomes 520000/H40AL*

По запросу поддерживаются HSK
других размеров.
On request HSK in other dimensions.

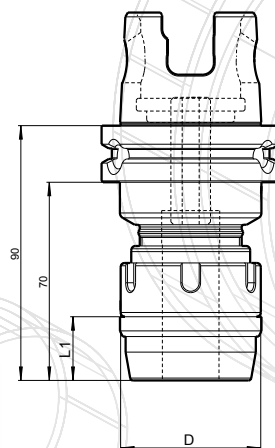
Балансировка: G 2,5 при 20 000 об/мин.
Balanced to G 2,5 at 20.000 rpm.



HSK - DIN 69893 E

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	D1	L	L1
• 520000/H63E	HSK – 63E	20	46	49	101	23
• 532000/H63E	HSK – 63E	32	67	68	113	33

• Доступно только по запросу
Available only on demand



KENNAMETAL MAZAK

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	D1	L	L1
512000/KM63M	KM63M	12	35	37	82	20
520000/KM63M	KM63M	20	46	49	90	23
532000/KM63M	KM63M	32	67	68	96	33

По запросу патрон может быть рассчитан на подачу СОЖ под давлением до 100 бар.

Для заказа такого патрона добавьте букву «L» после артикула из списка.

Например: артикул патрона H40A преобразуется в 520000/H40AL.

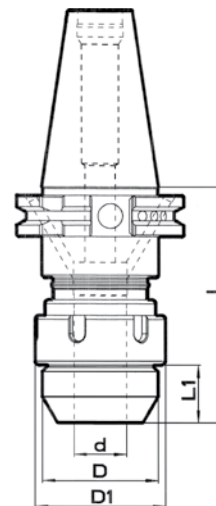
On request chuck with coolant flow up to 100 bar.

For order add „L” to the part number in the list.

Example: 520000/H40A becomes 520000/H40AL

Балансировка: G 2,5 при 20 000 об/мин.

Balanced to G 2,5 at 20.000 rpm.



ISO DIN 69871 AD + B

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	D1	L	L1
506000/40B	40	6	26	32	74	11
508000/40B	40	8	27	32	75	11
510000/40B	40	10	32	37	79	13
512000/40B	40	12	35	37	85	20
516000/40B	40	16	40	44	88	21
520000/40B	40	20	46	49	90	23
525000/40B	40	25	52	54	97	26
532000/40B	40	32	67	68	105	33
506000/50B	50	6	26	32	74	11
508000/50B	50	8	27	32	75	11
510000/50B	50	10	32	37	79	13
512000/50B	50	12	35	37	85	20
516000/50B	50	16	40	44	88	21
520000/50B	50	20	46	49	90	23
525000/50B	50	25	52	54	97	26
532000/50B	50	32	67	68	103	33
Удлиненный Extended						
520052/40B	40	20	46	49	150	23
532052/40B	40	32	67	68	150	33
520052/50B	50	20	46	49	150	23
532052/50B	50	32	67	68	150	33

По запросу патрон может быть рассчитан на подачу СОЖ под давлением до 100 бар.

Для заказа такого патрона добавьте букву «L» после артикула из списка.

Например: артикул патрона 520000/H40A преобразуется в 520000/H40AL.

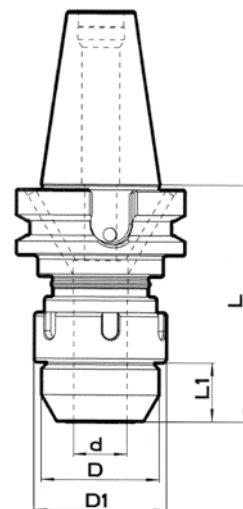
On request chuck with coolant flow up to 100 bar.

For order add „L” to the part number in the list.

Example: 520000/H40A becomes 520000/H40AL

Балансировка: G 2,5 при 20 000 об/мин.

Balanced to G 2,5 at 20.000 rpm.



MAS 403 BT-B

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	D1	L	L1
506000/40BT-B	40	6	26	32	90	11
508000/40BT-B	40	8	27	32	90	11
510000/40BT-B	40	10	32	37	90	13
512000/40BT-B	40	12	35	37	90	20
516000/40BT-B	40	16	40	44	90	21
520000/40BT-B	40	20	46	49	90	23
525000/40BT-B	40	25	52	54	89	26
532000/40BT-B	40	32	67	68	95	33
506000/50BT-B	50	6	26	32	100	11
508000/50BT-B	50	8	27	32	100	11
510000/50BT-B	50	10	32	37	100	13
512000/50BT-B	50	12	35	37	100	20
516000/50BT-B	50	16	40	44	100	21
520000/50BT-B	50	20	46	49	100	23
525000/50BT-B	50	25	52	54	110	26
532000/50BT-B	50	32	67	68	110	33
Удлиненный Extended						
520052/40BT-B	40	20	46	49	150	23
532052/40BT-B	40	32	67	68	150	33
520052/50BT-B	50	20	46	49	150	23
532052/50BT-B	50	32	67	68	150	33

По запросу патрон может быть рассчитан на подачу СОЖ под давлением до 100 бар.

Для заказа такого патрона добавьте букву «L» после артикула из списка.

Например: артикул патрона 520000/H40A преобразуется в 520000/H40AL.

On request chuck with coolant flow up to 100 bar.

For order add „L” to the part number in the list.

Example: 520000/H40A becomes 520000/H40AL

Балансировка: G 2,5 при 20 000 об/мин.

Balanced to G 2,5 at 20.000 rpm.

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ РЕДУКЦИОННЫЕ ВТУЛКИ

CYLINDRICAL REDUCTION SLEEVES

СООСНОСТЬ 0,004 мм
CONCENTRICITY 0,004 mm

МАКС. КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ около 600 Нм
MAXIMUM TORQUE 600 Nm ca.



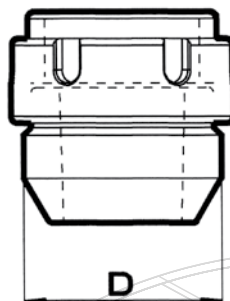
Артикул CODE	D	D1	d	L
9020.20.03	20	24	3	50
9020.20.04	20	24	4	50
9020.20.05	20	24	5	50
9020.20.06	20	24	6	50
9020.20.08	20	24	8	50
9020.20.10	20	24	10	50
9020.20.12	20	24	12	50
9020.20.14	20	24	14	50
9020.20.15	20	24	15	50
9020.20.16	20	24	16	50
9020.20.18	20	24	18	50
9020.20.1/8	20	24	1/8	50
9020.20.3/16	20	24	3/16	50
9020.20.1/4	20	24	1/4	50
9020.20.5/16	20	24	5/16	50
9020.20.3/8	20	24	3/8	50
9020.20.7/16	20	24	7/16	50
9020.20.1/2	20	24	1/2	50
9020.20.5/8	20	24	5/8	50

Артикул CODE	D	D1	d	L
9020.32.04	32	36	4	63
9020.32.05	32	36	5	63
9020.32.06	32	36	6	63
9020.32.08	32	36	8	63
9020.32.10	32	36	10	63
9020.32.12	32	36	12	63
9020.32.14	32	36	14	63
9020.32.15	32	36	15	63
9020.32.16	32	36	16	63
9020.32.18	32	36	18	63
9020.32.20	32	36	20	63
9020.32.22	32	36	22	63
9020.32.24	32	36	24	63
9020.32.25	32	36	25	63
9020.32.26	32	36	26	63
9020.32.28	32	36	28	63
9020.32.1/4	32	36	1/4	63
9020.32.5/16	32	36	5/16	63
9020.32.3/8	32	36	3/8	63
9020.32.7/16	32	36	7/16	63
9020.32.1/2	32	36	1/2	63
9020.32.5/8	32	36	5/8	63
9020.32.3/4	32	36	3/4	63
9020.32.7/8	32	36	7/8	63
9020.32.1	32	36	1	63

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ACCESSORY

ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ WELER COMPLETE CLAMPING DEVICE FOR WELER



Артикул CODE	Для WELER FOR WELER	D
506020	506000/...	26
508020	508000/...	27
510020	510000/...	32
512020	512000/...	35
516020	516000/...	40
520020	520000/...	46
525020	525000/...	52
532020	532000/...	67

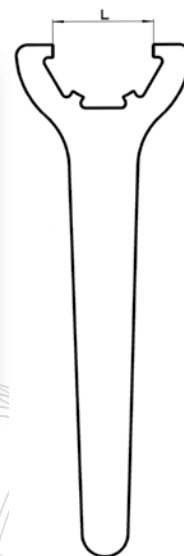


Артикул CODE	Для WELER с подачей СОЖ при 100 бар FOR WELER COOLANT FLOW TILL 100 BAR	D
520020L	520000/...	46
532020L	532000/...	67

КЛЮЧ
WRENCH



Артикул CODE	Для WELER FOR WELER	L
508011	506000/... 508000/...	27
512011	510000/... 512000/...	32
516011	516000/...	39
520011	520000/...	44
525011	525000/...	49
532011	532000/...	63



СЪЕМНИК ДЛЯ ЦАНГ
EXTRACTOR FOR COLLETS

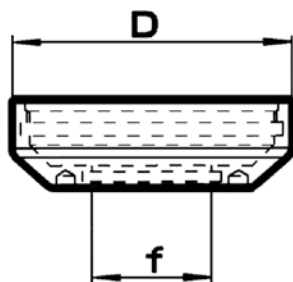


**Артикул
CODE**
532016

Мин. \varnothing 6 мм.
Min. \varnothing 6 mm.



УПЛОТНИТЕЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК
SEALING RING



Артикул CODE	f	D	Для WELER FOR WELER
520012/6L	6 - 5,5	47	520000/...
520012/6,5L	от 6,5 - 6		
520012/7L	7 - 6,5		
520012/7,5L	7,5 - 7		
520012/8L	8 - 7,5		
520012/8,5L	8,5 - 8		
520012/9L	9 - 8,5		
520012/9,5L	9,5 - 9		
520012/10L	10 - 9,5		
520012/10,5L	10,5 - 10		
520012/11L	11 - 10,5		
520012/11,5L	11,5 - 11		
520012/12L	12 - 11,5		
520012/12,5L	12,5 - 12		
520012/13L	13 - 12,5		
520012/13,5L	13,5 - 13		
520012/14L	14 - 13,5		
520012/14,5L	14,5 - 14		
520012/15L	15 - 14,5		
520012/15,5L	15,5 - 15		
520012/16L	16 - 15,5		
520012/16,5L	16,5 - 16		
520012/17L	17 - 16,5		
520012/17,5L	17,5 - 17		
520012/18L	18 - 17,5		
520012/18,5L	18,5 - 18		
520012/20L	20 - 19,5		

Артикул CODE	f	D	Для WELER FOR WELER
532012/6L	6 - 5,5	68	532000/...
532012/6,5L	6,5 - 6		
532012/7L	7 - 6,5		
532012/7,5L	7,5 - 7		
532012/8L	8 - 7,5		
532012/8,5L	8,5 - 8		
532012/9L	9 - 8,5		
532012/9,5L	9,5 - 9		
532012/10L	10 - 9,5		
532012/10,5L	10,5 - 10		
532012/11L	11 - 10,5		
532012/11,5L	11,5 - 11		
532012/12L	12 - 11,5		
532012/12,5L	12,5 - 12		
532012/13L	13 - 12,5		
532012/13,5L	13,5 - 13		
532012/14L	14 - 13,5		
532012/14,5L	14,5 - 14		
532012/15L	15 - 14,5		
532012/15,5L	15,5 - 15		
532012/16L	16 - 15,5		
532012/16,5L	16,5 - 16		
532012/17L	17 - 16,5		
532012/17,5L	17,5 - 17		
532012/18L	18 - 17,5		
532012/18,5L	18,5 - 18		
532012/19L	19 - 18,5		
532012/19,5L	19,5 - 19		
532012/20L	20 - 19,5		
532012/20,5L	20,5 - 20		
532012/21L	21 - 20,5		
532012/21,5L	21,5 - 21		
532012/22L	22 - 21,5		
532012/22,5L	22,5 - 22		
532012/23L	23 - 22,5		
532012/23,5L	23,5 - 23		
532012/24L	24 - 23,5		
532012/24,5L	24,5 - 24		
532012/25L	25 - 24,5		
532012/25,5L	25,5 - 25		
532012/26L	26 - 25,5		
532012/26,5L	26,5 - 26		
532012/27L	27 - 26,5		
532012/27,5L	27,5 - 27		
532012/28L	28 - 27,5		
532012/28,5L	28,5 - 28		
532012/29L	29 - 28,5		
532012/29,5L	29,5 - 29		
532012/30L	30 - 29,5		
532012/30,5L	30,5 - 30		
532012/31L	31 - 30,5		
532012/31,5L	31,5 - 30		
532012/32L	32 - 31,5		

ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ “PRECISO” ДЛЯ ЦАНГ DIN 6499

COLLET CHUCK “PRECISO” FOR DIN 6499 COLLETS



Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком.
For cylindrical shank tools.



Точность, стабильность и прочность захвата цангового патрона “PRECISO” были улучшены, чтобы получить абсолютно надежное приспособление. Используя «сверхпрецизионные» цанги ER, мы добились биения 0,003 мм при диаметре, в 2,5 раза превышающем номинальный. Это позволяет существенно повысить срок службы инструмента. Таким образом, цанговый патрон “PRECISO” становится идеальным выбором для сверления, фрезерования и расточки.

Все патроны ISO имеют каналы для СОЖ типа AD/B и сбалансированы до G2,5 при 20000 об/мин. Доступны патроны для хвостовиков следующих типов: HSK, MAS BT, DIN 69871.

The precision, stability and fixture of our “PRECISO” collet chuck has been improved to obtain an absolute trustworthy tool. Using the “extra precise” ER collets we obtain a run out of 0.003 mm at 2,5 times the diameter which results in amazing savings in tool life. Our “PRECISO” collet chuck becomes in this way an ideal tool for drilling, milling and boring.

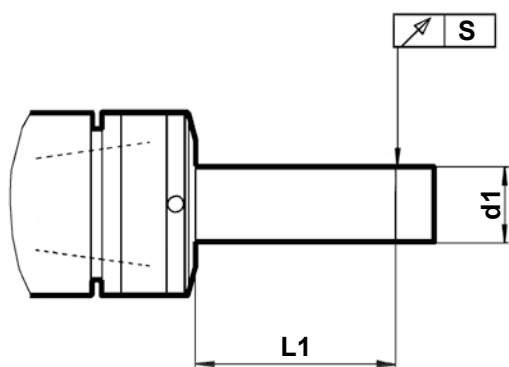
All the holders ISO are having the form AD/B for the coolant flow and are balanced as for G2,5 at 20.000 RPM. Available in the shanks: HSK, MAS BT, DIN 69871.



Технические характеристики:

Technical specifications:

- **Зажатие инструмента номинальным диаметром или макс. 0,5 мм;**
Tool clamped on the nominal diameter or max 0.5mm;
- **Биение до 0,003 мм при диаметре, в 2,5 раза превышающем номинальный (при использовании «сверхпрецизионных» цанг ER номинального диаметра);**
Run out of 0.003 mm at 2,5 times the diameter (using “extra precise” ER collets clamped on the nominal diameter);
- **Балансировка до G 2,5 при 30 000 об/мин;**
Balanced G 2,5 at 30.000 RPM;
- **Зажимное усилие увеличено на 25% (при использовании прецизионных цанг ER 32 диаметром 20 мм и шероховатости инструмента Ra= 0,10 мкм);**
Tool clamping force increased by 25% (with ER 32 precise collets diameter 20 and roughness tool Ra= 0,10 μm);
- **Подача СОЖ может осуществляться через центральный канал или фланец (AD + B);**
Possible central and through the flange coolant flow (AD+B);
- **Давление СОЖ может достигать 100 бар;**
Possible use of coolant tight nuts till 100bar;
- **Снижение уровня вибраций за счет узкой геометрической формы.**
Reduced vibrations thanks to the slender geometrical shape.

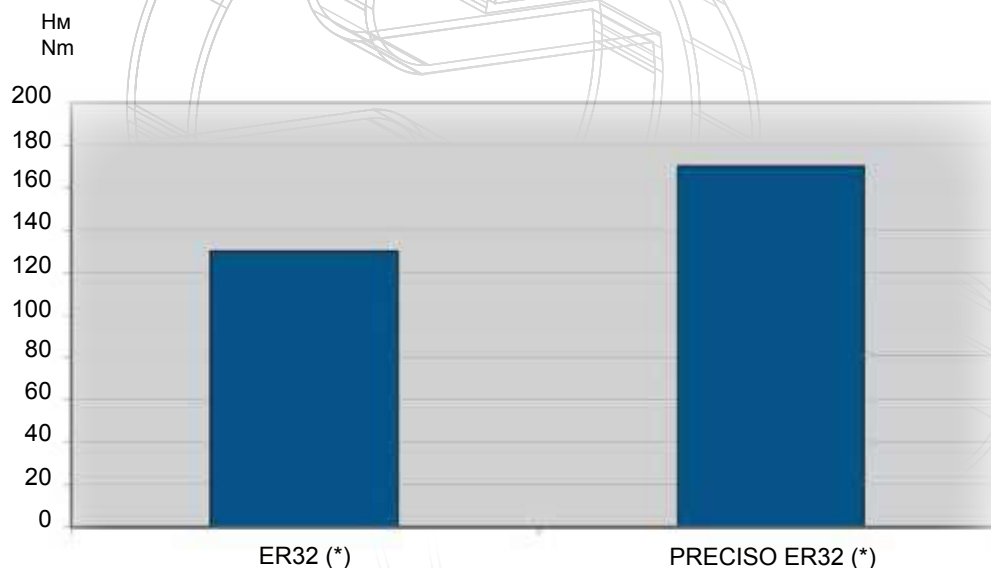


d1 MM	L1 MM	Соосность "S" Concentricity "S" MM
6	15	0,003
8	20	0,003
10	25	0,003
12	30	0,003
16	40	0,003
20	50	0,004

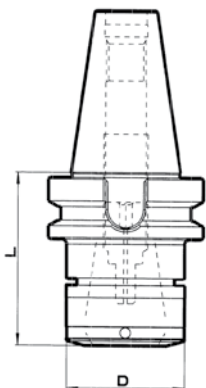
Примечание: указанная соосность достигается при использовании «СВЕРХПРЕЦИЗИОННЫХ» цанг с инструментом номинального диаметра.

Note: concentricity obtained by using "extra precise" collets by clamping on the nominal diameter.

Зажимной крутящий момент SCM PRECISO ER32 *SCM PRECISO ER32 clamping torque*



■ Диаметр оправки 20 (мм); шероховатость $Ra=0,10$ (мкм); прецизионные цанги; момент затяжки гайки 105 Нм
Arbor diam. 20 (mm); roughness $Ra=0,10$ (μm); precise collets; nut clamped at 105Nm

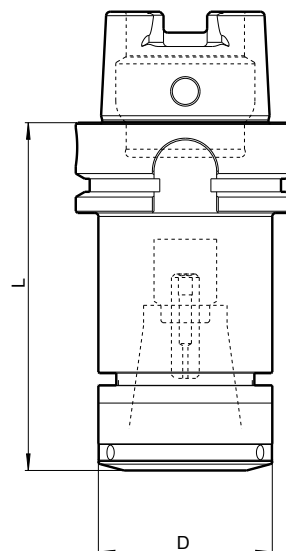


ДВОЙНОЙ КОНТАКТ - MAS 403 BT E ISO DIN69871
DOUBLE CONTACT – MAS 403 BT AND ISO DIN69871



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
* 1696.16.30BBPN	BT30	30	70	16
* 1696.25.30BBPN	BT30	40	70	25
* 1696.32.30BBPN	BT30	50	70	32
1696.16.40BBPN	BT40	30	70	16
1696.25.40BBPN	BT40	40	70	25
1696.32.40BBPN	BT40	50	70	32
2696.16.40BBPN	BT40	30	100	16
2696.25.40BBPN	BT40	40	100	25
2696.32.40BBPN	BT40	50	100	32
1696.16.50BBPN	BT50	30	80	16
1696.25.50BBPN	BT50	40	80	25
1696.32.50BBPN	BT50	50	80	32
2696.16.50BBPN	BT50	30	100	16
2696.25.50BBPN	BT50	40	100	25
2696.32.50BBPN	BT50	50	100	32
1696.16.40ABPN	ISO40	30	70	16
1696.25.40ABPN	ISO40	40	70	25
1696.32.40ABPN	ISO40	50	70	32
2696.16.40ABPN	ISO40	30	100	16
2696.25.40ABPN	ISO40	40	100	25
2696.32.40ABPN	ISO40	50	100	32
1696.16.50ABPN	ISO50	30	80	16
1696.25.50ABPN	ISO50	40	80	25
1696.32.50ABPN	ISO50	50	80	32
2696.16.50ABPN	ISO50	30	100	16
2696.25.50ABPN	ISO50	40	100	25
2696.32.50ABPN	ISO50	50	100	32

* По запросу
On request



HSK DIN 69893 A+C

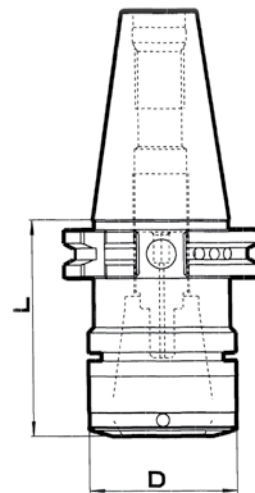
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
0698.16.H63AN	HSK-63A	30	75	16
0698.25.H63AN	HSK-63A	40	75	25
0698.32.H63AN	HSK-63A	50	75	32
1698.16.H63AN	HSK-63A	30	100	16
1698.25.H63AN	HSK-63A	40	100	25
1698.32.H63AN	HSK-63A	50	100	32
1698.32.H100AN	HSK-100A	50	100	32
Удлиненный Extended				
2698.16.H63AN	HSK-63A	30	160	16
2698.25.H63AN	HSK-63A	40	160	25
2698.32.H63AN	HSK-63A	50	160	32
2698.16.H100AN	HSK-100A	30	160	16
2698.25.H100AN	HSK-100A	40	160	25
2698.32.H100AN	HSK-100A	50	160	32

По запросу патрон может быть рассчитан на подачу СОЖ под давлением до 100 бар.
Для заказа такого патрона добавьте букву «L» после артикула из списка.
Например: артикул патрона 1698.16.H63AN преобразуется в 1698.16.H63AL.

Балансировка до G 2,5 при 30 000 об/мин
Balanced G 2,5 at 30.000 RPM

*On request chuck with coolant flow up to 100 bar.
For order add „L” to the part number in the list.
Example: 1698.16.H63AN becomes 1698.16.H63AL*





DIN 69871 AD+B

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
1696.16.40BN	40	30	70	16
1696.25.40BN	40	40	70	25
1696.32.40BN	40	50	70	32
1696.16.50BN	50	30	70	16
1696.25.50BN	50	40	70	25
1696.32.50BN	50	50	70	32
2696.16.40BN	40	30	100	16
2696.25.40BN	40	40	100	25
2696.32.40BN	40	50	100	32
2696.16.50BN	50	30	100	16
2696.25.50BN	50	40	100	25
2696.32.50BN	50	50	100	32
Удлиненный Extended				
3696.16.40BN	40	30	160	16
3696.25.40BN	40	40	160	25
3696.32.40BN	40	50	160	32
3696.16.50BN	50	30	160	16
3696.25.50BN	50	40	160	25
3696.32.50BN	50	50	160	32

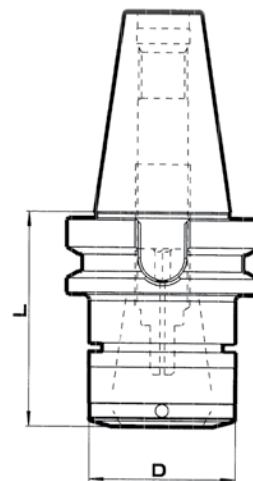
По запросу патрон может быть рассчитан на подачу СОЖ под давлением до 100 бар.
Для заказа такого патрона добавьте букву «L» после артикула из списка.
Например: артикул патрона 1698.16.H63AN преобразуется в 1698.16.H63AL.

*On request chuck with coolant flow up to 100 bar.
For order add „L” to the part number in the list.
Example: 1698.16.H63AN becomes 1698.16.H63AL*

Балансировка до G 2,5 при 30 000 об/мин
Balanced G 2,5 at 30.000 RPM

- стандарт AD+B
- standard AD+B





MAS 403 BT - B

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
1696.16.30BT-BN	30	30	70	16
1696.25.30BT-BN	30	40	70	25
1696.32.30BT-BN	30	50	70	32
1696.16.40BT-BN	40	30	70	16
1696.25.40BT-BN	40	40	70	25
1696.32.40BT-BN	40	50	70	32
1696.16.50BT-BN	50	30	80	16
1696.25.50BT-BN	50	40	80	25
1696.32.50BT-BN	50	50	80	32
2696.16.40BT-BN	40	30	100	16
2696.25.40BT-BN	40	40	100	25
2696.32.40BT-BN	40	50	100	32
2696.16.50BT-BN	50	30	100	16
2696.25.50BT-BN	50	40	100	25
2696.32.50BT-BN	50	50	100	32
Удлиненный Extended				
3696.16.40BT-BN	40	30	160	16
3696.25.40BT-BN	40	40	160	25
3696.32.40BT-BN	40	50	160	32
3696.16.50BT-BN	50	30	160	16
3696.25.50BT-BN	50	40	160	25
3696.32.50BT-BN	50	50	160	32

По запросу патрон может быть рассчитан на подачу СОЖ под давлением до 100 бар.
Для заказа такого патрона добавьте букву «L» после артикула из списка.
Например: артикул патрона 1698.16.H63AN преобразуется в 1698.16.H63AL.

