

ИНКРОМ®

4.2

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

ОСНАСТКА
СТАНОЧНАЯ





УВАЖАЕМЫЙ КОЛЛЕГА!

Вы держите в руках каталог станочной оснастки торговой марки ИНКРОМ.

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

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

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

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

ВСЯ ПРОДУКЦИЯ, ВЫПУСКАЕМАЯ ПОД ТОРГОВОЙ МАРКОЙ ИНКРОМ, ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ:

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

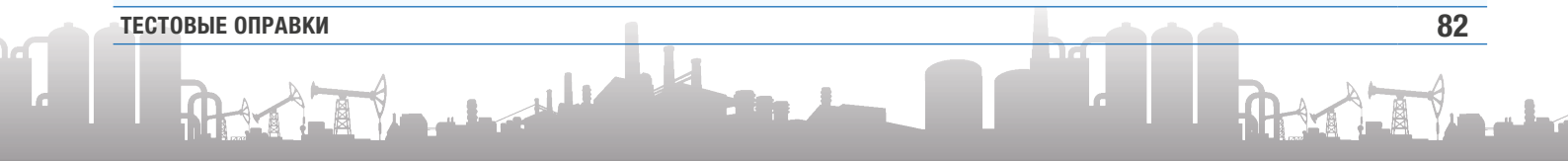
АССОРТИМЕНТ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЙ В КАТАЛОГЕ ТОРГОВОЙ МАРКИ «ИНКРОМ» ОТРАЖЕН НЕ ПОЛНОСТЬЮ. КАТАЛОГ ПОСТОЯННО ОБНОВЛЯЕТСЯ И ДОПОЛНЯЕТСЯ.

ВСЬ МАТЕРИАЛ, РАЗМЕЩЁННЫЙ В КАТАЛОГЕ НОСИТ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ИНФОРМАЦИОННЫЙ ХАРАКТЕР И НЕ ЯВЛЯЕТСЯ ДОГОВОРом ПУБЛИЧНОЙ ОФЕРТЫ.

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



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



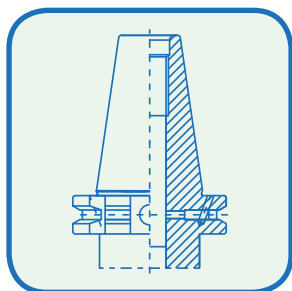
ОГЛАВЛЕНИЕ	стр.
DIN 2080	83
ХВОСТОВИК 7/24 DIN 2080 (ГОСТ 25827 ИСПОЛНЕНИЕ 1). КОНСТРУКЦИЯ. РАЗМЕРЫ. ХАРАКТЕРИСТИКИ	85
ПАТРОНЫ ЦАНГОВЫЕ ПОД ЦАНГИ ER DIN 6499 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	86
ПАТРОНЫ ЦАНГОВЫЕ ПОД ЦАНГИ ER DIN 6499 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ С ГАЙКОЙ MINI	88
ПАТРОНЫ ЦАНГОВЫЕ ПОД ЦАНГИ OZ DIN 6388 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	89
ПАТРОНЫ СИЛОВЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ	90
ОПРАВКИ DIN 6359 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ WELDON DIN 1835-B	91
ОПРАВКИ DIN 6359 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ WHISTLE NOTCH DIN 1835-E	93
ОПРАВКИ DIN6383 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ DIN 228-B С ЛАПКОЙ	94
ОПРАВКИ DIN6364 ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ХВОСТОВИКОМ КОНУС МОРЗЕ DIN 228-A С РЕЗЬБОЙ	95
ОПРАВКИ КОМБИНИРОВАННЫЕ ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ И НАСАДНЫХ ФРЕЗ С ПРОДОЛЬНОЙ ШПОНКОЙ DIN 6358	96
ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ DIN 6357, ISO 3937	98
ОПРАВКИ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ ТИП С DIN 6357	100
ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ ДЛЯ ПРАВОГО И ЛЕВОГО ВРАЩЕНИЯ	101
ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ С ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ	102
ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ НА КОНУС 7/24	103
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ С УКРОЧЕННЫМ КОНУСОМ МОРЗЕ	104
ЗАГОТОВКИ	105
DIN 69893 HSK	107
ОПРАВКИ АНТИВИБРАЦИОННЫЕ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК	108
ПАТРОН ГИДРОЗАЖИМНОЙ	109
ISO 26623	111
БАЗОВЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ	112
DIN 69880 (VDI 3425) (DIN ISO 10889)	113
ХВОСТОВИК DIN 69880 (VDI 3425). КОНСТРУКЦИЯ. РАЗМЕРЫ. ХАРАКТЕРИСТИКИ	117
ЗАГОТОВКИ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ. ФОРМА A1	118
ЗАГОТОВКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ. ФОРМА A2	118
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ПРАВЫЕ. ФОРМА B1	119
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ. ФОРМА B2	119
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ ПРАВЫЕ. ФОРМА B3	120
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ ЛЕВЫЕ. ФОРМА B4	120
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ПРАВЫЕ ДЛИННЫЕ. ФОРМА B5	121
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ РАДИАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ ДЛИННЫЕ. ФОРМА B6	121
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ ОБРАТНЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ПРАВЫЕ ДЛИННЫЕ. ФОРМА B7	122
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ ОБРАТНЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ ДЛИННЫЕ. ФОРМА B8	122
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ АКСИАЛЬНЫЕ ПРАВЫЕ. ФОРМА C1	123
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ АКСИАЛЬНЫЕ ЛЕВЫЕ. ФОРМА C2	123
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ АКСИАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ ПРАВЫЕ. ФОРМА C3	124
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ АКСИАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ ЛЕВЫЕ. ФОРМА C4	124
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ. ФОРМА D1	125
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ОБРАТНЫЕ. ФОРМА D2	125
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛ СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ПО DIN 6595. ФОРМА E1	126
ОПРАВКИ ДЛЯ РАСТОЧНЫХ РЕЗЦОВ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ. ФОРМА E2	127
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ OZ DIN 6388. ФОРМА E3	128
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ ER DIN 6499. ФОРМА E4	128
ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ОСЕВОГО ИНСТРУМЕНТА С КОНУСОМ МОРЗЕ. ФОРМА F	129
ЗАГЛУШКИ. ФОРМА Z2	130
ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ЛЕЗВИЙ ПРАВЫЙ. ФОРМА AR	131
ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ЛЕЗВИЙ ЛЕВЫЙ. ФОРМА AL	131
ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ЛЕЗВИЙ ОБРАТНЫЙ ПРАВЫЙ. ФОРМА AUR	132
ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ЛЕЗВИЙ ОБРАТНЫЙ ЛЕВЫЙ. ФОРМА AUL	132

ОГЛАВЛЕНИЕ

	стр.
ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ С ПОДАЧЕЙ СОЖ ЧЕРЕЗ ИНСТРУМЕНТ	133
ПАТРОНЫ СВЕРЛИЛЬНЫЕ С ОХЛАЖДЕНИЕМ ЧЕРЕЗ ФОРСУНКИ	133
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 ФОРМА А, В, Е И DIN 6535 ФОРМА НА, НВ, НЕ	134
ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ БЕЗ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ ДЛЯ СТАНКОВ С СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ШПИНДЕЛЯ	135
ПАТРОНЫ БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ С ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ	135
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ С УКРОЧЕННЫМ КОНУСОМ МОРЗЕ	136
УПОРЫ С АМОТИЗАЦИЕЙ	136
УПОРЫ РЕГУЛИРУЕМЫЕ	137
УПОРЫ РЕГУЛИРУЕМЫЕ С АМОТИЗАЦИЕЙ	137
ПАТРОН ПЛАВАЮЩИЙ	138
ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ПРОШИВОК	138
ЦЕНТР ВРАЩАЮЩИЙСЯ СО СМЕННЫМИ НАКОНЕЧНИКАМИ	139
НАКОНЕЧНИКИ	139
ТЕСТОВЫЕ ОПРАВКИ	140
КОНТРОЛЬНЫЕ ОПРАВКИ	140
ЦАНГИ	141
ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ ER DIN 6499 НОРМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ И ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	142
ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ ER DIN 6499 НОРМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ И ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ И ВНУТРЕННИМИ КАНАЛАМИ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ	до 20 Bar 149
ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ ER DIN 6499 НОРМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ И ВНУТРЕННИМИ КАНАЛАМИ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ	до 40 Bar 152
ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ ER DIN 6499 НОРМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ С ВНУТРЕННИМИ КАНАЛАМИ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ ВДОЛЬ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ	до 40 Bar 155
ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ ER DIN 6499 НОРМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ И ВНУТРЕННИМИ КАНАЛАМИ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ	до 130 Bar 158
ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ ER DIN 6499 НОРМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ ДЛЯ МЕТЧИКОВ	160
НАБОРЫ ЦАНГ ER DIN 6499	164
НАБОРЫ ГЕРМЕТИЗИРОВАННЫХ ЦАНГ ER DIN 6499 В ПЛАСТИКОВОМ КЕЙСЕ. МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ 21 Bar	165
ЦАНГИ ГЕРМЕТИЧНЫЕ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ПАТРОНОВ, ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ И ВНУТРЕННИМИ КАНАЛАМИ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ. МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ 80 BAR.	166
ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ ER-32 DIN 228-1A	166
ЦАНГИ КОНИЧЕСКИЕ С КОНУСОМ МОРЗЕ	167
ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С ЛАПКОЙ	168
ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ RZ	168
ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ	169
ГОЛОВКИ БЫСТРОСМЕННЫЕ ДЛЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ ПАТРОНОВ	170
КЛЮЧИ	171
ШТРЕВЕЛИ DIN 69872 ДЛЯ ОСНАСТКИ С ХВОСТОВИКОМ DIN 69871	172
ТИСКИ МАШИННЫЕ	173
ПРЕЦИЗИОННЫЕ МАШИННЫЕ ТИСКИ	174
МОДУЛЬНЫЕ МАШИННЫЕ ТИСКИ	174
ТИСКИ ЛЕКАЛЬНЫЕ	175
АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ТИСОК И МОДУЛЕЙ СЕРИИ КРМV004, КРМV006, КРМV007, КРМV040	176
КУЛАЧКИ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТОКАРНЫХ ПАТРОНОВ	177
НАБОРЫ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ ПРОКЛАДОК В ДЕРЕВЯННОМ ФУТЛЯРЕ	178
НАБОРЫ ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ ПРОКЛАДОК В ДЕРЕВЯННОЙ ПОДСТАВКЕ	178
ПРЕЦИЗИОННЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ ЦЕНТРЫ С УДЛИНЕННЫМ ЦЕНТРОВЫМ ВАЛИКОМ	179
ПРЕЦИЗИОННЫЕ САМОЗАЖИМНЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ С ПОСАДКОЙ НА УКРОЧЕННЫЙ КОНУС МОРЗЕ	179



СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69871



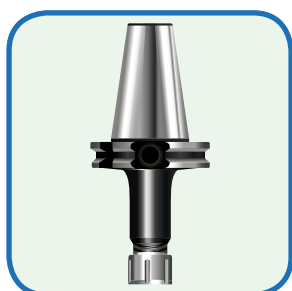
Хвостовик 7/24 DIN 69871
Конструкция. Размеры.
Характеристики

с. 8



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

с. 9



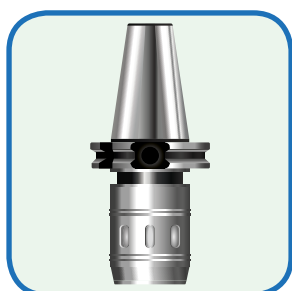
Патроны цанговые
под цанги ER DIN 6499
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком с гайкой Mini

с. 11



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

с. 12



Патроны силовые
фрезерные

с. 13



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

с. 14



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

с. 19



Патроны для сверл со
сменными пластинами
форма E1

с. 20



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

с. 21

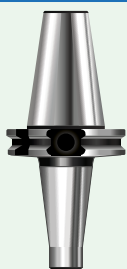


Оправки DIN6364
для инструмента с
хвостовиком конус морзе
DIN 228-A с резьбой

с. 22

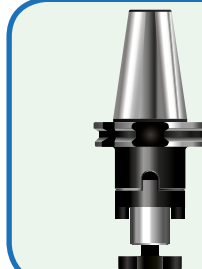


СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69871



Оправки для фрезерных головок с резьбовым креплением

с. 23



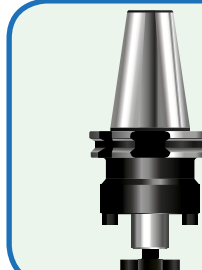
Оправки комбинированные для насадных торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой DIN 6358

с. 25



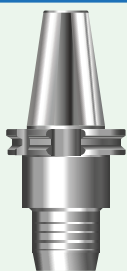
Оправки для насадных торцовых фрез DIN 6357, ISO 3937

с. 27



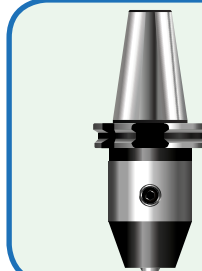
Оправки для торцовых фрез тип C DIN 6357

с. 30



Гидравлические патроны для инструмента с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835 форма А, В, Е и DIN 6535 форма HA, HB, HE

с. 31



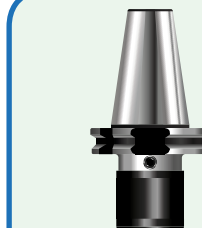
Патроны сверлильные прецизионные для станков с ЧПУ для правого и левого вращения

с. 33



Патроны быстросменные резьбонарезные без осевой компенсации для станков с синхронизацией шпинделя

с. 34



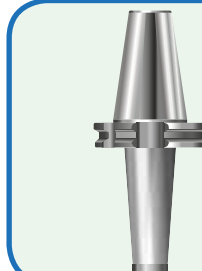
Патроны быстросменные резьбонарезные с осевой компенсацией

с. 35



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

с. 36



Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком

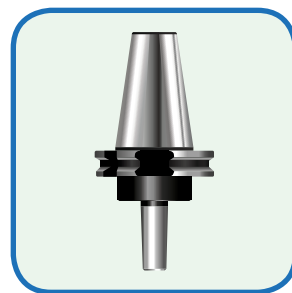
с. 37

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69871



**Втулки переходные
на конус 7/24**

с. 40



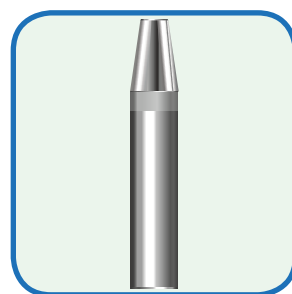
**Оправки
для сверлильных патронов
с укороченным
конусом Морзе**

с. 41



Заготовки

с. 42



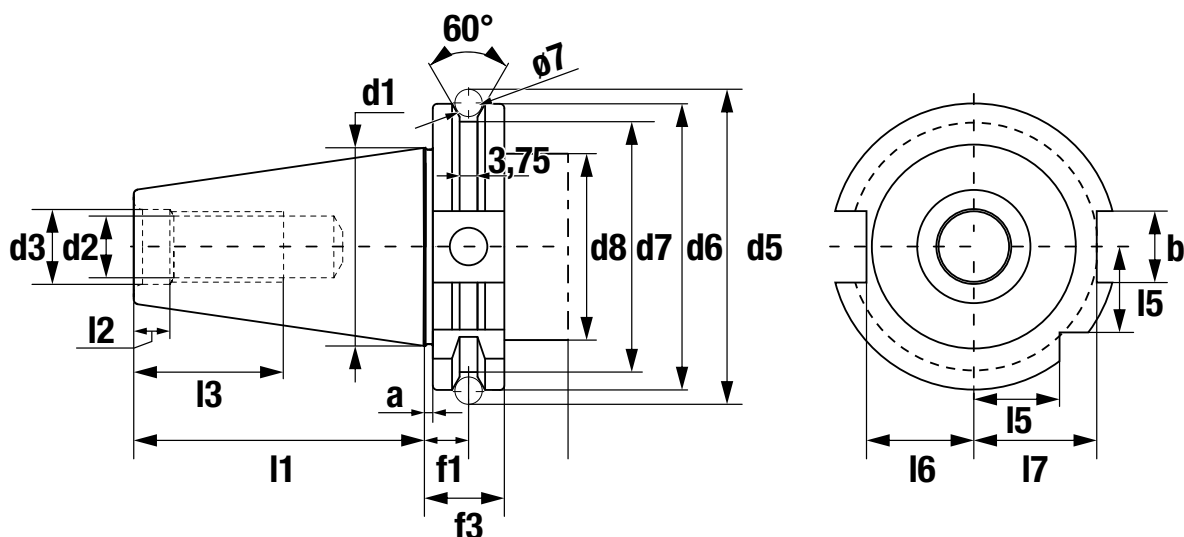
Тестовые оправки

с. 43

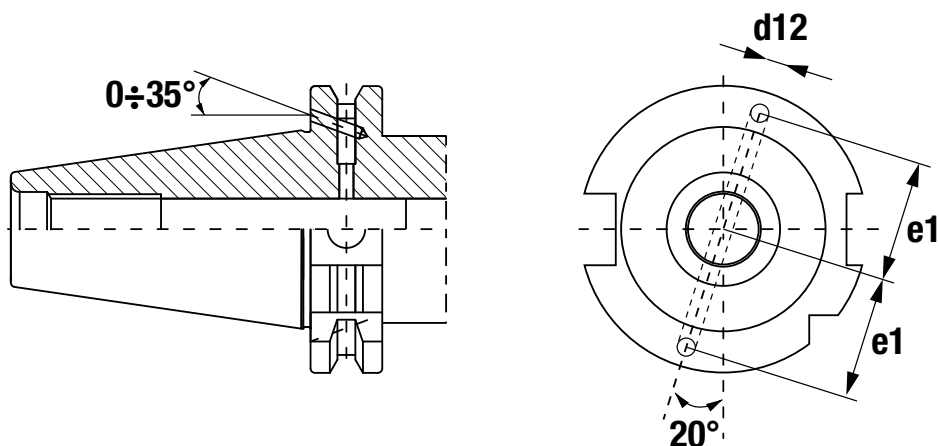


DIN 69871

СХЕМА ХВОСТОВИКА



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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАТЕРИАЛ - ЛЕГИРОВАННАЯ ХРОМОМАНГАНЦЕВАЯ ЦЕМЕНТИРОВАННАЯ СТАЛЬ

ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НЕ МЕНЕЕ 1200 Н/мм²

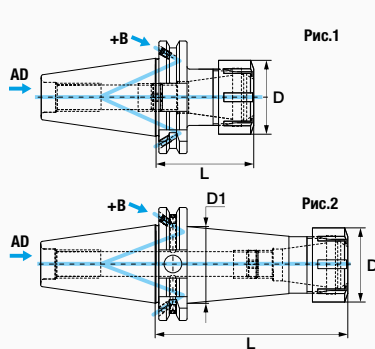
ЗАКАЛКА И ЧИСТОВОЕ ВЫСОКОТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

ЦЕМЕНТИРОВАНИЕ 0,8 мм ± 0,2 мм

ТВЕРДОСТЬ 60 ± 2 HRC

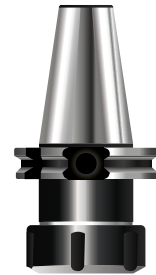
ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ УГЛА КОНУСА < AT 3 по DIN 7187 и DIN 2080

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



SK30

SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

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

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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

конус 7/24 SK	цанга ER	диапазон зажима d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД						
								KPTH004.	KPTH413.	KPTH005.	KPTH006.	KPTH287.	
30	ER16	1-12	60	32 (28*)	—	1	.16060	⊙**					
			70	32	—	1	.16070		○				
			100	32	—	2	.16100	○	○				
	ER20	1-16	70	35	—	1	.20070	○	○				
			100	35	—	2	.20100	○	○				
	ER25	1-20	60	42	—	1	.25060	⊙**					
			70	42	—	1	.25070		○				
			100	42	—	2	.25100	○	○				
	ER32	1-25	60	50	—	1	.32060	⊙**					
			70	50	—	1	.32070		○				
			100	50	—	2	.32100	○	○				
	ER40	2-32	70	63	—	1	.40070	⊙	○				
40	ER16	1-12	63	32 (28*)	—	1	.16063			○	●		
			70	32	—	1	.16070			○	●	○	
			100	32 (28*)	28	2	.16100			○	●	○	
			130	32 (28*)	28	2	.16130			○	●	○	
			160	32	31	2	.16160			○	●	○	
			200	32	32	2	.16200			○	●	○	
	ER20	1-16	70	35 (34*)	—	1	.20070			○	●	○	
			100	35 (34*)	30	2	.20100			○	●	○	
			130	35	30	2	.20130			○	●	○	
			160	35	32	2	.20160			○	●	○	
			200	35	35	2	.20200			○	●	○	
			70	42	—	1	.25070			○	●	○	
	ER25	1-20	100	42	45	2	.25100			○	●	○	
			130	42	45	2	.25130			○	●	○	
			160	42	45	2	.25160			○	●	○	
			200	42	42	2	.25200			○	●	○	
			70	50	—	1	.32070			○	●	○	
			100	50	48	2	.32100			○	●	○	
	ER32	1-25	130	50	50	2	.32130			○	●	○	
			160	50	50	2	.32160			○	●	○	
			200	50	50	2	.32200			○	●	○	
			70	63	—	1	.40070			○	●	○	
	ER40	2-32	100	63	50	2	.40100			○	●	○	
			130	63	50	2	.40130			○	●	○	
160			63	50	2	.40160			○	●	○		
200			63	50	2	.40200			○	●	○		

* Гайка шестигранная

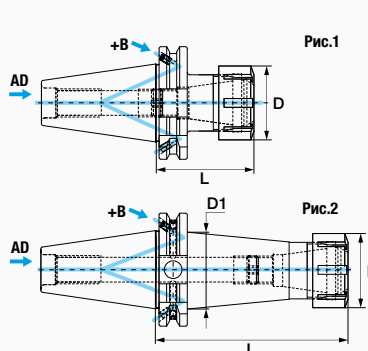
** - AD/B

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

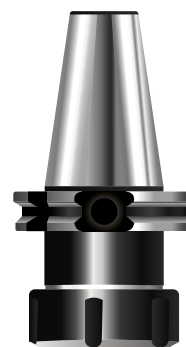
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

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

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



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD
B

AD
B

конус 7/24 SK	цанга ER	диапазон зажима d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	KPTН611.	KPTН007.	KPTН288.
								○	●	○
50	ER16	1-12	70	32	—	1	.16070	○	●	○
			100	32	32	2	.16100	○	○	○
			130	32	32	2	.16130	○	○	○
			160	32	32	2	.16160	○	○	○
			200	32	32	2	.16200	○	○	○
	ER20	1-16	70	35	—	1	.20070		○	○
			100	35	38	2	.20100		○	○
			130	35	38	2	.20130		○	○
			160	35	40	2	.20160		○	○
			200	35	40	2	.20200		○	○
	ER25	1-20	70	42	—	1	.25070	○	●	○
			100	42	45	2	.25100	○	○	○
			130	42	45	2	.25130	○	○	○
			160	42	55	2	.25160	○	○	○
			200	42	42	2	.25200	○	○	○
	ER32	1-25	70	50	—	1	.32070	○	●	○
			100	50	48	2	.32100	○	○	○
			130	50	48	2	.32130	○	○	○
			160	50	50	2	.32160	○	○	○
			200	50	50	2	.32200	○	○	○
ER40	2-32	80	63	—	1	.40080	○	○	○	
		100	63	60	2	.40100	○	○	○	
		130	63	60	2	.40130	○	○	○	
		160	63	60	2	.40160	○	○	○	
		200	63	63	2	.40200	○	○	○	
ER50	6-40	100	78	75	2	.50100		○	○	
		130	78	75	2	.50130		○	○	
		160	78	75	2	.50160		○	○	

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

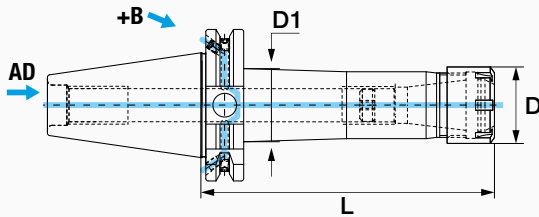
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