*On request chuck with coolant flow up to 100 bar.
For order add „L” to the part number in the list.
Example: 1698.16.H63AN becomes 1698.16.H63AL*

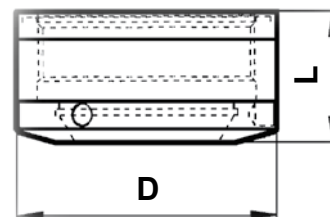
Балансировка до G 2,5 при 30 000 об/мин
Balanced G 2,5 at 30.000 RPM

- стандарт AD+B
- standard AD+B



НОРМАЛЬНЫЕ ГАЙКИ

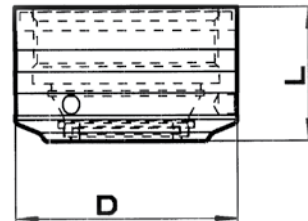
NORMAL NUTS



Артикул CODE	Размеры - Dimensions		Для цанг ER For ER collets
	D	L	
9103.16.30	30	18	16
9103.25.40	40	20,5	25
9103.32.48	50	23,5	32

ЗАЖИМНЫЕ ГАЙКИ ДЛЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ДИСКОВ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ С ВНУТРЕННИМ КАНАЛОМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

CLAMPING NUTS FOR SEALING DISKS FOR TOOLS WITH INTERNAL LUBRICATION

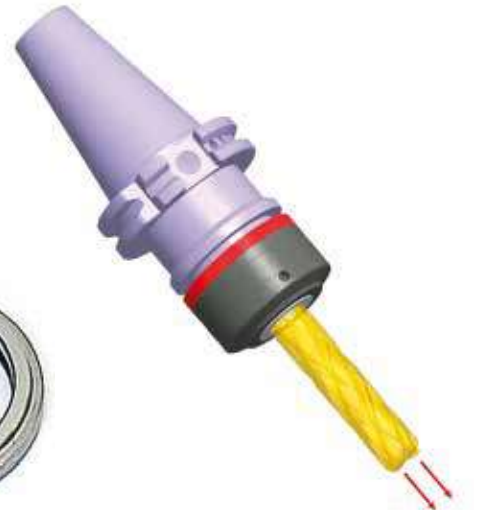
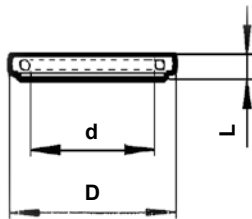


АРТИКУЛ CODE	Размеры - Dimensions		Для цанг ER For ER collets
	D	L	
9104.16.30	30	22,5	16
9104.25.40	40	25,5	25
9104.32.48	50	28	32

УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ДИСКИ

SEALING DISKS

ПОДАЧА СОЖ ЧЕРЕЗ ИНСТРУМЕНТ
Coolant flow through the tool



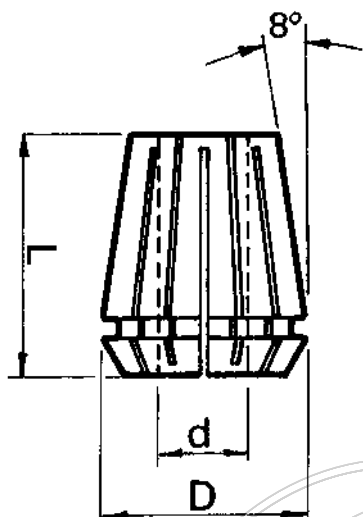
АРТИКУЛ CODE	Размеры - Dimensions			Диапазон Range	ER
	D	L	d		
9810.16....	13	4	3 ... 10	0,5	16
9810.25....	21	4	3 ... 16	0,5	25
9810.32....	27	4	3 ... 20	0,5	32

Пример артикула:
Example:

9810.16.06 уплотнительный диск $\varnothing 6 \div 5,5$
sealing disks

СВЕРХПРЕЦИЗИОННЫЕ ЦАНГИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

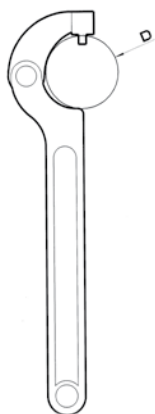
EXTRA PRECISE COLLETS FOR TOOL WITH CYLINDRICAL SHAFT



Артикул CODE	Размеры - Dimensions			Диапазон Range
	D	L	d	
9010.16...EP	17	27,5	3 ... 10	0,5
9010.25...EP	26	35	3 ... 16	0,5
9010.32...EP	33	40	3 ... 20	0,5

КЛЮЧ

WRENCH



Артикул CODE	Для цанг ER For ER collets	D	Ø Шарнира Ø Pivot
M-56-30	ER16	30	3
M-56-48	ER25	40	4
M-56-48	ER32	50	4

ДИНАМОМЕТРИЧЕСКИЙ КЛЮЧ

TORQUE WRENCH



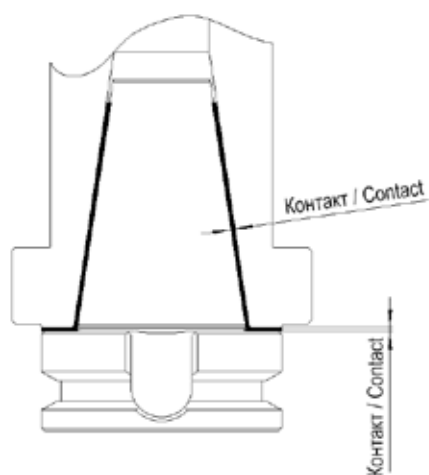
Артикул CODE	Для цанг ER For ER collets	Зажимное усилие Нм Clamping Nm
M-57-200	ER16	40÷60
M-57-200	ER25	80÷100
M-57-200	ER32	110÷130

**НОВИНКА
NEW**

**ДЕРЖАТЕЛИ
ИНСТРУМЕНТА
С ДВОЙНЫМ КОНТАКТОМ**

DOUBLE CONTACT TOOL HOLDERS





МНОГОЧИСЛЕННЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА ДЕРЖАТЕЛЕЙ ИНСТРУМЕНТОВ С ДВОЙНЫМ КОНТАКТОМ

- Повышение жесткости благодаря одновременному упору о конус и фланец
- Увеличение срока службы инструмента
- Повышение стабильности приводит к снижению уровня вибрации

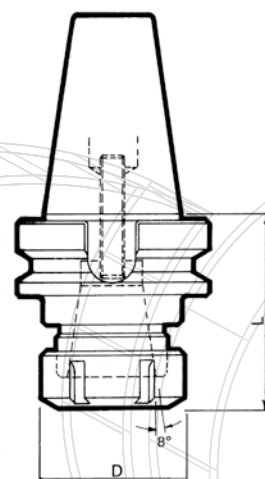
THE NUMEROUS ADVANTAGES OF DOUBLE CONTACT TOOLHOLDER

- *Enhanced rigidity thanks to simultaneous fit of taper and flange*
- *Improvement of the life of the cutting tool*
- *Improved stability leads to minimized vibration*

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ER ДВОЙНОЙ КОНТАКТ – MAS 403 BT E ISO DIN69871

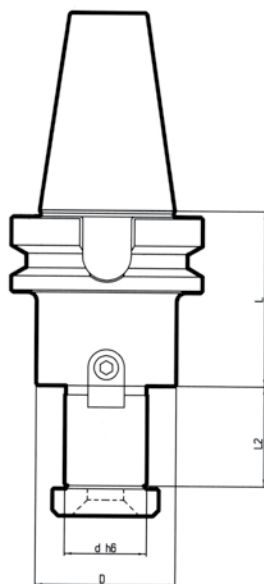
ER COLLECT CHUCK - DOUBLE CONTACT TOOL HOLDERS –
MAS 403 BT AND ISO DIN69871

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
1196.16.30BBPN	BT30	28	70	16
1196.25.30BBPN	BT30	42	70	25
1196.32.30BBPN	BT30	50	70	32
1196.16.40BBPN	BT40	28	70	16
1196.25.40BBPN	BT40	42	70	25
1196.32.40BBPN	BT40	50	70	32
1196.40.40BBPN	BT40	63	70	40
2196.16.40BBPN	BT40	28	100	16
2196.25.40BBPN	BT40	42	100	25
2196.32.40BBPN	BT40	50	100	32
2196.40.40BBPN	BT40	63	100	40
1196.16.50BBPN	BT50	28	80	16
1196.25.50BBPN	BT50	42	80	25
1196.32.50BBPN	BT50	50	80	32
1196.40.50BBPN	BT50	63	80	40
2196.16.50BBPN	BT50	28	100	16
2196.25.50BBPN	BT50	42	100	25
2196.32.50BBPN	BT50	50	100	32
2196.40.50BBPN	BT50	63	100	40
1196.16.40ABPN	ISO40	28	70	16
1196.25.40ABPN	ISO40	42	70	25
1196.32.40ABPN	ISO40	50	70	32
1196.40.40ABPN	ISO40	63	70	40
2196.16.40ABPN	ISO40	28	100	16
2196.25.40ABPN	ISO40	42	100	25
2196.32.40ABPN	ISO40	50	100	32
2196.40.40ABPN	ISO40	63	100	40
1196.16.50ABPN	ISO50	28	80	16
1196.25.50ABPN	ISO50	42	80	25
1196.32.50ABPN	ISO50	50	80	32
1196.40.50ABPN	ISO50	63	80	40
2196.16.50ABPN	ISO50	28	100	16
2196.25.50ABPN	ISO50	42	100	25
2196.32.50ABPN	ISO50	50	100	32
2196.40.50ABPN	ISO50	63	100	40



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ФРЕЗ ДВОЙНОЙ КОНТАКТ – MAS 403 BT И ISO DIN69871

UNIVERSAL MILLING CUTTER HOLDER -
DOUBLE CONTACT TOOL HOLDERS – MAS 403 BT AND ISO DIN69871

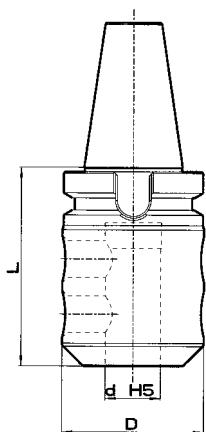


Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	L2	L
* 1086.16.30BBP	BT30	16	38	17	35
* 1086.22.30BBP	BT30	22	50	19	45
* 1086.27.30BBP	BT30	27	60	21	45
1086.16.40BBP	BT40	16	38	17	45
1086.22.40BBP	BT40	22	50	19	45
1086.27.40BBP	BT40	27	60	21	45
1086.32.40BBP	BT40	32	78	24	60
1086.16.50BBP	BT50	16	38	17	60
1086.22.50BBP	BT50	22	50	19	60
1086.27.50BBP	BT50	27	60	21	60
1086.32.50BBP	BT50	32	78	24	60
1086.16.40ABP	ISO40	16	38	17	45
1086.22.40ABP	ISO40	22	50	19	45
1086.27.40ABP	ISO40	27	60	21	50
1086.32.40ABP	ISO40	32	78	24	55
1086.16.50ABP	ISO50	16	38	17	45
1086.22.50ABP	ISO50	22	50	19	60
1086.27.50ABP	ISO50	27	60	21	60
1086.32.50ABP	ISO50	32	78	24	50

* По запросу
On request

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON ДВОЙНОЙ КОНТАКТ – MAS 403 BT И ISO DIN69871

END MILL HOLDER WELDON -
DOUBLE CONTACT TOOL HOLDERS – MAS 403 BT AND ISO DIN69871



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
* 1246.06.30BBP	BT30	6	25	60
* 1246.08.30BBP	BT30	8	28	60
* 1246.10.30BBP	BT30	10	35	60
* 1246.12.30BBP	BT30	12	42	60
* 1246.16.30BBP	BT30	16	48	75
* 1246.20.30BBP	BT30	20	52	75
* 1246.25.30BBP	BT30	25	64	90
1246.06.40BBP	BT40	6	25	50
1246.08.40BBP	BT40	8	28	50
1246.10.40BBP	BT40	10	35	63
1246.12.40BBP	BT40	12	42	63
1246.16.40BBP	BT40	16	48	63
1246.20.40BBP	BT40	20	52	63
1246.25.40BBP	BT40	25	64	100
1246.32.40BBP	BT40	32	72	100
1246.06.50BBP	BT50	6	25	63
1246.08.50BBP	BT50	8	28	63
1246.10.50BBP	BT50	10	35	63
1246.12.50BBP	BT50	12	42	80
1246.16.50BBP	BT50	16	48	80
1246.20.50BBP	BT50	20	52	80
1246.25.50BBP	BT50	25	64	100
1246.32.50BBP	BT50	32	72	105
1246.06.40ABP	ISO40	6	25	50
1246.08.40ABP	ISO40	8	28	50
1246.10.40ABP	ISO40	10	35	50
1246.12.40ABP	ISO40	12	42	50
1246.16.40ABP	ISO40	16	48	63
1246.20.40ABP	ISO40	20	52	63
1246.25.40ABP	ISO40	25	64	100
1246.32.40ABP	ISO40	32	72	100
1246.06.50ABP	ISO50	6	25	63
1246.08.50ABP	ISO50	8	28	63
1246.10.50ABP	ISO50	10	35	63
1246.12.50ABP	ISO50	12	42	63
1246.16.50ABP	ISO50	16	48	63
1246.20.50ABP	ISO50	20	52	63
1246.25.50ABP	ISO50	25	64	80
1246.32.50ABP	ISO50	32	72	100

* По запросу
On request

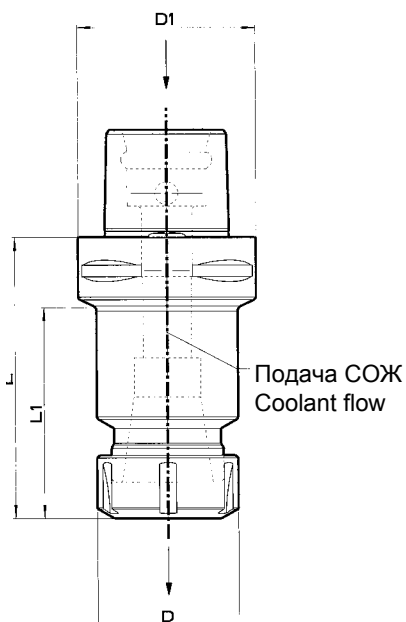
ДЕРЖАТЕЛИ ИНСТРУМЕНТА С МНОГОГРАННЫМ ХВОСТОВИКОМ ISO 26623

POLYGONAL SHANK TOOL HOLDERS ACCORDING TO ISO 26623



ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ЦАНГ ER DIN 6499

ER COLLET CHUCK

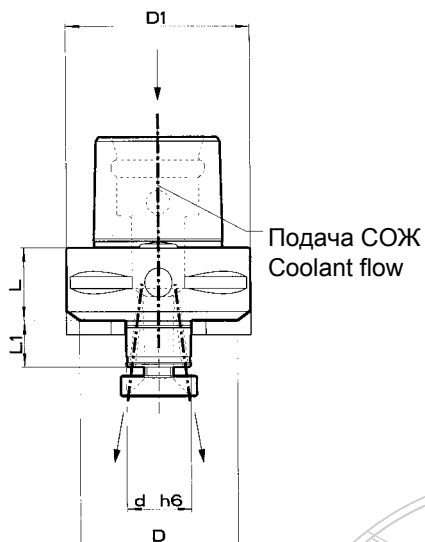


АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	ДЛЯ ЦАНГ FOR COLLETS	D1	D	L	L1
1190.16.C40N	C40	ER 16	40	28	70	44
1190.25.C40N	C40	ER 25	40	40	52	52
1190.32.C40N	C40	ER32	40	50	54	54
1190.16.C50N	C50	ER 16	50	28	100	60
1190.25.C50N	C50	ER25	50	40	55	33
2190.25.C50N	C50	ER 25	50	40	100	78
1190.32.C50N	C50	ER 32	50	50	57	57
0190.25.C63N	C63	ER 25	63	40	60	33
0190.32.C63N	C63	ER 32	63	50	60	35
0190.40.C63N	C63	ER 40	63	63	65	65
1190.16.C63N	C63	ER 16	63	28	100	60
1190.25.C63N	C63	ER 25	63	40	100	75
1190.32.C63N	C63	ER 32	63	50	100	75
1190.40.C63N	C63	ER 40	63	63	130	130
1190.25.C80N	C80	ER 25	80	40	70	32
1190.32.C80N	C80	ER 32	80	50	70	35
1190.40.C80N	C80	ER 40	80	63	70	38

АРТИКУЛ CODE	Момент затяжки гайки ER (Нм) Values for clamping torque for ER nut (Nm)
ER 16	70
ER 25	130
ER 32	160
ER 40	220

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ФРЕЗ

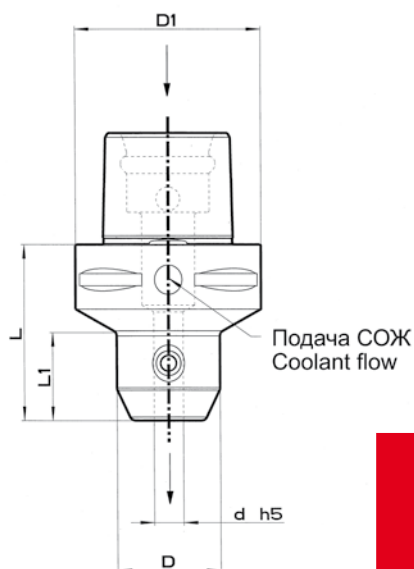
UNIVERSAL MILLING CUTTER HOLDER



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	D1	D	d	L	L1
1110.16.C40	C40	40	32	16	32	11
1110.22.C40	C40	40	40	22	25	16
1110.16.C50	C50	50	32	16	35	11
1110.22.C50	C50	50	50	22	25	16
1110.27.C50	C50	50	56	27	25	18
1110.32.C50	C50	50	63	32	40	20
1110.16.C63	C63	63	32	16	40	11
1110.22.C63	C63	63	55	22	25	16
1110.27.C63	C63	63	63	27	25	18
1110.32.C63	C63	63	63	32	25	20
1110.16.C80	C80	80	32	16	50	11
1110.22.C80	C80	80	55	22	30	16
1110.27.C80	C80	80	65	27	30	18
1110.32.C80	C80	80	80	32	30	20
1110.40.C80	C80	80	80	40	30	23

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON

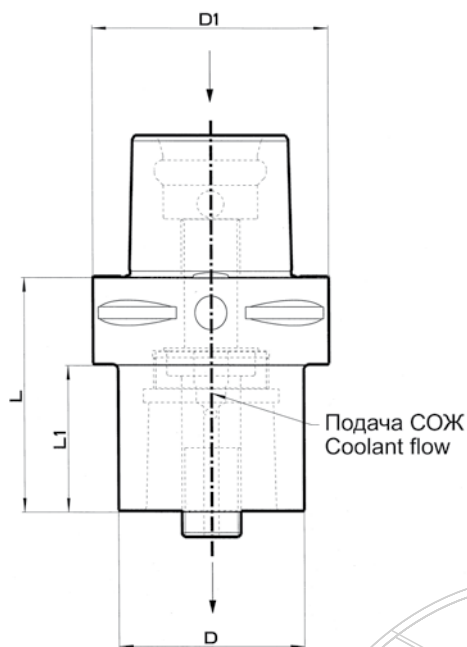
END MILL HOLDER WELDON



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D1	D	d	L	L1
1240.06.C40	C40	40	25	6	50	25
1240.08.C40	C40	40	28	8	50	26
1240.10.C40	C40	40	35	10	51	29
1240.12.C40	C40	40	42	12	56	56
1240.16.C40	C40	40	48	16	55	55
1240.06.C50	C50	50	25	6	50	25,5
1240.08.C50	C50	50	28	8	50	26
1240.10.C50	C50	50	35	10	55	27,5
1240.12.C50	C50	50	42	12	60	36
1240.16.C50	C50	50	48	16	60	39
1240.20.C50	C50	50	52	20	60	60
1240.25.C50	C50	50	64	25	80	80
1240.06.C63	C63	63	25	6	55	25
1240.08.C63	C63	63	28	8	55	26
1240.10.C63	C63	63	35	10	60	30
1240.12.C63	C63	63	42	12	60	33
1240.14.C63	C63	63	44	14	60	33,5
1240.16.C63	C63	63	48	16	65	43
1240.20.C63	C63	63	52	20	65	43
1240.25.C63	C63	63	64	25	80	80
1240.32.C63	C63	63	72	32	90	90
1240.40.C63	C63	63	80	40	100	100
1240.06.C80	C80	80	25	6	70	27
1240.08.C80	C80	80	28	8	70	28
1240.10.C80	C80	80	35	10	70	29
1240.12.C80	C80	80	42	12	70	31
1240.14.C80	C80	80	44	14	70	31
1240.16.C80	C80	80	48	16	70	32
1240.20.C80	C80	80	52	20	70	35
1240.25.C80	C80	80	64	25	80	50
1240.32.C80	C80	80	72	32	80	50
1240.40.C80	C80	80	80	40	110	110
1240.50.C80	C80	80	100	50	120	120

ПЕРЕХОДНИК – МНОГОГРАННЫЙ ХВОСТОВИК ISO 26623

REDUCTION – POLYGONAL SHANK ISO 26623



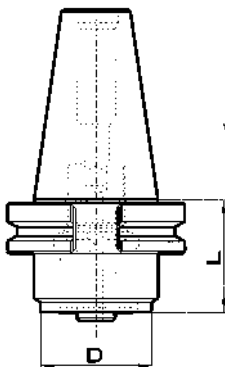
Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Инструмент TOOLSIDE	D1	D	L	L1
CBC32-00-C40	C40	C32	40	32	55	31
CBC40-10-C50	C50	C40	50	40	65	40
CBC40-20-C50	C50	C40	50	40	85	12
CBC40-10-C63	C63	C40	63	40	80	51
CBC50-10-C63	C63	C50	63	50	80	51
CBC50-20-C63	C63	C50	63	50	110	12
CBC50-10-C80	C80	C50	80	50	120	90
CBC63-10-C80	C80	C63	80	63	80	50

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА RECOMMENDED TORQUE VALUES

Измерение крутящего момента Torque measurement	Крутящий момент (Нм) Torque (Nm)
C32	45
C40	55
C50	95
C63	170
C80	170
C100	380

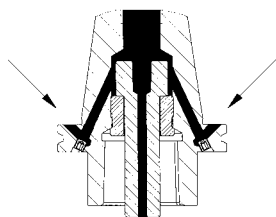
ПЕРЕХОДНИК: ДВОЙНОЙ КОНТАКТ ISO DIN69871 AD/B – МНОГОГРАННЫЙ ХВОСТОВИК ISO 26623

DOUBLE CONTACT REDUCTION ISO DIN69871 AD/B – POLYGONAL SHANK ISO 26623

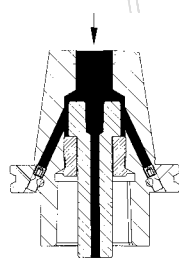


АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	ИНСТРУМЕНТ TOOLSIDE	D	L
CBC32-00-40ABP -B	ISO40	C32	32	30
CBC40-00-40ABP -B	ISO40	C40	40	40
CBC50-00-40ABP -B	ISO40	C50	50	50
CBC63-00-40ABP -B	ISO40	C63	63	85
CBC32-10-50ABP -B	ISO50	C32	32	60
CBC40-00-50ABP -B	ISO50	C40	40	30
CBC40-10-50ABP -B	ISO50	C40	40	60
CBC50-00-50ABP -B	ISO50	C50	50	30
CBC50-10-50ABP -B	ISO50	C50	50	70
CBC63-10-50ABP-B	ISO50	C63	63	50
CBC63-20-50ABP-B	ISO50	C63	63	100
CBC80-00-50ABP -B	ISO50	C80	80	70
CBC80-10-50ABP -B	ISO50	C80	80	120

Канал для СОЖ типа B
Coolant flow type B



Канал для СОЖ типа AD
Coolant flow type AD

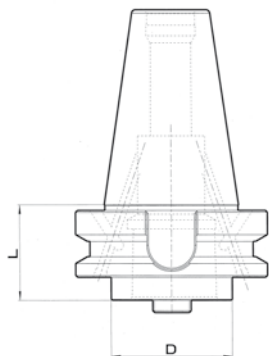


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА RECOMMENDED TORQUE VALUES

Измерение крутящего момента Torque measurement	Крутящий момент (Нм) Torque (Nm)
C32	45
C40	55
C50	95
C63	170
C80	170
C100	380