SK30

SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G2.5
25000

G6.3
12000

G2.5
25000

G6.3
12000

G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD
B

AD
B

AD
B

AD
B

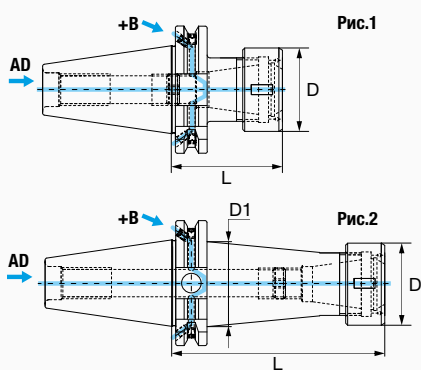
конус 7/24 SK	цанга ER	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	D1 мм	КОД КОД	КОД					
							КРТН414.	КРТН418.	КРТН015.	КРТН415.	КРТН416.	КРТН417.
30	ER11	1 – 8	70	16	—	.11070	○	○				
			100	16	—	.11100	○	○				
	ER16	1– 12	70	22	—	.16070	○	○				
			100	22	—	.16100	○	○				
40	ER11	1 – 8	55	16	16	.11055			○	○		
			70	16	20	.11070			○	○		
			100	16	21	.11100			○	○		
			130	16	27	.11130			○	○		
	ER16	1– 12	160	16	—	.11160			○	○		
			55	22	22	.16055			○	○		
			70	22	26	.16070			○	○		
			100	22	27	.16100			○	○		
			130	22	27	.16130			○	○		
			160	22	27	.16160			○	○		
			200	22	35	.16200			○	○		
			100	28	32	.20100			○	○		
	ER20	1–16	130	28	32	.20130			○	○		
			160	28	32	.20160			○	○		
			200	28	38	.20200			○	○		
	ER25	1– 20	100	35	33	.25100			○	○		
130			35	33	.25130			○	○			
160			35	33	.25160			○	○			
200			35	42	.25200			○	○			
50	ER08	1 – 5	160	12	23	.08160					○	○
			ER11	1 – 8	160	16	29	.11160				
	ER16	1– 12	100		22	28	.16100					○
			130	22	28	.16130					○	○
			160	22	28	.16160					○	○
			200	22	29	.16200					○	○
	ER20	1– 16	100	28	32	.20100					○	○
			130	28	33	.20130					○	○
			160	28	32	.20160					○	○
			200	28	32	.20200					○	○
	ER25	1– 20	100	35	35	.25100					○	○
			130	35	42	.25130					○	○
160			35	42	.25160					○	○	
200			35	42	.25200					○	○	

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

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

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

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



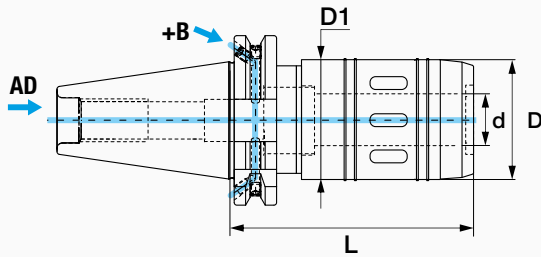
							BT30		BT40		BT50		
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ							G6.3 12000	G2.5 25000	G6.3 12000	G2.5 25000	G6.3 12000	G2.5 25000	
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ							0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА							AD	AD	AD B	AD B	AD B	AD B	
конус 7/24 SK	цанга OZ	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КРТН001.	КРТН457.	КРТН002.	КРТН458.	КРТН003.	КРТН459.
30	OZ16	2-16	60	43	—	1	.16060	○	○				
	OZ25	2-25	80	60	—	1	.25080	○	○				
40	OZ16	2-16	70	43	33	1	.16070			○	○		
			100	43	40	2	.16100			○	○		
			130	43	40	2	.16130			○	○		
	OZ25	2-25	70	60	48	1	.25070			○	○		
			100	60	49	2	.25100			○	○		
			130	60	49	2	.25130			○	○		
OZ32	3-32	80	72	50	1	.32080			○	○			
		100	72	50	2	.32100			○	○			
50	OZ16	2-16	70	43	33	1	.16070					○	○
			100	43	40	2	.16100					○	○
			130	43	40	2	.16130					○	○
	OZ25	2-25	70	60	48	1	.25070					○	○
			100	60	49	2	.25100					○	○
			130	60	49	2	.25130					○	○
	OZ32	3-32	80	72	60	1	.32080					○	○
			100	72	56	2	.32100					○	○
			130	72	56	2	.32130					○	○

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

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

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

Патроны силовые фрезерные



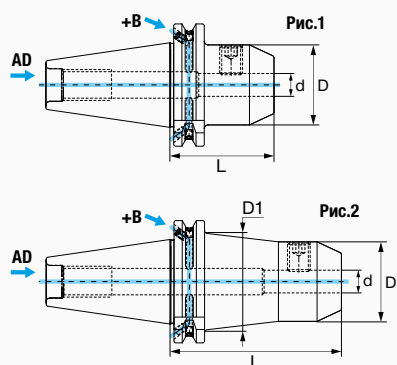
					SK40	SK50		
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ					G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ					0.003	0.003	0.003	
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА					AD B	AD	AD B	
конус 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	D1 мм	КОД КОД	КРТН314.	КРТН622.	КРТН315.
40	20	75	46	47	.20075	○		
	32	95	62	63	.32095	○		
	32	135	62	63	.32135	○		
50	20	85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

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

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

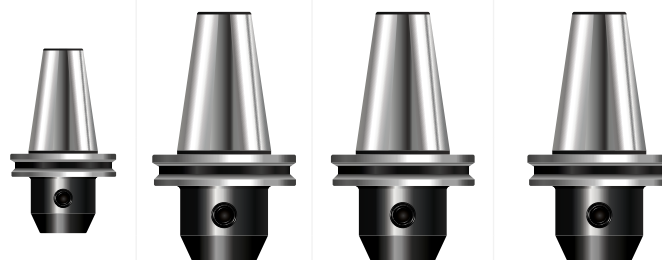
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



SK30

SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

G6.3
12000

G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD
B

AD
B

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

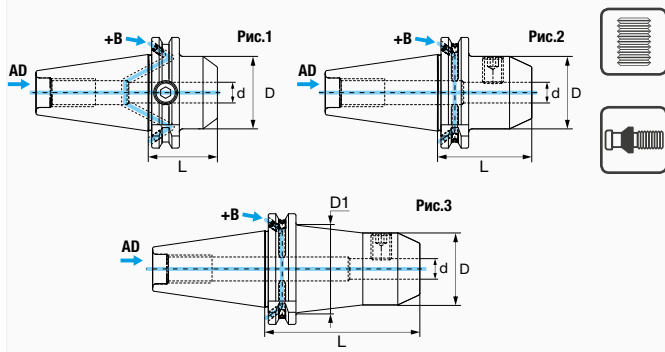
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



	SK40	SK40	SK40
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ	G6.3 12000	G6.3 12000	G2.5 25000
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ	0.003	0.003	0.003
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА	AD B	AD B	AD B

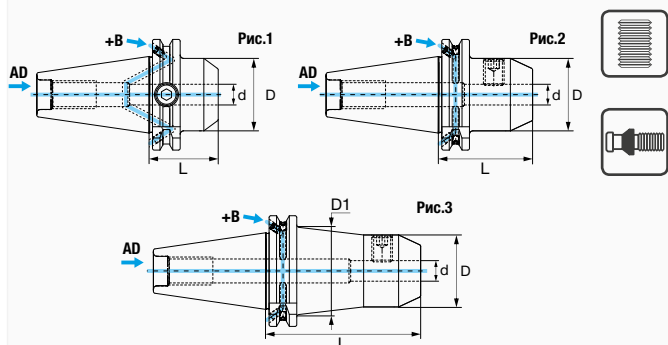
конус 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КРТН463.	КРТН020.	КРТН309.
40	16	35	44	44	1	.16035	○		
		63	48	48	2	.16063		○	○
		100	48	—	3	.16100		○	○
		130	48	—	3	.16130		○	○
		160	48	—	3	.16160		○	○
		200	48	—	3	.16200		○	○
		250	48	—	3	.16250		○	○
	18	63	50	50	2	.18063		○	○
		100	50	—	3	.18100		○	○
		130	50	—	3	.18130		○	○
		160	50	—	3	.18160		○	○
		200	50	—	3	.18200		○	○
	20	35	44	44	1	.20035	○		
		63	52	52	2	.20063		○	○
		100	50	—	3	.20100		○	○
		130	50	—	3	.20130		○	○
		160	50	—	3	.20160		○	○
		200	50	—	3	.20200		○	○
		250	52	—	3	.20250		○	○
	25	35	50	50	1	.25035	○		
		100	65	65	2	.25100		○	○
		130	65	—	3	.25130		○	○
		160	65	—	3	.25160		○	○
		200	65	—	3	.25200		○	○
	32	70	72	72	1	.32070	○		
		100	72	72	2	.32100		○	○
		160	72	—	3	.32160		○	○
		200	72	—	3	.32200		○	○
250		70	—	3	.32250		○	○	
40	115	80	80	2	.40115		○	○	
	120	80	80	3	.40120		○	○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

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

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



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

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

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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

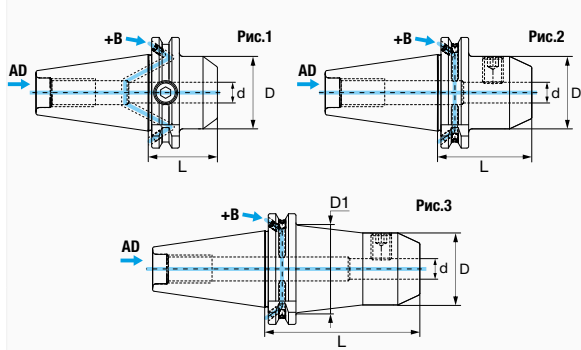
конус 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	KPTH464.	KPTH616.	KPTH021.	KPTH403.
50	6	63	25	25	2	.06063				
		100	25	35	3	.06100				
		130	25	35	3	.06130				
		160	25	35	3	.06160				
		200	25	38	3	.06200				
	8	63	28	28	2	.08063				
		100	28	38	3	.08100				
		130	28	38	3	.08130				
		160	28	38	3	.08160				
		200	28	41	3	.08200				
	10	250	28	—	3	.08250				
		63	35	35	2	.10063				
		100	35	42	3	.10100				
		130	35	42	3	.10130				
		160	34,5	42	3	.10160				
	12	200	35	45	3	.10200				
		250	35	—	3	.10250				
		63	42	42	2	.12063				
		80	42	—	2	.12080				
		100	42	48	3	.12100				
14	130	42	48	3	.12130					
	160	42	48	3	.12160					
	200	42	51	3	.12200					
	250	42	—	3	.12250					
	63	44	44	2	.14063					
16	80	44	—	2	.14080					
	100	44	50	3	.14100					
	130	44	50	3	.14130					
	160	44	50	3	.14160					
	200	44	53	3	.14200					
16	35	70	70	1	.16035					
	63	48	48	2	.16063					
	80	48	—	2	.16080					
	100	48	54	3	.16100					
	130	48	54	3	.16130					
	160	48	54	3	.16160					
200	48	57	3	.16200						
250	48	—	3	.16250						

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

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

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



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	G2.5 25000
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ	0.003	0.003	0.003	0.003
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА	AD B	AD	AD B	AD B

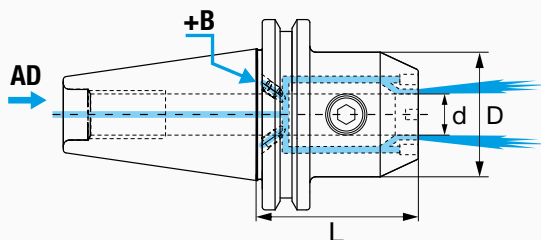
конус 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	KPTH464.	KPTH616.	KPTH021.	KPTH403.
18		63	50	50	2	.18063		○	○	○
		80	50	—	2	.18080		○		
		100	50	56	3	.18100		○	○	○
		130	50	56	3	.18130		○	○	○
		160	50	56	3	.18160		○	○	○
		200	50	59	3	.18200		○	○	○
20		35	70	70	1	.20035	○			
		63	52	52	2	.20063			○	○
		80	52	—	2	.20080		○		
		100	52	59	3	.20100		○	○	○
		130	52	59	3	.20130		○	○	○
		160	51,5	59	3	.20160		○	○	○
		200	52	61	3	.20200		○	○	○
		250	52	—	3	.20250		○	○	○
50		35	70	70	1	.25035	○			
		80	65	65	2	.25080			○	○
		100	65	—	3	.25100		○	○	○
		130	65	—	3	.25130		○	○	○
		160	65	70	3	.25160		○	○	○
		200	65	72	3	.25200		○	○	○
		250	63	—	3	.25250		○	○	○
32		35	80	80	1	.32035	○			
		100	72	72	2	.32100		○	○	○
		130	72	—	3	.32130		○	○	○
		160	65	—	3	.32160		○	○	○
		200	72	—	3	.32200		○	○	○
40		35	80	80	1	.40035	○			
		110	80	—	2	.40110		○		
		120	80	80	2	.40120			○	○
		130	80	—	2	.40130		○		
		160	80	—	3	.40160		○		
		200	80	—	3	.40200		○	○	○
50		120	100	100	2	.50120			○	○
		160	95	—	3	.50160			○	○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

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

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



SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
BAD
B

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

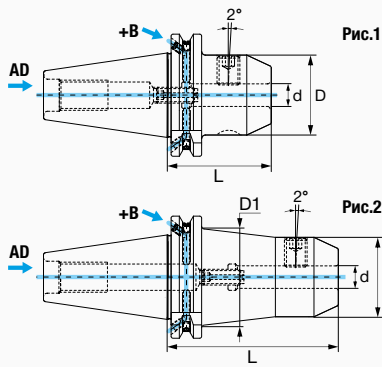
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



SK40 SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
B

AD
B

конус 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД		KPTH024.	KPTH025.
						КОД	КОД		
40	6	50	25	25	1	.06050		○	
		100	25	35	2	.06100		○	
	8	50	28	28	1	.08050		○	
		100	28	38	2	.08100		○	
	10	50	35	35	1	.10050		○	
		100	35	40	2	.10100		○	
	12	50	42	42	1	.12050		○	
		100	42	—	2	.12100		○	
	14	50	44	44	1	.14050		○	
		100	44	—	2	.14100		○	
	16	63	48	48	1	.16063		○	
		100	48	—	2	.16100		○	
	18	63	50	50	1	.18063		○	
		100	50	—	2	.18100		○	
	20	63	52	52	1	.20063		○	
		100	50	—	2	.20100		○	
25	100	65	65	2	.25100		○		
	100	72	72	2	.32100		○		
40	115	80	80	2	.40115		○		
	6	63	25	25	1	.06063			○
100		25	35	2	.06100			○	
8	63	28	28	1	.08063			○	
	100	28	38	2	.08100			○	
10	63	35	35	1	.10063			○	
	100	35	42	2	.10100			○	
12	63	42	42	1	.12063			○	
	100	42	48	2	.12100			○	
14	63	44	44	1	.14063			○	
	100	44	50	2	.14100			○	
16	63	48	48	1	.16063			○	
	100	48	54	2	.16100			○	
18	63	50	50	1	.18063			○	
	100	50	56	2	.18100			○	
20	63	52	52	1	.20063			○	
	100	52	59	2	.20100			○	
25	80	65	65	1	.25080			○	
	100	65	—	2	.25100			○	
32	100	72	72	1	.32100			○	
	120	80	80	2	.40120			○	

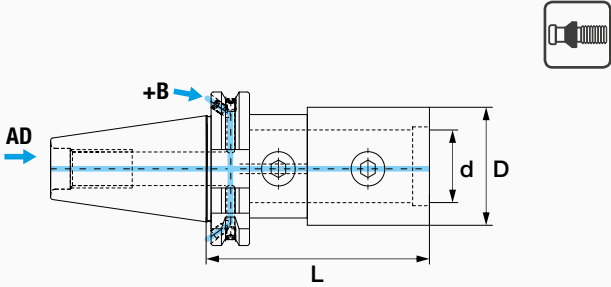


КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны для сверл со сменными пластинами форма E1					SK40	SK50
					 	
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ					G6.3 12000	G6.3 12000
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм					0.005	0.005
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА					AD B	AD B
конус 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	КОД КОД	КРТН042.	КРТН043.
40	20	65	40	.20065	○	
	25	70	45	.25070	○	
	32	75	52	.32075	○	
50	20	70	40	.20070		○
	25	70	45	.25070		○
	32	70	52	.32070		○
	40	80	60	.40080		○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

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

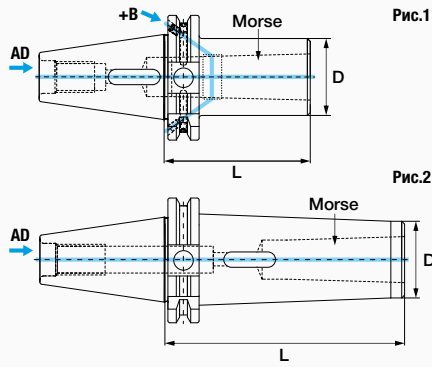
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

SK30	SK40	SK50
------	------	------



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА	AD	A	AD	AD B	A	AD	AD B

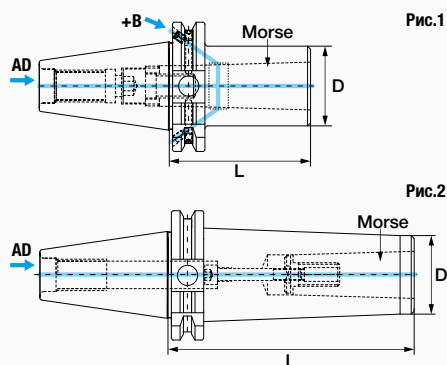
КОНУС 7/24 SK	KM	L мм	D мм	рис.	КОД КОД	КРТН026.	КРТН465.	КРТН027.	КРТН028.	КРТН466.	КРТН030.	КРТН029.
30	1	50	25	1	.1050	○						
	2	65	32	1	.2065	○						
	3	80	40	1	.3080	○						
40	1	50	25	1	.1050		○	○	○			
		120	25	2	.1120			○				
	2	50	32	1	.2050		○	○	○			
		120	32	2	.2120			○				
	3	70	40	1	.3070		○	○				
		76	40	2	.3076				○			
	4	135	40	2	.3135			○				
		95	48	1	.4095		○	○	○			
	165	48	2	.4165			○					
50	1	45	25	1	.1045							○
		120	25	2	.1120						○	
	2	50	32	1	.2050					○	○	
		60	32	1	.2060					○		○
		140	32	2	.2140						○	
	3	65	40	1	.3065					○		○
		150	40	2	.3150						○	
	4	95	48	1	.4095					○	○	○
		180	48	2	.4180						○	
	5	105	63	1	.5105					○		○
220		63	2	.5220						○		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

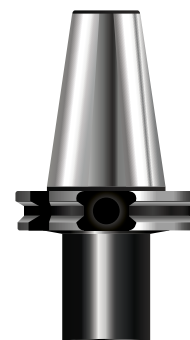
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
КРТН020.08045
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

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

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD	AD B	A	AD	AD B
----	---------	---	----	---------

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

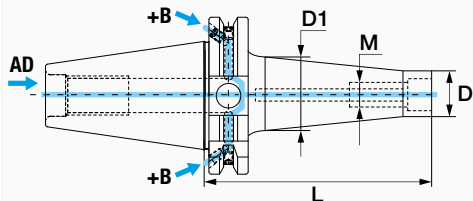
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для фрезерных головок с резьбовым креплением



SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ



МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА



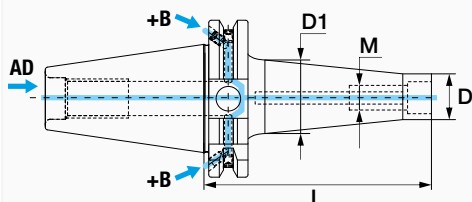
конус 7/24 SK	M (размер крепления)	L мм	D мм	D1 мм	КОД	
					код	КРТН071.
40	M6	44	10	13	.M06044	○
		69	10	13	.M06069	○
		94	10	13	.M06094	○
	M8	55	13	15	.M08055	○
		75	13	23	.M08075	○
		95	13	23	.M08095	○
		115	13	25	.M08115	○
	M10	24	18	18	.M10024	○
		55	18	20	.M10055	○
		75	18	25	.M10075	○
		95	18	28	.M10095	○
		115	18	28	.M10115	○
	M12	145	18	34	.M10145	○
		24	21	21	.M12024	○
		55	21	24	.M12055	○
		75	21	24	.M12075	○
		95	21	31	.M12095	○
	M16	115	21	31	.M12115	○
		145	21	38	.M12145	○
		24	29	29	.M16024	○
		55	29	34	.M16055	○
		75	29	34	.M16075	○
		95	29	34	.M16095	○
		115	29	39	.M16115	○
145		29	39	.M16145	○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

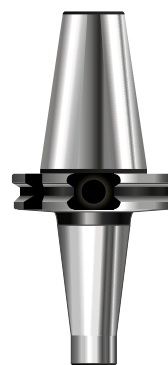
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

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

Оправки для фрезерных головок с резьбовым креплением



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ



МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА



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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

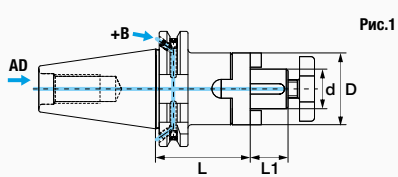


Рис.1

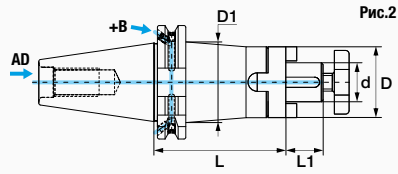
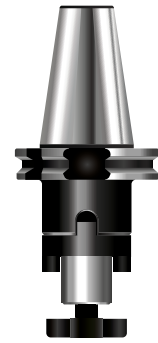


Рис.2



SK30

SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD
B

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

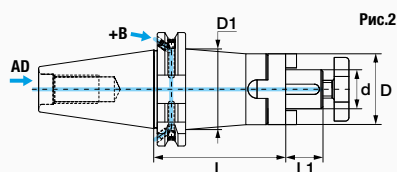
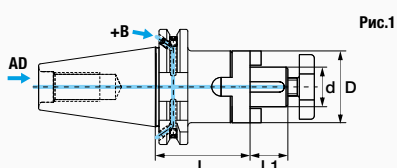
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

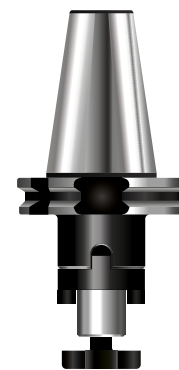
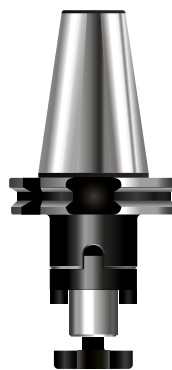
КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD
B

конус 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД		KPTH257.	KPTH037.
							КОД	КОД		
50	16	55	17	32	—	1	.16055		○	○
		100	17	32	50	2	.16100		○	○
		130	17	32	50	2	.16130		○	○
		160	17	32	50	2	.16160		○	○
		200	17	32	50	2	.16200		○	○
	22	55	19	40	—	1	.22055		○	○
		100	19	40	60	2	.22100		○	○
		130	19	40	60	2	.22130		○	○
		160	19	40	60	2	.22160		○	○
		200	19	40	60	2	.22200		○	○
	27	55	21	48	—	1	.27055		○	○
		100	21	48	60	2	.27100		○	○
		130	21	48	60	2	.27130		○	○
		160	21	48	60	2	.27160		○	○
		200	21	48	60	2	.27200		○	○
32	55	24	58	—	1	.32055		○	○	
	100	24	58	—	2	.32100		○	○	
	130	24	58	66	2	.32130		○	○	
	160	24	58	68	2	.32160		○	○	
	200	24	58	—	2	.32200		○	○	
40	55	27	70	—	1	.40055		○	○	
	100	27	70	—	2	.40100		○	○	
	130	27	70	—	2	.40130		○	○	
	160	27	70	—	2	.40160		○	○	
	200	27	70	—	2	.40200		○	○	
50	70	30	—	—	1	.50070		○*	○	

* - исполнение А

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

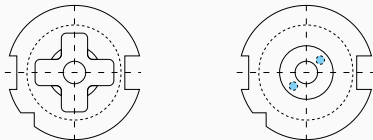
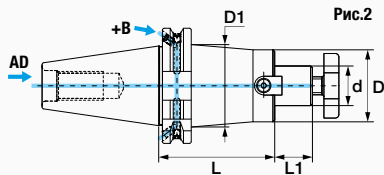
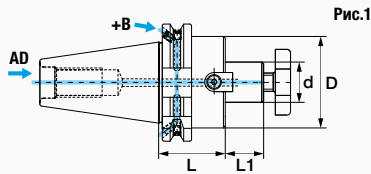
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