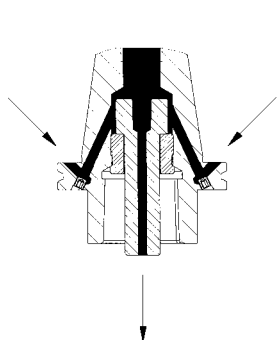
ПЕРЕХОДНИК: ДВОЙНОЙ КОНТАКТ MAS403BT AD/B – МНОГОГРАННЫЙ ХВОСТОВИК ISO 26623

DOUBLE CONTACT REDUCTION MAS403 BT AD/B –
POLYGONAL SHANK ISO 26623

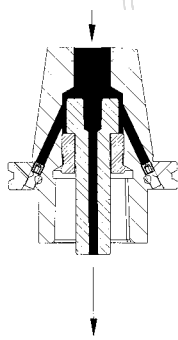


АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	ИНСТРУМЕНТ TOOLSIDE	D	L
CBC32-00-40VBP-B	BT40	C32	32	30
CBC40-00-40VBP-B	BT40	C40	40	40
CBC50-00-40VBP-B	BT40	C50	50	50
CBC63-00-40VBP-B	BT40	C63	63	75
CBC32-10-50VBP-B	BT50	C32	32	70
CBC40-00-50VBP-B	BT50	C40	40	40
CBC40-10-50VBP-B	BT50	C40	40	70
CBC50-00-50VBP-B	BT50	C50	50	40
CBC50-10-50VBP-B	BT50	C50	50	80
CBC63-00-50VBP-B	BT50	C63	63	50
CBC63-10-50VBP-B	BT50	C63	63	100
CBC80-00-50VBP-B	BT50	C80	80	70
CBC80-10-50VBP-B	BT50	C80	80	120

Канал для СОЖ типа B
Coolant flow type B



Канал для СОЖ типа AD
Coolant flow type AD

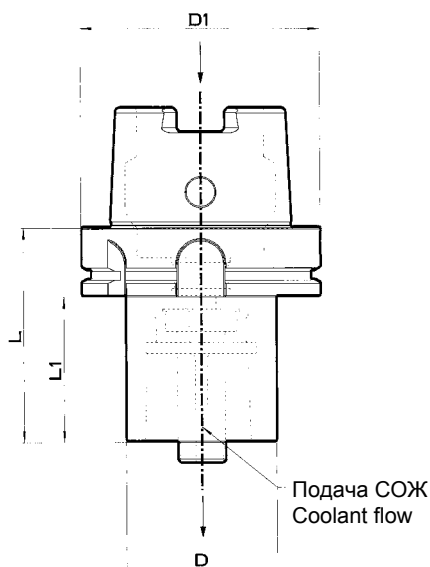


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА RECOMMENDED TORQUE VALUES

Измерение крутящего момента Torque measurement	Крутящий момент (Нм) Torque (Nm)
C32	45
C40	55
C50	95
C63	170
C80	170
C100	380

ПЕРЕХОДНИК: HSK DIN69893 - МНОГОГРАННЫЙ ХВОСТОВИК ISO 26623

REDUCTION HSK DIN69893 – POLYGONAL SHANK ISO 26623



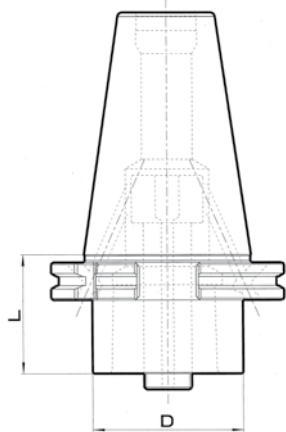
Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	ИНСТРУМЕНТ TOOLSIDE	D1	D	L	L1
CBC32-00-H63A	H63A	C32	63	32	75	49
CBC40-00-H63A	H63A	C40	63	40	80	54
CBC50-10-H63A	H63A	C50	63	50	90	64
CBC63-00-H63A	H63A	C63	63	63	110	110
CBC32-00-H100A	H100A	C32	100	32	80	51
CBC40-00-H100A	H100A	C40	100	40	90	61
CBC50-00-H100A	H100A	C50	100	50	100	71
CBC63-00-H100A	H100A	C63	100	63	90	61
CBC63-10-H100A	H100A	C63	100	63	150	121
CBC63-20-H100A	H100A	C63	100	63	110	81
CBC80-00-H100A	H100A	C80	100	80	120	91

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА RECOMMENDED TORQUE VALUES

Измерение крутящего момента Torque measurement	Крутящий момент (Нм) Torque (Nm)
C32	45
C40	55
C50	95
C63	170
C80	170
C100	380

ПЕРЕХОДНИК: ISO DIN69871 AD/B - МНОГОГРАННЫЙ ХВОСТОВИК ISO 26623

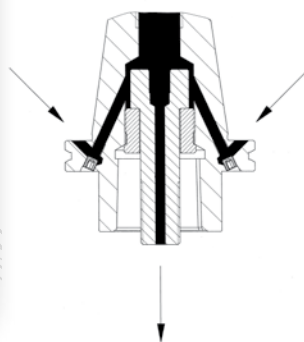
REDUCTION ISO DIN69871 AD/B – POLYGONAL SHANK ISO 26623



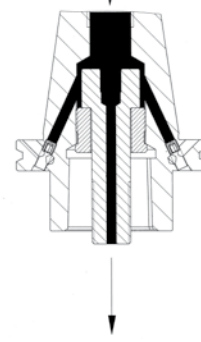
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	ИНСТРУМЕНТ TOOLSIDE	D	L
CBC32-00-40B	40B	C32	32	30
CBC32-10-40B	40B	C32	32	60
CBC40-00-40B	40B	C40	40	30
CBC40-10-40B	40B	C40	40	60
CBC50-00-40B	40B	C50	50	40
CBC63-00-40B	40B	C63	63	85
CBC32-00-50B	50B	C32	32	30
CBC32-10-50B	50B	C32	32	60
CBC40-00-50B	50B	C40	40	30
CBC40-10-50B	50B	C40	40	60
CBC50-00-50B	50B	C50	50	30
CBC50-20-50B	50B	C50	50	70
CBC50-30-50B	50B	C50	50	110
CBC63-00-50B	50B	C63	63	50
CBC63-10-50B	50B	C63	63	30
CBC63-20-50B	50B	C63	63	80
CBC80-00-50B	50B	C80	80	70
CBC80-10-50B	50B	C80	80	120

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА RECOMMENDED TORQUE VALUES	
Измерение крутящего момента Torque measurement	Крутящий момент (Нм) Torque (Nm)
C32	45
C40	55
C50	95
C63	170
C80	170
C100	380

Канал для СОЖ типа В
Coolant flow type B

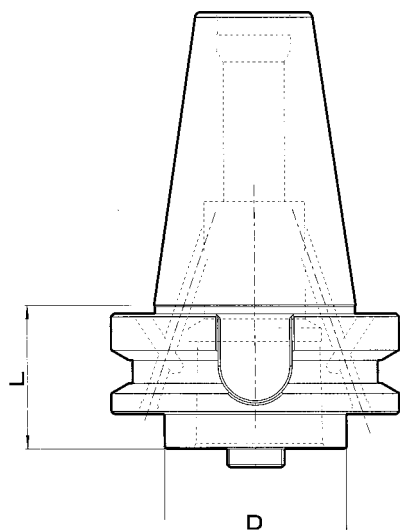


Канал для СОЖ типа AD
Coolant flow type AD



ПЕРЕХОДНИК: MAS403 BT AD/B - МНОГОГРАННЫЙ ХВОСТОВИК ISO 26623

REDUCTION MAS403 BT AD/B – POLYGONAL SHANK ISO 26623

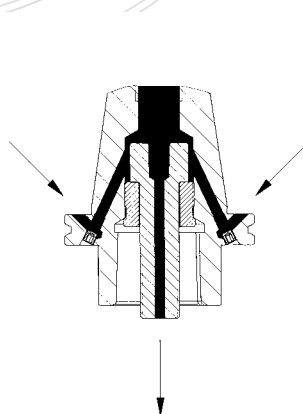


АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	ИНСТРУМЕНТ TOOLSIDE	D	L
CBC32-00-40BT-B	40BT-B	C32	32	30
CBC32-10-40BT-B	40BT-B	C32	32	60
CBC40-00-40BT-B	40BT-B	C40	40	30
CBC40-10-40BT-B	40BT-B	C40	40	60
CBC50-00-40BT-B	40BT-B	C50	50	50
CBC50-10-40BT-B	40BT-B	C50	50	90
CBC63-00-40BT-B	40BT-B	C63	63	75
CBC32-00-50BT-B	50BT-B	C32	32	40
CBC32-10-50BT-B	50BT-B	C32	32	70
CBC40-00-50BT-B	50BT-B	C40	40	70
CBC40-10-50BT-B	50BT-B	C40	40	40
CBC50-00-50BT-B	50BT-B	C50	50	40
CBC50-10-50BT-B	50BT-B	C50	50	80
CBC63-00-50BT-B	50BT-B	C63	63	50
CBC63-10-50BT-B	50BT-B	C63	63	90
CBC80-00-50BT-B	50BT-B	C80	80	70
CBC80-10-50BT-B	50BT-B	C80	80	120

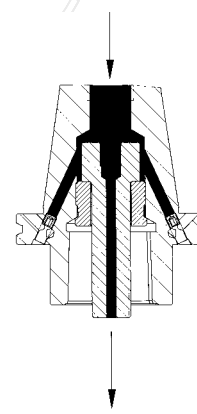
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА RECOMMENDED TORQUE VALUES

Измерение крутящего момента Torque measurement	Крутящий момент (Нм) Torque (Nm)
C32	45
C40	55
C50	95
C63	170
C80	170
C100	380

Канал для СОЖ типа В
Coolant flow type B

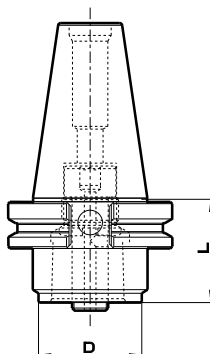


Канал для СОЖ типа AD
Coolant flow type AD



ПЕРЕХОДНИК: ДВОЙНОЙ КОНТАКТ CAT AD/В- МНОГОГРАННЫЙ ХВОСТОВИК ISO 26623

DOUBLE CONTACT REDUCTION CAT AD/B – POLYGONAL SHANK ISO 26623



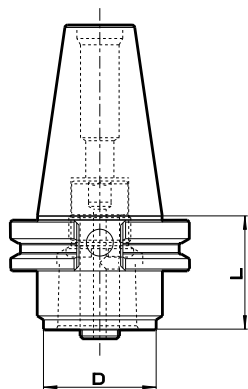
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	ИНСТРУМЕНТ TOOLSIDE	D	L
CBC32-00-40CBP	CAT40	C32	32	32
CBC40-00-40CBP	CAT40	C40	40	40
CBC50-00-40CBP	CAT40	C50	50	50
CBC32-00-50CBP	CAT50	C32	32	40
CBC32-10-50CBP	CAT50	C32	32	70
CBC40-00-50CBP	CAT50	C40	40	40
CBC40-10-50CBP	CAT50	C40	40	70
CBC50-00-50CBP	CAT50	C50	50	40
CBC50-10-50CBP	CAT50	C50	50	80
CBC63-00-50CBP	CAT50	C63	63	40
CBC63-10-50CBP	CAT50	C63	63	90
CBC80-00-50CBP	CAT50	C80	80	100
CBC80-10-50CBP	CAT50	C80	80	150

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА RECOMMENDED TORQUE VALUES

Измерение крутящего момента Torque measurement	Крутящий момент (Нм) Torque (Nm)
C32	45
C40	55
C50	95
C63	170
C80	170
C100	380

ПЕРЕХОДНИК: CAT AD/B - МНОГОГРАННЫЙ ХВОСТОВИК ISO 26623

REDUCTION CAT AD/B – POLYGONAL SHANK ISO 26623



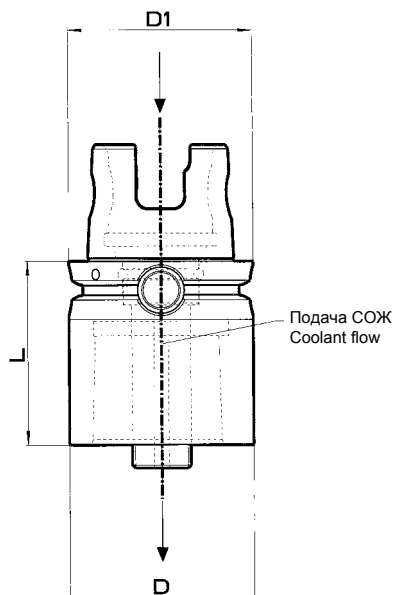
Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Инструмент TOOLSIDE	D	L
CBC32-00-40CAT	CAT40	C32	32	30
CBC32-10-40CAT	CAT40	C32	32	60
CBC40-00-40CAT	CAT40	C40	40	30
CBC40-10-40CAT	CAT40	C40	40	60
CBC50-00-40CAT	CAT40	C50	50	40
CBC32-00-50CAT	CAT50	C32	32	30
CBC32-10-50CAT	CAT50	C32	32	60
CBC40-00-50CAT	CAT50	C40	40	30
CBC40-10-50CAT	CAT50	C40	40	60
CBC50-00-50CAT	CAT50	C50	50	30
CBC50-10-50CAT	CAT50	C50	50	70
CBC63-00-50CAT	CAT50	C63	63	30
CBC63-10-50CAT	CAT50	C63	63	80
CBC80-00-50CAT	CAT50	C80	80	70
CBC80-10-50CAT	CAT50	C80	80	120

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА RECOMMENDED TORQUE VALUES

Измерение крутящего момента Torque measurement	Крутящий момент (Нм) Torque (Nm)
C32	45
C40	55
C50	95
C63	170
C80	170
C100	380

ПЕРЕХОДНИК: КМ ISO 26622 - МНОГОГРАННЫЙ ХВОСТОВИК С63 ISO 26623

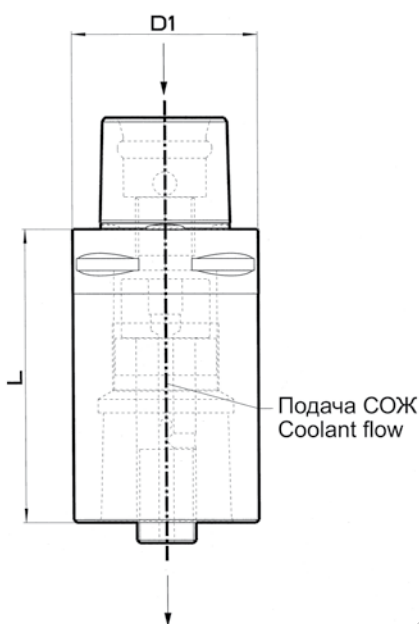
REDUCTION KM ISO 26622 - POLYGONAL SHANK C63 ISO 26623



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	D1	D	L
СВС63-00-КМ63	КМ63	63	63	63

УДЛИНИТЕЛЬ – МНОГОГРАННЫЙ ХВОСТОВИК ISO 26623

EXTENSION - POLYGONAL SHANK ISO 26623



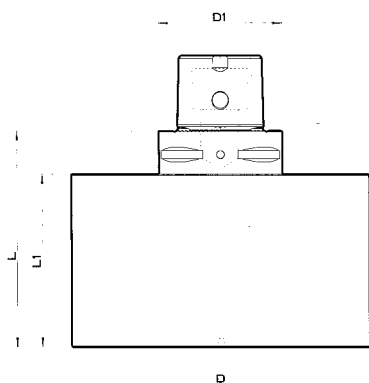
Артикул CODE	Хвостовик SHANK	D1	L
CBC32-10-C32	C32	32	60
CBC32-20-C32	C32	32	80
CBC40-00-C40	C40	40	40
CBC40-10-C40	C40	40	60
CBC40-20-C40	C40	40	80
CBC50-10-C50	C50	50	80
CBC50-20-C50	C50	50	50
CBC50-30-C50	C50	50	100
CBC63-10-C63	C63	63	100
CBC63-20-C63	C63	63	140
CBC63-30-C63	C63	63	60
CBC80-00-C80	C80	80	65
CBC80-10-C80	C80	80	100
CBC80-20-C80	C80	80	125

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА RECOMMENDED TORQUE VALUES

Измерение крутящего момента Torque measurement	Крутящий момент (Нм) Torque (Nm)
C32	45
C40	55
C50	95
C63	170
C80	170
C100	380

ЗАГОТОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТА

TOOL HOLDER BLANK



ЗАГОТОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ТВЕРДОСТЬЮ HRC25+30
TOOL HOLDER BLANK WITH HARDNESS HRC25+30

Изготовлен из материала 39NiCrMo3, предел прочности которого составляет 950 Н/мм².
Держатель для инструмента упрочнен и отшлифован согласно требованиям стандарта ISO 26623-1.
По запросу могут быть поставлены держатели с другим пределом прочности.
*Made of 39NiCrMo3, the material with tensile strength of 950 N/mm².
The tool holder is hardened and ground in accordance with ISO 26623-1.
Under request, tool holders with other tensile strength can be supplied.*

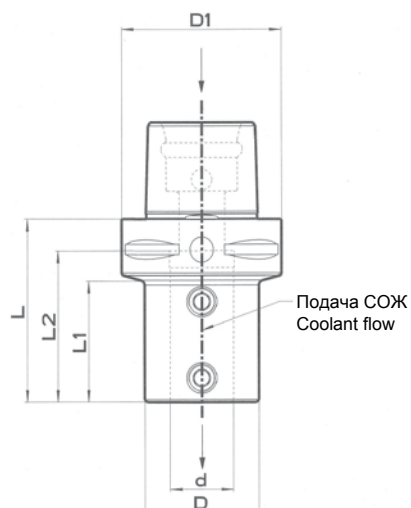
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	D1	L	L1
1600.63.C40	C40	63	40	165	145
1600.50.C50	C50	50	50	150	130
1600.91.C50	C50	91	50	150	130
1600.63.C63	C63	63	63	180	158
1600.115.C63	C63	115	63	100	78
1600.91.C63	C63	91	63	75	53
1600.80.C80	C80	80	80	200	170
1600.115.C80	C80	115	80	160	130

ЗАГОТОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ТВЕРДОСТЬЮ HRC42
TOOL HOLDER BLANK WITH HARDNESS HRC42

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	D1	L	L1
1620.63.C40	C40	63	40	165	145
1620.50.C50	C50	50	50	150	130
1620.63.C63	C63	63	63	180	158
1620.80.C80	C80	80	80	200	170

ВТУЛКА ДЛЯ СВЕРЛ

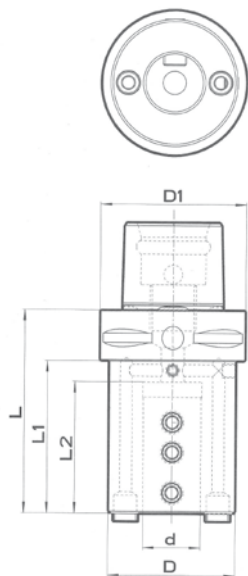
ADAPTOR FOR DRILLS



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D_1	D	d	L	L_1	L_2
PT-D16-C63	C63	63	36	16	70	41	43
PT-D20-C63	C63	63	40	20	70	42	52
PT-D25-C63	C63	63	45	25	72	48	54
PT-D32-C63	C63	63	52	32	75	50	62
PT-D40-C63	C63	63	63	40	85	85	72

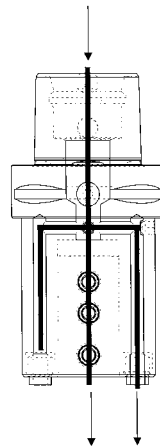
ВТУЛКА ДЛЯ РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК

ADAPTOR FOR BORING BARS

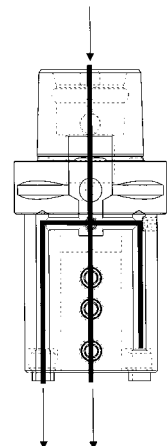


АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D1	D	d	L	L1	L2
PT-B12-C40	C40	40	36	12	65	45	40
PT-B16-C40	C40	40	40	16	70	70	42
PT-B20-C40	C40	40	45	20	70	70	42
PT-B12-C50	C50	50	40	12	70	50	40
PT-B16-C50	C50	50	45	16	80	60	50
PT-B20-C50	C50	50	50	20	80	80	50
PT-B25-C50	C50	50	54	25	80	80	50
PT-B16-C63	C63	50	45	16	80	58	50
PT-B20-C63	C63	63	50	20	80	58	50
PT-B25-C63	C63	63	63	25	88	88	57
PT-B32-C63	C63	63	72	32	95	95	59
PT-B40-C63	C63	63	80	40	105	105	72
PT-B16-C80	C80	80	45	16	85	55	48
PT-B20-C80	C80	80	50	20	85	55	48
PT-B25-C80	C80	80	55	29	85	55	48
PT-B32-C80	C80	80	72	32	95	65	58
PT-B40-C80	C80	80	80	40	110	110	73

Положение канала для СОЖ на
правосторонних инструментах
Position for coolant flow on right tools

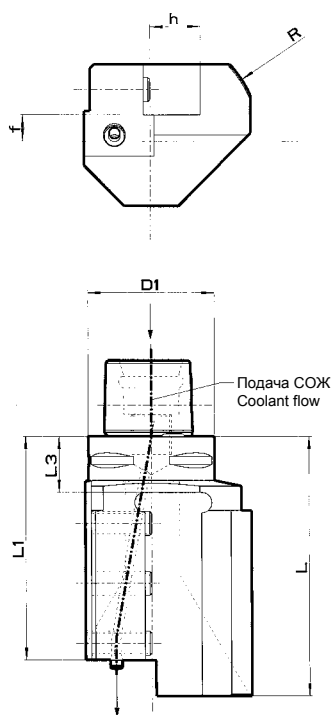


Положение канала для СОЖ на
левосторонних инструментах
Position for coolant flow on left tools



ВТУЛКА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КВАДРАТНЫМ ХВОСТОВИКОМ

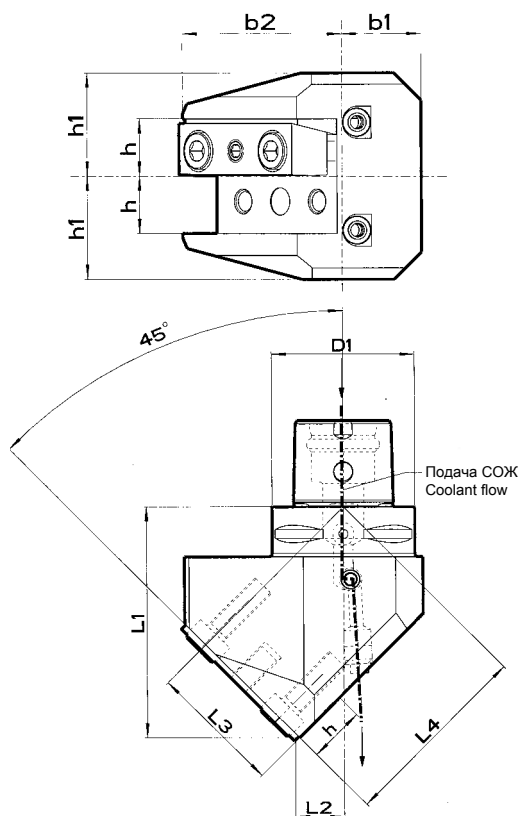
ADAPTOR FOR SHANK TOOL



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	D1	L	L1	L3	R	f	h
PT-2020R/L-C63	C63	63	100	90	25	45	10	20
PT-2525R/L-C63	C63	63	130	112	28	55	13	25

ВТУЛКА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КВАДРАТНЫМ ХВОСТОВИКОМ 45°

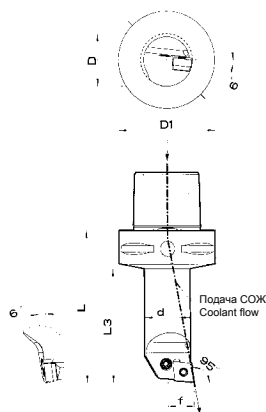
ADAPTOR FOR SHANK TOOL 45°



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D1	b1	b2	h	h1	L1	L2	L3	L4
PT-2525U45-C63	C63	63	35	70	25	45	102	20	58	86

ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ТОКАРНОГО РЕЗЦА

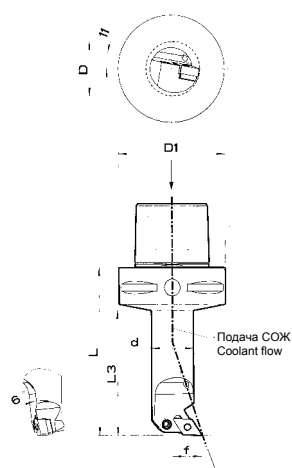
TURNING TOOL HOLDER



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	АРТИКУЛ ВСТАВКИ INSERT CODE	D1	D мин. min	f	L	L3	d
PCLNR/L12-B-C63	C63	CNMG12	63	32	17	100	74	25

ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ТОКАРНОГО РЕЗЦА

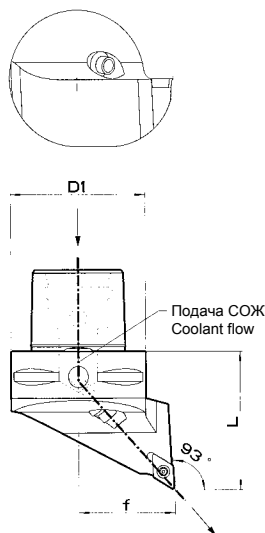
TURNING TOOL HOLDER



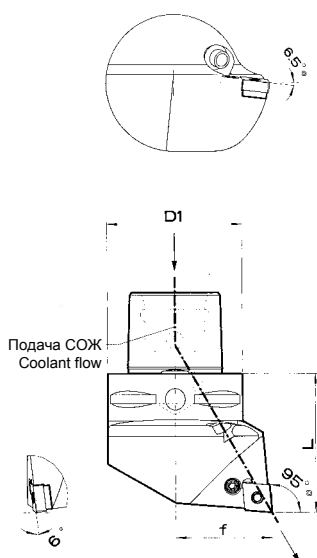
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	АРТИКУЛ ВСТАВКИ INSERT CODE	D1	D мин. min	f	L	L3	d
PDUNR/L11-A-C63	C63	DNMG11	63	32	17	100	74	25

ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ТОКАРНОГО РЕЗЦА

TURNING TOOL HOLDER



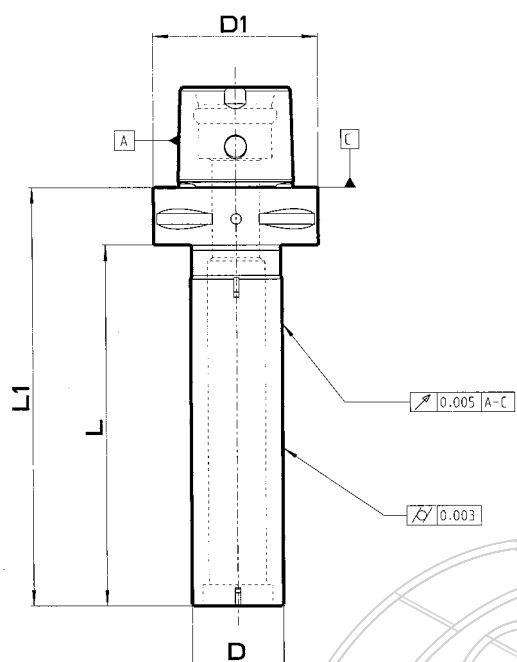
АРИКУЛ CODE	АРИКУЛ ВСТАВКИ INSERT CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D1 мин. min	f	L
SDJCR/L11-A-C63	DCMT11	C63	63	45	65



АРИКУЛ CODE	АРИКУЛ ВСТАВКИ INSERT CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D1	f	L
PCLNR/L12-A-C63	CNMG12	C63	63	45	65

КОНТРОЛЬНАЯ ОПРАВКА МНОГОГРАННЫЙ ХВОСТОВИК ISO 26623

CONTROL BAR POLYGONAL SHANK ISO 26623



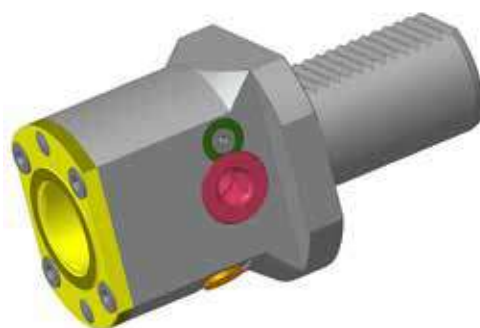
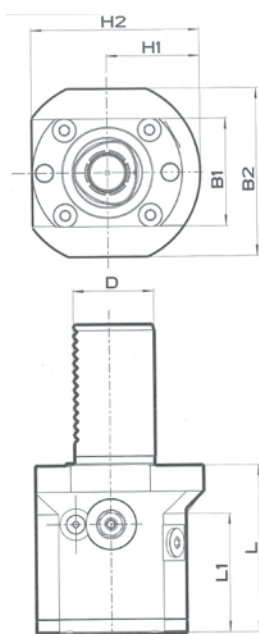
Артикул CODE	Хвостовик SHANK	D1	D	L	L1
1900.35.C40	C40	40	35	300	324
1900.40.C50	C50	50	40	300	330
0900.35.C63	C63	63	35	160	198
1900.40.C63	C63	63	40	346	384
1900.40.C80	C80	80	40	346	394

РУЧНАЯ ЗАЖИМНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ МНОГОГРАННЫХ ХВОСТОВИКОВ ISO 26623

MANUAL CLAMPING UNITS POLYGONAL SHANK
ACCORDING TO ISO NORM 26623

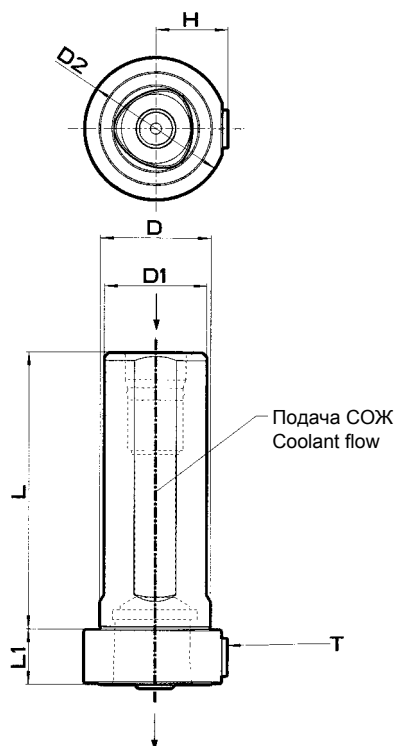


ПРЯМОЙ VDI DIN 69880, ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ ВТУЛКА
VDI STRAIGHT DIN 69880, CAMSHAFT ACTIVATED



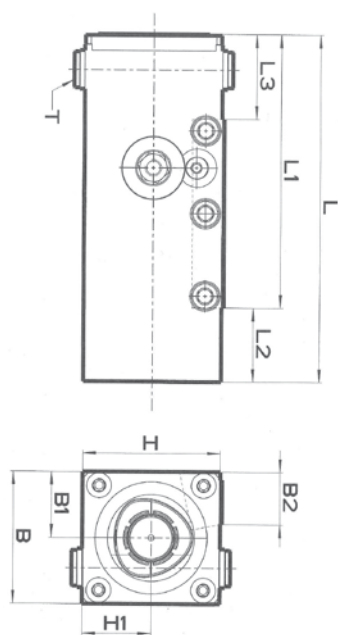
АРТИКУЛ CODE	Размер Measure	L	L1	D	B1	B2	H1	H2
CXR/LC32-00-VDI30	C32	60	44	30	38	50	34	61
CXR/LC40-00-VDI40	C40	75	56	40	48	75	41	75
CXR/LC40-00-VDI50	C40	65	39	50	48	70	49	83
CXR/LC50-00-VDI40	C50	85	72	40	64	75	41	83
CXR/LC50-00-VDI50	C50	85	62	50	64	83	49	91
CXR/LC63-00-VDI50	C63	105	105	50	84	84	52	104
CXR/LC63-00-VDI60	C63	95	59	60	84	84	58	111

КРУГЛЫЙ ХВОСТОВИК – ПОД ЦЕНТРАЛЬНЫЙ БОЛТ
ROUND SHANK - CENTER BOLT ACTIVATED



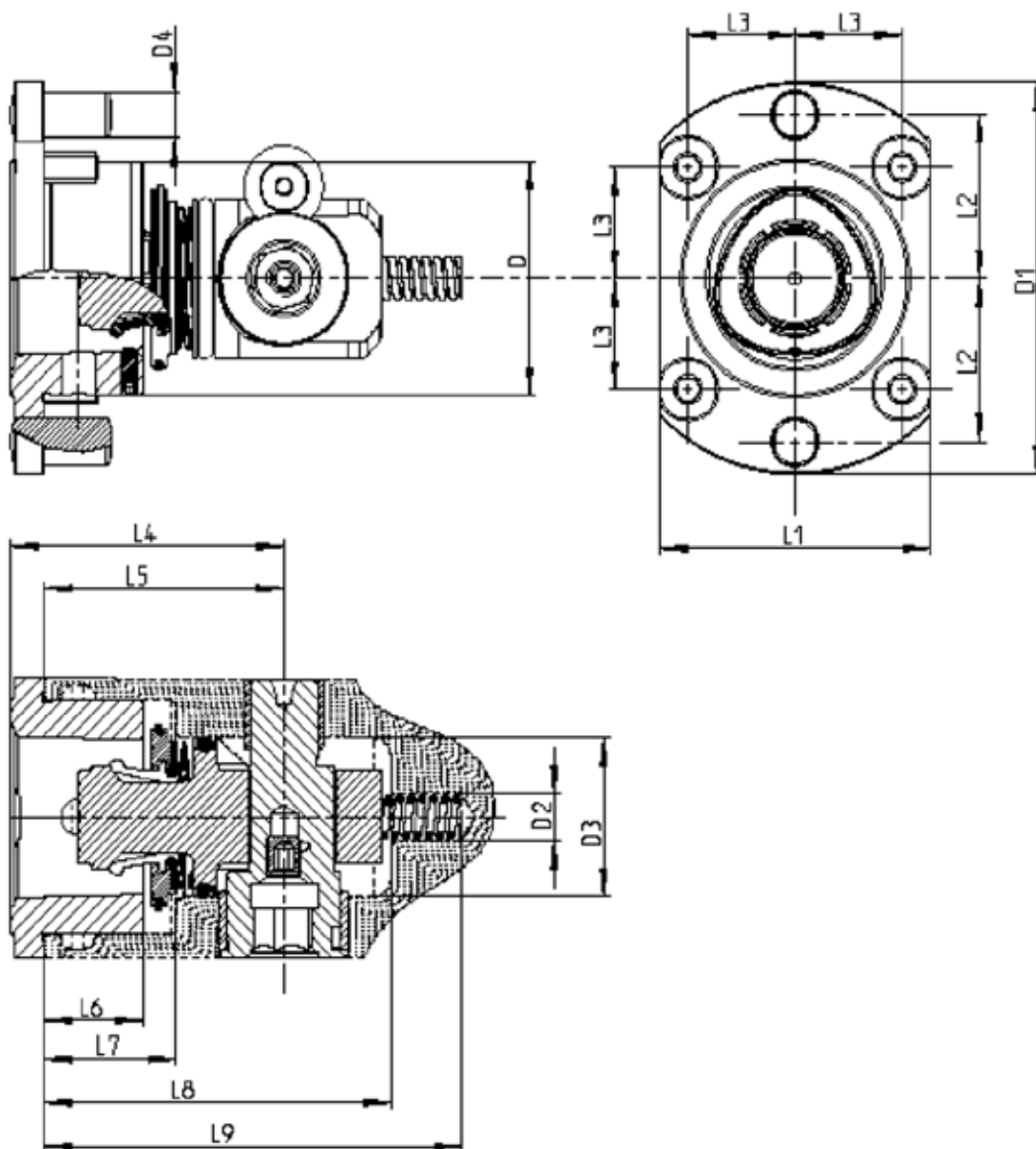
АРТИКУЛ CODE	Размер Measure	L	L1	D2	D	D1	H	T
CBC32-00-D40	C32	100	18	45,5	40	37	23	1/8 G
CBC40-00-D40	C40	100	20	51,5	40	37	28	1/8 G
CBC50-00-D50	C50	120	24	61,5	50	47	33	1/8 G
CBC50-10-D50	C50	80	24	61,5	50	47	33	1/8 G

КВАДРАТНЫЙ ХВОСТОВИК – ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ ВТУЛКА
SQUARE SHANK - CAMSHAFT ACTIVATED



АРТИКУЛ CODE	Размер Measure	L	L1	L2	L3	B	B1	B2	H	H1	T
CXR/LC40-00-Q50	C40	125	100	25	31	48	24	19	50	25	G 1/8
CXR/LC50-00-Q64	C50	145	118	27	36	64	32	32	64	32	G 1/8

КОМПЛЕКТ ФЛАНЦЕВ
FLANGE KIT



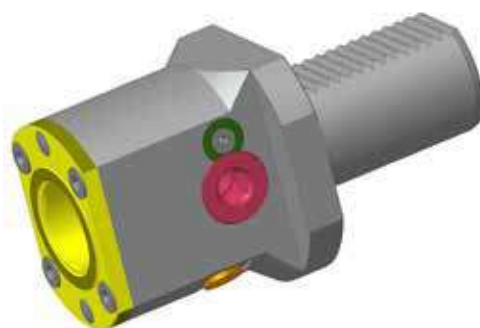
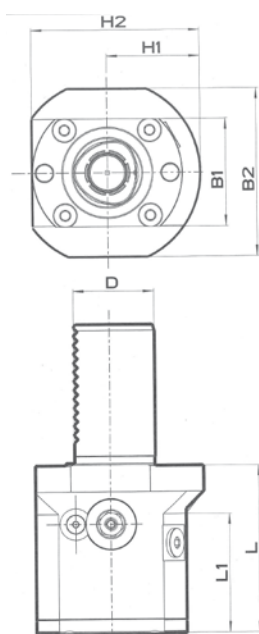
Артикул CODE	D	D1	D2	D3	D4	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9
СХС32-00	32	54	8,1	24,2	6	38	22,5	14,5	40,5	35,5	13,4	19	53,5	62
СХС40-00	40	67	8,1	27,2	8	48	28	19	48,5	42,5	17,4	23,3	61,5	74
СХС50-00	50	82	8,1	30	10	64	34,5	23	56,5	48,5	21,4	27,8	70,5	83,5
СХС63-00	63	104	8,1	38,2	12	84	44	30	74	65	28,4	39,5	90,5	103,5

РУЧНАЯ ЗАЖИМНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ МНОГОГРАННЫХ ХВОСТОВИКОВ ISO 26623

MANUAL CLAMPING UNITS POLYGONAL SHANK
ACCORDING TO ISO NORM 26623

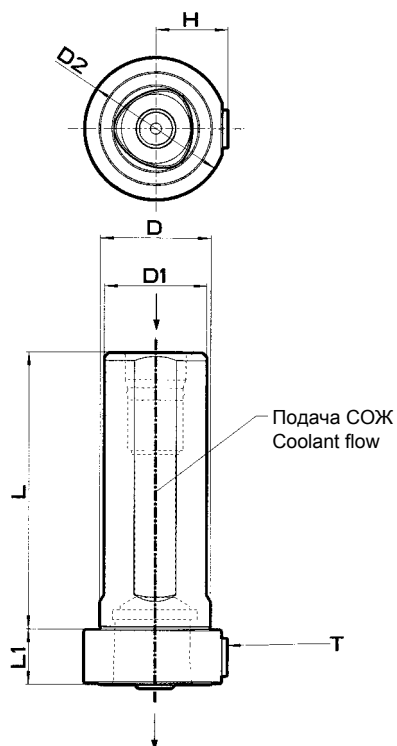


ПРЯМОЙ VDI DIN 69880, ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ ВТУЛКА
VDI STRAIGHT DIN 69880, CAMSHAFT ACTIVATED



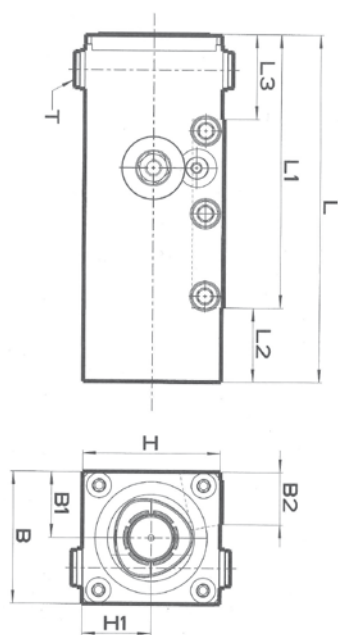
Артикул CODE	Размер Measure	L	L1	D	B1	B2	H1	H2
CXR/LC32-00-VDI30	C32	60	44	30	38	50	34	61
CXR/LC40-00-VDI40	C40	75	56	40	48	75	41	75
CXR/LC40-00-VDI50	C40	65	39	50	48	70	49	83
CXR/LC50-00-VDI40	C50	85	72	40	64	75	41	83
CXR/LC50-00-VDI50	C50	85	62	50	64	83	49	91
CXR/LC63-00-VDI50	C63	105	105	50	84	84	52	104
CXR/LC63-00-VDI60	C63	95	59	60	84	84	58	111

КРУГЛЫЙ ХВОСТОВИК – ПОД ЦЕНТРАЛЬНЫЙ БОЛТ
ROUND SHANK - CENTER BOLT ACTIVATED



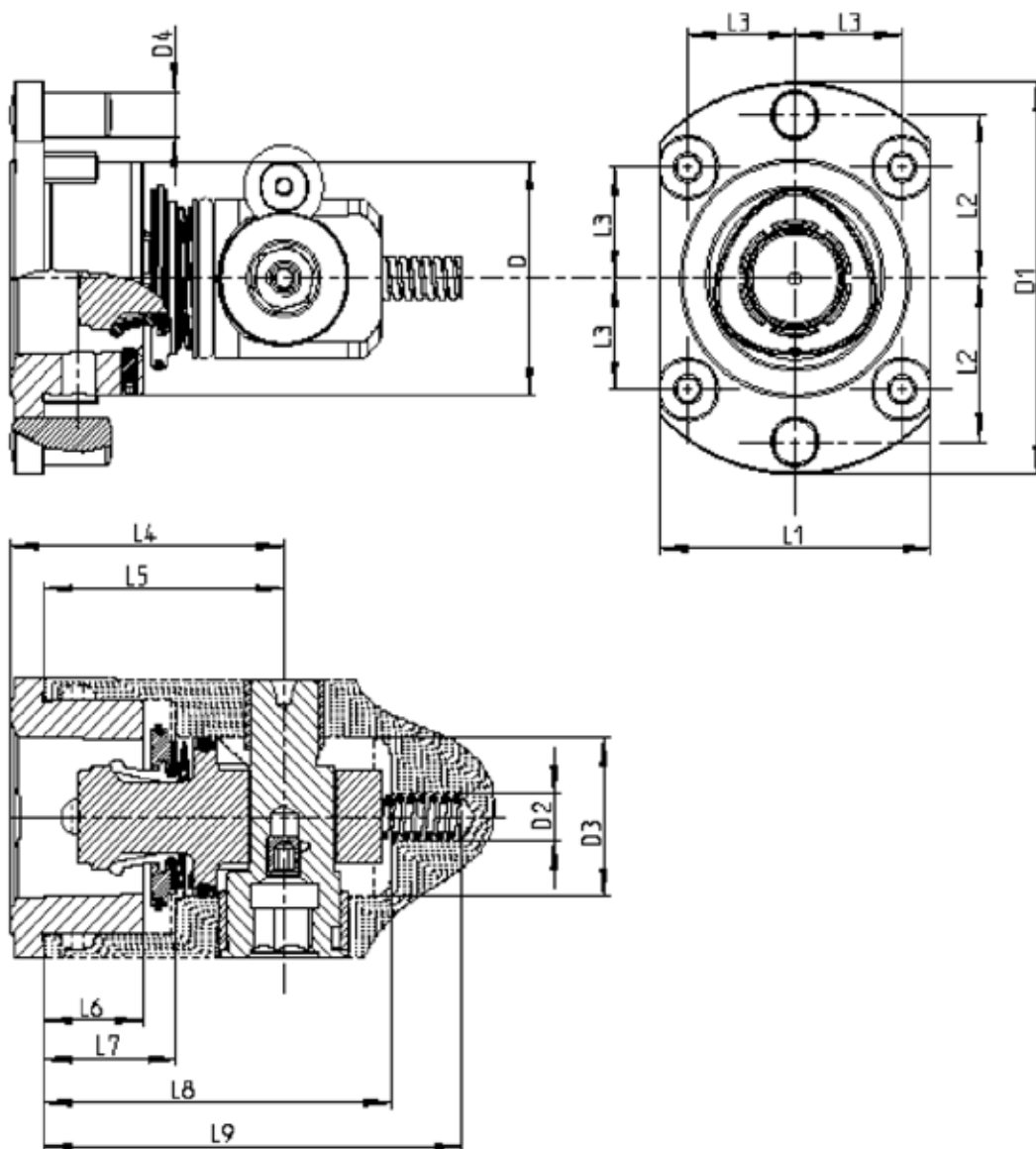
АРТИКУЛ CODE	Размер Measure	L	L1	D2	D	D1	H	T
CBC32-00-D40	C32	100	18	45,5	40	37	23	1/8 G
CBC40-00-D40	C40	100	20	51,5	40	37	28	1/8 G
CBC50-00-D50	C50	120	24	61,5	50	47	33	1/8 G
CBC50-10-D50	C50	80	24	61,5	50	47	33	1/8 G

КВАДРАТНЫЙ ХВОСТОВИК – ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ ВТУЛКА
SQUARE SHANK - CAMSHAFT ACTIVATED



АРТИКУЛ CODE	Размер Measure	L	L1	L2	L3	B	B1	B2	H	H1	T
CXR/LC40-00-Q50	C40	125	100	25	31	48	24	19	50	25	G 1/8
CXR/LC50-00-Q64	C50	145	118	27	36	64	32	32	64	32	G 1/8

КОМПЛЕКТ ФЛАНЦЕВ
FLANGE KIT



Артикул CODE	D	D1	D2	D3	D4	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9
СХС32-00	32	54	8,1	24,2	6	38	22,5	14,5	40,5	35,5	13,4	19	53,5	62
СХС40-00	40	67	8,1	27,2	8	48	28	19	48,5	42,5	17,4	23,3	61,5	74
СХС50-00	50	82	8,1	30	10	64	34,5	23	56,5	48,5	21,4	27,8	70,5	83,5
СХС63-00	63	104	8,1	38,2	12	84	44	30	74	65	28,4	39,5	90,5	103,5

РУЧНАЯ ЗАЖИМНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ХВОСТОВИКОВ HSK DIN 69893 ТИПА С

MANUAL LOCKING SYSTEM FOR HSK SHANKS DIN 69893 TYPE C



Ручная зажимная система для хвостовиков HSK типа С используется, главным образом, на станках с несколькими головками для блокировки модульных систем, предназначенных для работы на центрах механической обработки и станках с ЧПУ.

The manual locking system for HSK shanks type C is mainly used on multi-heads machine tools for the locking of modular systems for machining centres and CNC lathes.