SK30		SK40	
------	--	------	--



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм	0.005	0.005	0.005	0.005
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА	AD	AD B	A	AD B

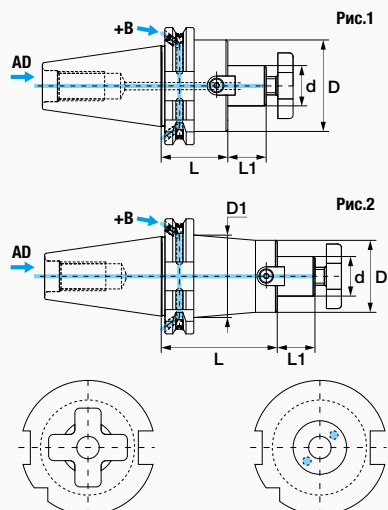
конус 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД		KPTH038.	KPTH495.	KPTH367.	KPTH040.
							код	код				
30	16	35		40	—	1	.16035					
	22	40		50	—	1	.22040					
	27	50	21	58	—	1	.27050					
	32	50	24	78	—	1	.32050					
16	35	17		38	—	1	.16035					
	45	17		38	—	1	.16045					
	100	17		38	42	2	.16100	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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

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

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

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

A

AD
B

конус 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД		KPTH369.	KPTH041.
							код	код		
50	16	35	17	40	—	1	.16035		○	○
		45	17	38	—	1	.16045		○	○
		100	17	32	42	2	.16100		○	○
		130	17	38	—	2	.16130		○	○
		160	17	38	—	2	.16160		○	○
		200	17	39	—	2	.16200		○	○
		250	17	38	52	2	.16250		○	○
	300	17	38	52	2	.16300		○	○	
	350	17	38	52	2	.16350		○	○	
	22	35	19	50	—	1	.22035		○	○
		45	19	48	—	1	.22045		○	○
		100	19	40	55	2	.22100		○	○
		130	19	46	60	2	.22130		○	○
		160	19	46	48	2	.22160		○	○
200		19	46	48	2	.22200		○	○	
250		19	48	60	2	.22250		○	○	
300	19	48	60	2	.22300		○	○		
350	19	48	60	2	.22350		○	○		
27	35	21	58	—	1	.27035		○	○	
	40	21	60	—	1	.27040		○	○	
	45	21	58	—	1	.27045		○	○	
	100	21	48	60	2	.27100		○	○	
	130	21	55	78	2	.27130		○	○	
	160	21	55	78	2	.27160		○	○	
	200	21	55	78	2	.27200		○	○	
	250	21	55	78	2	.27250		○	○	
	300	21	55	78	2	.27300		○	○	
350	21	55	78	2	.27350		○	○		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

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

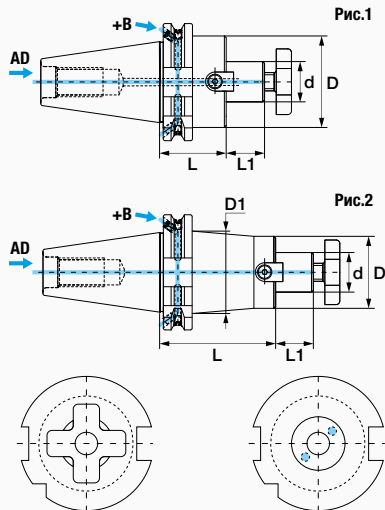
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

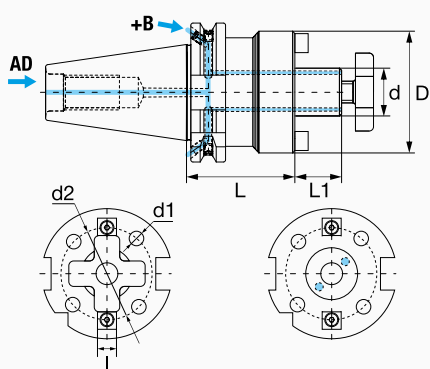
AD
B

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

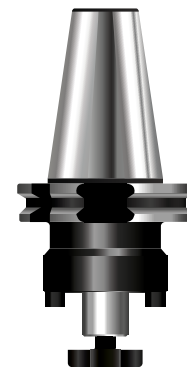
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

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

**Оправки для торцовых фрез тип С
DIN 6357**


SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

 G6.3
12000

 G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

 AD
B

 AD
B

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

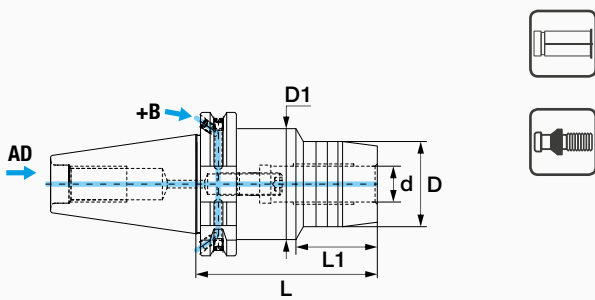
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

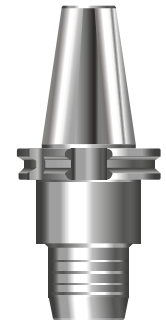
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



SK30

SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD
B

AD
B

КОНУС 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	КОД КОД			
							КРТН063.	КРТН064.	КРТН385.
30	6	60	25	26	45	.06060	○		
	8	64	29	28	45	.08064	○		
	10	64	35	30	45	.10064	○		
	12	72	43	32	45	.12072	○		
	14	72	42	34	45	.14072	○		
	16	72	43	38	45	.16072	○		
	18	72	43	40	45	.18072	○		
	20	90	71	42	42	.20090	○		
40	6	68	33	26	50	.06068		○	○
		110	33	25	50	.06110		○	○
	8	68	33	28	50	.08068		○	○
		110	33	28	50	.08110		○	○
	10	72	37	30	50	.10072		○	○
		110	37	30	50	.10110		○	○
	12	77	42	32	50	.12077		○	○
		110	42	32	50	.12110		○	○
	14	77	42	34	50	.14077		○	○
		110	42	34	50	.14110		○	○
	16	80	43	38	50	.16080		○	○
		110	42	38	50	.16110		○	○
	18	80	43	40	50	.18080		○	○
		110	47	40	50	.18110		○	○
	20	82	47	42	50	.20082		○	○
		110	47	42	50	.20110		○	○
25	117	51	50	63	.25117		○	○	
32	117	56	60	63	.32117		○	○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

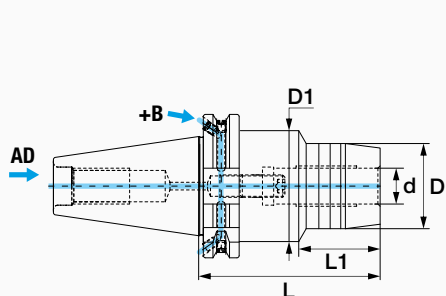
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

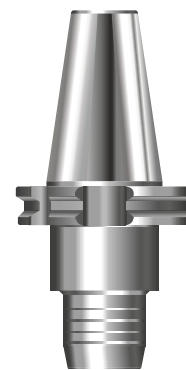
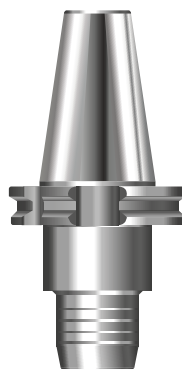
КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

 G6.3
12000

 G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

 AD
B

 AD
B

конус 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	КОД		КРТН065.	КРТН404.
						КОД	КОД		
50	6	68	33	26	80	.06068		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		110	33	26	50	.06110		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		150	115	26	50	.06150		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	8	68	33	28	80	.08068		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		110	33	28	50	.08110		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		150	115	28	50	.08150		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	10	72	37	30	80	.10072		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		110	37	30	50	.10110		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		150	115	30	50	.10150		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	12	77	42	32	80	.12077		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		110	42	32	50	.12110		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		150	115	32	50	.12150		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	14	77	42	34	80	.14077		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		110	42	34	50	.14110		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		150	115	34	50	.14150		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	16	80	45	38	80	.16080		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		110	42	38	50	.16110		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		150	115	38	50	.16150		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	18	80	45	40	80	.18080		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		110	47	40	50	.18110		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		150	115	40	50	.18150		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	20	82	47	42	80	.20082		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		110	47	42	50	.20110		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		150	115	42	50	.20150		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
25	87	52	50	80	.25087		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	110	47	50	80	.25110		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	150	131	50	50	.25150		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
32	91	56	60	80	.32091		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	110	75	60	80	.32110		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	150	131	60	60	.32150		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
40	150	131	70	70	.40150		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны сверлильные прецизионные для станков с ЧПУ для правого и левого вращения					SK30	SK40	SK50				
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ					G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000	
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм					0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА					AD	AD	AD B	A	AD	AD	
КОНУС 7/24 SK	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	КОД		KPTH047.	KPTH048.	KPTH050.	KPTH497.	KPTH049.	KPTH051.
				КОД	КОД						
30	0 - 8.0	70	36	.0008070		○					
	1.0 - 13.0	111	50	.1013111		○					
	2.5 - 16.0	116	50	.2516116		○					
40	0 - 8.0	70	36	.0008070			○	○			
	1.0 - 13.0	88	50	.1012088				○			
	1.0 - 13.0	90	50	.1013090			○	○			
	1.0 - 13.0	95	50	.1013095							
	2.5 - 16.0	95	50	.2516095			○	○			
	3.0 - 16.0	93	50	.3016093				○			
50	3.0 - 16.0	100	57	.3016100							
	1.0 - 13.0	90	50	.1013090					○	○	
	1.0 - 13.0	110	70	.1013110				○			
	1.0 - 13.0	88	50	.1013088							○
	2.5 - 16.0	95	50	.2516095					○	○	
	2.5 - 16.0	97	57	.2516097							○
	2.5 - 16.0	110	57	.2516110			○				○
3.0 - 16.0	115	55	.3016115					○			

Высокая точность и точность concentричности (≤ 0.03 мм)

Для правого и левого вращения

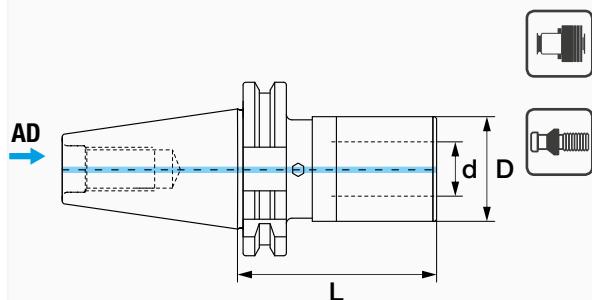
Сведение и разведение губок осуществляется обычным шестигранным ключом

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

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

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

Патроны быстросменные резьбонарезные без осевой компенсации для станков с синхронизацией шпинделя



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

G6.3
12000

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD

КОНУС 7/24 SK	M	GR	d мм	L мм	D мм	КОД			
						КОД	КРТН055.	КРТН056.	КРТН057.
30	M3 - M14	1	19	58	38	.19058	○		
	M5 - M22	2	31	103	54	.31103	○		
40	M3 - M14	1	19	62	38	.19062		○	
	M5 - M22	2	31	95	54	.31095		○	
	M14-M36	3	48	130	78	.48130		○	
50	M3 - M14	1	19	60	38	.19060			○
	M5 - M22	2	31	85	54	.31085			○
	M14-M36	3	48	117	78	.48117			○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

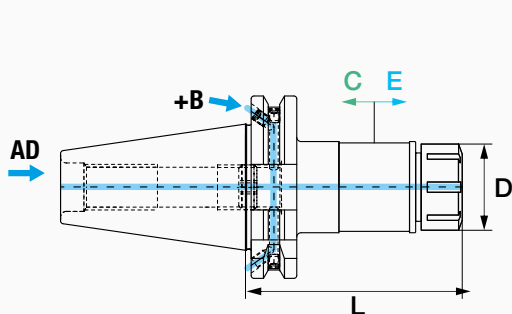
* - исполнение А

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

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

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

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



SK30

SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

КОМПЕНСАЦИЯ

ДОПУСТИМОЕ ДАВЛЕНИЕ

100 БАР

100 БАР

100 БАР

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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

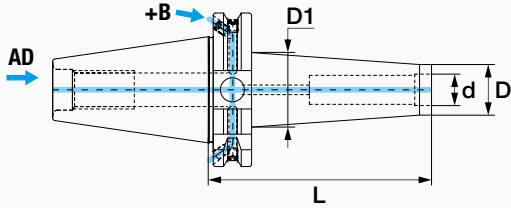
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком



SK30



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ



МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА



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

Для инструмента d ≤ 5 поле допуска хвостовика h4.

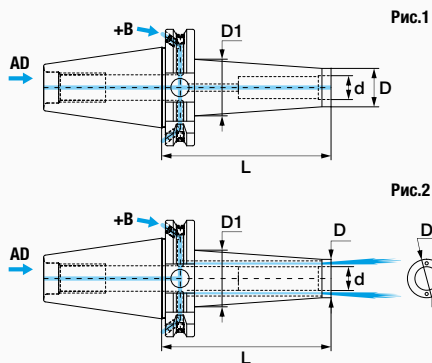
Для инструмента d ≥ 6 поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

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

Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком



SK40

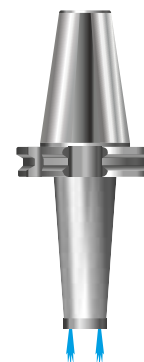


рис. 1

рис. 2

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G2.5
25000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
B

AD
B

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

Для инструмента d ≤ 5 поле допуска хвостовика h4.

Для инструмента d ≥ 6 поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

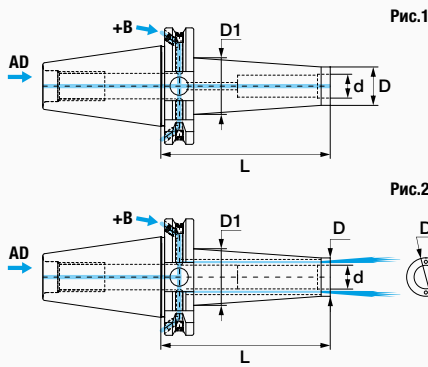
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком



SK50

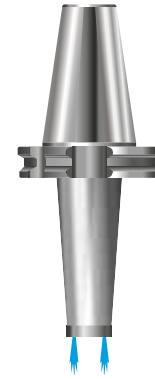
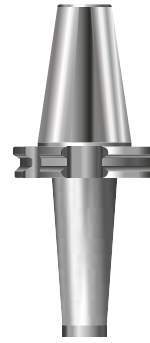


рис. 1

рис. 2

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ



МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА



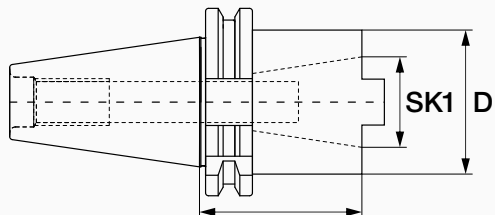
конус 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	D1 мм	КОД КОД	50	
						КРТН068.	КРТН511.
	3	80	11	15	.03080	○	
	4	80	14	22	.04080	○	
	5	80	16	22	.05080	○	
6	80	21	27	.06080	○		○
	160	21	27	.06160	○		
8	80	21	27	.08080	○		○
	160	21	27	.08160	○		
10	80	24	32	.10080	○		○
	160	24	32	.10160	○		
12	80	24	32	.12080	○		○
	160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

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

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

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

Втулки переходные на конус 7/24



SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

A

A

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ВТУЛКА

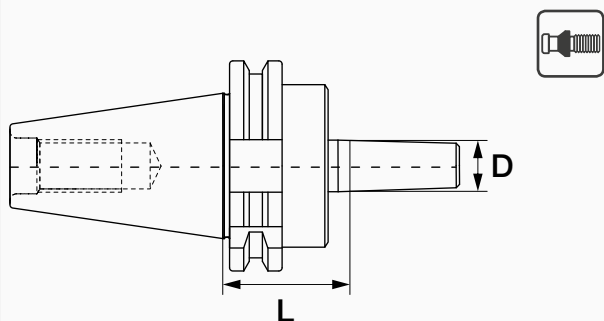
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для сверлильных патронов с укороченным конусом Морзе



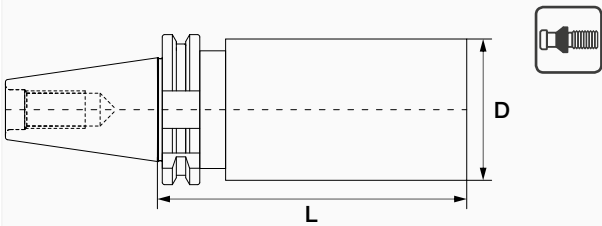

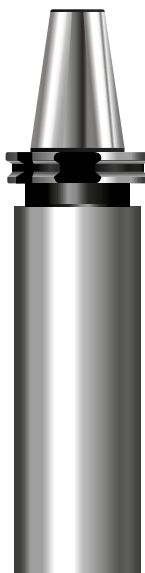
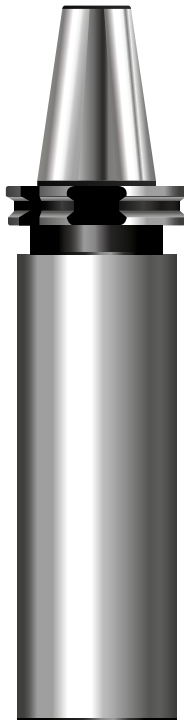
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ	G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм	0.005	0.005	0.005
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА	A	A	A

конус 7/24 SK	D мм	L мм	КОД КОД	КРТН044.	КРТН045.	КРТН046.
30	B12	25	.B12	○		
	B16	25	.B16	○		
40	B12	40	.B12		○	
	B16	40	.B16		○	
	B18	40	.B18		○	
50	B12	40	.B12			○
	B16	40	.B16			○
	B18	40	.B18			○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

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

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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЗАГОТОВКА

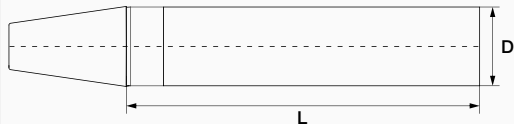
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ


КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



	SK30	SK40	SK50
			

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ



ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА



конус 7/24 SK	D мм	L мм	код код	KPTН062.	KPTН528.	KPTН529.
30	32	204	.32204	○		
	32	300	.32300	○		
40	40	300	.40300		○	
	40	320	.40320		○	
50	36	345	.36345			○
	40	320	.40320			○
	50	300	.50300			○

- Поставляется с сертификатом испытаний.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА. ФУТЛЯР ЗАКАЗЫВАЕТСЯ ОТДЕЛЬНО

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
KPTН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

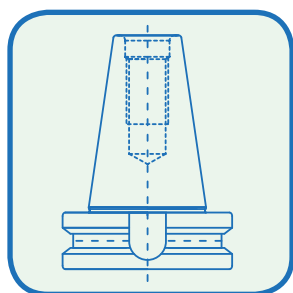
БОРФРЕЗЫ



Уважаемый коллега!

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

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА MAS 403 BT (JIS B 6339)



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

с. 48



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

с. 49



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

с. 51



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

с. 52



**Патроны силовые
фрезерные**

с. 53



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

с. 54



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

с. 59



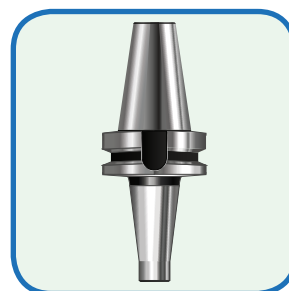
**Оправки DIN6383
для инструмента
с хвостовиком
конус морзе DIN 228-B
с лапкой**

с. 60



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

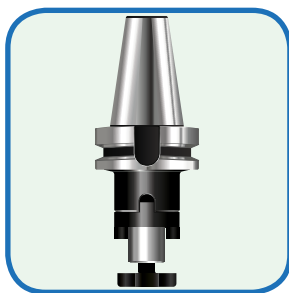
с. 61



**Оправки
для фрезерных головок
с резьбовым креплением**

с. 62

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА MAS 403 BT (JIS B 6339)



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

с. 63



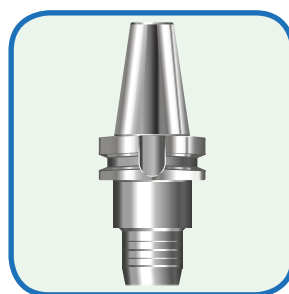
Оправки для насадных торцовых фрез DIN 6357, ISO 3937

с. 65



Оправки для торцовых фрез тип С DIN 6357

с. 68



Гидравлические патроны для инструмента с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835 форма А, В, Е и DIN 6535 форма HA, HB, HE

с. 69



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

с. 71



Патроны быстросменные резьбонарезные без осевой компенсации для станков с синхронизацией шпинделя

с. 72



Патроны быстросменные резьбонарезные с осевой компенсацией

с. 73



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

с. 74



Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком

с. 75



Втулки переходные на конус 7/24

с. 79

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА MAS 403 BT (JIS B 6339)



**Оправки
для сверлильных патронов
с укороченным
конусом Морзе**

с. 80



Заготовки

с. 81

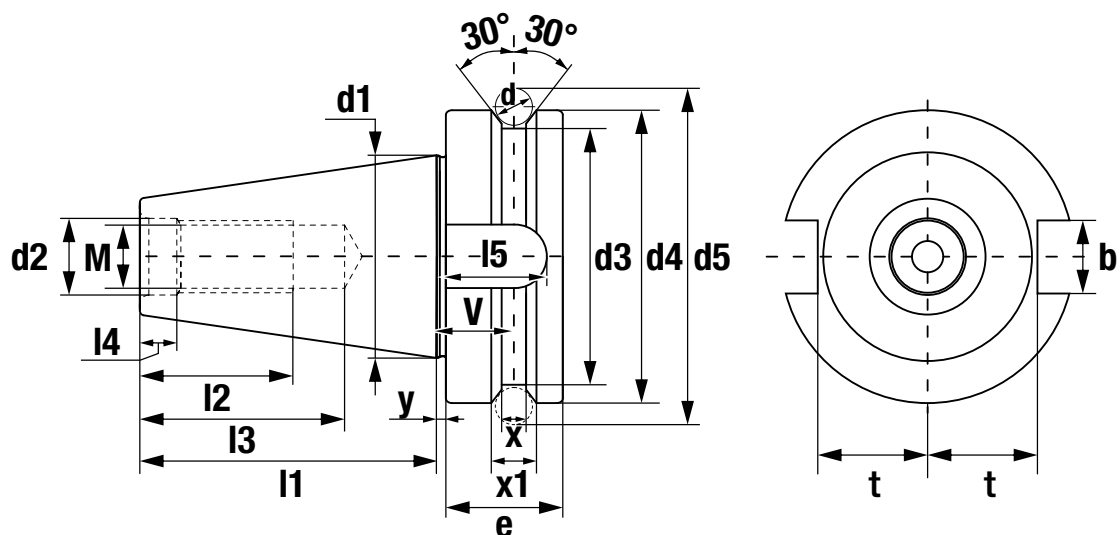


**Тестовые оправки
с. 82**



MAS 403 BT (JIS B 6339)

СХЕМА ХВОСТОВИКА



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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАТЕРИАЛ - ЛЕГИРОВАННАЯ ХРОМОМАНГАНЦЕВАЯ ЦЕМЕНТИРОВАННАЯ СТАЛЬ

ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НЕ МЕНЕЕ 1200 Н/мм²

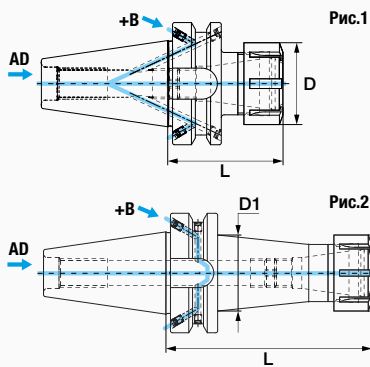
ЗАКАЛКА И ЧИСТОВОЕ ВЫСОКОТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

ЦЕМЕНТИРОВАНИЕ 0,8 мм ± 0,2 мм

ТВЕРДОСТЬ 60 ± 2 HRC

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

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



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

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

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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