ФЛАНЕЦ F01 С ЗАЖИМНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ

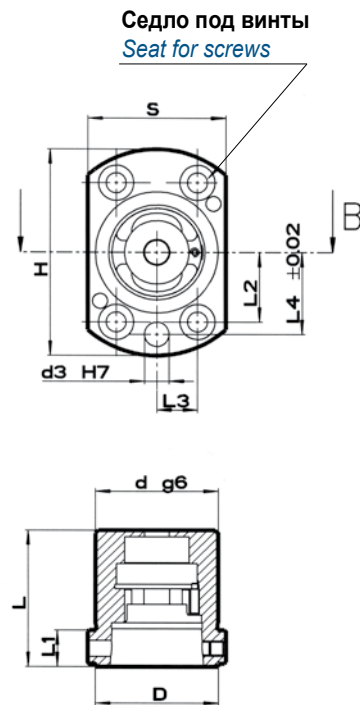
F01 FLANGE WITH CLAMPING JOINT



Артикул CODE	Хвостовик SHANK
HX32C-00-F01	HSK32
HX40C-00-F01	HSK40
HX50C-00-F01	HSK50
HX63C-00-F01	HSK63

ФЛАНЕЦ F01

F01 FLANGE



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Размеры - Dimensions										
		D	d	L	L1	L2	L3	d3	L4	H	S	M
HF32C-00-F01	HSK32C	32	32	37	10	19,2	10,5	6	22	55	36	5
HF40C-00-F01	HSK40C	40	40	45	12	23	13,5	8	27	68	45	6
HF50C-00-F01	HSK50C	50	50	57	15	30	16	10	35	85	56	8
HF63C-00-F01	HSK63C	63	63	70	15	37	20,5	12	44	106	70	8

ЗАЖИМНОЕ СОЕДИНЕНИЕ HSK ТИПА С

CLAMPING JOINT HSK FORM C

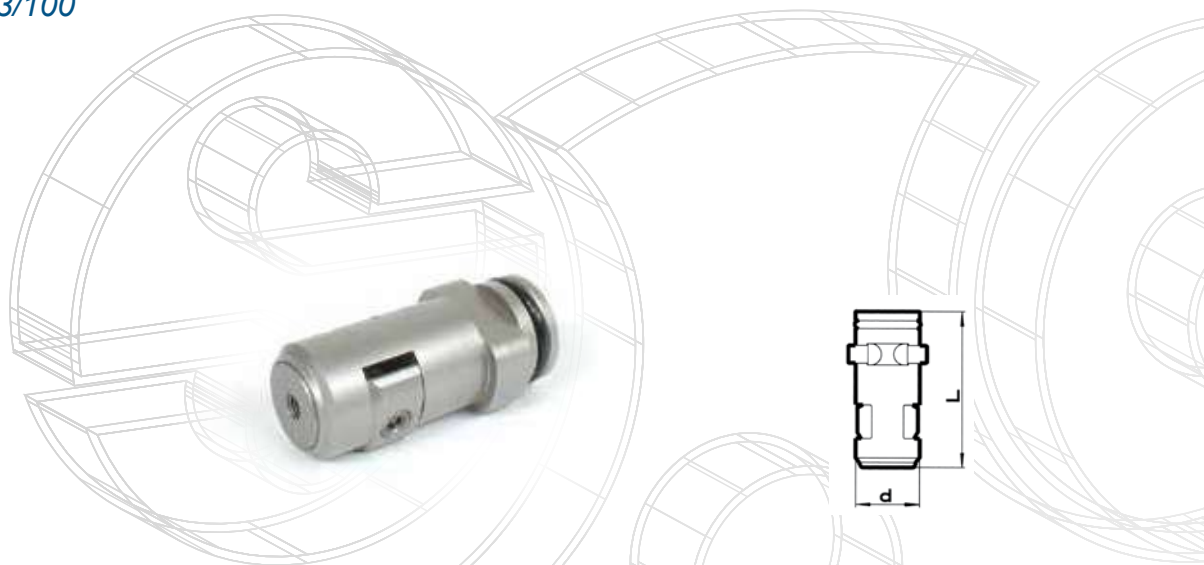
Для станков с ЧПУ и центров механической обработки с несколькими головками
For CNC-lathes and machining centers with multihead

Черновая и чистовая фрезерная и токарная обработка при больших осевых нагрузках
Milling and turning in roughing and finishing with high axial loads

Подача СОЖ через инструмент
Central coolant through

Устройство для снятия
Ejector for release

Для HSK 32/40/50/63/100
For HSK 32/40/50/63/100



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Размеры Dimensions	
		d	L
HN32C-00	HSK32	16,8	42
HN40C-00	HSK40	20,8	50,5
HN50C-00	HSK50	25,7	62,6
HN63C-00	HSK63	33,6	74,6
HN100C-00	HSK100	52	118

СИСТЕМА МОДУЛЬНЫХ ВЫСОКОТОЧНЫХ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ИНСТРУМЕНТА HSK DIN 69893

HIGH PRECISION MODULAR HSK TOOLHOLDER SYSTEM DIN 69893



Международный стандарт DIN 69893
Worldstandard DIN 69893

Широкий выбор держателей и удлинителей
Wide range of toolholders and extensions

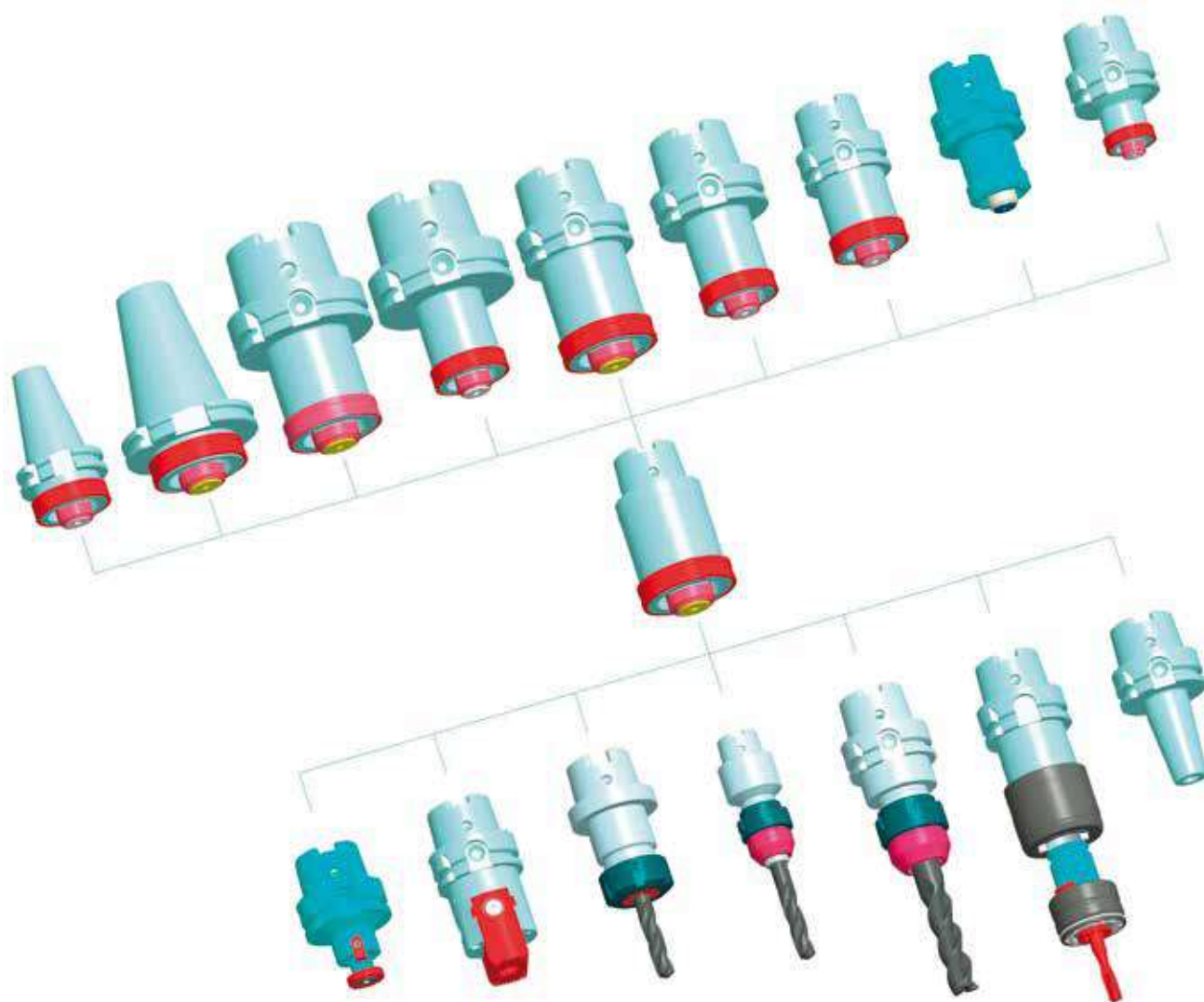
Высокая точность центровки
High precision of centering

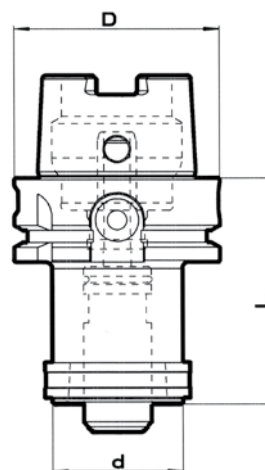
Гибкость в эксплуатации
Flexible to use

Экономичность
Economical

HSK 32/40/50/63/100
HSK 32/40/50/63/100



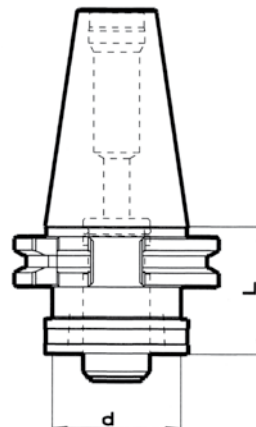




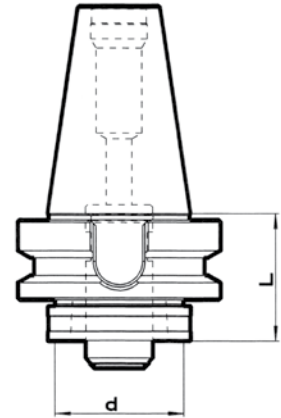
АРТИКУЛ CODE	Наименование Description	Размеры Dimensions		
		D	d	L
HX32C-00-H63A	Переходник: HSK 63A – HSK 32 A-C Reduction from HSK 63A to HSK 32A-C	63	32	60
HX40C-00-H63A	Переходник: HSK 63A – HSK 40 A-C Reduction from HSK 63A to HSK 40A-C	63	40	70
HX50C-00-H63A	Переходник: HSK 63A – HSK 50 A-C Reduction from HSK 63A to HSK 50A-C	63	50	80
HX50C-00-H100A	Переходник: HSK 100A – HSK 50 A-C Reduction from HSK 100A to HSK 50A-C	100	50	90
HX63C-00-H100A	Переходник: HSK 100A – HSK 63 A-C Reduction from HSK 100A to HSK 63A-C	100	63	100

ПЕРЕХОДНИКИ ISO DIN 69871-A

REDUCTIONS ISO DIN 69871-A



Артикул CODE	Наименование Description	Размеры Dimensions	
		d	L
HX50C-00-40A	Переходник: ISO 40 DIN 69871-A – HSK 50 A-C Reduction from ISO 40 DIN 69871-A to HSK 50A-C	50	40
HX63C-00-50A	Переходник: ISO 50 DIN 69871-A – HSK 63 A-C Reduction from ISO 50 DIN 69871-A to HSK 63A-C	63	40

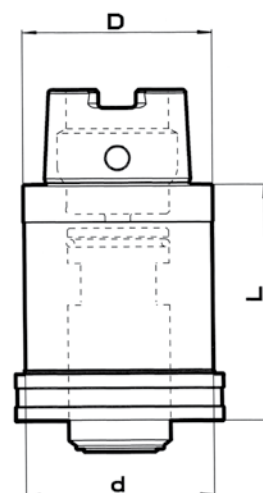


Артикул CODE	Наименование Description	Размеры Dimensions	
		d	L
HX50C-00-40BT	Переходник: 40BT – HSK 50 A-C Reduction from 40BT to HSK 50A-C	50	40
HX63C-00-50BT	Переходник: 50BT – HSK 63 A-C Reduction from 50BT to HSK 63A-C	63	60



УДЛИНИТЕЛЬ

EXTENSION



Артикул CODE	Наименование Description	Размеры Dimensions		
		D	d	L
HX50C-00-H50A	Удлинитель: HSK 50 – HSK 50 Extension from HSK 50 to HSK 50	50	50	60
HX63C-00-H63A	Удлинитель: HSK 63 – HSK 63 Extension from HSK 63 to HSK 63	63	63	100

ДЕРЖАТЕЛИ ИНСТРУМЕНТА HSK DIN 69893

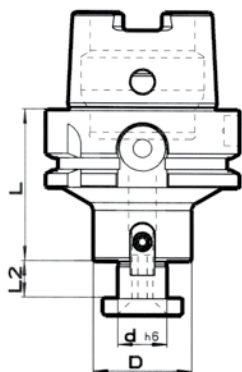


HSK DIN 69893 TOOL HOLDERS



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ФРЕЗ

UNIVERSAL MILLING CUTTER HOLDER



HSK - A+C

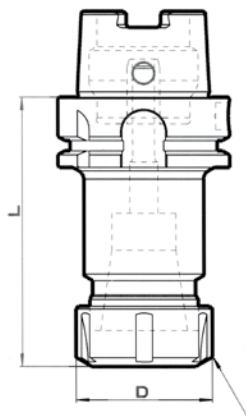
Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L2	L
• 1118.16.H40A	HSK-40A	16	35	17	45
• 1118.22.H40A	HSK-40A	22	50	19	50
• 1118.27.H40A	HSK-40A	27	60	21	55
• 1118.16.H50A	HSK-50A	16	35	17	45
• 1118.22.H50A	HSK-50A	22	50	19	60
• 1118.27.H50A	HSK-50A	27	60	21	60
1118.16.H63A	HSK-63A	16	38	17	50
1118.22.H63A	HSK-63A	22	50	19	50
1118.27.H63A	HSK-63A	27	60	21	60
1118.32.H63A	HSK-63A	32	78	24	60
1118.40.H63A	HSK-63A	40	89	27	60
1118.22.H100A	HSK-100A	22	50	19	50
1118.27.H100A	HSK-100A	27	60	21	50
1118.32.H100A	HSK-100A	32	78	24	50
1118.40.H100A	HSK-100A	40	89	27	60

• Доступно только по запросу
Available only on demand

Различные комбинации по запросу
Kombi on request.

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ЦАНГ DIN 6499

COLLET CHUCK FOR DIN 6499 COLLETS



HSK - A+C

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
• * 1218.16.H32A	HSK-32A	22	80	16
• * 1218.16.H40A	HSK-40A	22	80	16
• 1198.25.H40AN	HSK-40A	42	80	25
• 1198.32.H40AN	HSK-40A	50	100	32
• * 1218.16.H50A	HSK-50A	22	100	16
• 1198.25.H50AN	HSK-50A	42	100	25
• 1198.32.H50AN	HSK-50A	50	100	32
* 1218.16.H63A	HSK-63A	22	100	16
1198.16.H63AN	HSK-63A	28	100	16
1198.25.H63AN	HSK-63A	42	100	25
1198.32.H63AN	HSK-63A	50	100	32
1198.40.H63AN	HSK-63A	63	120	40
* 1218.16.H100A	HSK-100A	22	160	16
1198.16.H100AN	HSK-100A	28	100	16
1198.25.H100AN	HSK-100A	42	100	25
1198.32.H100AN	HSK-100A	50	100	32
1198.40.H100AN	HSK-100A	63	120	40
Удлиненный Extended				
• * 2218.16.H40A	HSK-40A	22	120	16
• 2198.25.H40AN	HSK-40A	42	120	25
* 2218.16.H63A	HSK-63A	22	160	16
* 3218.16.H63A	HSK-63A	22	200	16
2198.25.H63AN	HSK-63A	42	160	25
2198.32.H63AN	HSK-63A	50	160	32
2198.40.H63AN	HSK-63A	63	160	40
2198.25.H100AN	HSK-100A	42	160	25
2198.32.H100AN	HSK-100A	50	160	32
2198.40.H100AN	HSK-100A	63	160	40

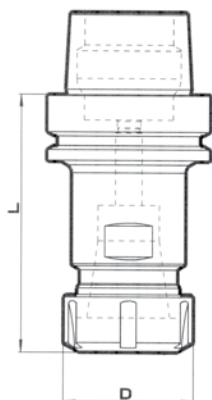
• Доступно только по запросу
Available only on demand

*Поставляются с
минигайками
арт. 9131.16.22
*Supplied with mini nut code
9131.16.22*

Для инструментов
с цилиндрическим
хвостовиком
For cylindrical shank tools

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ЦАНГ DIN 6499

COLLET CHUCK FOR DIN 6499 COLLETS



HSK - E

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
• * 1218.16.H40E	HSK-40E	22	80	16
• 1198.25.H40EN	HSK-40E	42	80	25
• 1198.32.H40EN	HSK-40E	50	100	32
• * 1218.16.H50E	HSK-50E	22	100	16
• 1198.25.H50EN	HSK-50E	42	100	25
• 1198.32.H50EN	HSK-50E	50	100	32
• * 1218.16.H63E	HSK-63E	22	100	16
• 1198.25.H63EN	HSK-63E	42	100	25
• 1198.32.H63EN	HSK-63E	50	100	32
• 1198.40.H63EN	HSK-63E	63	120	40
Удлиненный Extended				
• * 2218.16.H40E	HSK-40E	22	120	16
• * 2218.16.H63E	HSK-63E	22	160	16
• 2198.25.H40EN	HSK-40E	42	120	25
• 2198.25.H63EN	HSK-63E	42	160	25
• 2198.32.H63EN	HSK-63E	50	160	32
• 2198.40.H63EN	HSK-63E	63	160	40

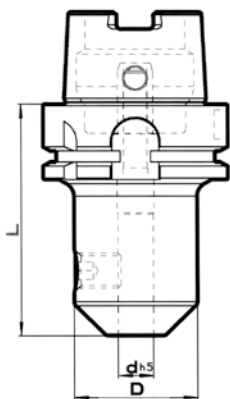
• Доступно только по запросу
Available only on demand

Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком
For cylindrical shank tools

* Поставляются с минигайками арт. 9131.16.22
Supplied with mini nut code 9131.16.22

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON

END MILL HOLDER WELDON



HSK - A+C

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
• 1248.06.H32A	HSK-32A	6	25	60
• 1248.08.H32A	HSK-32A	8	28	60
• 1248.10.H32A	HSK-32A	10	35	65
• 1248.06.H40A	HSK-40A	6	25	60
• 1248.08.H40A	HSK-40A	8	28	60
• 1248.10.H40A	HSK-40A	10	35	60
• 1248.12.H40A	HSK-40A	12	42	70
• 1248.14.H40A	HSK-40A	14	44	75
• 1248.16.H40A	HSK-40A	16	48	75
• 1248.20.H40A	HSK-40A	20	52	80
• 1248.06.H50A	HSK-50A	6	25	65
• 1248.08.H50A	HSK-50A	8	28	65
• 1248.10.H50A	HSK-50A	10	35	65
• 1248.12.H50A	HSK-50A	12	42	80
• 1248.14.H50A	HSK-50A	14	44	80
• 1248.16.H50A	HSK-50A	16	48	80
• 1248.18.H50A	HSK-50A	18	50	80
• 1248.20.H50A	HSK-50A	20	52	80
• 1248.25.H50A	HSK-50A	25	64	110
1248.06.H63A	HSK-63A	6	25	65
1248.08.H63A	HSK-63A	8	28	65
1248.10.H63A	HSK-63A	10	35	65
1248.12.H63A	HSK-63A	12	42	80

• Доступно только по запросу
Available only on demand

ПРОДОЛЖЕНИЕ
CONTINUE

Для торцевых фрез Weldon с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835
For Weldon end mill with cylindrical shank DIN 1835

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON

END MILL HOLDER WELDON

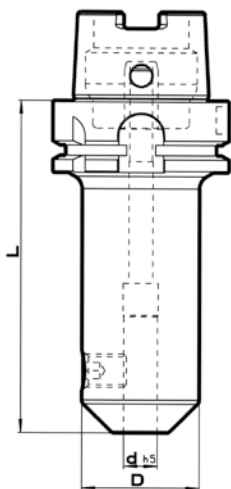
ПРОДОЛЖЕНИЕ
CONTINUE

HSK - A+C

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
1248.14.H63A	HSK-63A	14	44	80
1248.16.H63A	HSK-63A	16	48	80
1248.18.H63A	HSK-63A	18	50	80
1248.20.H63A	HSK-63A	20	52	80
1248.25.H63A	HSK-63A	25	64	110
1248.32.H63A	HSK-63A	32	64	110
1248.06.H100A	HSK-100A	6	25	80
1248.08.H100A	HSK-100A	8	28	80
1248.10.H100A	HSK-100A	10	35	80
1248.12.H100A	HSK-100A	12	42	80
1248.14.H100A	HSK-100A	14	44	80
1248.16.H100A	HSK-100A	16	48	100
1248.18.H100A	HSK-100A	18	48	100
1248.20.H100A	HSK-100A	20	52	100
1248.25.H100A	HSK-100A	25	64	100
1248.32.H100A	HSK-100A	32	72	100

УДЛИНЕННЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON

END MILL HOLDER WELDON EXTENDED



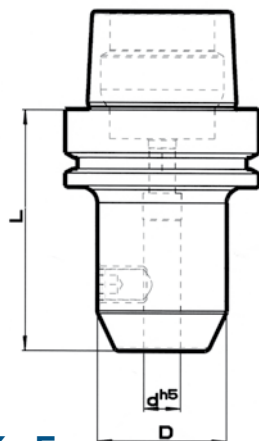
HSK - A+C

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
Удлинённый Extended				
2248.06.H63A	HSK-63A	6	25	100
2248.08.H63A	HSK-63A	8	28	100
2248.10.H63A	HSK-63A	10	35	100
2248.12.H63A	HSK-63A	12	42	120
2248.14.H63A	HSK-63A	14	44	120
2248.16.H63A	HSK-63A	16	48	120
2248.18.H63A	HSK-63A	18	50	120
2248.20.H63A	HSK-63A	20	52	120
2248.25.H63A	HSK-63A	25	64	150
2248.32.H63A	HSK-63A	32	72	150
2248.06.H100A	HSK-100A	6	25	120
2248.08.H100A	HSK-100A	8	28	120
2248.10.H100A	HSK-100A	10	35	120
2248.12.H100A	HSK-100A	12	42	120
2248.14.H100A	HSK-100A	14	44	120
2248.16.H100A	HSK-100A	16	48	150
2248.18.H100A	HSK-100A	18	50	120
2248.20.H100A	HSK-100A	20	52	150
2248.25.H100A	HSK-100A	25	64	150
2248.32.H100A	HSK-100A	32	72	150

Для торцевых фрез Weldon с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835
For Weldon end mill with cylindrical shank DIN 1835

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON

END MILL HOLDER WELDON



HSK - E

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
• 1248.06.H40E	HSK-40E	6	25	60
• 1248.08.H40E	HSK-40E	8	28	60
• 1248.10.H40E	HSK-40E	10	35	60
• 1248.12.H40E	HSK-40E	12	42	70
• 1248.14.H40E	HSK-40E	14	44	75
• 1248.16.H40E	HSK-40E	16	48	75
• 1248.20.H40E	HSK-40E	20	52	80
• 1248.06.H50E	HSK-50E	6	25	65
• 1248.08.H50E	HSK-50E	8	28	65
• 1248.10.H50E	HSK-50E	10	35	65
• 1248.12.H50E	HSK-50E	12	42	80
• 1248.14.H50E	HSK-50E	14	44	80
• 1248.16.H50E	HSK-50E	16	48	80
• 1248.20.H50E	HSK-50E	20	52	80
• 1248.25.H50E	HSK-50E	25	64	110
• 1248.06.H63E	HSK-63E	6	25	65
• 1248.08.H63E	HSK-63E	8	28	65
• 1248.10.H63E	HSK-63E	10	35	65
• 1248.12.H63E	HSK-63E	12	42	80
• 1248.14.H63E	HSK-63E	14	44	80
• 1248.16.H63E	HSK-63E	16	48	80
• 1248.18.H63E	HSK-63E	18	50	80
• 1248.20.H63E	HSK-63E	20	52	80
• 1248.25.H63E	HSK-63E	25	64	110
• 1248.32.H63E	HSK-63E	32	64	110

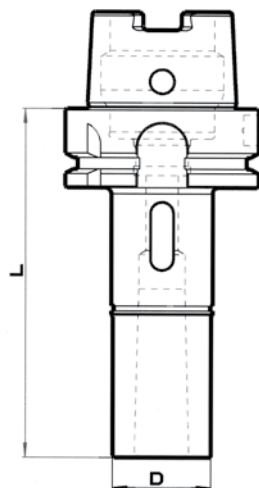
• Доступно только по запросу
Available only on demand

Для торцевых фрез Weldon с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835

For Weldon end mill with cylindrical shank DIN 1835

ВТУЛКА С КОНУСОМ МОРЗЕ ДЛЯ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ DIN 228-B

MORSE TAPER ADAPTER FOR TWIST DRILLS DIN 228-B



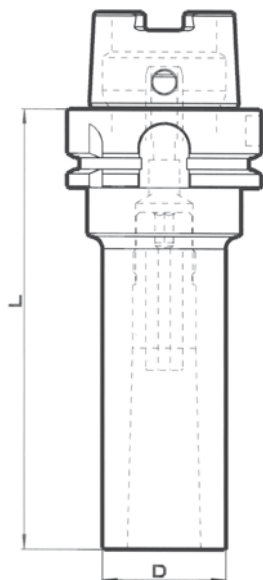
HSK - A+C

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Конус Морзе Morse cone	D	L
• 1308.01.H40A	HSK-40A	1	25	95
• 1308.02.H40A	HSK-40A	2	32	110
• 1308.03.H40A	HSK-40A	3	40	135
• 1308.01.H50A	HSK-50A	1	25	100
• 1308.02.H50A	HSK-50A	2	32	115
• 1308.03.H50A	HSK-50A	3	40	135
1308.01.H63A	HSK-63A	1	25	100
1308.02.H63A	HSK-63A	2	32	115
1308.03.H63A	HSK-63A	3	40	135
1308.04.H63A	HSK-63A	4	48	160
1308.02.H100A	HSK-100A	2	32	120
1308.03.H100A	HSK-100A	3	40	150
1308.04.H100A	HSK-100A	4	48	170