конус 7/24 BT	цанга ER	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КРТН076.	КРТН420.	КРТН078.	КРТН328.
30	ER16	1-12	60	32 (28*)	—	1	.16060	○**			
			70	32	—	1	.16070		○		
			100	32	—	2	.16100	○	○		
	ER20	1-16	60	35	—	1	.20060	○	○		
			100	35	—	2	.20100	○	○		
	ER25	1-20	60	42	—	1	.25060	○**			
			70	42	—	1	.25070		○		
			100	42	—	2	.25100	○	○		
	ER32	1-25	60	50	—	1	.32060	○**			
			70	50	—	1	.32070		○		
			100	50	—	2	.32100	○	○		
	ER40	2-32	70	63	—	1	.40070	○	○		
40	ER16	1-12	60	32 (28*)	—	1	.16060			●	
			70	32	—	1	.16070			●	
			100	32 (28*)	32	2	.16100			○	○
			130	32 (28*)	32	2	.16130			○	○
			160	32	31	2	.16160			○	○
	ER20	1-16	70	35 (34*)	—	1	.20070			○	○
			100	35 (34*)	35	2	.20100			○	○
			130	35	37	2	.20130			○	○
			160	35	37	2	.20160			○	○
			200	35	37	2	.20200			○	○
	ER25	1-20	70	42	—	1	.25070			●	○
			100	42	42	2	.25100			○	○
			130	42	42	2	.25130			○	○
			160	42	40	2	.25160			○	○
			200	42	42	2	.25200			○	○
	ER32	1-25	70	50	—	1	.32070			●	○
			100	50	46	2	.32100			○	○
			130	50	46	2	.32130			○	○
			160	50	48	2	.32160			○	○
			200	50	50	2	.32200			○	○
	ER40	2-32	70	63	—	1	.40070			○	○
			100	63	50	2	.40100			○	○
			130	63	50	2	.40130			○	○
			160	63	50	2	.40160			○	○
200			63	50	2	.40200			○	○	

* Гайка шестигранная

** - AD/B

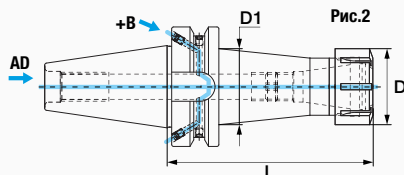
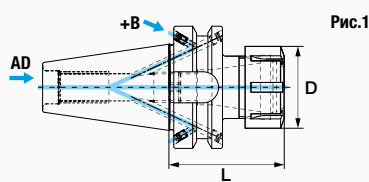
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
KPTN020.08045
 КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
B

AD
B

конус 7/24 BT	цанга ER	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД		KPTN079.	KPTN421.
							КОД	КОД		
50	ER16	1-12	80	32	—	1	.16080		●	○
			100	32	32	2	.16100		○	○
			130	32	32	2	.16130		○	○
			160	32	32	2	.16160		○	○
			200	32	32	2	.16200		○	○
	ER20	1-16	80	35	—	1	.20080		○	○
			100	35	34	2	.20100		○	○
			130	35	34	2	.20130		○	○
			160	35	35	2	.20160		○	○
			200	35	35	2	.20200		○	○
	ER25	1-20	80	42	—	1	.25080		●	○
			100	42	42	2	.25100		○	○
			130	42	42	2	.25130		○	○
			160	42	42	2	.25160		○	○
			200	42	42	2	.25200		○	○
	ER32	1-25	80	50	—	1	.32080		○	○
			100	50	50	2	.32100		○	○
			130	50	50	2	.32130		○	○
			160	50	50	2	.32160		○	○
			200	50	50	2	.32200		○	○
	ER40	2-32	80	63	—	1	.40080		○	○
			100	63	58	2	.40100		○	○
			130	63	60	2	.40130		○	○
			160	63	57	2	.40160		○	○
200			63	57	2	.40200		○	○	
ER50	6-40	100	78	74	2	.50100		○	○	
		130	78	74	2	.50130		○	○	
		160	78	74	2	.50160		○	○	

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

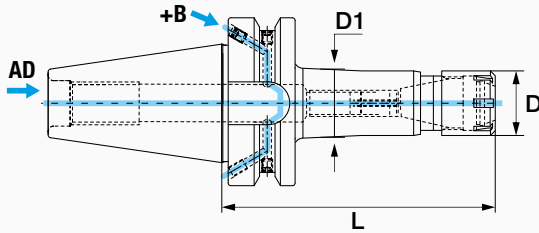
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



BT30

BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G2.5
25000

G6.3
12000

G2.5
25000

G6.3
12000

G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD B

AD B

AD B

AD B

конус 7/24 BT	цанга ER	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	D1 мм	КОД КОД						
							KPTH422.	KPTH423.	KPTH083.	KPTH400.	KPTH017.	KPTH424.
30	ER11	1-8	70	16	19	.11070	○	○				
			100	16	19	.11100	○	○				
	ER16	1-12	70	22	20	.16070	○	○				
			100	22	20	.16100	○	○				
40	ER11	1-8	55	16	55	.11055			○	○		
			70	16	70	.11070			○	○		
			100	16	20	.11100			○	○		
			130	16	20	.11130			○	○		
			160	16	28	.11160			○	○		
	ER16	1-12	55	22	55	.16055			○	○		
			70	22	70	.16070			○	○		
			100	22	26	.16100			○	○		
			130	22	28	.16130			○	○		
			160	22	30	.16160			○	○		
			200	22	30	.16200			○	○		
			70	28	70	.20070			○	○		
	ER20	1-16	100	28	30	.20100			○	○		
			130	28	30	.20130			○	○		
			160	28	30	.20160			○	○		
			200	28	33	.20200			○	○		
			70	35	70	.25070			○	○		
	ER25	1-20	100	35	33	.25100			○	○		
			130	35	33	.25130			○	○		
			160	35	33	.25160			○	○		
200			35	33	.25200			○	○			
70			22	70	.16070					○	○	
50	ER16	1-12	100	22	22	.16100				○	○	
			130	22	28	.16130				○	○	
			160	22	28	.16160				○	○	
			200	22	30	.16200				○	○	
	ER20	1-16	70	28	70	.20070				○	○	
			100	28	28	.20100				○	○	
			130	28	30	.20130				○	○	
			160	28	32	.20160				○	○	
ER25	1-20	200	28	35	.20200				○	○		
		70	35	70	.25070				○	○		
		100	35	30	.25100				○	○		
		130	35	30	.25130				○	○		
	ER25	1-20	160	35	38	.25160				○	○	
200			35	40	.25200				○	○		

* Гайка шестигранная

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

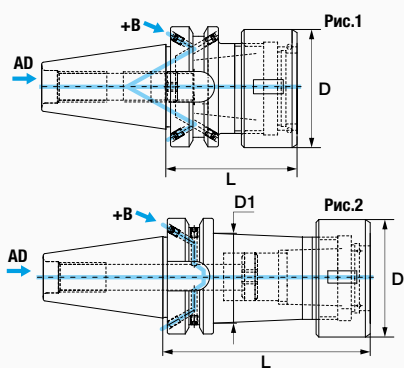
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



BT30

BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G2.5
25000

G6.3
12000

G2.5
25000

G6.3
12000

G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD
B

AD
B

AD
B

AD
B

конус 7/24 BT	цанга OZ	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД							
								KPTH073.	KPTH460.	KPTH074.	KPTH461.	KPTH075.	KPTH462.	
30	OZ16	2-16	60	43	—	1	.16060	○	○					
	OZ25	2-25	80	60	—	1	.25080	○	○					
40	OZ16	2-16	70	43	33	1	.16070			○	○			
			100	43	33	2	.16100			○	○			
			130	43	33	2	.16130			○	○			
	OZ25	2-25	70	60	45	1	.25070			○	○			
			100	60	48	2	.25100			○	○			
			130	60	48	2	.25130			○	○			
OZ32	3-32	80	72	60	1	.32080			○	○				
50	OZ16	2-16	70	43	33	1	.16070					○	○	
			100	43	33	2	.16100					○	○	
	OZ25	2-25	85	60	48	1	.25085					○	○	
			100	60	45	2	.25100					○	○	
			130	60	48	2	.25130					○	○	
			95	72	60	2	.32095					○	○	
OZ32	3-32	100	72	56	2	.32100					○	○		
		130	72	56	2	.32130					○	○		

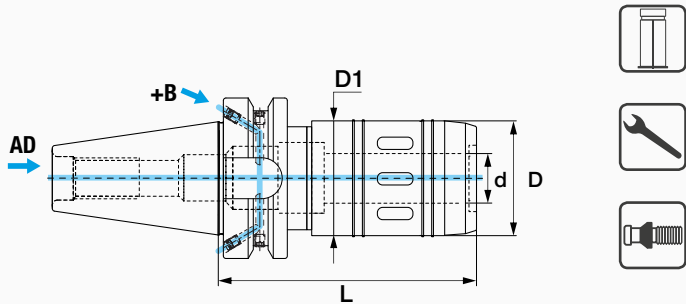



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ, ГАЙКА, КОЛЬЦО УПОРНОЕ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

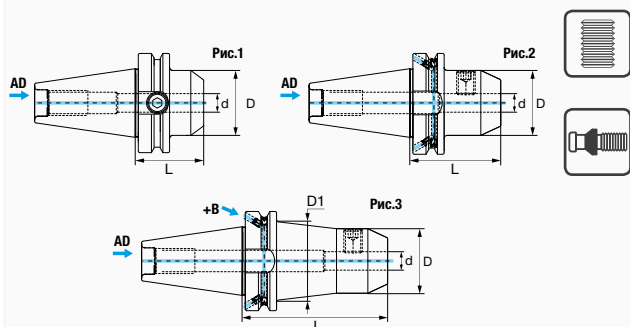
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН ЦАНГОВЫЙ. КЛЮЧ И ЦАНГИ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

BT30
BT30
BT40
BT40

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

КОНУС 7/24 BT	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	KPTH480.	KPTH086.	KPTH088.	KPTH520.
30	6	35	25	25	1	.06035	○			
		50	25	25	2	.06050		○		
	8	35	28	28	1	.08035	○			
		50	28	28	2	.08050		○		
	10	35	35	35	1	.10035	○			
		50	35	35	2	.10050		○		
	12	35	42	42	1	.12035	○			
		55	42	42	2	.12055		○		
	16	35	42	42	1	.16035	○			
		63	48	48	2	.16063		○		
20	35	43	43	1	.20035	○				
	70	52	52	2	.20070		○			
25	35	45,5	45,5	1	.25035	○				
40	6	50	25	25	2	.06050			○	○
		100	25	35	3	.06100			○	○
		130	25	35	3	.06130			○	○
		160	25	35	3	.06160			○	○
		200	25	38	3	.06200			○	○
	8	50	28	28	2	.08050			○	○
		100	28	38	3	.08100			○	○
		130	28	38	3	.08130			○	○
		160	28	38	3	.08160			○	○
		200	28	41	3	.08200			○	○
	10	250	28	—	3	.08250			○	○
		63	35	35	2	.10063			○	○
		100	35	40	3	.10100			○	○
		130	35	40	3	.10130			○	○
		160	35	40	3	.10160			○	○
	12	200	35	43	3	.10200			○	○
		250	35	—	3	.10250			○	○
		63	42	42	2	.12063			○	○
		100	42	—	3	.12100			○	○
		130	42	—	3	.12130			○	○
12	160	42	42	3	.12160			○	○	
	200	42	48	3	.12200			○	○	
	250	42	—	3	.12250			○	○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

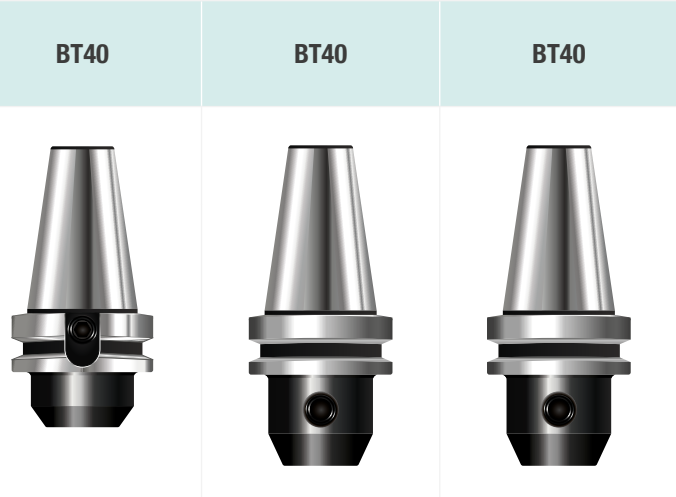
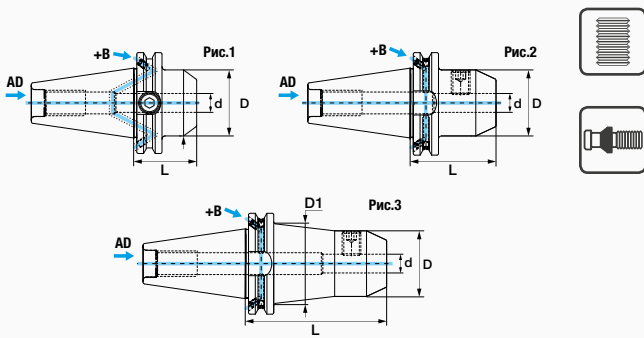
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



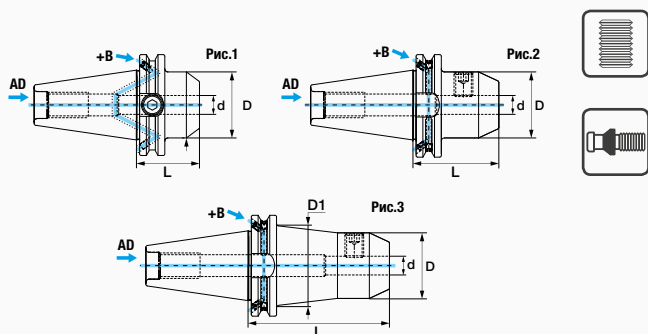
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ	G6.3 12000	G6.3 12000	G2.5 25000
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ	0.003	0.003	0.003
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА	AD B	AD B	AD B

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
KPTN020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

BT50
BT50
BT50

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

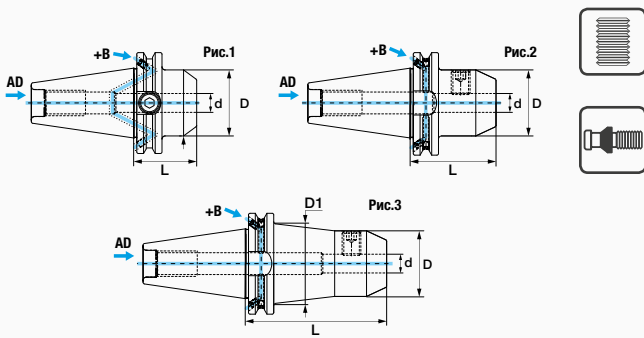
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

конус 7/24 BT	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	BT50	BT50	BT50
							КРТН481.	КРТН318.	КРТН521.
50	18	80	50	50	2	.18080			
		100	50	62	3	.18100			
		130	50	56	3	.18130			
		160	50	63	3	.18160			
		200	50	63	3	.18200			
	20	44	70	70	1	.20044	○		
		80	52	52	2	.20080		○	○
		100	52	66	3	.20100		○	○
		130	52	66	3	.20130		○	○
		160	52	69	3	.20160		○	○
		200	52	63	3	.20200		○	○
		250	52	—	3	.20250		○	○
	25	44	70	70	1	.25044	○		
		100	65	65	2	.25100		○	○
		130	65	72	3	.25130		○	○
		160	65	72	3	.25160		○	○
		200	65	72	3	.25200		○	○
	32	250	63	—	3	.25250		○	○
		44	70	70	1	.32044	○		
		105	72	72	2	.32105		○	○
130		72	—	3	.32130		○	○	
160		72	—	3	.32160		○	○	
40	200	72	—	3	.32200		○	○	
	44	80	70	1	.40044	○			
	120	80	80	2	.40120		○	○	
	130	80	—	3	.40130		○	○	
50	160	80	—	3	.40160		○	○	
	200	80	—	3	.40200		○	○	
	125	100	100	2	.50125		○	○	

BT50

BT50

BT50



G6.3
12000

G6.3
12000

G2.5
25000

0.003

0.003

0.003

AD
B

AD
B

AD
B

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

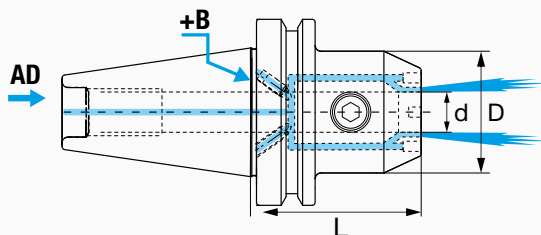
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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


BT40
BT50

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

 G6.3
12000

 G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

 AD
B

 AD
B

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

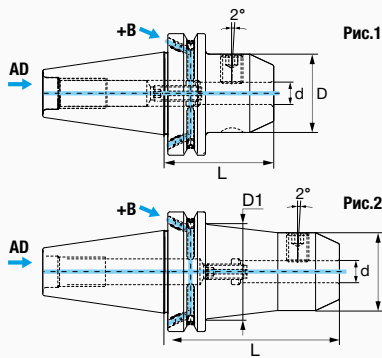
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



BT40	BT50
------	------



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
B

AD
B

конус 7/24 BT	d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД		KPTH092.	KPTH093.
						КОД	КОД		
40	6	50	25	25	1	.06050		○	
		100	25	35	2	.06100		○	
	8	50	28	28	1	.08050		○	
		100	28	38	2	.08100		○	
	10	63	35	35	1	.10063		○	
		100	35	40	2	.10100		○	
	12	63	42	42	1	.12063		○	
		100	42	—	2	.12100		○	
	14	63	44	44	1	.14063		○	
		100	44	—	2	.14100		○	
	16	63	48	48	1	.16063		○	
		100	48	—	2	.16100		○	
	18	63	50	50	1	.18063		○	
		100	50	—	2	.18100		○	
20	63	52	52	1	.20063		○		
	100	52	—	2	.20100		○		
25	90	65	65	1	.25090		○		
32	100	72	72	2	.32100		○		
40	105	80	80	2	.40105		○		
50	6	63	25	25	1	.06063			○
		100	25	35	2	.06100			○
	8	63	28	28	1	.08063			○
		100	28	38	2	.08100			○
	10	70	35	35	1	.10070			○
		100	35	40	2	.10100			○
	12	80	42	42	1	.12080			○
		100	42	48	2	.12100			○
	14	80	44	44	1	.14080			○
		100	44	50	2	.14100			○
	16	80	48	48	1	.16080			○
		100	48	54	2	.16100			○
	18	80	50	50	1	.18080			○
		100	50	62	2	.18100			○
20	80	52	52	1	.20080			○	
	100	52	66	2	.20100			○	
25	100	65	65	1	.25100			○	
32	105	72	72	2	.32105			○	
40	120	80	80	2	.40120			○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

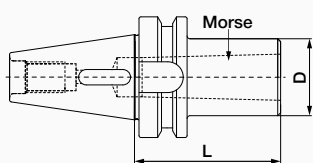


Рис.1

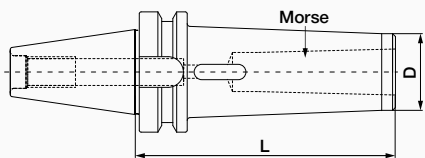


Рис.2

BT30

BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005
-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD	A	AD	AD B	A	AD	AD B
----	---	----	---------	---	----	---------

конус 7/24 BT	KM	L мм	D мм	рис.	КОД КОД							
						KPTH094.	KPTH482.	KPTH095.	KPTH096.	KPTH098.	KPTH097.	KPTH398.
30	1	50	25	1	.1050	○						
	2	60	32	1	.2060	○						
	3	79	40	1	.3079	○						
40	1	50	25	1	.1050		○		⊙			
		115	18	2	.1115			○				
	2	50	32	1	.2050		○		⊙			
		60	32	1	.2060				○			
		120	25	2	.2120				⊙			
		70	40	1	.3070							
	3	76	40	1	.3076		○			○		
		140	33	2	.3140							
4	95	48	1	.4095		○			⊙			
	165	40	2	.4165				○				
50	1	45	25	1	.1045							⊙
		120	18	2	.1120						⊙	
	2	60	32	1	.2060					○		⊙
		140	25	2	.2140						⊙	
	3	65	40	1	.3065					○		⊙
		150	33	2	.3150						⊙	
	4	95	48	1	.4095					○		⊙
		180	40	2	.4180						⊙	
	5	105	63	1	.5105					○		⊙
220		55	2	.5220						⊙		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

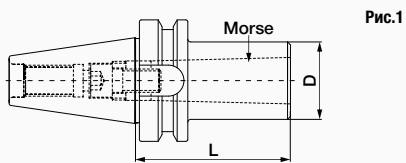


Рис.1

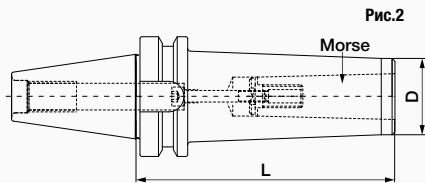


Рис.2

BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

↗
0.003

↗
0.003

↗
0.003

↗
0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD
B

AD

AD
B

конус 7/24 BT	KM	M	L мм	D мм	рис.	КОД		КРТН483.	КРТН366.	КРТН484.	КРТН098.
						код	код				
40	1	M6	50	25	1	.1050					
			120	25	2	.1120	○	○			
	2	M10	50	32	1	.2050			○		
			120	32	2	.2120	○				
	3	M12	75	40	1	.3075			○		
			135	40	2	.3135	○				
	4	M16	95	48	1	.4095			○		
			165	48	2	.4165	○				
50	1	M6	50	25	1	.1050					○
			185	25	2	.1185				○	
	2	M10	50	32	1	.2050					○
			185	32	2	.2185				○	
	3	M12	65	40	1	.3065					○
			185	40	2	.3185				○	
	4	M16	95	48	2	.4095					○
			185	48	2	.4185				○	
	5	M20	120	63	2	.5120					○
			200	63	2	.5200				○	

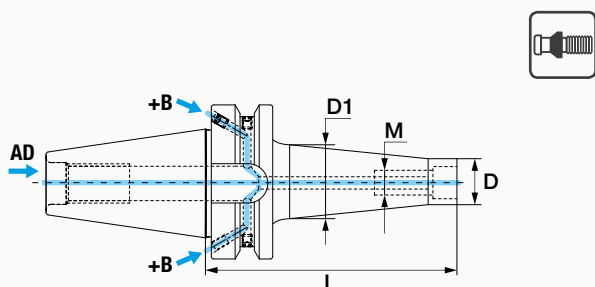
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для фрезерных головок с резьбовым креплением

BT40
BT50

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

конус 7/24 BT	M (размер крепления)	L мм	D мм	D1 мм	КОД КОД	ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА		
						KPTH405.	KPTH406.	
40	M6	63	10	13	.M06063	⊙		
		83	10	20	.M06083	⊙		
		102	10	23	.M06102	⊙		
	M8	63	13	15	.M08063	⊙		
		83	13	23	.M08083	⊙		
		103	13	23	.M08103	⊙		
	M10	127	13	25	.M08127	⊙		
		63	18	19,5	.M10063	⊙		
		83	18	25	.M10083	⊙		
	M12	103	18	28	.M10103	⊙		
		123	18	28	.M10123	⊙		
		63	21	24	.M12063	⊙		
		83	21	24	.M12083	⊙		
	M16	103	21	31	.M12103	⊙		
		123	21	31	.M12123	⊙		
		152	21	36	.M12152	⊙		
		63	29	34	.M16063	⊙		
	50	M8	83	29	34	.M16083	⊙	
			103	29	34	.M16103	⊙	
			123	29	39	.M16123	⊙	
M12		153	29	39	.M16153	⊙		
	88	13	23	.M08088		⊙		
	138	13	25	.M08138		⊙		
	188	13	30	.M08188		⊙		
	M10	88	18	23	.M10088		⊙	
		138	18	32	.M10138		⊙	
		188	18	37	.M10188		⊙	
	M16	64	21	24	.M12064		⊙	
		104	21	32	.M12104		⊙	
		154	21	32	.M12154		⊙	
204		21	36	.M12204		⊙		
254		21	42	.M12254		⊙		
M16	64	29	34	.M16064		⊙		
	104	29	36	.M16104		⊙		
	154	29	40	.M16154		⊙		
	204	29	42	.M16204		⊙		
		254	29	44	.M16254		⊙	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

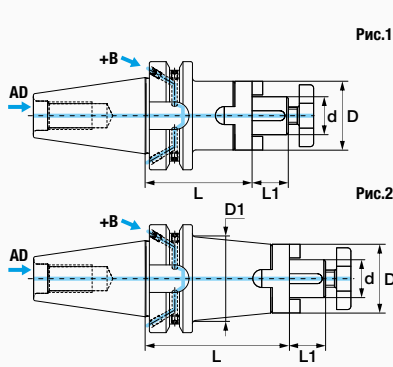
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



BT30

BT40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD

AD
B

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

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

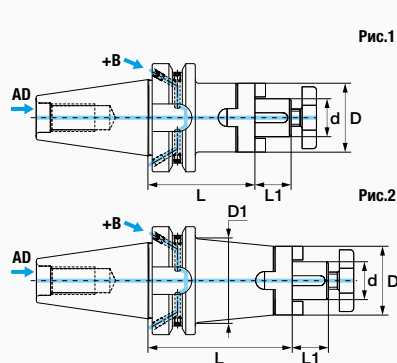
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD
B

конус 7/24 BT	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД		KPTH479.	KPTH103.
							КОД	КОД		
50	16	70	17	32	—	1	.16070		⊙	○
		100	17	32	44	2	.16100		○	
		130	17	32	44	2	.16130		○	
		160	17	32	44	2	.16160		○	○
		200	17	32	44	2	.16200		○	
	22	70	19	40	—	1	.22070		⊙	○
		100	19	40	50	2	.22100		○	
		130	19	40	50	2	.22130		○	
		160	19	40	50	2	.22160		○	○
		200	19	40	50	2	.22200		○	
	27	70	21	48	—	1	.27070		⊙	○
		100	21	48	60	2	.27100		○	
		130	21	48	60	2	.27130		○	
		160	21	48	60	2	.27160		○	○
		200	21	48	60	2	.27200		○	
	32	70	24	58	—	1	.32070		⊙	○
		100	24	58	—	2	.32100		○	
		130	24	58	65	2	.32130		○	
		160	24	58	65	2	.32160		○	○
	40	200	24	58	65	2	.32200		○	
70		27	70	—	1	.40070		○	○	
100		27	70	—	2	.40100		○		
130		27	70	77	2	.40130		○		
160		27	70	77	2	.40160		○	○	
	200	27	70	77	2	.40200		○		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

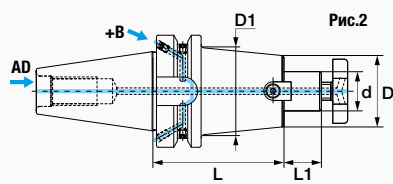
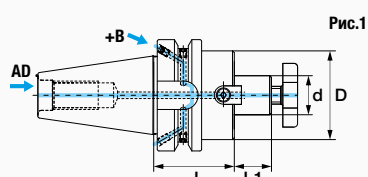
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



BT30

BT40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD
B

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

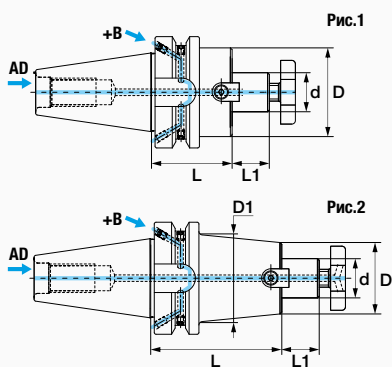
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



BT50



G6.3
12000

0.005

AD
B

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

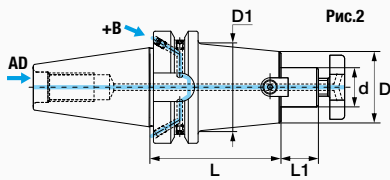
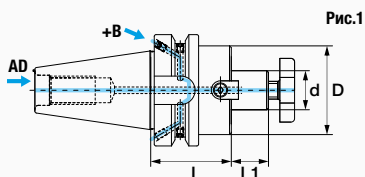
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
B

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

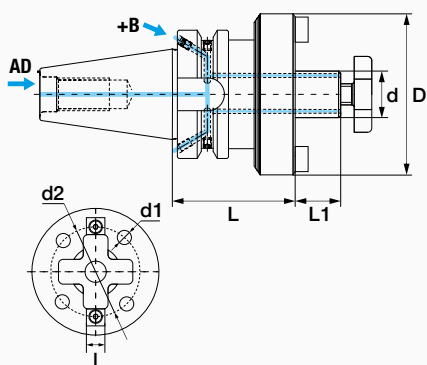
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**Оправки для торцовых фрез тип C
DIN 6357**


									BT40	BT50
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ									G6.3 12000	G6.3 12000
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм									0.005	0.005
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА									AD B	AD B
конус 7/24 BT	d мм	d1 мм	d2 мм	l мм	L мм	L1 мм	D мм	КОД	КРТН185.	КРТН388.
40	40	M12	66.7	15.9	60	30	89	.40060	○	
50	40	M12	66.7	15.9	70	30	89	.40070		○
	60	M16	101.6	25.4	80	40	129	.60080		○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

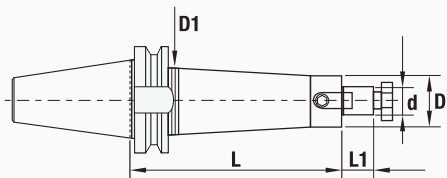
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки antivибрационные
для насадных торцовых фрез



BT40

BT50



МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



ИСПОЛНЕНИЕ



ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА



HSK	d мм	L мм	L1 мм	D1 мм	D мм	КОД	
						КОД	КОД
40	16	150	17	50	38	.16150	○
	16	200	17		38	.16200	○
	16	250	17		38	.16250	○
	16	300	17		38	.16300	○
	22	150	19		44	.22150	○
	22	200	19		44	.22200	○
	22	250	19		44	.22250	○
	22	300	19		44	.22300	○
50	16	150	17	80	38	.16150	○
	16	200	17		38	.16200	○
	16	250	17		38	.16250	○
	16	300	17		38	.16300	○
	16	400	17		38	.16400	○
	22	200	19		48	.22200	○
	22	250	19		48	.22250	○
	22	300	19		48	.22300	○
	22	400	19		48	.22400	○
	22	500	19		48	.22500	○
	27	200	21		60	.27200	○
	27	250	21		60	.27250	○
	27	300	21		60	.27300	○
	27	400	21		60	.27400	○
	27	500	21		60	.27500	○
	32	200	24		76	.32200	○
	32	250	24		76	.32250	○
	32	300	24		76	.32300	○
32	400	24	76	.32400	○		
32	500	24	76	.32500	○		

ОПРАВКИ ИЗГОТОВЛЕНЫ ИЗ МАТЕРИАЛОВ И МЕХАНИЗМОВ, ОБЛАДАЮЩИХ ANTIВИБРАЦИОННЫМИ СВОЙСТВАМИ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

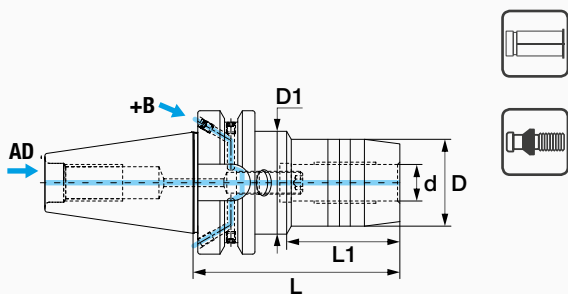
KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

THIS PAGE IS UNDER CONSTRUCTION



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



BT30

BT40

BT40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

AD
B

AD
B

конус 7/24 BT	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	КОД КОД	КРТН124.	КРТН125.	КРТН517.
30	6	60	33	26	45	.06060	○		
	8	64	29	28	45	.08064	○		
	10	64	37	30	45	.10064	○		
	12	72	43	32	45	.12072	○		
	14	70	45	34	45	.14070	○		
	16	90	47	38	45	.16090	○		
	18	90	68	40	45	.18090	○		
	20	90	68	42	45	.20090	○		
40	6	90	43	26	50	.06090		○	○
		150	102	26	50	.06150		○	○
		200	152	25	50	.06200		○	○
	8	90	43.5	28	50	.08090		○	○
		150	103	28	50	.08150		○	○
		200	153	28	50	.08200		○	○
	10	90	44	30	50	.10090		○	○
		150	104	30	50	.10150		○	○
		200	154	30	50	.10200		○	○
	12	90	44.5	32	50	.12090		○	○
		150	105	32	50	.12450		○	○
		200	155	32	50	.12200		○	○
	14	90	47.5	34	50	.14090		○	○
		150	105	34	50	.14150		○	○
		200	155	34	50	.14200		○	○
	16	90	47.5	38	50	.16090		○	○
		150	106	38	50	.16150		○	○
		200	156	38	50	.16200		○	○
	18	90	47.5	40	50	.18090		○	○
		150	107	40	50	.18150		○	○
		200	157	40	50	.18200		○	○
	20	90	47.5	42	50	.20090		○	○
		150	108	42	50	.20150		○	○
		200	158	42	50	.20200		○	○
25	90	51	50	63	.25090		○	○	
	150	123	50	50	.25150		○	○	
	200	173	50	50	.25200		○	○	
32	110	81.5	60	60	.32110		○	○	
	150	123	60	50	.32150		○	○	
	200	173	60	50	.32200		○	○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

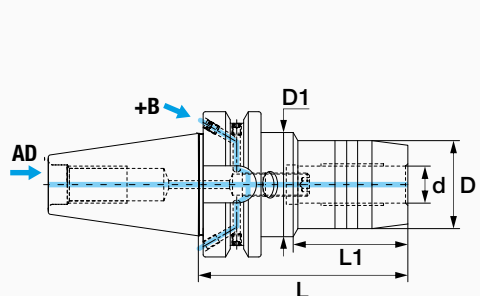
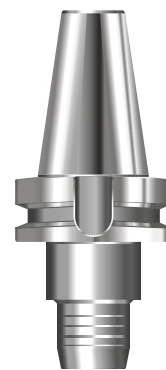
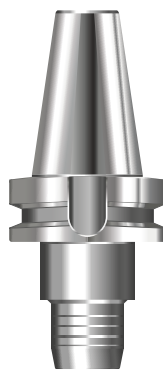
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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


BT50
BT50

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ
G6.3
12000

G2.5
25000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм
0.003
0.003
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА
AD
B
AD
B

конус 7/24 BT	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	КОД		КРТН126.	КРТН475.
						КОД	КОД		
50	6	110	43	26	80	.06110		○	○
	8	110	43.5	28	80	.08110		○	○
	10	110	44	30	80	.10110		○	○
	12	110	42	32	80	.12110		○	○
	14	110	42	34	80	.14110		○	○
	16	110	45	38	80	.16110		○	○
	18	110	45	40	80	.18110		○	○
	20	110	47.5	42	80	.20110		○	○
	25	110	47.5	50	80	.25110		○	○
32	110	47.5	60	80	.32110		○	○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

Высокая точность и точность concentричности (≤ 0.03 мм)

Для правого и левого вращения

Сведение и разведение губок осуществляется обычным шестигранным ключом

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

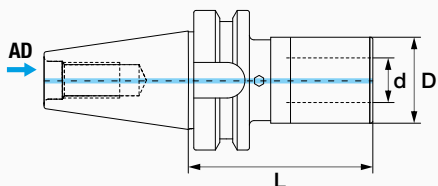
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны быстросменные резьбонарезные без осевой компенсации для станков с синхронизацией шпинделя


BT30
BT40
BT50

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА


КОНУС 7/24 BT	M	GR	d мм	L мм	D мм	КОД КОД	KPTH115.	KPTH116.	KPTH117.
							30	M3 - M14	1
	M5 - M22	2	31	80	54	.31080	○		
40	M3 - M14	1	19	72	38	.19072		○	
	M5 - M22	2	31	93	54	.31093		○	
	M14-M36	3	48	130	78	.48130		○	
50	M3 - M14	1	19	80	38	.19080			○
	M5 - M22	2	31	95	54	.31095			○
	M14-M36	3	48	142	78	.48142			○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны быстросменней резьбонарезные с осевой компенсацией									BT30	BT40	BT50
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ									G6.3 12000	G6.3 12000	G6.3 12000
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА									A	A	A
КОМПЕНСАЦИЯ											
КО-НУС 7/24 BT	M	GR	d мм	L мм	D мм	C мм	E мм	КОД КОД	КРТН112.	КРТН113.	КРТН114.
30	M3 - M14	1	19	62	38	7.0	7.0	.19062	○		
	M5 - M22	2	31	95	54	12.0	12	.31095	○		
40	M3 - M14	1	19	65	38	7.0	7.0	.19065		○	
	M5 - M22	2	31	93	54	12.0	12.0	.31093		○	
	M14-M36	3	48	166	78	20.0	20.0	.48166		○	
	M22-M48	4	60	175	96	22.5	22.5	.60175		○	
50	M3 - M14	1	19	100	38	7.0	7.0	.19100			○
	M5 - M22	2	31	100	54	12.0	12.0	.31100			○
	M14-M36	3	48	142	78	17.5	17.5	.48142			○
	M22-M48	4	60	164.5	96	22.5	22.5	.60164			○
	M33-M68	5	78	220	96	22.5	22.5	.78220			○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

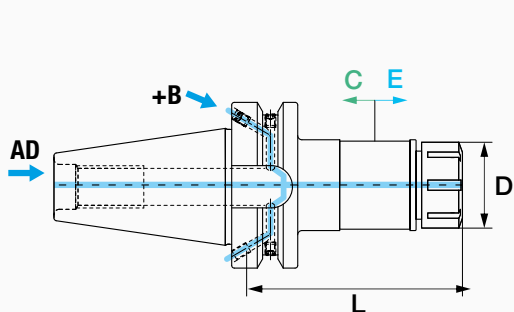
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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


BT40
BT50

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА
КОМПЕНСАЦИЯ
ДОПУСТИМОЕ ДАВЛЕНИЕ
100 БАР
100 БАР

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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

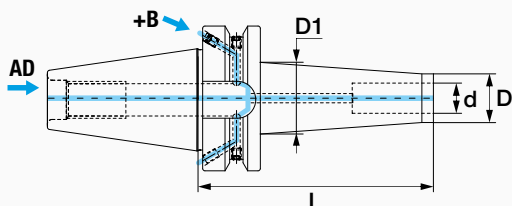
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком



BT30



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ



МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА



конус 7/24 BT	d мм	L мм	D мм	D1 мм	КОД	КОД
						КРTH127.
30	3	80	11	15	.03080	○
	4	80	14	22	.04080	○
	5	80	16	22	.05080	○
	6	80	21	27	.06080	○
	8	80	21	27	.08080	○
	10	90	24	32	.10090	○
	12	90	24	32	.12090	○
	14	90	27	34	.14090	○
	16	90	27	34	.16090	○
	18	90	33	42	.18090	○
20	90	33	42	.20090	○	

Для инструмента d ≤ 5 поле допуска хвостовика h4.

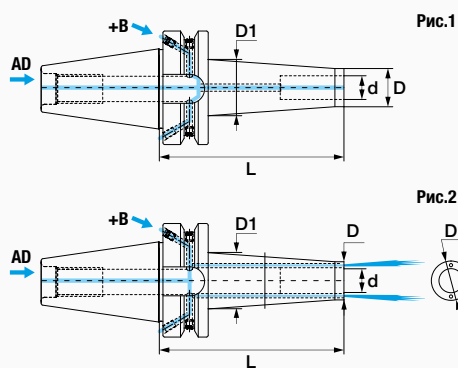
Для инструмента d ≥ 6 поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

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

Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком



BT40



рис. 1

рис. 2

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G2.5
25000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
B

AD
B

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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

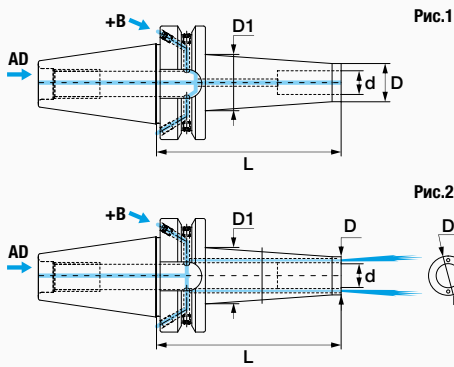
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком



BT40



рис. 1

рис. 2

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G2.5
25000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD
B

AD
B

конус 7/24 BT	d мм	L мм	D мм	D1 мм	КОД КОД	КРТИ	
						КРТИ128.	КРТИ130.
40	18	90	33	40	.18090	○	
		90	33	42	.18090		○
		120	33	40	.18120	○	
		160	33	40	.18160	○	
	20	90	33	40	.20090	○	
		90	33	42	.20090		○
		120	33	40	.20120	○	
		160	33	40	.20160	○	
	25	100	44	53	.25100	○	○
		120	44	53	.25160	○	
		160	44	53	.25160	○	
	32	100	44	53	.32100	○	
120		44	53	.32120	○		
160		44	53	.32160	○		

Для инструмента d ≤ 5 поле допуска хвостовика h4.

Для инструмента d ≥ 6 поле допуска хвостовика h6.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

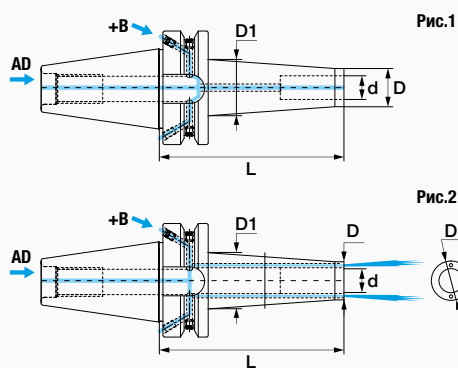
Оправка с термозажимом инструмента с цилиндрическим хвостовиком

BT50


рис. 1

рис. 2

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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

Для инструмента d ≤ 5 поле допуска хвостовика h4.

Для инструмента d ≥ 6 поле допуска хвостовика h6.

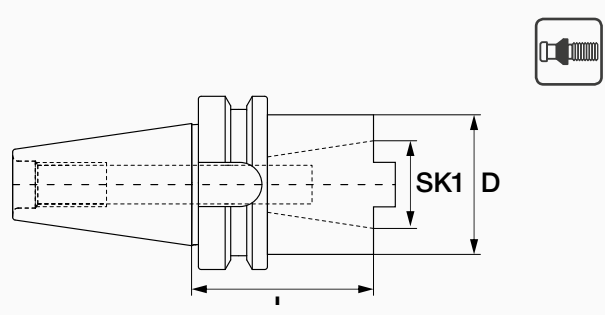


КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Втулки переходные на конус 7/24					BT40	BT50
						
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ					G6.3 12000	G6.3 12000
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм					0.005	0.005
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА					A	A
конус 7/24 BT	конус 7/24 SK1	D мм	L мм	КОД КОД	КРТН099.	КРТН100.
40	30	50	70	.4030	○	
	40	68	100	.4040	○	
50	40	78	70	.5040		○
	50	100	120	.5050		○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ВТУЛКА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

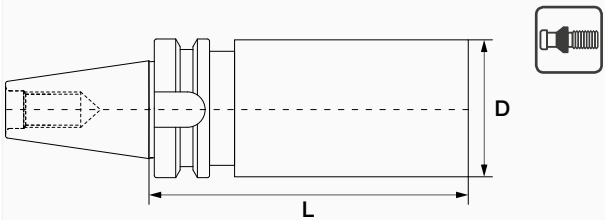



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

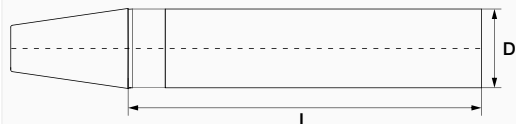
- Конус и фланец закалены и отшлифованы.
- Корпус не закален, предназначен для последующей обработки.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЗАГОТОВКА

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

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

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



	BT30	BT40	BT50

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

G6.3
12000

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

A

A

A

конус 7/24 BT	D мм	L мм	КОД КОД	КРТН134.	КРТН524.	КРТН525.
30	32	204	.32204	<input type="radio"/>		
	32	300	.32300	<input type="radio"/>		
40	40	300	.40300		<input type="radio"/>	
	40	320	.40320		<input type="radio"/>	
50	40	320	.40320			<input type="radio"/>
	50	300	.50300			<input type="radio"/>

- Поставляется с сертификатом испытаний.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА. ФУТЛЯР ЗАКАЗЫВАЕТСЯ ОТДЕЛЬНО

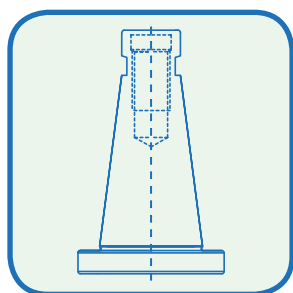
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⦿ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

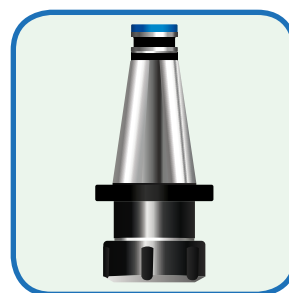
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 2080



Хвостовик 7/24 DIN 2080
Конструкция. Размеры.
Характеристики

с. 85



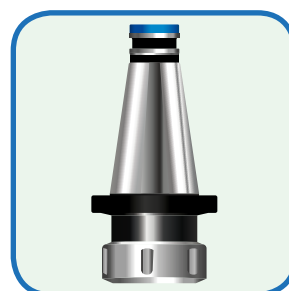
Патроны цанговые
под цанги ER DIN 6499
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком

с. 86



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

с. 88



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

с. 89



Патроны силовые
фрезерные

с. 90



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

с. 91



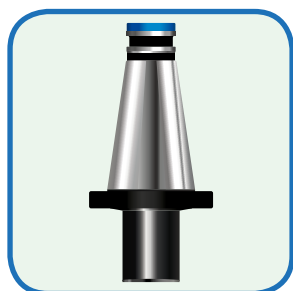
Оправки DIN 6359
для инструмента с
цилиндрическим
хвостовиком Whistle Notch
DIN 1835-E

с. 93



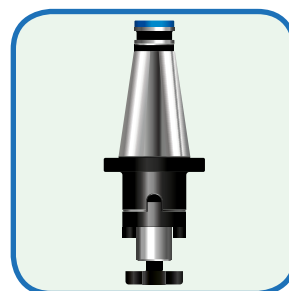
Оправки DIN6383
для инструмента
с хвостовиком
конус морзе DIN 228-B
с лапкой

с. 94



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

с. 95



Оправки комбинированные
для насадных торцовых
фрез и насадных фрез с
продольной шпонкой DIN6358

с. 96

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 2080



Оправки для насадных
торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937

с. 98



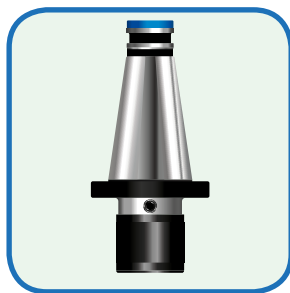
Оправки для торцовых фрез
тип С
DIN 6357

с. 100



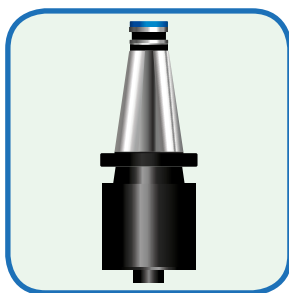
Патроны сверлильные
прецизионные
для станков с ЧПУ для
правого и левого вращения

с. 101



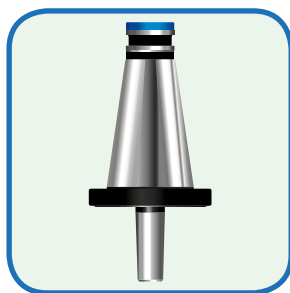
Патроны быстросменные
резьбонарезные
с осевой компенсацией