• Доступно только по запросу
Available only on demand

ВТУЛКА С КОНУСОМ МОРЗЕ ДЛЯ ФРЕЗ DIN 228-A

MORSE TAPER ADAPTER FOR MILLING CUTTERS DIN 228-A



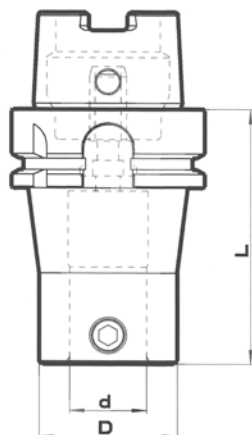
HSK - A+C

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Конус Морзе Morse cone	D	L
• 1338.01.H40A	HSK-40A	1	25	95
• 1338.02.H40A	HSK-40A	2	32	110
• 1338.03.H40A	HSK-40A	3	40	135
• 1338.01.H50A	HSK-50A	1	25	100
• 1338.02.H50A	HSK-50A	2	32	115
• 1338.03.H50A	HSK-50A	3	40	135
1338.01.H63A	HSK-63A	1	25	105
1338.02.H63A	HSK-63A	2	32	116
1338.03.H63A	HSK-63A	3	40	145
1338.04.H63A	HSK-63A	4	48	165
1338.02.H100A	HSK-100A	2	32	120
1338.03.H100A	HSK-100A	3	40	150
1338.04.H100A	HSK-100A	4	48	170

• Доступно только по запросу
Available only on demand

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК

MODULAR SHANK



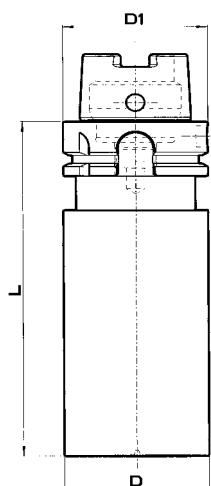
HSK - A+C

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	L	D
• 1808.25.H50A	HSK-50A	25	82	42
1808.25.H63A	HSK-63A	25	84	45
• 1808.25.H80A	HSK-80A	25	87	45
• 1808.40.H80A	HSK-80A	40	106	66
1808.25.H100A	HSK-100A	25	89	45
1808.40.H100A	HSK-100A	40	110	66

- Доступно только по запросу
Available only on demand

ЗАГОТОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТА

BLANK TOOL - HOLDER



HSK - A+C

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	L
• 2600.63.H63A	HSK-63A	63	250
• 2600.97.H100A	HSK-100A	100	250

HSK DIN 69893 С ТВЕРДОСТЬЮ HRC25+30
SHANK HSK DIN 69893
WITH HARDNESS HRC25+30

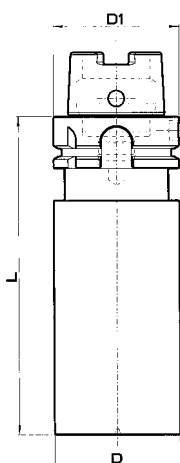
• Доступно только по запросу
Available only on demand

ЗАГОТОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТА

BLANK TOOL - HOLDER

HSK DIN 69893 С ТВЕРДОСТЬЮ HRC42
SHANK HSK DIN 69893
WITH HARDNESS HRC42

HSK - A



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	D1	L
1620.63.H63A	HSK-63A	63	63	160
2620.63.H63A	HSK-63A	63	63	250
1620.100.H100A	HSK-100A	100	100	160
2620.100.H100A	HSK-100A	100	100	250

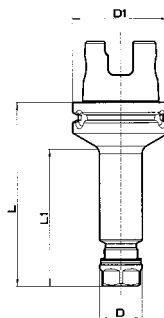
HSK - C

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	D1	L
1620.63.H63C	HSK-63C	63	63	160

ДЕРЖАТЕЛИ ИНСТРУМЕНТА С ХВОСТОВИКОМ KM63M (MAZAK)

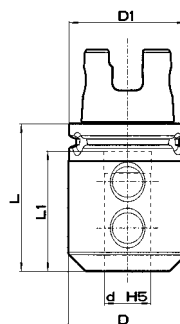
KM63M (MAZAK) SHANK TOOL HOLDERS

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ЦАНГ ER DIN 6499
ER COLLET CHUCK



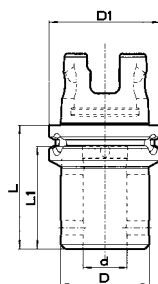
Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Для цанг Collets	D1	D	L	L1
1190.16.KM63MN	KM63M	ER16	63	28	120	90
1190.25.KM63MN	KM63M	ER25	63	40	120	90
1190.32.KM63MN	KM63M	ER32	63	50	120	90

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON
END MILL HOLDER WELDON



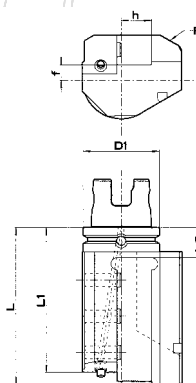
Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D1	D	L	L1
1240.06.KM63M	KM63M	6	63	25	55	39
1240.08.KM63M	KM63M	8	63	28	55	41
1240.10.KM63M	KM63M	10	63	35	55	46
1240.16.KM63M	KM63M	16	63	48	55	54
1240.20.KM63M	KM63M	20	63	52	65	65
1240.25.KM63M	KM63M	25	63	64	80	65
1240.32.KM63M	KM63M	32	63	72	85	68
1240.40.KM63M	KM63M	40	63	80	95	78
2240.06.KM63M	KM63M	6	63	25	100	39
2240.08.KM63M	KM63M	8	63	28	100	41
2240.10.KM63M	KM63M	10	63	35	100	46

ВТУЛКА ДЛЯ СВЕРЛ
ADAPTOR FOR DRILLS



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D1	D	L	L1
PT-D12-KM63M	KM63M	12	63	40	60	52
PT-D16-KM63M	KM63M	16	63	40	65	55
PT-D20-KM63M	KM63M	20	63	40	70	58
PT-D25-KM63M	KM63M	25	63	50	70	58
PT-D32-KM63M	KM63M	32	63	70	75	63
PT-D40-KM63M	KM63M	40	63	80	100	71

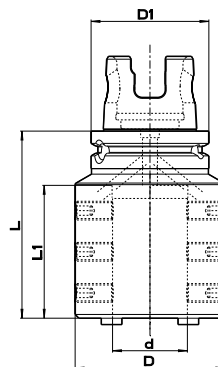
ВТУЛКА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КВАДРАТНЫМ ХВОСТОВИКОМ
ADAPTOR FOR SHANK TOOL



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D1	L	L1	L3	R	f	h
PT-2525R/L-KM63M	KM63M	63	130	120	25	56	13	25

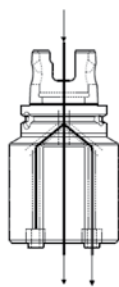
ВТУЛКА ДЛЯ РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК

ADAPTOR FOR BORING BARS

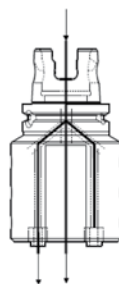


Артикул CODE	Хвостовик SHANK	D1	D	d	L	L1
PT-B40-KM63M	KM63M	63	80	40	100	71
PT-B50-KM63M	KM63M	63	90	50	112	82

Положение канала для СОЖ
на правосторонних инструментах
Position for coolant flow on right tools



Положение канала для СОЖ
на левосторонних инструментах
Position for coolant flow on left tools



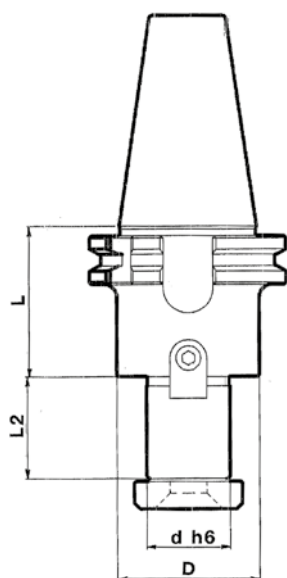
ДЕРЖАТЕЛИ ИНСТРУМЕНТА DIN 69871-AD+B

DIN 69871-AD + B TOOL HOLDERS



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ФРЕЗ

UNIVERSAL MILLING CUTTER HOLDER

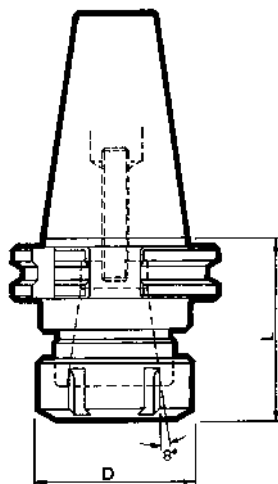


DIN 69871-AD + B

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L2	L
1086.22.30A	30	22	48	19	35
2086.22.30A	30	22	48	19	60
1086.27.30A	30	27	58	21	50
2086.27.30A	30	27	58	21	60
2086.32.30A	30	32	58	24	60
1086.22.40A	40	22	48	19	45
3086.22.40A	40	22	48	19	100
1086.27.40A	40	27	58	21	50
3086.27.40A	40	27	58	21	100
1086.32.40A	40	32	78	24	55
2086.32.40A	40	32	78	24	100
1086.40.40A	40	40	88	27	55
2086.40.40A	40	40	88	27	100
2086.22.50A	50	22	48	19	60
3086.22.50A	50	22	48	19	100
2086.27.50A	50	27	58	21	60
3086.27.50A	50	27	58	21	100
1086.32.50A	50	32	78	24	50
2086.32.50A	50	32	78	24	100
1086.40.50A	50	40	88	27	60
2086.40.50A	50	40	88	27	100

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ЦАНГ DIN 6499

COLLET CHUCK FOR DIN 6499 COLLETS



DIN 69871-AD + B

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
1196.11.30AN	30	19	60	11
1196.16.30AN	30	28	60	16
1196.20.30AN	30	34	60	20
1196.25.30AN	30	42	60	25
1196.32.30AN	30	50	60	32
1196.11.40AN	40	19	70	11
1196.16.40AN	40	28	70	16
1196.20.40AN	40	34	70	20
1196.25.40AN	40	42	70	25
1196.32.40AN	40	50	70	32
1196.40.40AN	40	63	80	40
1196.16.50AN	50	28	70	16
1196.20.50AN	50	34	70	20
1196.25.50AN	50	42	70	25
1196.32.50AN	50	50	70	32
1196.40.50AN	50	63	80	40

Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком.
For cylindrical shank tools.

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ЦАНГ DIN 6499

COLLET CHUCK FOR DIN 6499 COLLETS

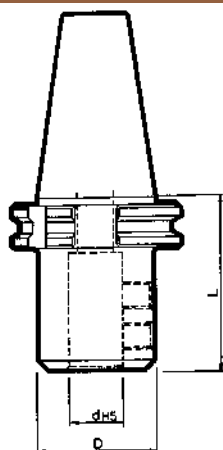
DIN 69871-AD + B

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
Удлинённый Extended				
2196.11.30AN	30	19	100	11
2196.16.30AN	30	28	100	16
2196.20.30AN	30	34	100	20
2196.25.30AN	30	42	100	25
2196.32.30AN	30	50	100	32
2196.11.40AN	40	19	100	11
2196.16.40AN	40	28	100	16
3196.16.40AN	40	28	150	16
2196.20.40AN	40	34	100	20
3196.20.40AN	40	34	150	20
2196.25.40AN	40	42	100	25
3196.25.40AN	40	42	150	25
2196.32.40AN	40	50	100	32
3196.32.40AN	40	50	150	32
2196.40.40AN	40	63	100	40
3196.40.40AN	40	63	150	40
2196.16.50AN	50	28	100	16
3196.16.50AN	50	28	150	16
2196.20.50AN	50	34	100	20
3196.20.50AN	50	34	150	20
2196.25.50AN	50	42	100	25
3196.25.50AN	50	42	150	25
2196.32.50AN	50	50	100	32
3196.32.50AN	50	50	150	32
2196.40.50AN	50	63	100	40
3196.40.50AN	50	63	150	40
4196.40.50AN	50	63	200	40

Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком.
Ring nut for cylindrical shank tools.

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON

END MILL HOLDER WELDON



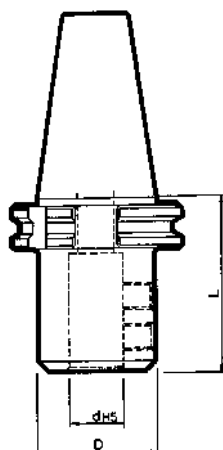
DIN 69871-AD + B

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	L
1246.06.30A	30	6	25	50
1246.08.30A	30	8	28	50
1246.10.30A	30	10	35	50
1246.12.30A	30	12	42	50
1246.16.30A	30	16	48	63
1246.20.30A	30	20	52	63
1246.06.40A	40	6	25	50
2246.06.40A	40	6	25	100
3246.06.40A	40	6	25	160
4246.06.40A	40	6	25	200
1246.08.40A	40	8	28	50
2246.08.40A	40	8	28	100
3246.08.40A	40	8	28	160
4246.08.40A	40	8	28	200
1246.10.40A	40	10	35	50
2246.10.40A	40	10	35	100
3246.10.40A	40	10	35	160
4246.10.40A	40	10	35	200
1246.12.40A	40	12	42	50
2246.12.40A	40	12	42	100
3246.12.40A	40	12	42	160
4246.12.40A	40	12	42	200

Для торцевых фрез Weldon с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835
For Weldon end mill with cylindrical shank DIN 1835

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON

END MILL HOLDER WELDON

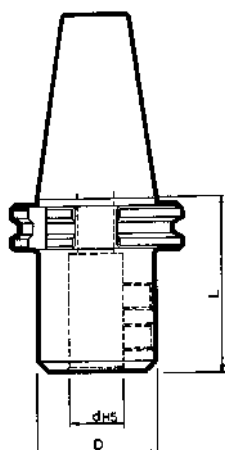


DIN 69871-AD + B

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
1246.16.40A	40	16	48	63
2246.16.40A	40	16	48	100
3246.16.40A	40	16	48	160
4246.16.40A	40	16	48	200
1246.20.40A	40	20	52	63
2246.20.40A	40	20	52	100
3246.20.40A	40	20	52	160
4246.20.40A	40	20	52	200
1246.25.40A	40	25	65	100
2246.25.40A	40	25	65	160
3246.25.40A	40	25	65	200
1246.32.40A	40	32	72	100
2246.32.40A	40	32	72	160
1246.06.50A	50	6	25	63
2246.06.50A	50	6	25	100
3246.06.50A	50	6	25	160
4246.06.50A	50	6	25	200
1246.08.50A	50	8	28	63
2246.08.50A	50	8	28	100
3246.08.50A	50	8	28	160
4246.08.50A	50	8	28	200

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON

END MILL HOLDER WELDON

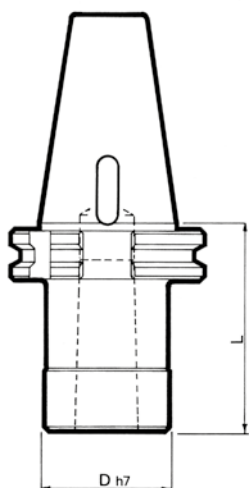


DIN 69871-AD + B

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
1246.10.50A	50	10	35	63
2246.10.50A	50	10	35	100
3246.10.50A	50	10	35	160
4246.10.50A	50	10	35	200
1246.12.50A	50	12	42	63
2246.12.50A	50	12	42	100
3246.12.50A	50	12	42	160
4246.12.50A	50	12	42	200
1246.16.50A	50	16	48	63
2246.16.50A	50	16	48	100
3246.16.50A	50	16	48	160
4246.16.50A	50	16	48	200
1246.20.50A	50	20	52	63
2246.20.50A	50	20	52	100
3246.20.50A	50	20	52	160
4246.20.50A	50	20	52	200
1246.25.50A	50	25	65	80
2246.25.50A	50	25	65	120
3246.25.50A	50	25	65	160
1246.32.50A	50	32	72	100
3246.32.50A	50	32	72	160
1246.40.50A	50	40	90	100
2246.40.50A	50	40	90	160

ВТУЛКА С КОНУСОМ МОРЗЕ ДЛЯ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ DIN 228-B

MORSE TAPER ADAPTER FOR TWIST DRILLS DIN 228-B

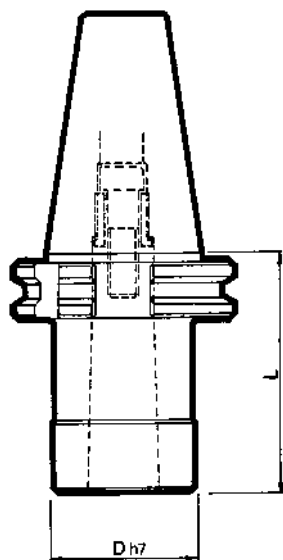


DIN 69871-AD

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Конус Морзе Morse cone	D	L
1306.01.30A	30	1	25	50
1306.02.30A	30	2	32	60
1306.03.30A	30	3	40	75
1306.01.40A	40	1	25	50
1306.02.40A	40	2	32	50
1306.03.40A	40	3	40	70
1306.04.40A	40	4	48	95
1306.01.50A	50	1	25	45
1306.02.50A	50	2	32	60
1306.03.50A	50	3	40	65
1306.04.50A	50	4	48	95
1306.05.50A	50	5	63	105

ВТУЛКА С КОНУСОМ МОРЗЕ ДЛЯ ФРЕЗ DIN 228-A

MORSE TAPER ADAPTER FOR MILLING CUTTERS DIN 228-A

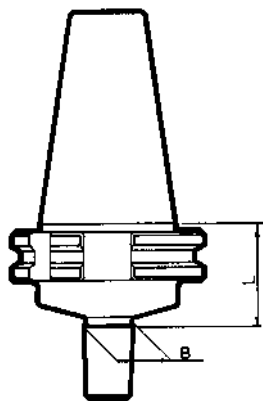


DIN 69871-AD

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Конус Морзе Morse cone	D	L
1336.01.30A	30	1	25	45
1336.02.30A	30	2	32	60
1336.03.30A	30	3	40	80
1336.01.40A	40	1	25	45
1336.02.40A	40	2	32	60
1336.03.40A	40	3	40	75
1336.04.40A	40	4	48	95
1336.01.50A	50	1	25	45
1336.02.50A	50	2	32	60
1336.03.50A	50	3	40	75
1336.04.50A	50	4	48	95
1336.05.50A	50	5	63	120

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ СВЕРЛ DIN 238

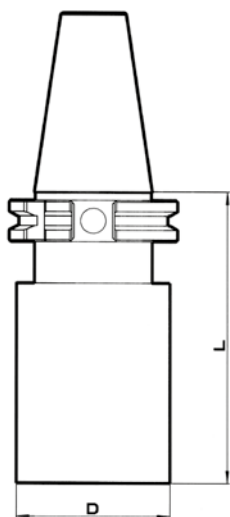
CHUCK DRILL HOLDER DIN 238



DIN 69871-A

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	DIN 238	B	L
1576.12.30A	30	B12	12,07	40
1576.16.30A	30	B16	15,73	40
* 1576.12.40A	40	B12	12,07	40
1576.16.40A	40	B16	15,73	40
1576.18.40A	40	B18	17,78	40
1576.16.50A	50	B16	15,73	50
1576.18.50A	50	B18	17,78	50

* Подлежит распродаже
Subject to the selling out



DIN 69871-A

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	D	L
2606.63.40A	40	63	250
2606.97.50A	50	97	315

Заготовка < 30 HRC

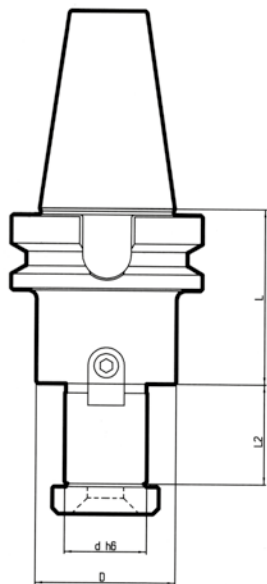
ДЕРЖАТЕЛИ ИНСТРУМЕНТА MAS 403 BT

MAS 403 BT TOOL HOLDERS



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ФРЕЗ

UNIVERSAL MILLING CUTTER HOLDER

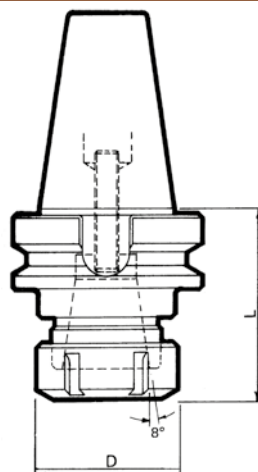


MAS 403 BT

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L2	L
1086.22.30BT	30	22	48	19	35
2086.22.30BT	30	22	48	19	60
1086.27.30BT	30	27	58	21	40
2086.27.30BT	30	27	58	21	60
1086.32.30BT	30	32	58	22	60
1086.22.40BT	40	22	48	19	45
3086.22.40BT	40	22	48	19	100
1086.27.40BT	40	27	58	21	45
3086.27.40BT	40	27	58	21	100
1086.32.40BT	40	32	78	24	60
2086.32.40BT	40	32	78	24	100
1086.40.40BT	40	40	88	27	55
2086.40.40BT	40	40	88	27	100
1086.22.50BT	50	22	48	19	60
2086.22.50BT	50	22	48	19	100
1086.27.50BT	50	27	58	21	60
2086.27.50BT	50	27	58	21	100
1086.32.50BT	50	32	78	24	60
2086.32.50BT	50	32	78	24	100
1086.40.50BT	50	40	88	27	60
2086.40.50BT	50	40	88	27	100

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ЦАНГ DIN 6499

COLLET CHUCK FOR DIN 6499 COLLETS

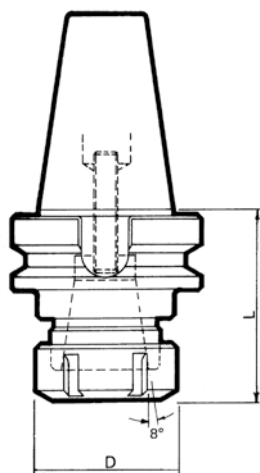


MAS 403 BT

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
1196.11.30BTN	30	19	60	11
1196.16.30BTN	30	28	60	16
1196.20.30BTN	30	34	60	20
1196.25.30BTN	30	42	60	25
1196.32.30BTN	30	50	60	32
1196.11.40BTN	40	19	70	11
1196.16.40BTN	40	28	70	16
1196.20.40BTN	40	34	70	20
1196.25.40BTN	40	42	70	25
1196.32.40BTN	40	50	70	32
1196.40.40BTN	40	63	80	40
1196.16.50BTN	50	28	70	16
1196.20.50BTN	50	34	70	20
1196.25.50BTN	50	42	70	25
1196.32.50BTN	50	50	70	32
1196.40.50BTN	50	63	80	40

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ЦАНГ DIN 6499

COLLET CHUCK FOR DIN 6499 COLLETS



MAS 403 BT

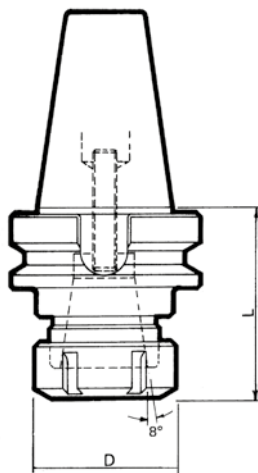
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
Удлинённый Extended				
2196.11.30BTN	30	19	100	11
2196.16.30BTN	30	28	100	16
2196.20.30BTN	30	34	100	20
2196.25.30BTN	30	42	100	25
2196.32.30BTN	30	50	100	32
2196.11.40BTN	40	19	100	11
2196.16.40BTN	40	28	100	16
3196.16.40BTN	40	28	150	16
2196.20.40BTN	40	34	100	20
3196.20.40BTN	40	34	150	20
2196.25.40BTN	40	42	100	25
3196.25.40BTN	40	42	150	25
2196.32.40BTN	40	50	100	32
3196.32.40BTN	40	50	150	32
2196.40.40BTN	40	63	100	40
3196.40.40BTN	40	63	150	40

Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком.

For cylindrical shank tools.