с. 102



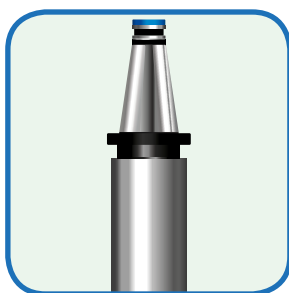
Втулки переходные
на конус 7/24

с. 103



Оправки
для сверлильных патронов
с укороченным
конусом Морзе

с. 104

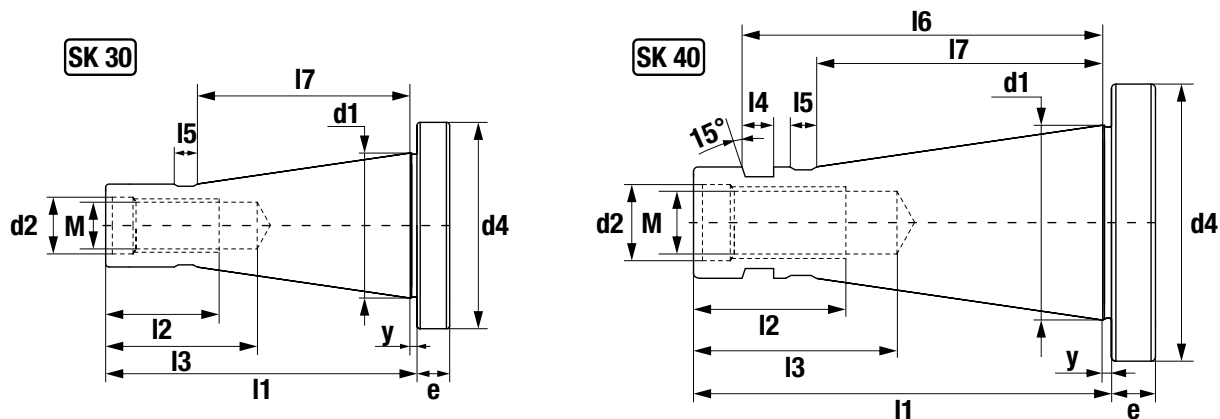


Заготовки

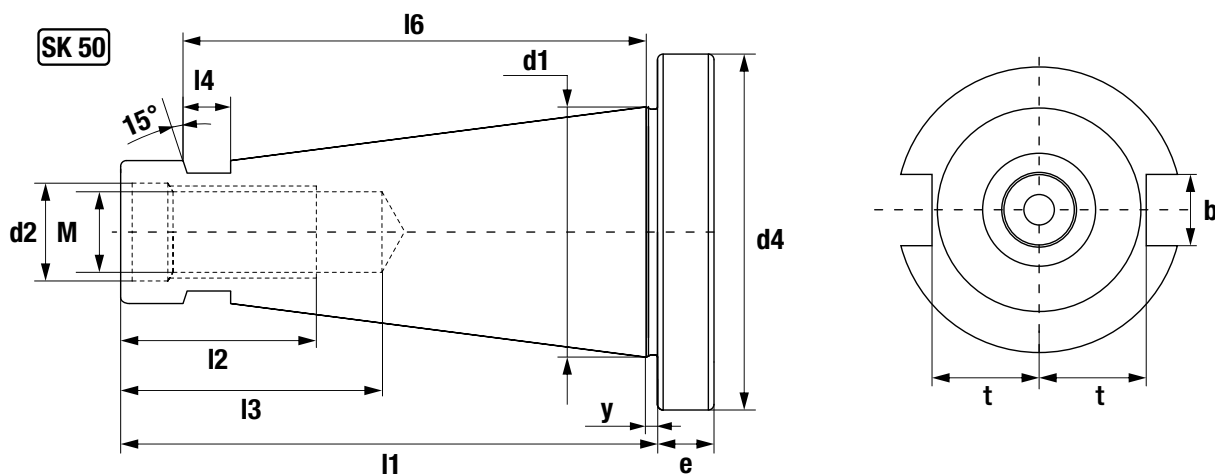
с. 105

DIN 2080

СХЕМА ХВОСТОВИКА



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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАТЕРИАЛ - ЛЕГИРОВАННАЯ ХРОМОМАРГАНЦЕВАЯ ЦЕМЕНТИРОВАННАЯ СТАЛЬ

ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НЕ МЕНЕЕ 1200 Н/мм²

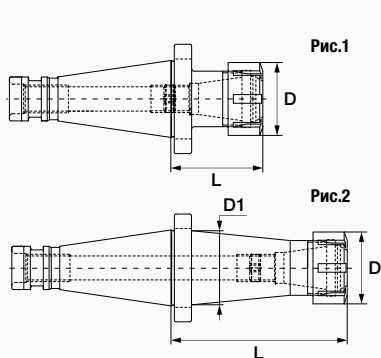
ЗАКАЛКА И ЧИСТОВОЕ ВЫСОКОТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

ЦЕМЕНТИРОВАНИЕ 0,8 мм ± 0,2 мм

ТВЕРДОСТЬ 60 ± 2 HRC

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

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



SK30

SK40



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

конус 7/24 SK	цанга ER	диапазон зажима d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КРТН138.		КРТН139.	
								○	○	○	○
30	ER16	0,5-10	42	32	—	1	.16042	○			
			50	28	—	1	.16050	○			
	ER25	1-16	42	42	—	1	.25042	○			
			50	42	—	1	.25050	○			
40	ER16	1-12	50	50	—	1	.32050	○			
			70	32	—	1	.16070			○	
	ER16	1-12	100	32	32	2	.16100			○	
			130	32	34	2	.16130			○	
			160	32	34	2	.16160			○	
			200	32	36	2	.16200			○	
	ER20	1-16	70	35	—	1	.20070			○	
			100	35	34	2	.20100			○	
			130	35	38	2	.20130			○	
			160	35	38	2	.20160			○	
	ER25	1-20	200	35	40	2	.20200			○	
			50	42	—	1	.25050			○	
			70	42	—	1	.25070			○	
			100	42	44	2	.25100			○	
	ER25	1-20	130	42	40	2	.25130			○	
			160	42	44	2	.25160			○	
200			42	44	2	.25200			○		
ER32			1-25	50	50	—	1	.32050			○
	60	50		—	1	.32060			○		
	70	50		—	1	.32070			○		
	100	50		50	2	.32100			○		
	130	50		45	2	.32130			○		
	160	50		50	2	.32160			○		
ER40	2-32	200	50	50	2	.32200			○		
		60	63	—	1	.40060			○		
		70	63	—	1	.40070			○		
		80	63	—	1	.40080			○		
		100	63	50	2	.40100			○		
		130	63	48	2	.40130			○		
		160	63	48	2	.40160			○		
		200	63	48	2	.40200			○		

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

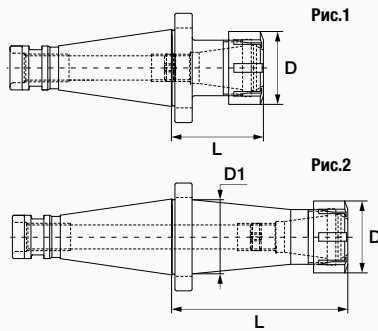
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

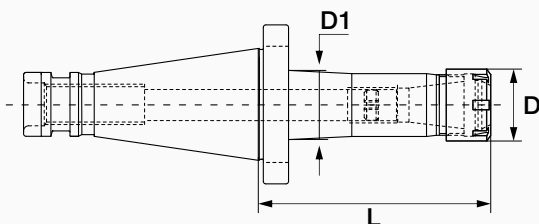
конус 7/24 SK	цанга ER	диапазон зажима d мм	L мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД		KPTN140.
							КОД	КОД	
50	ER16	1-12	70	32	—	1	.16070		○
			100	32	32	2	.16100		○
			130	32	32	2	.16130		○
			160	32	32	2	.16160		○
			200	32	35	2	.16200		○
	ER20	1-16	80	35	—	1	.20080		○
			100	35	35	2	.20100		○
			130	35	35	2	.20130		○
			160	35	35	2	.20160		○
			200	35	38	2	.20200		○
	ER25	1-20	80	42	—	1	.25080		○
			100	42	44	2	.25100		○
			130	42	44	2	.25130		○
			160	42	44	2	.25160		○
			200	42	44	2	.25200		○
	ER32	1-25	63	50	—	1	.32063		○
			70	50	—	1	.32070		○
			80	50	—	1	.32080		○
			100	50	50	2	.32100		○
			130	50	50	2	.32130		○
			160	50	50	2	.32160		○
			200	50	50	2	.32200		○
	ER40	2-32	63	63	—	1	.40063		○
			70	63	—	1	.40070		○
			80	63	—	1	.40080		○
			100	63	60	2	.40100		○
			130	63	60	2	.40130		○
			160	63	60	2	.40160		○
			200	63	60	2	.40200		○
	ER50	12-34	90	78	—	1	.50090		○

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

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
KPTN020_08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



SK40

SK50



G6.3
12000

G6.3
12000

0.003

0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

конус 7/24 SK	цанга ER	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	D1 мм	код		KPTH485.	KPTH016.
						код	код		
40	ER11	1 – 8	100	16	20	.11100		○	
	ER16	1–12	100	22	26	.16100		○	
			160	22	28	.16160		○	
	ER20	1–16	100	28	30	.20100		○	
			160	28	32	.20160		○	
	ER25	1–20	100	35	30	.25100		○	
160			35	30	.25160		○		
50	ER16	1–12	100	22	26	.16100			○
			160	22	28	.16160			○
	ER20	1–16	100	28	30	.20100			○
			160	28	32	.20160			○
	ER25	1–20	100	35	30	.25100			○
			160	35	30	.25160			○

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

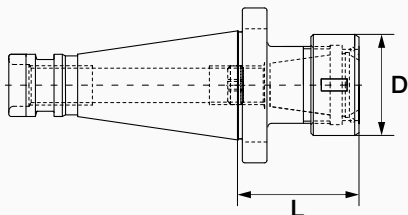
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



BT30

BT40

BT50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

0.003

конус 7/24 SK	цанга OZ	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	D1 мм	КОД		KPTH135.	KPTH136.	KPTH137.
						КОД	КОД			
30	OZ16	2-16	50	43	—	.16050		○		
			55	43	—	.16055				
	70	43	—	.16070						
40	OZ25	2-25	70	60	—	.25070			○	
			85	72	—	.32085				
	95	72	—	.32095				○		
50	OZ16	2-16	70	43	—	.16070				○
			70	60	—	.25070				○
	OZ32	3-32	73	72	—	.32073				○
			85	72	—	.32085				○

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

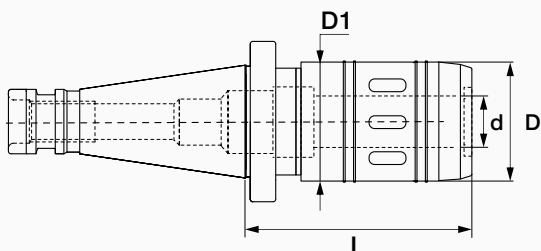
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патроны силовые фрезерные



SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

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

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

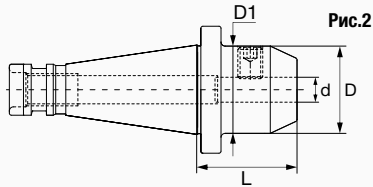
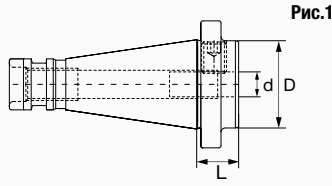
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTN020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.003

0.003

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

SK50

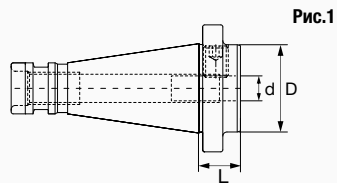


Рис.1

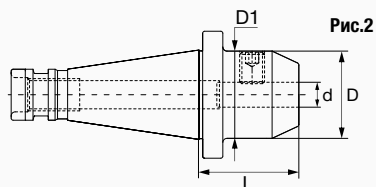


Рис.2



G6.3
12000

G6.3
12000

0.003

0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

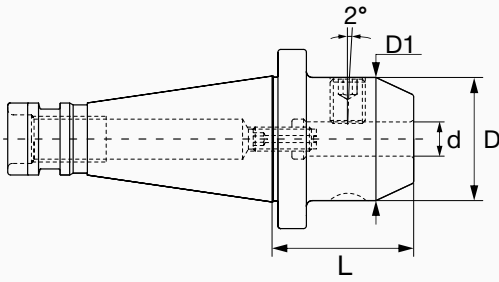
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



SK40	SK50
------	------



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

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

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

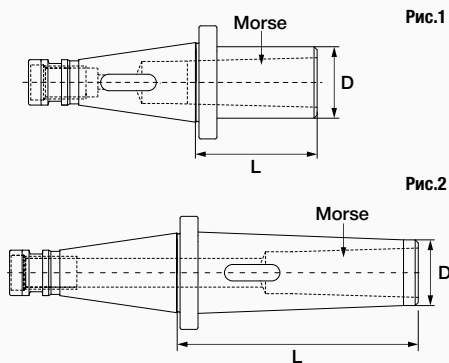
конус 7/24 SK	d мм	L мм	D мм	D1 мм	КОД КОД	KPТН490.	KPТН491.
40	6	50	25	25	.06050	○	
	8	50	28	28	.08050	○	
	10	50	35	35	.10050	○	
	12	50	42	42	.12050	○	
	14	50	44	44	.14050	○	
	16	63	48	48	.16063	○	
	18	63	50	50	.18063	○	
	20	63	52	52	.20063	○	
	25	90	65	65	.25090	○	
	32	90	72	72	.32090	○	
50	6	50	25	25	.06050		○
	8	50	28	28	.08063		○
	10	63	35	35	.10063		○
	12	63	42	42	.12063		○
	14	63	44	44	.14063		○
	16	63	48	48	.16063		○
	18	63	50	50	.18063		○
	20	63	52	52	.20063		○
	25	80	65	65	.25080		○
	32	85	72	72	.32085		○
	40	95	80	80	.40095		○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА С ЗАЖИМНЫМ ВИНТОМ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
KPТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

G6.3
12000

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

0.005

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

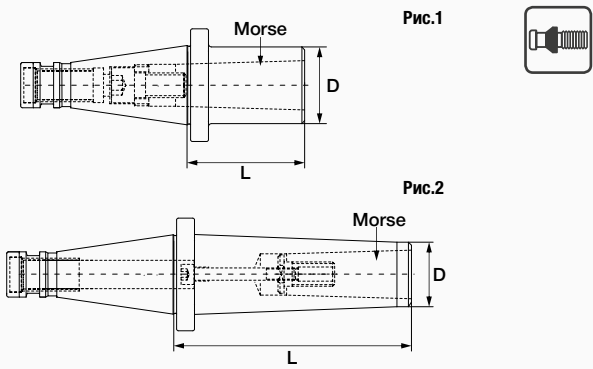
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



SK40

SK50



G6.3
12000

G6.3
12000

0.003

0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

конус 7/24 SK	KM	M	L мм	D мм	рис.	КОД		КРТН325.	КРТН319.
						КОД	КОД		
40	1	M6	50	25	1	.1050		○	
			115	25	2	.1115		○	
	2	M10	50	32	1	.2050		○	
			115	32	2	.2115		○	
	3	M12	65	40	1	.3065		○	
			115	40	2	.3115		○	
	4	M16	95	48	1	.4095		○	
			110	63	2	.4110		○	
165			48	2	.4165		○		
50	1	M6	45	25	1	.1045			○
			60	25	1	.1050			○
			115	25	2	.1115			○
	2	M10	60	32	1	.2060			○
			115	32	2	.2115			○
	3	M12	65	40	1	.3065			○
			115	40	2	.3115			○
	4	M16	65	48	1	.4065			○
			70	48	1	.4070			○
			80	63	1	.4080			○
			165	48	2	.4170			○
	5	M20	120	63	1	.5120			○
138			78	1	.5138			○	
200			63	2	.5200			○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

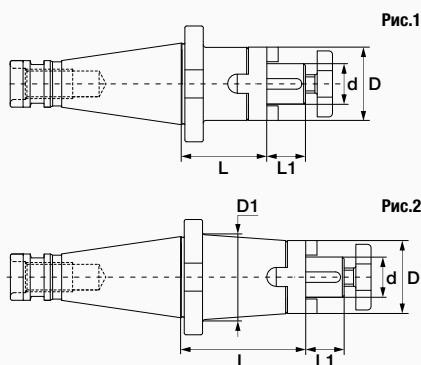
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



SK30

SK40



G6.3
12000

G6.3
12000

0.005

0.005

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

конус 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД КОД	КОД	
								KPTH149.	KPTH150.
30	13	35	12	—	—	1	.13035	○	
	16	35	17	32	—	1	.16035	○	
	22	35	19	40	—	1	.22035	○	
	27	35	21	48	—	1	.27035	○	
	32	50	24	58	—	1	.32050	○	
40	13	52	22	—	—	1	.13052		
		52	17	32	—	1	.16052		○
	16	100	17	32	40	2	.16100		○
		130	17	32	40	2	.16130		○
		160	17	32	40	2	.16160		○
		200	17	32	40	2	.16200		○
	22	52	19	40	—	1	.22052		○
		100	19	40	44	2	.22100		○
		130	19	40	44	2	.22130		○
		160	19	40	44	2	.22160		○
	27	200	19	40	44	2	.22200		○
		52	21	48	—	1	.27052		○
		100	21	48	—	2	.27100		○
		130	21	48	—	2	.27130		○
	32	160	21	48	—	2	.27160		○
		200	21	48	—	2	.27200		○
52		24	58	—	1	.32052		○	
100		24	58	—	2	.32100		○	
40	130	24	58	—	2	.32130		○	
	160	24	58	—	2	.32160		○	
	200	24	58	—	2	.32200		○	
	52	27	70	—	1	.40052		○	
40	100	27	70	—	2	.40100		○	
	130	27	70	50	2	.40130		○	
	160	27	70	50	2	.40160		○	
	200	27	70	50	2	.40200		○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

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

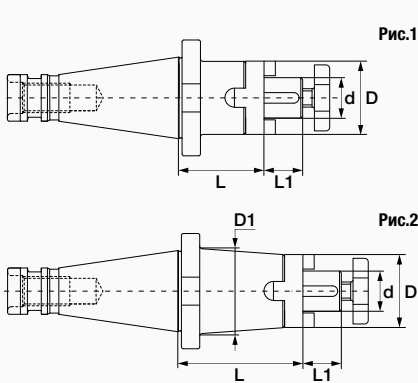
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
12000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА, ПОВОДОК, ШПОНКА, ВИНТ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937**

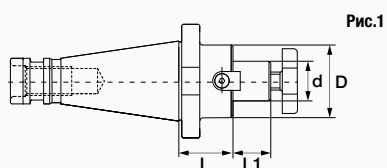


Рис.1

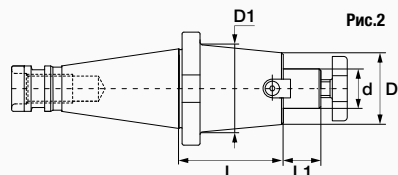


Рис.2



SK30

SK40



G6.3
12000

G6.3
12000

0.005

0.005

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

конус 7/24 SK	d мм	L мм	L1 мм	D мм	D1 мм	рис.	КОД		КРTH531.	КРTH152.
							КОД	КОД		
30	16	30	17	40	—	1	.16030		○	
	22	30	19	50	—	1	.16022		○	
16	30	17	40	40	—	1	.16030			○
	45	17	38	38	—	1	.16045			○
	100	17	38	38	38	2	.16100			○
	130	17	38	38	38	2	.16130			○
	160	17	38	38	38	2	.16160			○
	200	17	38	38	38	2	.16200			○
22	30	19	50	50	—	1	.22030			○
	45	19	48	48	—	1	.22045			○
	100	19	48	48	48	2	.22100			○
	130	19	48	61	61	2	.22130			○
	160	19	48	48	48	2	.22160			○
	200	19	48	48	48	2	.22200			○
40	30	21	60	60	—	1	.27030			○
	45	21	58	58	—	1	.27045			○
	100	21	58	58	58	2	.27100			○
	130	21	58	58	58	2	.27130			○
	160	21	58	58	58	2	.27160			○
	200	21	58	58	58	2	.27200			○
32	30	24	78	78	—	1	.32030			○
	50	24	78	78	—	1	.32050			○
	100	24	66	61	61	2	.32100			○
	130	24	66	45	45	2	.32130			○
	160	24	66	61	61	2	.32160			○
	200	24	66	61	61	2	.32200			○
40	30	27	89	89	—	1	.40030			○
	55	27	88	88	—	1	.40055			○
	100	27	88	61	61	2	.40100			○
	130	27	88	61	61	2	.40130			○
	160	27	88	50	50	2	.40160			○
	200	27	88	61	61	2	.40200			○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

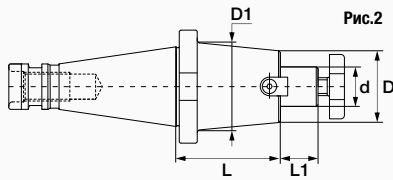
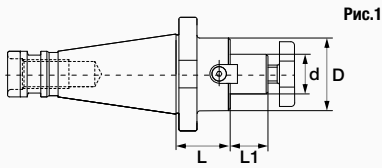
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для насадных торцовых фрез
DIN 6357, ISO 3937



SK50



G6.3
12000

0.005

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

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

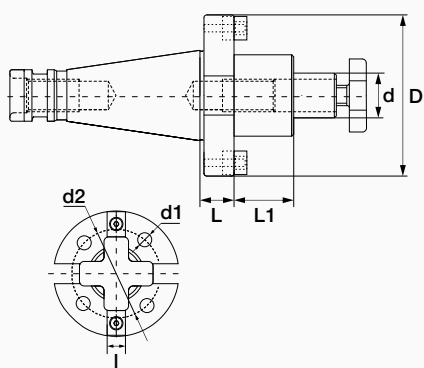
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

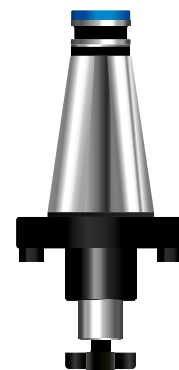
КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

**Оправки для торцовых фрез тип C
DIN 6357**


SK40

SK50

G6.3
12000G6.3
12000

0.005

0.005

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

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

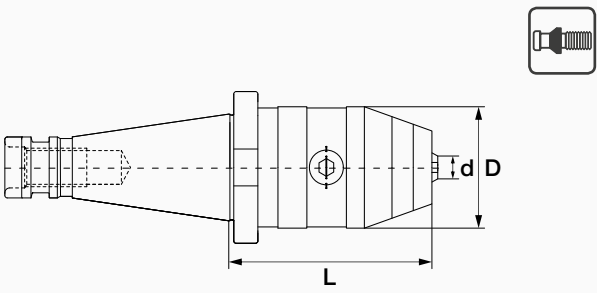



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА В СБОРЕ, ВИНТ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

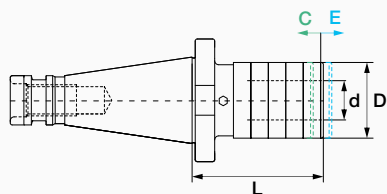
Высокая точность и точность концентричности (≤ 0.03 мм)
 Для правого и левого вращения
 Сведение и разведение губок осуществляется обычным шестигранным ключом

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН

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

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

Патроны быстросменные резьбонарезные с осевой компенсацией



SK30

SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ



КОМПЕНСАЦИЯ



КОНУС 7/24 SK	M	GR	d мм	L мм	D мм	C мм	E мм	КОД КОД	KPTH163.	KPTH164.	KPTH165.
30	M3 - M14	1	19	55	38	7.0	7.0	.19055	○		
	M5 - M22	2	31	86	54	12.0	12.0	.31086	○		
40	M3 - M14	1	19	52	36	6.0	4.0	.19052		○	
	M5 - M22	2	31	77	53	12.0	9.0	.31077		○	
	M14- M36	3	48	132	78	17.5	17.5	.48132		○	
	M22-M48	4	60	96	156	22.5	22.5	.60096		○	
50	M3 - M14	1	19	60	36	6.0	4.0	.19060			○
	M5 - M22	2	31	79	53	12.0	9.0	.31079			○
	M14- M36	3	48	117	78	17.5	17.5	.48117			○
	M22-M48	4	60	96	143	22.5	22.5	.60096			○
	M33-M68	5	78	139	205	30.0	30.0	.78139			○

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ПАТРОН В СБОРЕ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ВТУЛКА

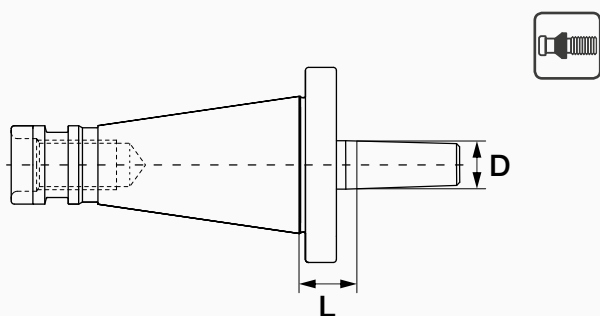
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки для сверлильных патронов
с укороченным конусом Морзе



SK30

SK40

SK50



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

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

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.005

0.005

0.005

конус 7/24 SK	D мм	L мм	КОД КОД	KPTH154.	KPTH155.	KPTH156.
30	B10	17	.B10	○		
	B12	15	.B12	○		
	B16	17	.B16	○		
40	B12	18	.B12		○	
	B16	18	.B16		○	
	B18	18	.B18		○	
50	B12	20	.B12			○
	B16	20	.B16			○
	B18	20	.B18			○

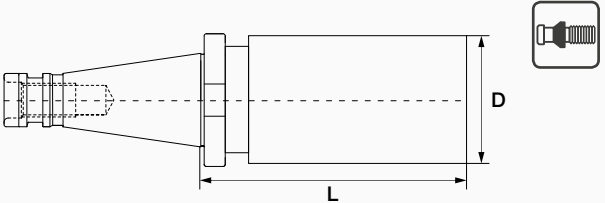


КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Заготовки				SK40	SK50
					
КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ				G6.3 12000	G6.3 12000
конус 7/24 SK	D мм	L мм	КОД КОД	КРТН162.	КРТН533.
40	40	280	.040280	○	
	63	250	.063250	○	
	63	280	.063280	○	
50	50	330	.050330		○
	80	330	.080330		○
	97	315	.097315		○

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЗАГОТОВКА

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

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

ИНКРОМ®

2.1

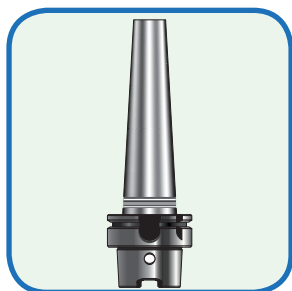
ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА

**ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ**

Уважаемый коллега!

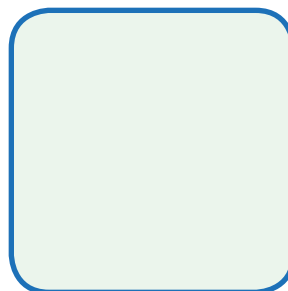
В каталоге «Инструмент для нарезания резьбы» Вы найдете инструмент для нарезания внутренних и наружных резьб практически всех типов – как наиболее применяемой в отечественном машиностроении метрической, так и резьб, традиционных для зарубежной практики. Предложенная линейка инструмента охватывает обработку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

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69893 HSK



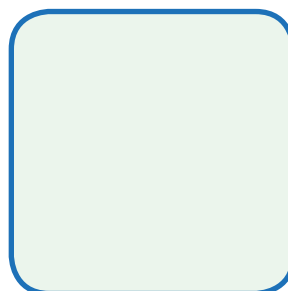
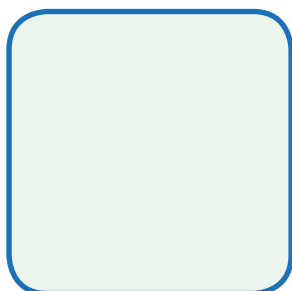
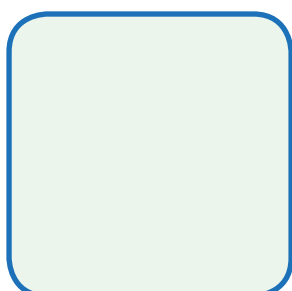
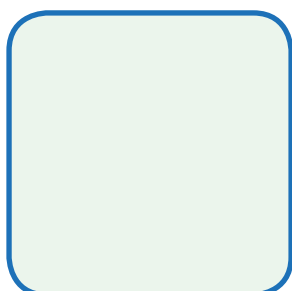
**Оправки антивибрационные
для фрезерных головок
с резьбовым креплением**

с. 108



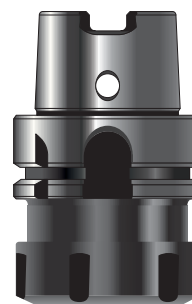
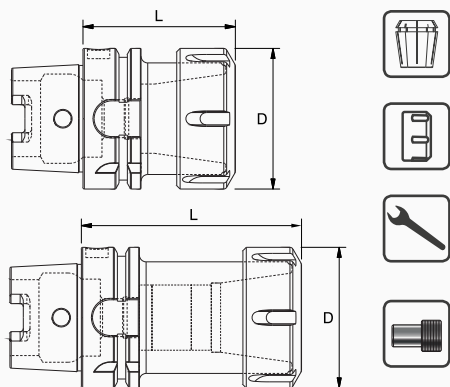
Патрон гидрозажимной

с. 109



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

HSK 63A



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
15000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

AD

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

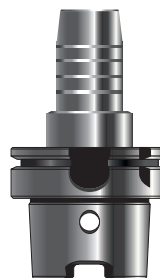
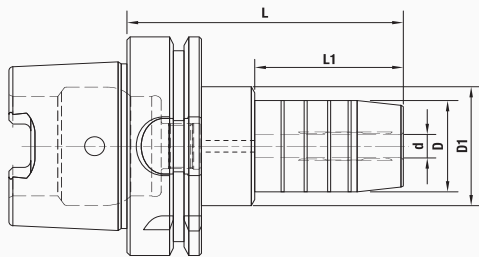
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Патрон гидрозажимной

HSK100A



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

ИСПОЛНЕНИЕ

G6.3
12000

0.003

AD

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

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

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

Патроны резьбонарезные для бысросменных головок

HSK-A DIN 69893

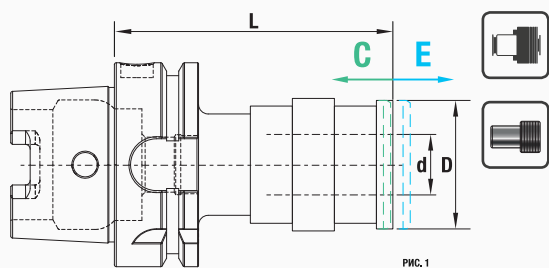


РИС. 1

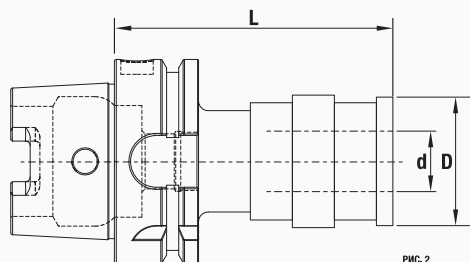
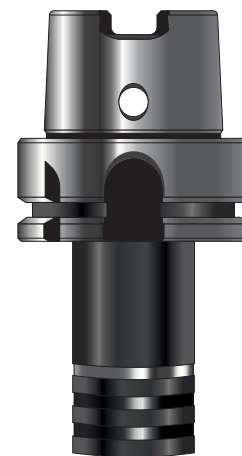
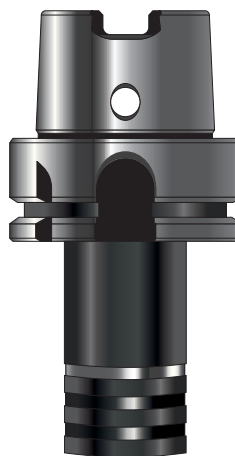


РИС. 2



НАЛИЧИЕ/ОТСУТСТВИЕ ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИИ



РИС. 1



РИС. 2

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

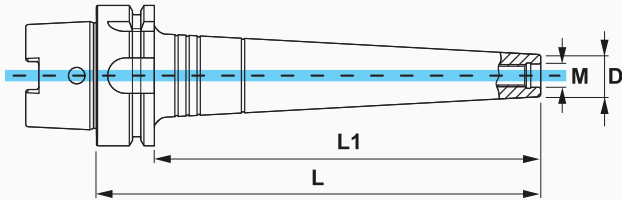
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

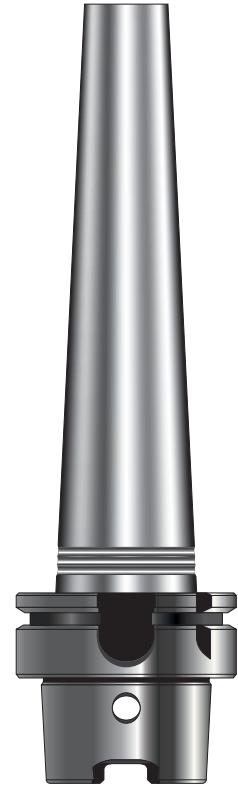
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Оправки antivибрационные для фрезерных головок с резьбовым креплением



HSK63A

HSK100A



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

G6.3
10000

G6.3
10000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

0.003

0.003

ИСПОЛНЕНИЕ



HSK	M (размер крепления)	L мм	L1 мм	D мм	КОД КОД	КРТН597.	КРТН598.
63	M10	200	174	18	.M10200	<input type="radio"/>	
	M10	250	224	18	.M10250	<input type="radio"/>	
	M12	200	174	21	.M12200	<input type="radio"/>	
	M12	250	224	21	.M12250	<input type="radio"/>	
	M16	250	224	29	.M16250	<input type="radio"/>	
100	M12	300	271	21	.M12300		<input type="radio"/>
	M16	300	271	29	.M16300		<input type="radio"/>

ОПРАВКИ ИЗГОТОВЛЕНЫ ИЗ МАТЕРИАЛОВ И МЕХАНИЗМОВ, ОБЛАДАЮЩИХ ANTIВИБРАЦИОННЫМИ СВОЙСТВАМИ

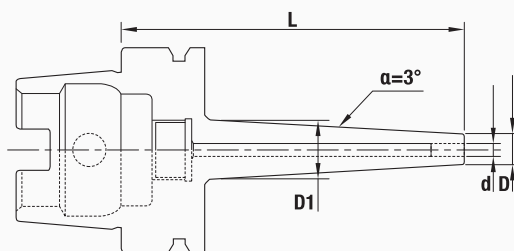
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

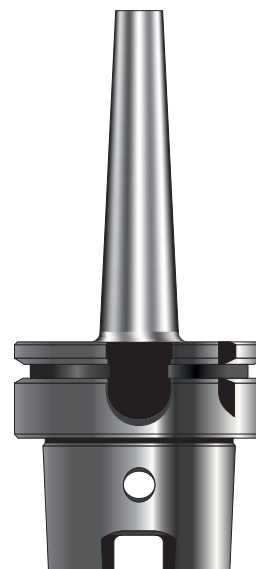
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Термооправки для инструмента с цилиндрическим хвостовиком



HSK63A



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ



МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



HSK	d мм	L мм	D мм	D1 мм	КОД		КРТН020.
					КОД	КОД	
63	3	80	9	17	.030080		○
	3	120	9	16	.030120		○
	3	160	9	19	.030160		○
	4	80	10	18	.040080		○
	4	120	10	17	.040120		○
	4	160	10	20	.040160		○
	5	80	11	19	.050080		○
	5	120	11	18	.050120		○
	5	160	11	21	.050160		○
	6	80	12	20	.060080		○
	6	120	12	21	.060120		○
	6	160	12	24	.060160		○
	8	80	14	22	.080080		○
	8	120	14	23	.080120		○
	8	160	14	26	.080160		○
	10	85	16	24	.100085		○
	10	120	16	24	.100120		○
	10	160	16	28	.100160		○
	12	90	18	26	.120090		○
	12	120	18	26	.120120		○
	12	160	18	30	.120160		○
	14	90	20	28	.140090		○
	14	120	20	28	.140120		○
	14	160	20	32	.140160		○
	16	95	22	30	.160095		○
	16	120	22	30	.160120		○
	16	160	22	34	.160160		○
	18	95	24	32	.180095		○
	18	120	24	32	.180120		○
	18	160	24	36	.180160		○
	20	100	26	34	.200100		○
	20	120	26	34	.200120		○
20	160	26	38	.200160		○	
25	115	31	39	.250115		○	
25	130	31	39	.250130		○	
32	120	38	46	.320120		○	
32	130	38	46	.320130		○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ОПРАВКА

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

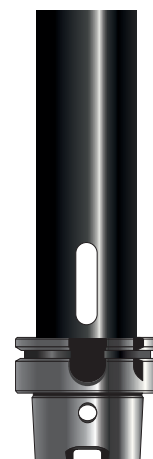
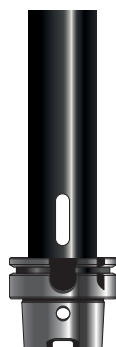
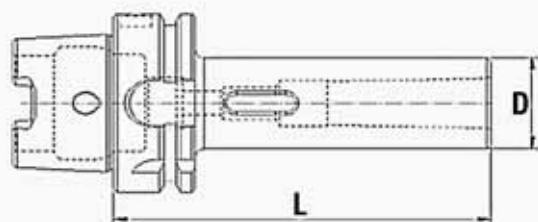
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

HSK-A DIN 69893-1



ОБОРОТЫ МАКСИМАЛЬНЫЕ, об./мин.

8000

8000

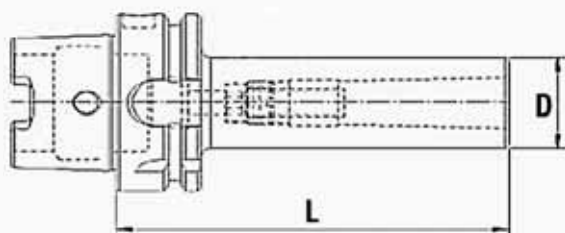
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



HSK-A	КМ	L мм	D мм	КОД КОД	КРТН210.	КРТН212.
63	1	100	25	.1100	○	
	2	120	32	.1120	○	
	3	140	40	.3140	○	
	4	160	48	.4160	○	
100	1	110	25	.1110		○
	2	120	32	.2120		○
	3	150	40	.3150		○
	4	170	48	.4170		○
	5	200	63	.5200		○

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

HSK-A DIN 69893-1



ОБОРОТЫ МАКСИМАЛЬНЫЕ, об./мин.

8000

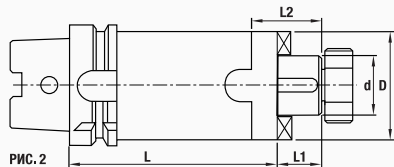
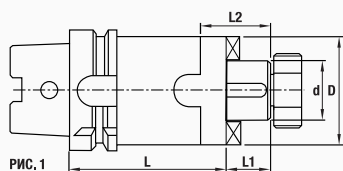
8000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм



HSK-A	КМ	L мм	D мм	КОД КОД	КРТН214.	КРТН216.
63	1	100	25	.1100	○	
	2	120	32	.1120	○	
	3	140	40	.3140	○	
	4	160	48	.4160	○	
100	1	110	25	.1110		○
	2	120	32	.2120		○
	3	150	40	.3150		○
	4	170	48	.4170		○
	5	200	63	.5200		○

Оправки комбинированные для насадных торцовых фрез с продольной шпонкой DIN 69893



HSK 63 A



G6.3
12000

0.005

AD

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

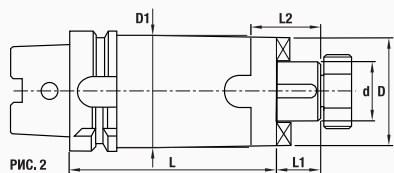
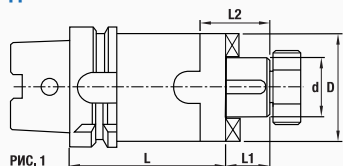
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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

КРTH201.



Оправки комбинированные для насадных торцовых фрез с продольной шпонкой DIN 69893



HSK 100 A



G6.3
12000

0.005

AD

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

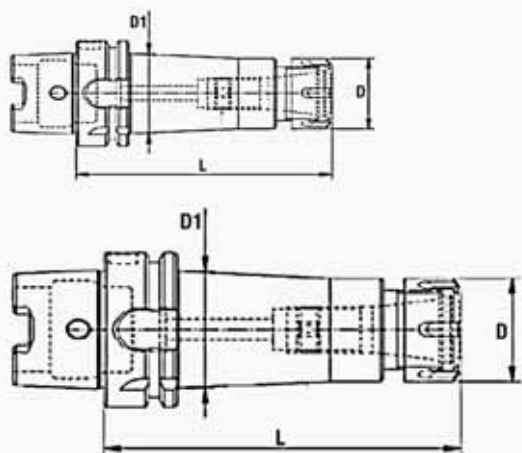
ИСПОЛНЕНИЕ КОНУСА

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

КРTH203.



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



HSK-A DIN 69893-1



КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

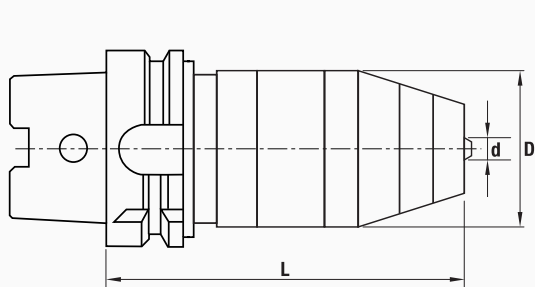
G6.3
15000

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

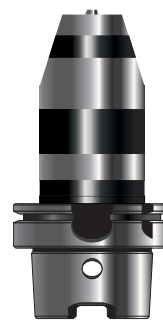
0.003

HSK-A	цанга ER	L мм	D мм	D1 мм	КОД		КРTH175.
					КОД		
100	ER16	100	32	32	.16100		○
		120	32	37	.16120		○
		160	32	38	.16160		○
		200	32	40	.16200		○
	ER20	100	35	35	.20100		○
		120	35	42	.20120		○
		160	35	42	.20160		○
		200	35	45	.20200		○
	ER25	100	42	42	.25100		○
		120	42	42	.25120		○
		160	42	48	.25160		○
		200	42	48	.25200		○
	ER32	100	50	50	.32100		○
		120	50	53	.32120		○
		160	50	50	.32160		○
		200	50	50	.32200		○
	ER40	100	63	63	.40100		○
		120	63	63	.40120		○
		160	63	63	.40160		○
		200	63	63	.40200		○

Патроны сверлильные прецизионные для станков с ЧПУ



HSK 63 A



G6.3
8000

0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

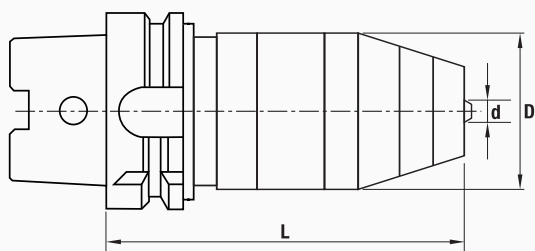
МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

КРТН234.

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



Патроны сверлильные прецизионные для станков с ЧПУ



HSK 100 A



G6.3
8000

0.003

КЛАСС БАЛАНСИРОВКИ

МАКСИМАЛЬНОЕ БИЕНИЕ, мм

КРТН236.

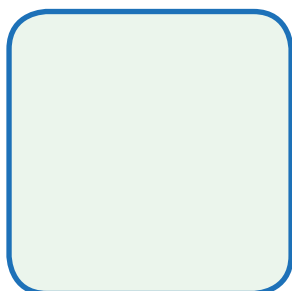
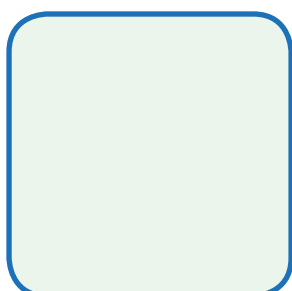
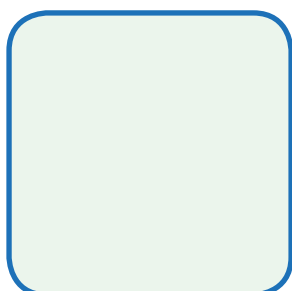
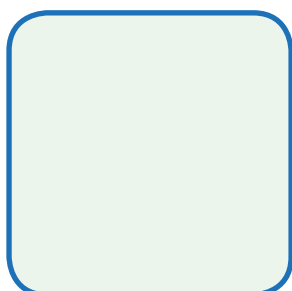
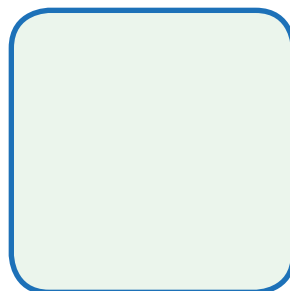
<i>d</i> мм (диапазон зажима)	<i>L</i> мм	<i>D</i> мм	КОД КОД
1.0 - 13.0	108	50	.1013108
2.5 - 16.0	113	50	.2516113



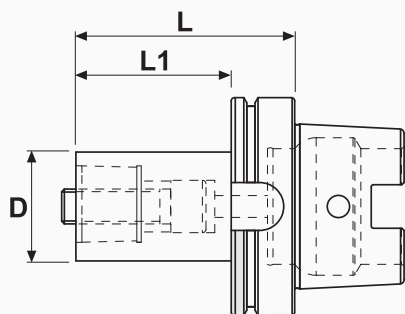
СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА ISO 26623. ПОЛИГОНАЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК



Базовые держатели
с. 112

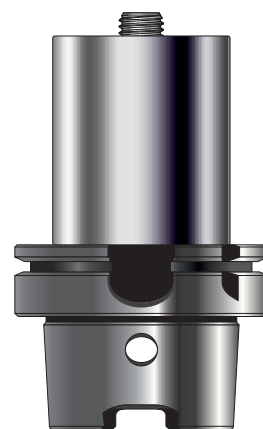


Базовые держатели



HSK63A

HSK100A



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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

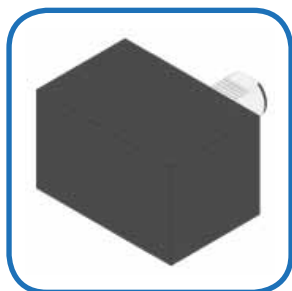
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69880 (VDI 3425)



Заготовки прямоугольные
Форма А1

с. 112



Заготовки цилиндрические
Форма А2

с. 112



Резцедержатели
радиальные правые
Форма В1

с. 113



Резцедержатели
радиальные левые
Форма В2

с. 113



Резцедержатели
радиальные
обратные правые
Форма В3

с. 114



Резцедержатели
радиальные
обратные левые
Форма В4

с. 114



Резцедержатели
радиальные
правые длинные
Форма В5

с. 115



Резцедержатели
радиальные
левые длинные
Форма В6

с. 115



Резцедержатели обратные
радиальные
правые длинные
Форма В7

с. 116



Резцедержатели обратные
радиальные
левые длинные
Форма В8

с. 116



СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69880 (VDI 3425)



Резцедержатели
аксиальные правые
Форма C1

с. 117



Резцедержатели
аксиальные левые
Форма C2

с.117



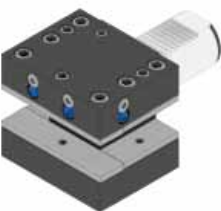
Резцедержатели
аксиальные
обратные правые
Форма C3

с. 118



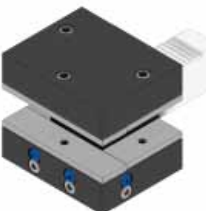
Резцедержатели
аксиальные
обратные левые
Форма C4

с.118



Резцедержатели
универсальные
Форма D1

с. 119



Резцедержатели
универсальные обратные
Форма D2

с. 119



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

с. 120



Оправки
для расточных резцов
с цилиндрическим
хвостовиком
Форма E2

с. 121



Патрон цанговый OZ
DIN 6388
Форма E3

с. 122



Патрон цанговый ER
DIN 6499
Форма E4

с. 122

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69880 (VDI 3425)



Держатель
для осевого инструмента
с конусом Морзе
Форма F

с. 123



Заглушки
Форма Z2

с.124



Держатель
для отрезных лезвий
правый
Форма AR

с. 125



Держатель
для отрезных лезвий
левый
Форма AL

с.125



Держатель
для отрезных лезвий
обратный правый
Форма AUR

с. 126



Держатель
для отрезных лезвий
обратный левый
Форма AUL

с. 126



Патроны сверлильные
с подачей СОЖ
через инструмент

с. 127



Патроны сверлильные
с охлаждением через
форсунки

с. 127



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

с. 128



Патроны быстросменные
резьбонарезные
без осевой компенсации
для станков
с синхронизацией шпинделя

с. 129

СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛА DIN 69880 (VDI 3425)