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ЦАНГ DIN 6499

COLLET CHUCK FOR DIN 6499 COLLETS

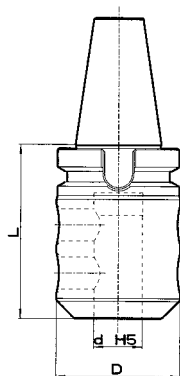


MAS 403 BT

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
Удлинённый Extended				
2196.16.50BTN	50	28	100	16
3196.16.50BTN	50	28	150	16
2196.20.50BTN	50	34	100	20
3196.20.50BTN	50	34	150	20
2196.25.50BTN	50	42	100	25
3196.25.50BTN	50	42	150	25
2196.32.50BTN	50	50	100	32
3196.32.50BTN	50	50	150	32
2196.40.50BTN	50	63	100	40
3196.40.50BTN	50	63	150	40
4196.40.50BTN	50	63	200	40

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON

END MILL HOLDER WELDON



MAS 403 BT

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
1246.06.30BT	30	6	25	60
1246.08.30BT	30	8	28	60
1246.10.30BT	30	10	35	60
1246.12.30BT	30	12	42	60
1246.16.30BT	30	16	48	75
2246.20.30BT	30	20	52	75
1246.25.30BT	30	25	65	80
2246.25.30BT	30	25	65	90
1246.06.40BT	40	6	25	50
2246.06.40BT	40	6	25	100
3246.06.40BT	40	6	25	160
4246.06.40BT	40	6	25	200
1246.08.40BT	40	8	28	50
2246.08.40BT	40	8	28	100
3246.08.40BT	40	8	28	160
4246.08.40BT	40	8	28	200
1246.10.40BT	40	10	35	63
2246.10.40BT	40	10	35	100
3246.10.40BT	40	10	35	160
4246.10.40BT	40	10	35	200
1246.12.40BT	40	12	42	63
2246.12.40BT	40	12	42	100
3246.12.40BT	40	12	42	160
4246.12.40BT	40	12	42	200

Для торцевых фрез Weldon с
цилиндрическим хвостовиком
DIN 1835

*For Weldon end mill with cylindrical
shank DIN 1835*

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON

END MILL HOLDER WELDON



MAS 403 BT

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
1246.16.40BT	40	16	48	63
2246.16.40BT	40	16	48	100
3246.16.40BT	40	16	48	160
4246.16.40BT	40	16	48	200
1246.20.40BT	40	20	52	63
2246.20.40BT	40	20	52	100
3246.20.40BT	40	20	52	160
4246.20.40BT	40	20	52	200
1246.25.40BT	40	25	65	100
2246.25.40BT	40	25	65	160
3246.25.40BT	40	25	65	200
1246.32.40BT	40	32	72	100
2246.32.40BT	40	32	72	160
1246.40.40BT	40	40	80	105

Для торцевых фрез Weldon с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835
For Weldon end mill with cylindrical shank DIN 1835

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON

END MILL HOLDER WELDON

MAS 403 BT

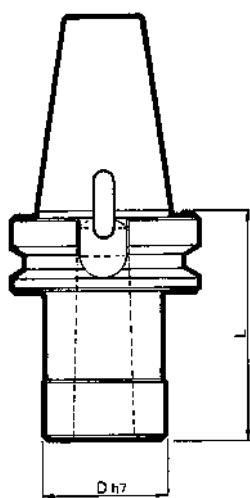
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
1246.06.50BT	50	6	25	63
2246.06.50BT	50	6	25	100
3246.06.50BT	50	6	25	160
4246.06.50BT	50	6	25	200
1246.08.50BT	50	8	28	63
2246.08.50BT	50	8	28	100
3246.08.50BT	50	8	28	160
4246.08.50BT	50	8	28	200
1246.10.50BT	50	10	35	63
2246.10.50BT	50	10	35	100
3246.10.50BT	50	10	35	160
4246.10.50BT	50	10	35	200
1246.12.50BT	50	12	42	80
2246.12.50BT	50	12	42	100
3246.12.50BT	50	12	42	160
4246.12.50BT	50	12	42	200
1246.16.50BT	50	16	48	80
2246.16.50BT	50	16	48	100
3246.16.50BT	50	16	48	160
4246.16.50BT	50	16	48	200
1246.20.50BT	50	20	52	80
2246.20.50BT	50	20	52	100
3246.20.50BT	50	20	52	160
4246.20.50BT	50	20	52	200
1246.25.50BT	50	25	65	100
2246.25.50BT	50	25	65	160
1246.32.50BT	50	32	72	105
2246.32.50BT	50	32	72	160
1246.40.50BT	50	40	80	115



Для торцевых фрез Weldon с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835
For Weldon end mill with cylindrical shank DIN 1835

ВТУЛКА С КОНУСОМ МОРЗЕ ДЛЯ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ DIN 228-B

MORSE TAPER ADAPTER FOR TWIST DRILLS DIN 228-B

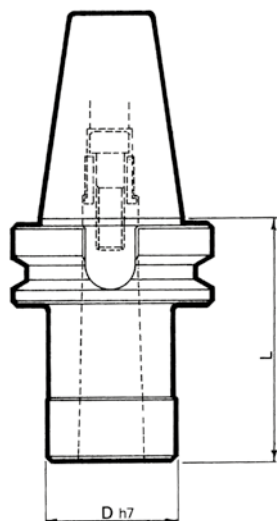


MAS 403 BT

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Конус Морзе Morse cone	D	L
1306.01.30BT	30	1	25	45
1306.02.30BT	30	2	32	60
1306.03.30BT	30	3	40	80
1306.01.40BT	40	1	25	45
1306.02.40BT	40	2	32	60
1306.03.40BT	40	3	40	75
1306.04.40BT	40	4	48	95
1306.01.50BT	50	1	25	45
1306.02.50BT	50	2	32	60
1306.03.50BT	50	3	40	75
1306.04.50BT	50	4	48	90
1306.05.50BT	50	5	63	110

ВТУЛКА С КОНУСОМ МОРЗЕ ДЛЯ ФРЕЗ DIN 228-A

MORSE TAPER ADAPTER FOR MILLING CUTTERS DIN 228-A

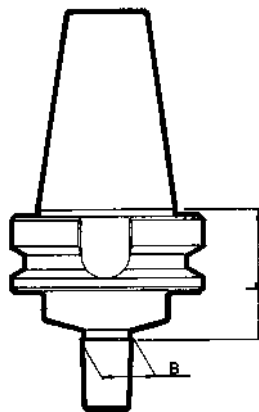


MAS 403 BT

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Конус Морзе Morse cone	D	L
1336.01.30BT	30	1	25	45
1336.02.30BT	30	2	32	60
1336.03.30BT	30	3	40	80
1336.01.40BT	40	1	25	45
1336.02.40BT	40	2	32	60
1336.03.40BT	40	3	40	75
1336.04.40BT	40	4	48	95
1336.01.50BT	50	1	25	45
1336.02.50BT	50	2	32	60
1336.03.50BT	50	3	40	75
1336.04.50BT	50	4	48	90
1336.05.50BT	50	5	63	110

ОПРАВКА ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ DIN 238

CHUCK DRILL HOLDER DIN 238



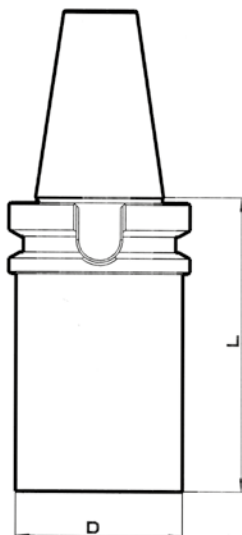
MAS 403 BT

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	DIN 238	B	L
1576.12.30BT	30	B12	12	40
1576.16.30BT	30	B16	16	40
* 1576.12.40BT	40	B12	12	40
1576.16.40BT	40	B16	16	40
1576.18.40BT	40	B18	18	40
1576.16.50BT	50	B16	16	50
1576.18.50BT	50	B18	18	50

* Подлежит распродаже
Subject to the selling out

ЗАГОТОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТА

BLANK TOOL-HOLDER



MAS 403 BT

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	L
2606.63.40BT	40	63	250
2606.97.50BT	50	97	315

Заготовка < 30 HRC

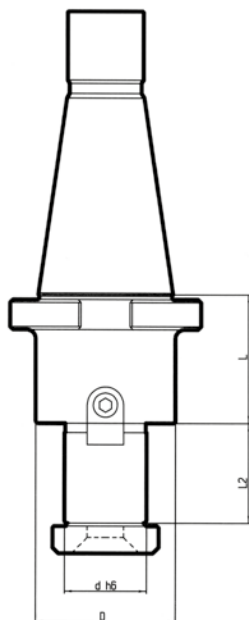
ДЕРЖАТЕЛИ ИНСТРУМЕНТА DIN 2080

DIN 2080 TOOL HOLDERS



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ФРЕЗ

UNIVERSAL MILLING CUTTER HOLDER

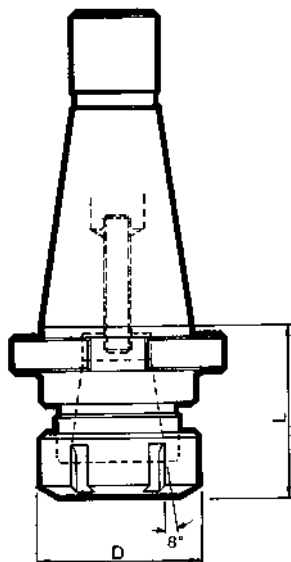


DIN 2080

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L2	L
1086.16.40	40	16	38	17	45
1086.22.40	40	22	48	19	45
1086.27.40	40	27	58	21	45
1086.32.40	40	32	78	24	50
1086.40.40	40	40	88	27	55
1086.16.50	50	16	38	17	45
1086.22.50	50	22	48	19	45
1086.27.50	50	27	58	21	45
1086.32.50	50	32	78	24	50
1086.50.40	50	40	88	27	50

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ЦАНГ DIN 6499

COLLET CHUCK FOR DIN 6499 COLLETS



DIN 2080

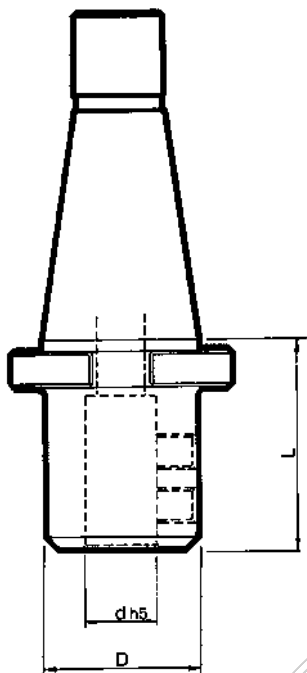
Артикул CODE	Хвостовик SHANK	D	L	Цанги ER ER Collets
1196.25.40N	40	42	53	25
1196.32.40N	40	50	68	32
1196.40.40N	40	63	80	40
1196.32.50N	50	50	68	32
1196.40.50N	50	63	76	40
Удлинённый Extended				
* 3196.16.40N	40	28	150	16
2196.32.40N	40	50	110	32
* 2196.16.50N	50	28	100	16
* 3196.16.50N	50	28	150	16
2196.32.50N	50	50	140	32
2196.40.50N	50	63	140	40

* Подлежит распродаже
Subject to the selling out

Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком.
For cylindrical shank tools.

ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ WELDON

END MILL HOLDER WELDON



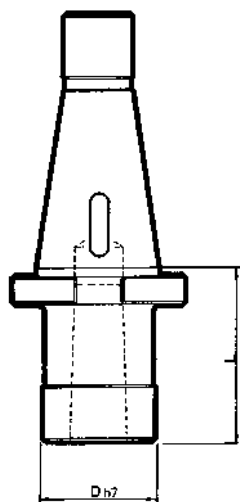
DIN 2080

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
1246.06.40	40	6	25	50
1246.08.40	40	8	28	50
1246.10.40	40	10	35	50
1246.12.40	40	12	42	50
1246.16.40	40	16	48	63
1246.20.40	40	20	52	63
1246.25.40	40	25	65	90
1246.32.40	40	32	72	90
1246.06.50	50	6	25	50
1246.08.50	50	8	28	50
1246.10.50	50	10	35	63
1246.12.50	50	12	42	63
1246.16.50	50	16	48	63
1246.20.50	50	20	52	63
1246.25.50	50	25	65	80
1246.32.50	50	32	72	85
1246.40.50	50	40	78	95

Для торцевых фрез Weldon с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835
For Weldon end mill with cylindrical shank DIN 1835

ВТУЛКА С КОНУСОМ МОРЗЕ ДЛЯ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ DIN 228-B

MORSE TAPER ADAPTER FOR TWIST DRILLS DIN 228-B



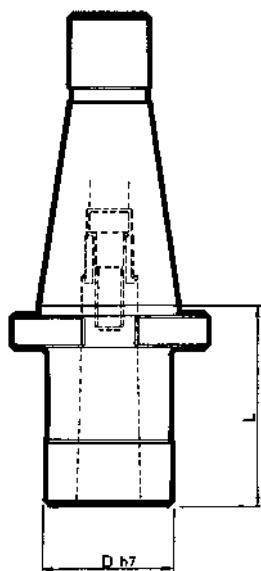
DIN 2080

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Конус Морзе Morse cone	D	L
1306.01.40	40	1	25	50
1306.02.40	40	2	32	50
1306.03.40	40	3	40	65
1306.04.40	40	4	48	95
1306.01.50	50	1	25	45
1306.02.50	50	2	32	60
1306.03.50	50	3	40	65
1306.04.50	50	4	48	70
1306.05.50	50	5	63	105

Для торцевых фрез Weldon с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835
For Weldon end mill with cylindrical shank DIN 1835

ВТУЛКА С КОНУСОМ МОРЗЕ ДЛЯ ФРЕЗ DIN 228-A

MORSE TAPER ADAPTER FOR MILLING CUTTERS DIN 228-A

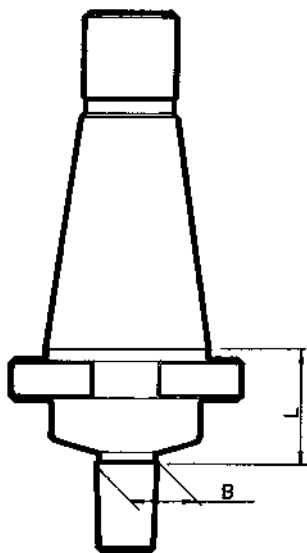


DIN 2080

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Конус Морзе Morse cone	D	L
1336.01.40	40	1	25	50
1336.02.40	40	2	32	50
1336.03.40	40	3	40	65
1336.04.40	40	4	48	95
1336.01.50	50	1	25	45
1336.02.50	50	2	32	60
1336.03.50	50	3	40	65
1336.04.50	50	4	48	65
1336.05.50	50	5	63	120

ОПРАВКА ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ DIN 238

CHUCK DRILL HOLDER DIN 238



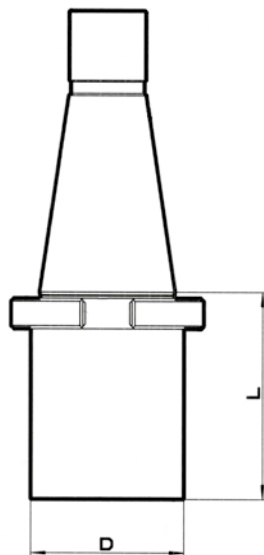
DIN 2080

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	DIN 238	B	L
* 1576.12.40	40	B12	12,07	25
1576.16.40	40	B16	15,73	17
1576.18.40	40	B18	17,78	17
1576.16.50	50	B16	15,73	20
1576.18.50	50	B18	17,78	20

* Подлежит распродаже
Subject to the selling out

ЗАГОТОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТА

BLANK TOOL-HOLDER

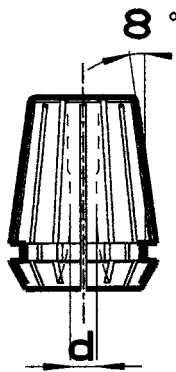


DIN 2080

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D	L
1606.40.40	40	40	160
1606.63.40	40	63	160
1606.80.50	50	80	200



ЦАНГА ER DIN 6499
ER COLLETS DIN 6499

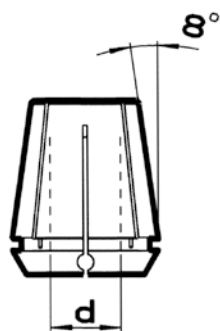


АРТИКУЛ CODE	d	Цанга Collet
9010.16...	02-10	ER 16
9010.20...	03-13	ER 20
9010.25...	02-16	ER 25
9010.32...	03-20	ER 32
9010.40...	03-26	ER 40

Пример заказа: Цанга 9010.16.03 = \varnothing 3
Order example: Collet 9010.16.03 = \varnothing 3



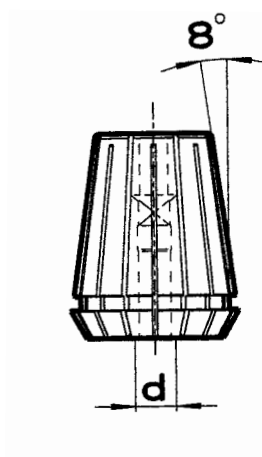
ЦИНГА ER DIN 6499 НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ
ER COLLET DIN 6499 WITH COOLING TIGHT



АРТИКУЛ CODE	d	Цанга Collet
9010.16...TR	03-10	ER 16
9010.20...TR	03-13	ER 20
9010.25...TR	03-16	ER 25
9010.32...TR	03-20	ER 32
9010.40...TR	04-26	ER 40

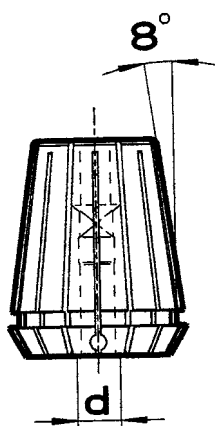


ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ ER COLLETS DIN 6499 WITH SQUARE



АРТИКУЛ CODE	d	Цанга Collet
9010.16... Q	3,5-10	ER 16
9010.20... Q	3,5-10	ER 20
9010.25... Q	3,5-16	ER 25
9010.32... Q	3,5-16	ER 32
9010.40... Q	4,5-22	ER 40

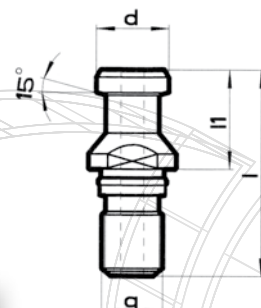
ЦИНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ
ER COLLET DIN 6499 WITH SQUARE AND COOLING TIGHT



АРТИКУЛ CODE	d	Цанга Collet
9010.16...QTR	3,5-8	ER 16
9010.20...QTR	3,5-10	ER 20
9010.25...QTR	3,5-12	ER 25
9010.32...QTR	4-16	ER 32
9010.40...QTR	4,5-20	ER 40

ОПРАВКИ PULL STUDS

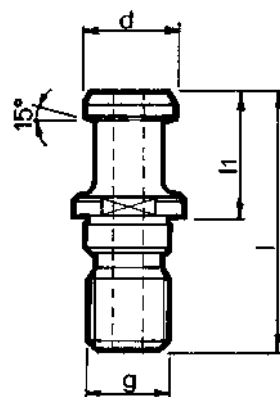
DIN 69872 - С ОТВЕРСТИЕМ И КОЛЬЦЕВЫМ УПЛОТНЕНИЕМ *DIN 69872 - WITH HOLE AND O' RING*



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	l	l1	d	g
9301.04.40A	40	54	26	19	M 16
9301.04.50A	50	74	34	28	M 24

UNI 8487 ФОРМА А - С ОТВЕРСТИЕМ

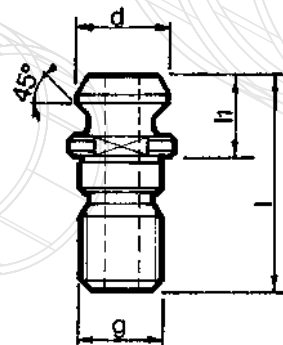
UNI 8487 FORM A - WITH HOLE



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	l	l1	d	g
9302.01.40A	40	54	26	19	M16
9302.01.50A	50	74	34	28	M24

UNI 8487 ФОРМА В - С ОТВЕРСТИЕМ

UNI 8487 FORM B - WITH HOLE

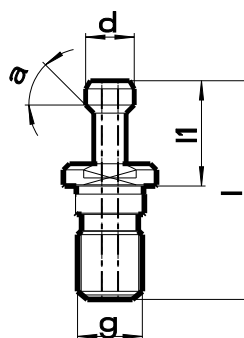


Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	l	l1	d	g
9302.02.40A	40	44,5	16,4	18,95	M16
* 9302.02.45A	45	56	20,95	24,05	M20
9302.02.50A	50	65,5	25,55	29,1	M24

* Подлежит распродаже
Subject to the selling out



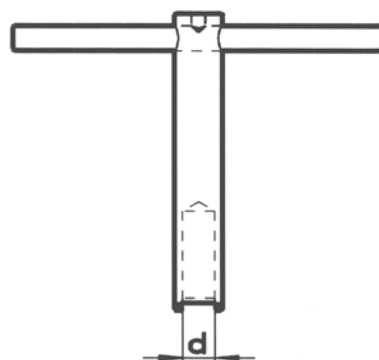
MAS 403 BT - С ОТВЕРСТИЕМ
MAS 403 BT - WITH HOLE



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	l	l1	d	g	a
9303.01.40BT	40	60	35	15	M16	45°
9303.02.40BT	40	60	35	15	M16	30°
9303.01.50BT	50	85	45	23	M24	45°
9303.02.50BT	50	85	45	23	M24	30°

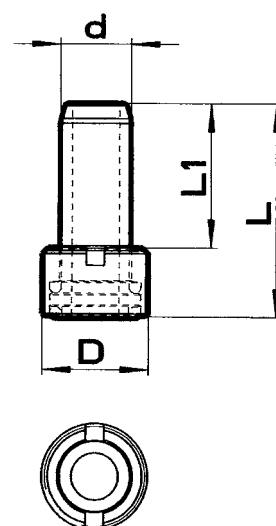
КЛЮЧ WRENCH

АРТИКУЛ CODE	d	Для For
9427.06.09	6	HSK32
9427.06.10	6	CM1
9427.08.13	8	HSK40
9427.10.15	10	CM2 - HSK50
9427.12.16	12	HSK63
9427.12.20	12	CM3
9427.14.24	14	HSK80
9427.16.26	16	CM4 - HSK100
9427.20.38	20	CM5



ВТУЛКА ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ COOLANT FLOW ADAPTER

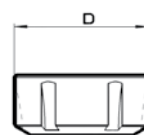
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L1	L
94613210	HSK32A	6	M10X1	20	25,7
94614012	HSK40A	8	M12X1	21,6	29,3
94615016	HSK50A	10	M16X1	23	32,7
94616318	HSK63A	12	M18X1	24,5	36,2
94618020	HSK80A	14	M20X1,5	25,9	39,6
946110024	HSK100A	16	M24X1,5	28	43,5



ГАЙКА ДЛЯ ЦАНГОВОГО ПАТРОНА ER NUT FOR ER COLLET CHUCK

Стандартная гайка ER *ER standard nut*

АРТИКУЛ CODE	D	Для For
9130.16.32	32	ER 16
9130.20.35	35	ER 20
9130.25.42	42	ER 25
9130.32.50	50	ER 32
9130.40.63	63	ER 40



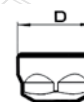
Минигайка ER *ER mini nut*

АРТИКУЛ CODE	D	Для For
9131.11.16	16	ER 11
9131.16.22	22	ER 16
9131.20.28	28	ER 20
9131.25.35	35	ER 25



Шестигранная гайка ER *ER hex. nut*

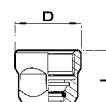
АРТИКУЛ CODE	D	Для For
9133.11.19	19	ER 11
9133.16.28	28	ER 16
9133.20.34	30	ER 20



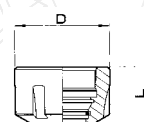
Гайка ER с каналом для СОЖ *ER nut with coolant flow*

АРТИКУЛ CODE	D	L	Для For
9134.16.28	28	22,5	ER 16
9134.20.34	34	24	ER20
9134.25.42	42	25	ER25
9134.32.50	50	27,5	ER32
9134.40.63	63	30,5	ER40

Шестигранная гайка ER *ER hex nut*

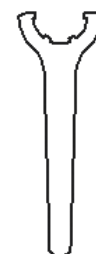


Стандартная гайка ER *ER standard nut*



КЛЮЧ ДЛЯ ЦАНГОВОГО ПАТРОНА ER WRENCH FOR ER COLLET CHUCK

АРТИКУЛ CODE	ДЛЯ ГАЙКИ ER FOR ER NUT	ТИП ГАЙКИ NUT TYPE	Цанга Collet
M-4716-00	9131.11.16	Мини Mini	ER11
M-4722-00	9131.16.22	Мини Mini	ER16
M-4728-00	9131.20.28	Мини Mini	ER20
M-4735-01	9131.25.35	Мини Mini	ER25
M-4732-00	9130.16.32	Стандарт Normal	ER16
M-4735-00	9130.20.35	Стандарт Normal	ER20
M-4742-00	9130.25.42	Стандарт Normal	ER25
M-4750-00	9130.32.50	Стандарт Normal	ER32
M-4763-00	9130.40.63	Стандарт Normal	ER40
M-4917-00	9133.11.19	Шестигранная Hex.	ER11
M-4925-00	9133.16.28	Шестигранная Hex.	ER16
M-4930-00	9133.20.34	Шестигранная Hex.	ER20
M-4742-00	9120.25.42	Поворотная Swivel	ER25
M-4750-00	9120.32.50	Поворотная Swivel	ER32
M-4763-00	9120.40.63	Поворотная Swivel	ER40



ШПОНКА WELDON WELDON DOWEL

АРТИКУЛ CODE	d
9451.01.06	M6
9451.02.08	M8
9451.03.10	M10
9451.04.12	M12
9451.05.14	M14
9451.06.16	M16
9451.07.18	M18
9451.08.20	M20
9451.09.24	M24



СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА УСИЛИЙ, ТРЕБУЕМЫХ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ «МА» И РЕЗЬБ ДРУГИХ ТИПОВ

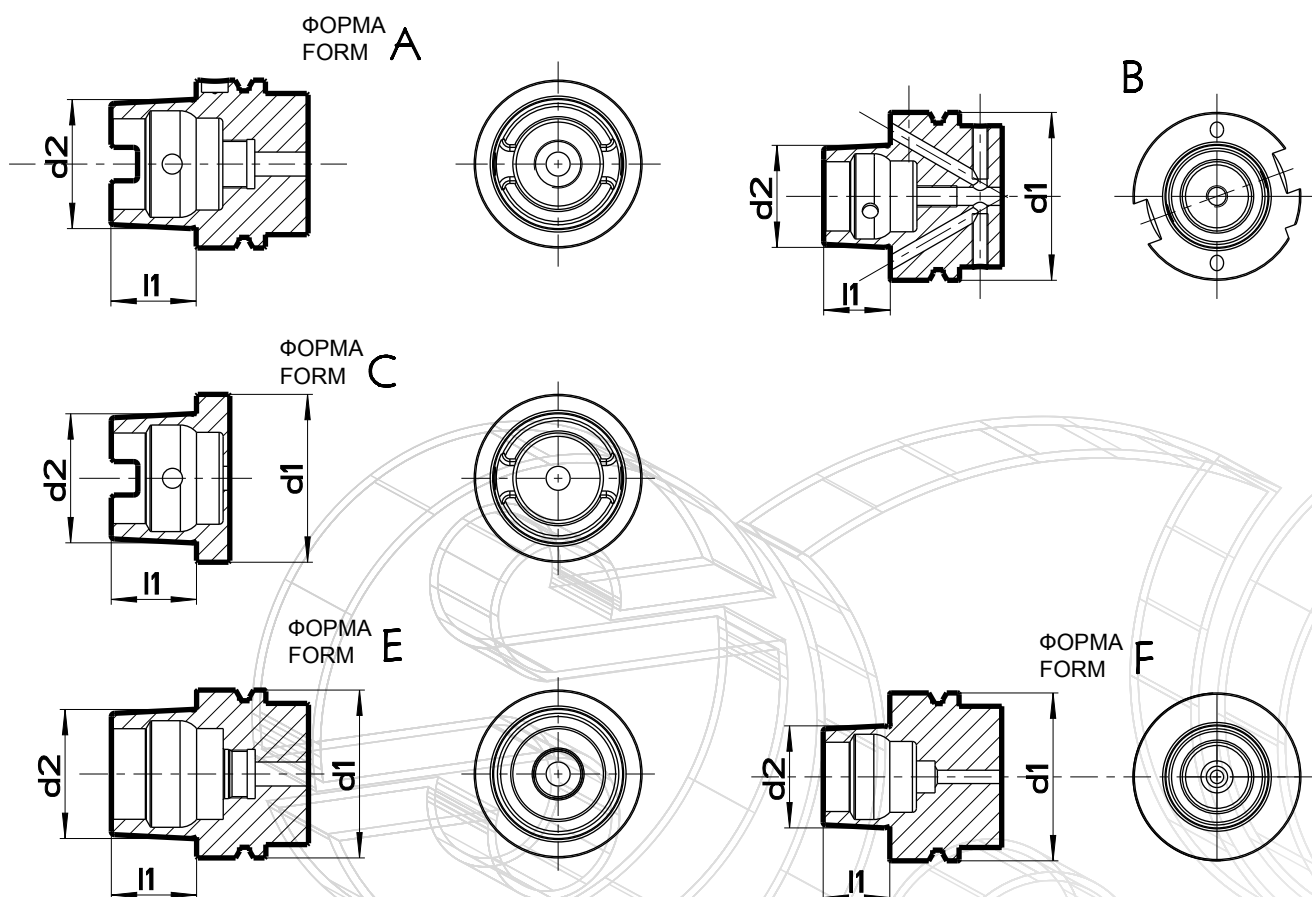
COMPARISON SHEET FOR THE REQUIRED EFFORT FOR TAPPING OPERATIONS BETWEEN METRIC "MA" THREADS AND OTHERS

МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO "M" METRIC ISO "M" THREAD	ШАГ РЕЗЬБЫ PITCH	МЕТРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ISO "M" METRIC ISO "M" THREAD	ШАГ РЕЗЬБЫ PITCH	АМЕРИКАНСКАЯ КРУПНАЯ АМЕРИКАН "UNC" THREAD		АМЕРИКАНСКАЯ МЕЛКАЯ АМЕРИКАН "UNF" THREAD		НОРМАЛЬНАЯ РЕЗЬБА ВИТОРГА BSW "W" THREAD		МЕЛКАЯ РЕЗЬБА ВИТОРГА "BSF" THREAD		ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА ДЛЯ ГАЗОВЫХ ТРУБ "R" И "G" GAS-CYLINDRICAL THREAD FOR PIPE "R" AND "G"		КОНИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА КОНЕ "BSF" "RC" THREAD		ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА CYLINDRICAL "PG" THREAD		КОНИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА КОНЕ "NPT" THREAD		
				РЕЗЬБА INCH'S THREAD	ШАГ INCH'S THREAD	РЕЗЬБА INCH'S THREAD	ШАГ INCH'S THREAD	РЕЗЬБА INCH'S THREAD	ШАГ INCH'S THREAD	РЕЗЬБА INCH'S THREAD	ШАГ INCH'S THREAD	РЕЗЬБА INCH'S THREAD	ШАГ INCH'S THREAD	РЕЗЬБА INCH'S THREAD	ШАГ INCH'S THREAD	РЕЗЬБА INCH'S THREAD	ШАГ INCH'S THREAD	РЕЗЬБА INCH'S THREAD	ШАГ INCH'S THREAD	РЕЗЬБА INCH'S THREAD
M 2																				
M 2.5																				
M 3																				
M 3.5																				
M 4																				
M 5	0.8	M 6	0.75																	
M 5.5																				
M 6	1	M 8	0.75																	
M 7																				
M 7.5																				
M 8	1.25	M 10	0.75																	
M 8.5																				
M 10	1.5	M 10	1.25																	
M 10.5																				
M 12	1.75	M 12	1.5																	
M 12.5																				
M 14																				
M 15																				
M 16																				
M 18	2.5	M 27	1.5																	
M 18.5																				
M 19	2.5	M 22	2																	
M 20																				
M 20.5																				
M 22	2.5	M 30	2																	
M 24																				
M 26																				
M 27	3	M 45	2																	
M 27.5																				
M 30	3.5	M 95	2																	
M 30.5																				
M 33	3.5	M 42	3																	
M 36																				
M 39	4	M 60	3																	
M 42																				
M 45																				
M 48	5	M 100	3																	
M 48.5																				
M 52																				
M 55	5.5	M 170	3																	
M 56																				
M 60	5.5	M 190	3																	
M 60.5																				
M 64	6	M 200	3																	
M 64.5																				
M 68	6	M 230	3																	
M 68.5																				
M 72	6	M 150	4																	
M 75	6	M 160	4																	
M 80	6	M 170	4																	

РАЗМЕРЫ ХВОСТОВИКОВ

SHANKS DIMENSIONS

HSK DIN 69893

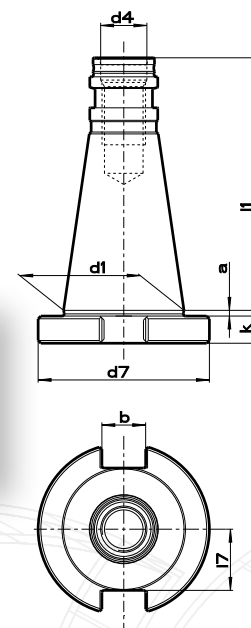


HSK A-C-E			
ХВОСТОВИК SHANK	d2	d1	l1
HSK 25 ФОРМА E	19	25	13
HSK 32 ФОРМА A-C-E	24	32	16
HSK 40 ФОРМА A-C-E	30	40	20
HSK 50 ФОРМА A-C-E	38	50	25
HSK 63 ФОРМА A-C-E	48	63	32
HSK 80 ФОРМА A-C	60	80	40
HSK 100 ФОРМА A-C	75	100	50

HSK B-D-F			
ХВОСТОВИК SHANK	d2	d1	l1
HSK 40 ФОРМА B-D	24	40	16
HSK 50 ФОРМА B-D-F	30	50	20
HSK 63 ФОРМА B-D-F	38	63	25
HSK 80 ФОРМА B-D-F	48	80	32
HSK 100 ФОРМА B-D	60	100	40

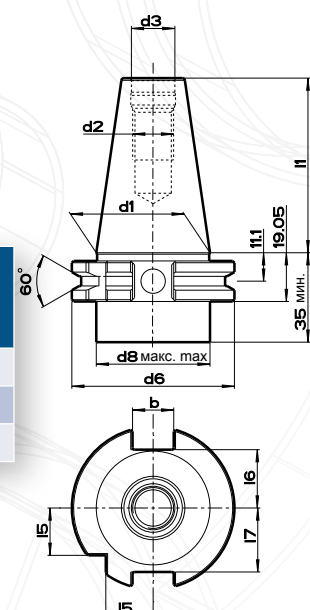
DIN 2080

ХВОСТОВИК SHANK	d1	d4	d7	l1	a	k	l7	b
40	44,45	M16	63	93,4	1,6	10	22,5	16,1
50	69,85	M24	97,5	126,8	3,2	12	35,3	25,7

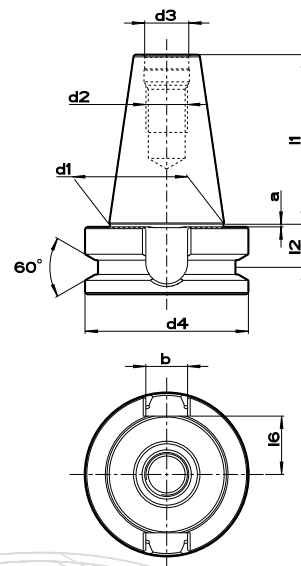


DIN ISO 7388-1 (РАЧЕЕ DIN 69871-A) DIN ISO 7388-1 (EX DIN 69871-A)

ХВОСТОВИК SHANK	d1	d2	d3	d6	d8	l1	l5	l6	l7	b
40	44,45	M16	17	63,55	50	68,25	18,5	22,8	25	16
45	57,15	M20	21	82,55	63	82,55	24	29,1	31,3	19,3
50	69,85	M24	25	97,5	80	101,6	30	35,5	37,7	25,7

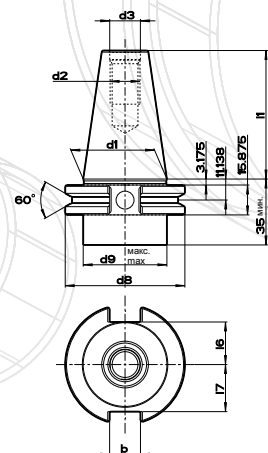


DIN ISO 7388-2 (PAHEE MAS 403 BT)
DIN ISO 7388-2 (EX MAS 403 BT)



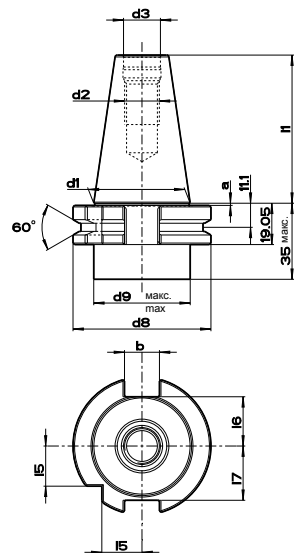
ХВОСТОВИК SHANK	d1	d2	d3	d4	l1	l2	a	k	l7	b
40	44,45	M16	17	63	65,4	16,6	2	25	22,6	16,1
50	69,85	M24	25	100	101,8	23,2	3	35	35	25,7

CAT ASME B5.50



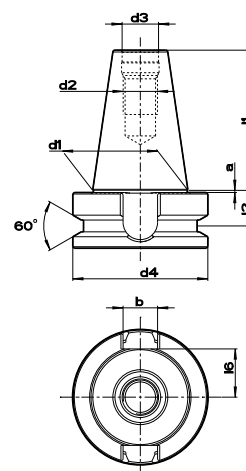
ХВОСТОВИК SHANK	d1	d2	d3	l1	d8	d9	b	l6	l7
CAT40	44,45	UNC5/8"	16,28	68,25	63,5	63,5	16,38	22,6	25
CAT50	69,85	UNC1"	26,19	101,6	98,42	98,42	25,91	35,3	37,7

ДВОЙНОЙ КОНТАКТ ISO DOUBLE CONTACT ISO



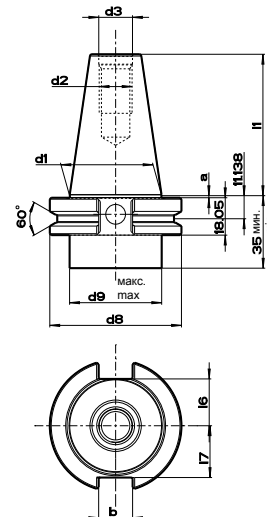
ХВОСТОВИК SHANK	d1	d2	d3	a	l1	d8	d9	b	l5	l6	l7
ISO40	44,45	M16	17	1	68,25	63,55	50	16,1	18,5	22,7	25
ISO50	69,85	M24	25	1,5	101,6	97,5	80	25,7	30	35,5	37,7

ДВОЙНОЙ КОНТАКТ MAS BT DOUBLE CONTACT MAS BT



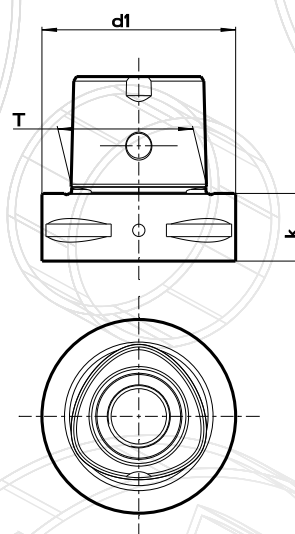
ХВОСТОВИК SHANK	d1	d2	d3	a	l1	l2	d4	b	l6
BT40	44,45	M16	17	1	65,4	16,6	63	16,1	22,5
BT50	69,85	M24	25	1,5	101,8	23,2	100	25,7	35,3

ДВОЙНОЙ КОНТАКТ CAT ASME B5.50 DOUBLE CONTACT CAT ASME B5.50



ХВОСТОВИК SHANK	d1	d2	d3	a	l1	d8	d9	b	l6	l7
CAT40	44,45	UNC5/8"	16,28	1	68,25	63,5	63,5	16,38	22,6	25
CAT50	69,85	UNC1"	26,19	1,5	101,6	98,42	98,42	25,91	35,3	37,7

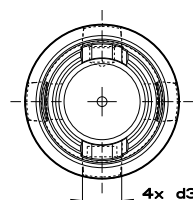
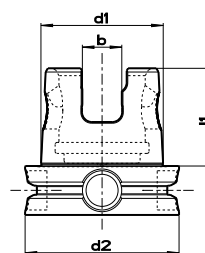
МНОГОГРАННЫЙ ISO 26623 POLYGONAL ISO 26623



ХВОСТОВИК SHANK	d1	T	К МИН.
C32	32	22	15
C40	40	28	20
C50	50	35	20
C63	63	44	22
C80	80	55	30
C100	100	72	36

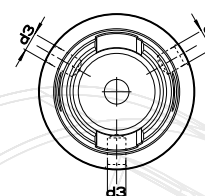
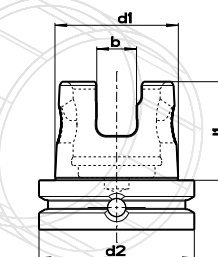


KM63 ISO26622



ХВОСТОВИК SHANK	d1	d2	l1	b	d3
KM63	50	63	40	16	16

KM63M (MAZAK)



ХВОСТОВИК SHANK	d1	d2	l1	b	d3	d4
KM63M	50	63	40	16	7,5	8,5

ТОЧНАЯ БАЛАНСИРОВКА ЖЕСТКИХ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ

Целью балансировки является улучшение распределения массы тела вращения, в результате которого центробежные силы, возникающие при вращении этого тела, не превышают допустимый уровень. Эта цель может и должна быть достигнута только до определенного предела. Фактически после балансировки все равно остается некоторый дисбаланс. При обработке заготовок на станках невозможно получить в точности те размеры, что указаны на чертежах. Поэтому устанавливаются «рабочие допуски», значения которых подбираются по необходимости в зависимости от требований к конкретной детали. Кроме того, при балансировке необходимо добиться определенной точности («максимально допустимого остаточного дисбаланса» либо «допуска на балансировку»). Очевидно, что недостаточная балансировка может привести к возникновению недопустимых вибраций со всеми сопутствующими проблемами и повреждениями. Однако не следует добиваться чрезмерной балансировки сверх необходимой для обеспечения стабильной и тихой работы станка, где размещается тело вращения. Например, вплоть до максимально возможного уровня, достижимого на имеющемся балансировочном оборудовании. Поступая таким образом, мы не повышаем качество вращения, а только увеличиваем продолжительность и, следовательно, стоимость работ по балансировке. При определении допуска на балансировку необходимо помнить о «понятии воспроизводимости» – минимальном значении, которое следует определить путем дальнейших экспериментов. Например, при установке и снятии детали с балансировочного устройства либо при многократной балансировке на реальном станке можно определить, что флюктуация эксцентриситета составляет 5 мкм. Это означает, что балансировка с точностью менее 5 мкм не требуется.

BALANCING'S PRECISION OF RIGID ROTATING

The balancing has as a goal to improve the distribution of lumps of rotating bodies in the way that it rotates into its supports without the creation of centrifugal forces upper to an admissible limit value. This purpose can and must be reached till to a certain limit; in fact after the balancing inevitably remain a lack of balance. As in the working of pieces with machine tools, being impossible to have dimensions that are "exactly" the same to those indicated on drawing, for this reason we establish "working tolerances" with a value that changes from need to need according to the requirements of each single piece, also in balancing must reach the balancing's precision suitable for each single case fixing the "maximum remaining unbalance admissible" or "balancing's tolerance". It is sure that an insufficient balancing may cause vibrations not allowed with all consequent troubles or damages. It would be not correct to balance a rotating with precision over those necessary to a regular and quiet service of the machine tool where will be positioned the rotating, pushing for example the balancing's precision to the maximum allowed from available balancing machines. Making this operation, we would not have better qualities of rotating, but only an increase of the time necessary to the balancing and for this reason the cost of this operation. When we fix the balancing's tolerance is necessary to remember the "reproduction's concept", such as the minimum value that should be found making further tests. For example with the simple operation of mounting and dismantling a piece on the balancing machine or the balancing in several times on real machine we can obtain a eccentricity's variation of 5 micron; it is a non sense to balance the piece with precision lower than 5 micron.



ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ ДОПУСКА НА БАЛАНСИРОВКУ

Допуск на балансировку определяется максимально допустимым остаточным дисбалансом для данного расстояния от оси вращения.

Если разделить допуск на балансировку на вес тела вращения, мы получим «удельный дисбаланс».

Это значение называется «максимально допустимым остаточным эксцентриситетом».

ОБОЗНАЧЕНИЯ

p	(граммы)	= МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМЫЙ ДИСБАЛАНС
r	(мм)	= РАССТОЯНИЕ ДО ОСИ
P	(кг)	= ВЕС ТЕЛА ВРАЩЕНИЯ
n	(об/мин)	= ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ В НОРМАЛЬНОМ РЕЖИМЕ
pr	(г*мм)	= МАКСИМАЛЬНЫЙ ОСТАТОЧНЫЙ ДИСБАЛАНС
$e = \frac{pr}{P}$	(мкм)	= МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМЫЙ ОСТАТОЧНЫЙ ЭКСЦЕНТРИСИТЕТ
G	(мм/с)	= СТЕПЕНЬ БАЛАНСИРОВКИ (СМ. ТАБЛ.)

UNIT MEASURE OF BALANCING'S TOLERANCE

The balancing's tolerance is obtained from the result of maximum admissible unbalance for its distance from the rotation's axis. If we divide the balancing's tolerance for the weight of rotation we obtain the "specific unbalance". This is called also "remaining admissible eccentricity unbalance".

SYMBOLS

p	(GRAMMS)	= MAXIMUM ADMISSIBLE UNBALANCE
r	(MM)	= DISTANCE FROM P TO THE ROTATION AXIS
P	(KG)	= ROTATING'S WEIGHT
n	(RPM)	= ROTATION'S SPEED WITH NORMAL USE
pr	(G*MM)	= MAXIMUM REMAINING UNBALANCE
$e = \frac{pr}{P}$	(MICROMETER)	= REMAINING ADMISSIBLE ECCENTRICITY
G	(MM/SEC)	= BALANCING'S DEGREE (SEE BOARD)



СТЕПЕНЬ G (мм/с)	ТИПЫ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ
2,5	Держатели инструментов, требующих высокой балансировки, роторы паровых или газовых турбин, турбинные генераторы, турбинные вентиляторы, турбинные насосы, турбины винтов грузовых судов, высокочастотные компрессоры, высокочастотные компрессоры для самолетов, якоря средних и больших двигателей, требующих высокой балансировки, якоря небольших двигателей, требующих хорошей балансировки, бытовая техника, устройства высокого качества, зубные бормашины, аэрозоли, якоря небольших двигателей, не подпадающих под условия для степени 6,3, оси станков, вентиляторы кондиционеров для больниц и аудиторий, высокочастотные редукторы (свыше 1000 об/мин) морских турбин, диски и барабаны памяти для компьютеров.
6,3	Якоря современных небольших двигателей, применяемых в системах, нечувствительных к вибрации либо оснащенных устройствами для защиты от нее, средние и большие электрические двигатели (высота вала 80 мм) общего назначения, станки и компоненты станков и других аппаратов, быстродвижущиеся части приспособлений оператора, текстильных и ниточных станков, разметочных станков, чаш центрифуг (сепараторы сливок, очистители, моечные машины), роторы гидравлических устройств, маховики, вентиляторы, центробежные насосы, переходные зубчатые колеса для турбин винтов грузовых судов, цилиндры и ролики печатных станков, тела вращения, связанные с газовыми турбинами, отдельные детали станков, вращающиеся с высокой скоростью.

DEGREE G (MM/SEC)	ROTATING'S TYPES
2,5	Suitable for tool holders with high need of balance, steam or gas turbine's rotors, turbine generators, turbine blowers, turbine pumps, propulsion's turbines of cargo boats, fast compressors, high compressors for planes, medium and large motor's armatures with high need of balance, small motor's armature with good need of balance for electric domestic, appliances of high quality, dentist's drills, aerosol, small motor's armature not enclosed in conditions specified for degree 6,3, machine tools' motions, air conditioning's fans for hospitals and auditoriums, fast gears (over 1000 rpm) of marine turbines adapters, computer's memory disks and drums.
6,3	Current small electric motor's armatures, in appliances not sensitive to vibrations or produced with anti-vibrating, medium and large electric motors (with height of shaft of 80 mm) without special needs, machine tools and parts of machine tools and of machines in general, fast parts of operator machines, textile and spun looms, tracer machines, centrifuge's baskets (cream separators, cleaners, washing machines), hydraulic machine's rotors, flywheels, fans, centrifuge's pumps, adapters gears for marine turbines propellers for cargo boats, cylinders and rollings for printing machines, rotatings linked to gas turbines for aeronautics, separated parts of machines with high needs.



ПОРЯДОК РАБОТЫ С ГРАФИКОМ ДОПУСКОВ НА БАЛАНСИРОВКУ

В зависимости от характеристик тела вращения и станка, на котором оно будет установлено (в нормальном режиме) получаем степень балансировки G (см. график). Из графика мы получаем допустимый остаточный эксцентриситет, который зависит от частоты вращения, то есть от степени G . Остаточный эксцентриситет не является строгим значением; он может изменяться при неизменной степени G в пределах от минимума до максимума, что показано 2 линиями над и под степенью G , в зависимости от типа и назначения тела вращения, а также станка, на котором оно будет установлено. Допуск на балансировку в г/мм определяется путем умножения остаточного эксцентриситета e (мкм) на вес тела вращения P (кг). В общем случае, значения допусков, полученные при хорошей ориентации, обеспечивают хорошие условия работы. При необходимости, особенно если технические особенности станка отличаются от особенностей традиционных станков соответствующего типа, можно выполнить коррекцию.

USE OF BALANCING TOLERANCE'S DIAGRAM

According to the characteristics of rotating and of the machine equipped with the rotating in normal service we obtain the balancing degree G (see board). From the diagram we reach the remaining admissible eccentricity, linked to the rotation speed, in correspondence of degree G . The remaining eccentricity is not a strict value; it can change for a certain degree G between a minimum and a maximum, in correspondence with the 2 lines over and under the degree line G , according to the type and purposes of rotating and according to technical features of the machine where the rotating will be positioned.

The balancing tolerance in G/MM is obtained from the remaining eccentricity e (micrometers) increasing it for the weight of rotating P (KG). The tolerance values obtained are in general of good orientation and they grant good service conditions.

Corrections could be in any case necessary, above all when the machine has technical features different from those of traditional machines of same type.

ГРАФИК ДОПУСКОВ НА БАЛАНСИРОВКУ BALANCING'S TOLERANCE'S DIAGRAM