**Патроны быстросменные
резьбонарезные
с осевой компенсацией**

с. 129



**Оправки
для сверлильных патронов
с укороченным
конусом Морзе**

с.130



Упоры с амортизацией

с. 130



Упоры регулируемые

с.131



**Упоры регулируемые с
амортизацией**

с. 131



Патрон плавающий

с. 132



Держатель для прошивок

с. 132



**Центр вращающийся
со сменными
наконечниками**

с. 133



Тестовые оправки

с. 134

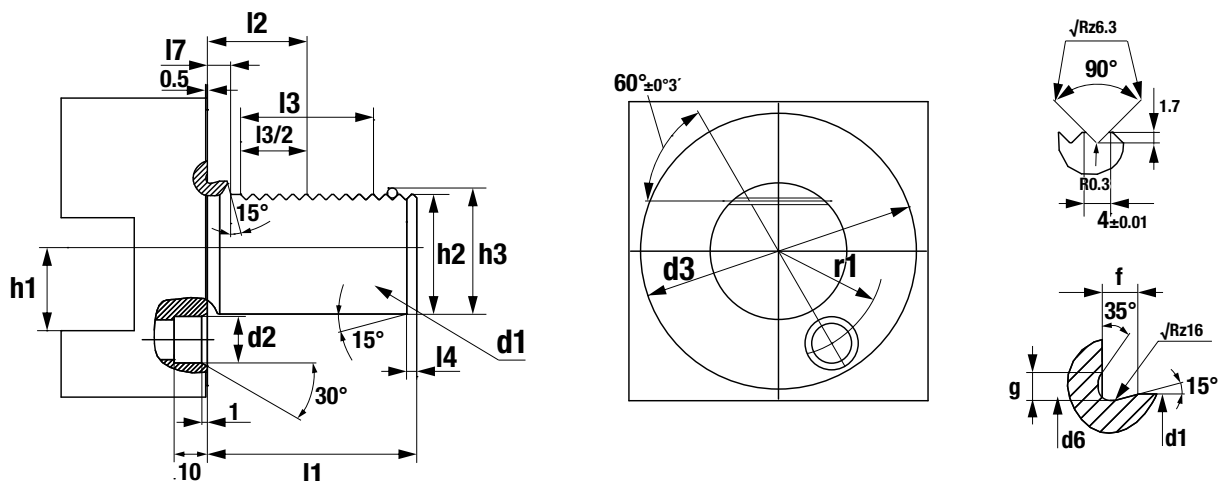


Контрольные оправки

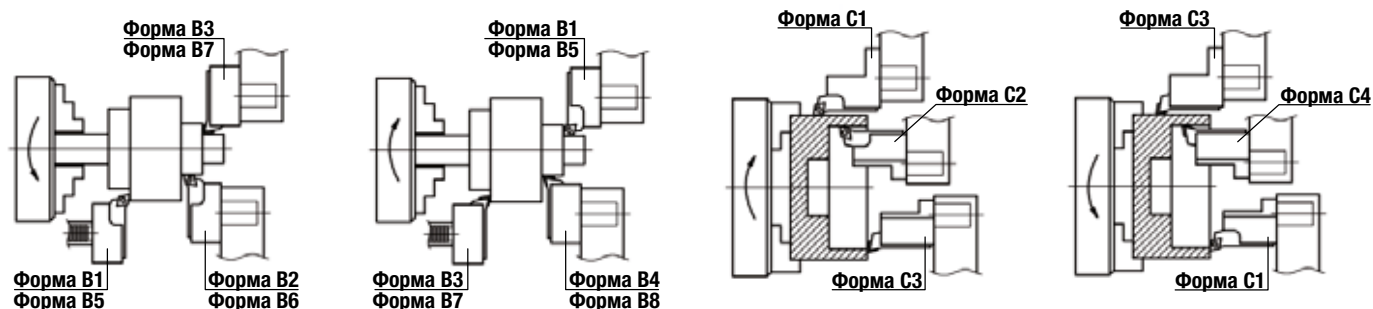
с. 134

DIN 69880 (VDI 3425) (DIN ISO 10889)

СХЕМА ХВОСТОВИКА



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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МАТЕРИАЛ - ЛЕГИРОВАННАЯ ХРОМОМАНГАНЦЕВАЯ ЦЕМЕНТИРОВАННАЯ СТАЛЬ

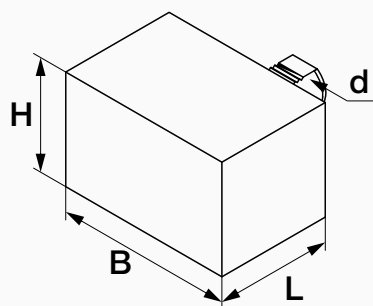
ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ НЕ МЕНЕЕ 1200 Н/мм²

ЗАКАЛКА И ЧИСТОВОЕ ВЫСОКОТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

ЦЕМЕНТИРОВАНИЕ 0,8 мм ± 0,2 мм

ТВЕРДОСТЬ 60 ± 2 HRC

Заготовки прямоугольные

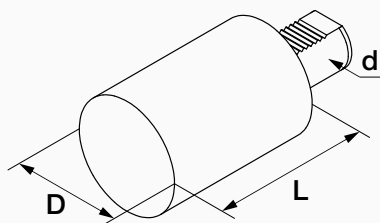


ФОРМА А1



Обозначение	d мм	L мм	B мм	H мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
A1-16-44	16	44	78	44	1.3	КРТН503.16044078
A1-20-65	20	65	100	60	3.1	КРТН503.20065100
A1-25-75	25	75	100	60	3.8	КРТН503.25075100
A1-30-85	30	85	130	76	6.8	КРТН503.30085130
A1-40-100	40	100	151	96	12.0	КРТН503.40100151
A1-50-125	50	125	160	120	20.0	КРТН503.50125160
A1-60-160	60	160	165	125	30.0	КРТН503.60160165
A1-80-200	80	200	220	160	60.0	КРТН503.80200220

Заготовки цилиндрические



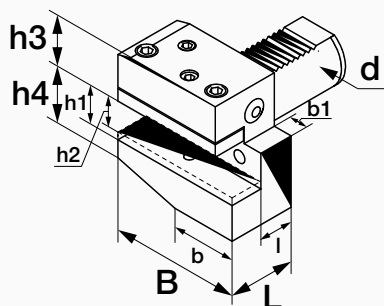
ФОРМА А2



Обозначение	d мм	D мм	L мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
A2-16-60	16	40	60	—	КРТН504.16040060
A2-20-70	20	50	70	1.2	КРТН504.20050070
A2-25-80	25	58	80	1.8	КРТН504.25058080
A2-25-200	25	58	200	4.2	КРТН504.25058200
A2-30-100	30	68	100	3.1	КРТН504.30068100
A2-30-240	30	68	240	7.0	КРТН504.30068240
A2-40-120	40	53	120	5.6	КРТН504.40053120
A2-40-320	40	83	320	14.0	КРТН504.40083320
A2-50-135	50	98	135	9.1	КРТН504.50098135
A2-50-400	50	98	400	24.7	КРТН504.50098400
A2-60-150	60	123	150	15.2	КРТН504.60123150
A2-60-480	60	123	480	45.7	КРТН504.60123480
A2-80-500	80	158	500	82.0	КРТН504.80158500

Резцедержатели радиальные правые

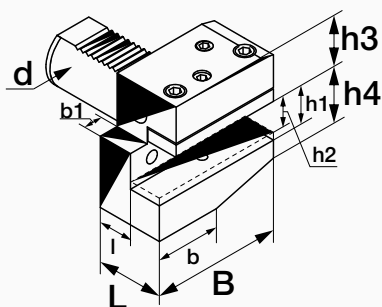
ФОРМА В1



Обозначение	d мм	L мм	l мм	B мм	b мм	b1 мм	h1 мм	h2 мм	h3 мм	h4 мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
B1-16-12	16	24	13	42	23	5	12	10	20	22	0.4	КРТН259.161224
	16	34	23	42	23	5	12	10	20	22	0.4	КРТН259.161234
B1-20-16	20	30	16	55	30	7	16	12	25	30	0.5	КРТН259.201630
	20	40	26	55	30	7	16	12	25	30	0.7	КРТН259.201640
B1-25-16	25	30	16	55	30	7	16	12	25	30	0.7	КРТН259.251630
	25	40	26	55	30	7	16	12	25	30	0.9	КРТН259.251640
B1-30-20	30	40	22	70	35	10	20	16	28	38	1.3	КРТН259.302040
B1-40-25	40	44	22	85	42.5	12.5	25	20	32.5	58	2.3	КРТН259.402544
B1-50-32	50	55	30	100	50	16	32	25	35	60	3.9	КРТН259.503255
B1-60-32	60	60	30	125	62.5	16	32	25	42.5	62.5	6.4	КРТН259.603260
B1-80-40	80	75	40	160	80	20	40	32	55	80	13.5	КРТН259.804075

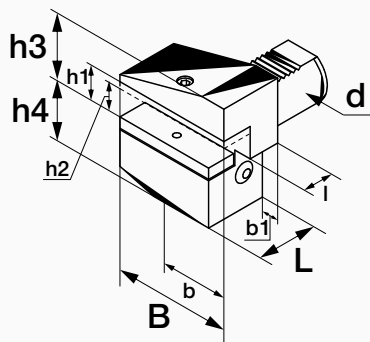
Резцедержатели радиальные левые

ФОРМА В2

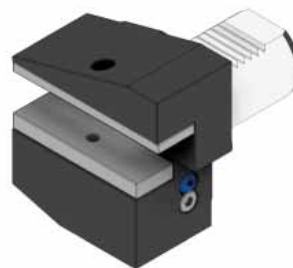


Обозначение	d мм	L мм	l мм	B мм	b мм	b1 мм	h1 мм	h2 мм	h3 мм	h4 мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
B2-16-12	16	24	13	42	23	5	12	10	20	22	0.4	КРТН260.161224
	16	34	23	42	23	5	12	10	20	22	0.4	КРТН260.161234
B2-20-16	20	30	16	55	30	7	16	12	25	30	0.5	КРТН260.201630
	20	40	26	55	30	7	16	12	25	30	0.7	КРТН260.201640
B2-25-16	25	30	16	55	30	7	16	12	25	30	0.7	КРТН260.251630
	25	40	26	55	30	7	16	12	25	30	0.9	КРТН260.251640
B2-30-20	30	40	22	70	35	10	20	16	28	38	1.3	КРТН260.302040
B2-40-25	40	44	22	85	42.5	12.5	25	20	32.5	58	2.3	КРТН260.402544
B2-50-32	50	55	30	100	50	16	32	25	35	60	3.9	КРТН260.503255
B2-60-32	60	60	30	125	62.5	16	32	25	42.5	62.5	6.4	КРТН260.603260
B2-80-40	80	75	40	160	80	20	40	32	55	80	13.5	КРТН260.804075

Резцедержатели радиальные обратные правые

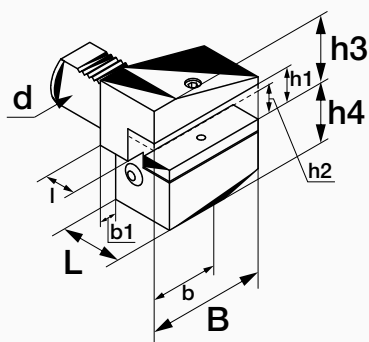


ФОРМА В3



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

Резцедержатели радиальные обратные левые



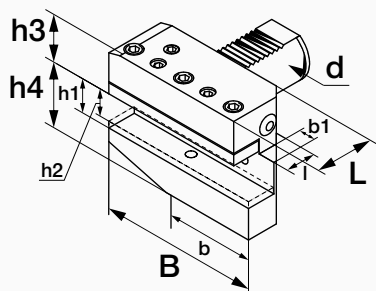
ФОРМА В4



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

Резцедержатели радиальные правые длинные

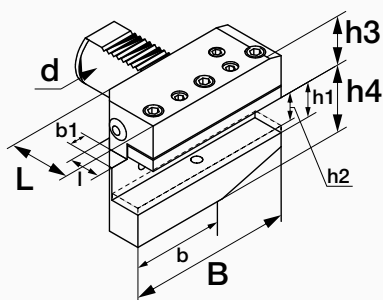
ФОРМА В5



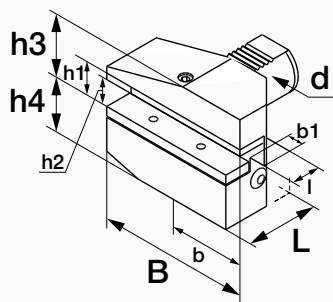
Обозначение	d мм	L мм	l мм	B мм	b мм	b1 мм	h1 мм	h2 мм	h3 мм	h4 мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
B5-16-12	16	24	13	58	39	5	12	10	20	22	0.4	КРТН329.161224
	16	34	23	58	39	5	12	10	20	22	0.4	КРТН329.161234
B5-20-16	20	30	16	75	50	7	16	12	25	30	0.7	КРТН329.201630
	20	40	26	75	50	7	16	12	25	30	1.0	КРТН329.201640
B5-25-16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

Резцедержатели радиальные левые длинные

ФОРМА В6



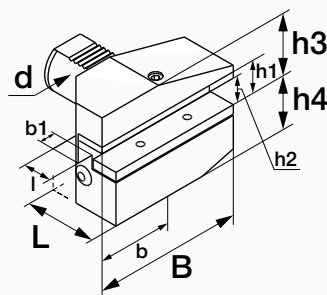
Обозначение	d мм	L мм	l мм	B мм	b мм	b1 мм	h1 мм	h2 мм	h3 мм	h4 мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
B6-16-12	16	24	13	58	39	5	12	10	20	22	0.6	КРТН330.161224
	16	34	23	58	39	5	12	10	20	22	0.6	КРТН330.161234
B6-20-16	20	30	16	75	50	7	16	12	25	30	0.7	КРТН330.201630
	20	40	26	75	50	7	16	12	25	30	1.0	КРТН330.201640
B6-25-16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

Резцедержатели обратные радиальные
правые длинные

ФОРМА B7



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

Резцедержатели обратные радиальные
левые длинные

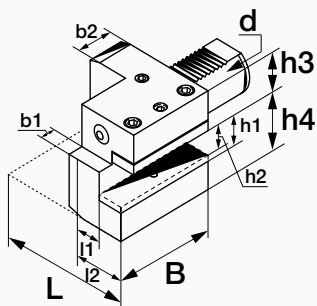
ФОРМА B8



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

Резцедержатели аксиальные правые

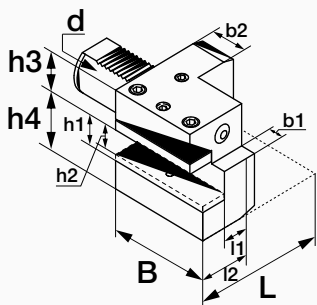
ФОРМА C1



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

Резцедержатели аксиальные левые

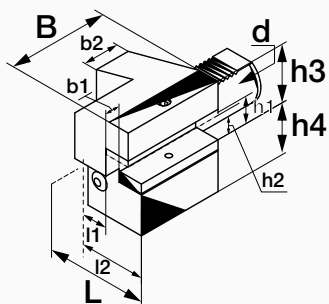
ФОРМА C2



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

Резцедержатели аксиальные обратные правые

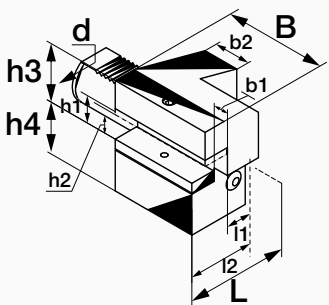
ФОРМА С3



Обозначение	d мм	L мм	l1 мм	l2 мм	B мм	b1 мм	b2 мм	h1 мм	h2 мм	h3 мм	h4 мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
C3-16-12	16	43	13	24	44	5	20	12	10	22	20	0.8	КРТН335.1612044
C3-20-16	20	52	13	27	55	7	30	16	12	30	25	1.0	КРТН335.2016055
C3-20-16	20	65	26	40	50	7	30	16	12	30	25	1.2	КРТН335.2016050
C3-25-16	25	58	19	33	55	7	20	16	12	30	25	1.1	КРТН335.2516055
C3-30-20	30	70	17	35	70	10	30	20	16	38	35	2.2	КРТН335.3020070
C3-40-25	40	85	21	42.5	85	12.5	30	25	20	48	42.5	3.7	КРТН335.4025085
C3-50-32	50	100	26	50	100	16	40	32	25	60	50	6.2	КРТН335.5032100
C3-60-32	60	125	33	62.5	125	16	40	32	25	62.5	62.5	10.0	КРТН335.6032125
C3-80-40	80	160	42	80	160	20	40	40	32	80	80	20.5	КРТН335.8040160

Резцедержатели аксиальные обратные левые

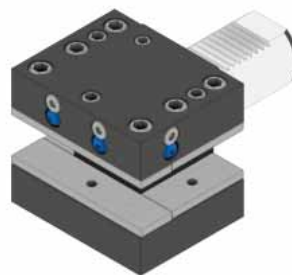
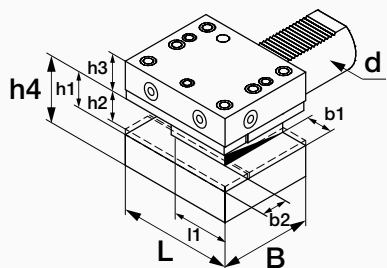
ФОРМА С4



Обозначение	d мм	L мм	l1 мм	l2 мм	B мм	b1 мм	b2 мм	h1 мм	h2 мм	h3 мм	h4 мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
C4-16-12	16	43	13	24	44	5	20	12	10	22	20	0.8	КРТН336.1612044
C4-20-16	20	52	13	27	55	7	30	16	12	30	25	1.0	КРТН336.2016055
C4-20-16	20	65	26	40	50	7	30	16	12	30	25	1.2	КРТН336.2016050
C4-25-16	25	58	19	33	55	7	20	16	12	25	25	1.1	КРТН336.2516055
C4-30-20	30	70	17	35	70	10	30	20	16	38	35	2.2	КРТН336.3020070
C4-40-25	40	85	21	42.5	85	12.5	30	25	20	48	42.5	3.7	КРТН336.4025085
C4-50-32	50	100	26	50	100	16	40	32	25	60	50	6.2	КРТН336.5032100
C4-60-32	60	125	33	62.5	125	16	40	32	25	62.5	62.5	10.0	КРТН336.6032125
C4-80-40	80	160	42	80	160	20	40	40	32	80	80	19.0	КРТН336.8040160

Резцедержатели универсальные

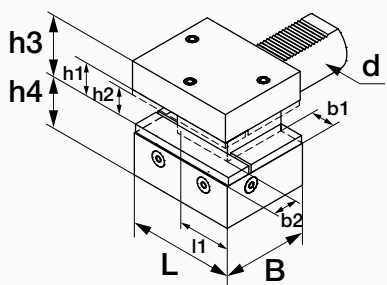
ФОРМА D1



Обозначение	d мм	L мм	l1 мм	B мм	b1 мм	b2 мм	h1 мм	h2 мм	h3 мм	h4 мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
D1-25-16	25	66	33	48	14	14	16	12	25	30	1.3	КРТН505.2516
D1-30-20	30	76	35	60	18	18	20	16	28	38	1.7	КРТН505.3020
D1-40-25	40	90	42.5	72	21.5	22	25	20	32.5	48	2.3	КРТН505.4025
D1-50-32	50	105	50	85	24	25	32	25	35	60	5.4	КРТН505.5032
D1-60-32	60	115	57.5	110	24.5	25	32	25	42.5	62.5	7.2	КРТН505.6032
D1-80-40	80	152	76	140	32	25	40	25	55	80	14.3	КРТН505.8040

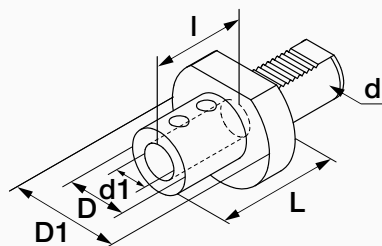
Резцедержатели универсальные обратные

ФОРМА D2



Обозначение	d мм	L мм	l1 мм	B мм	b1 мм	b2 мм	h1 мм	h2 мм	h3 мм	h4 мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
D2-25-16	25	66	33	48	14	14	16	12	30	25	1.3	КРТН506.2516
D2-30-20	30	76	35	60	18	18	20	16	38	35	1.7	КРТН506.3020
D2-40-25	40	90	42.5	72	21.5	22	25	20	48	42.5	2.3	КРТН506.4025
D2-50-32	50	50	50	85	24	25	32	25	60	50	5.4	КРТН506.5032
D2-60-32	60	60	57.5	110	24.5	25	32	25	62.5	62.5	7.2	КРТН506.6032
D2-80-40	80	50	76	140	25	32	40	25	80	80	14.3	КРТН506.8040

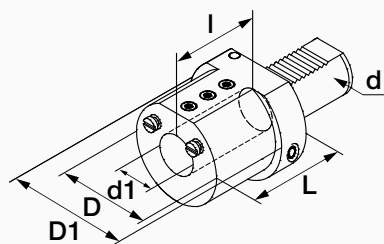
Оправки для сверл со сменными пластинами
с цилиндрическим хвостовиком по DIN 6595



ФОРМА E1



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

Оправки для расточных резцов
с цилиндрическим хвостовиком

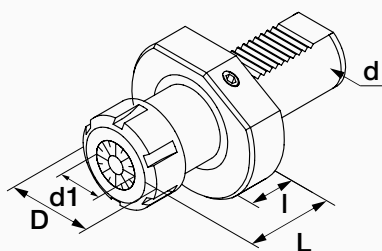
ФОРМА E2



Обозначение	d мм	d1 мм	D мм	D1 мм	L мм	l мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
E2-16-06	16	6	32	40	44	34	0.4	KPTН344.1606044
E2-16-08	16	8	32	40	44	34	0.41	KPTН344.1608044
E2-16-10	16	10	32	40	44	34	0.42	KPTН344.1610044
E2-16-12	16	12	40	40	44	34	0.43	KPTН344.1612044
E2-16-16	16	16	40	40	44	34	0.47	KPTН344.1616044
E2-20-08	20	8	40	50	50	41	0.58	KPTН344.2008050
E2-20-10	20	10	40	50	50	41	0.63	KPTН344.2010050
E2-20-12	20	12	40	50	50	41	0.62	KPTН344.2012050
E2-20-16	20	16	40	50	50	41	0.59	KPTН344.2016050
E2-20-20	20	20	50	50	50	41	0.73	KPTН344.2020050
E2-20-25	20	25	50	50	60	51	0.78	KPTН344.2025060
E2-25-08	25	8	40	58	50	41	0.92	KPTН344.2508050
E2-25-10	25	10	40	58	50	41	0.97	KPTН344.2510050
E2-25-12	25	12	40	58	50	41	0.96	KPTН344.2512050
E2-25-16	25	16	40	58	50	41	0.93	KPTН344.2516050
E2-25-20	25	20	58	58	50	41	1.07	KPTН344.2520050
E2-25-25	25	25	58	58	60	51	1.12	KPTН344.2525060
E2-30-08	30	8	55	68	60	51	1.46	KPTН344.3008060
E2-30-10	30	10	55	68	60	51	1.44	KPTН344.3010060
E2-30-12	30	12	55	68	60	51	1.45	KPTН344.3012060
E2-30-16	30	16	55	68	60	51	1.39	KPTН344.3016060
E2-30-20	30	20	55	68	60	51	1.36	KPTН344.3020060
E2-30-25	30	25	55	68	60	51	1.33	KPTН344.3025060
E2-30-32	30	32	68	68	75	61	1.88	KPTН344.3032075
E2-40-08	40	8	55	83	75	61	2.32	KPTН344.4008060
E2-40-10	40	10	55	83	75	61	2.31	KPTН344.4010075
E2-40-12	40	12	55	83	75	61	2.30	KPTН344.4012075
E2-40-16	40	16	55	83	75	61	2.26	KPTН344.4016075
E2-40-20	40	20	55	83	75	61	2.13	KPTН344.4020075
E2-40-25	40	25	55	83	75	61	2.00	KPTН344.4025075
E2-40-32	40	32	55	83	75	61	2.95	KPTН344.4032075
E2-40-40	40	40	83	83	90	76	3.15	KPTН344.4040090
E2-50-08	50	8	68	98	90	76	4.05	KPTН344.5008090
E2-50-10	50	10	68	98	90	76	4.02	KPTН344.5010090
E2-50-12	50	12	68	98	90	76	4.00	KPTН344.5012090
E2-50-16	50	16	68	98	90	76	3.94	KPTН344.5016090
E2-50-20	50	20	68	98	90	76	3.87	KPTН344.5020090
E2-50-25	50	25	68	98	90	76	3.79	KPTН344.5025090
E2-50-32	50	32	68	98	90	76	3.58	KPTН344.5032090
E2-50-40	50	40	98	98	90	76	4.79	KPTН344.5040090
E2-50-50	50	50	98	98	100	86	5.00	KPTН344.5050100
E2-60-10	60	10	68	123	90	76	5.70	KPTН344.6010090
E2-60-12	60	12	68	123	90	76	5.68	KPTН344.6012090
E2-60-16	60	16	68	123	90	76	5.63	KPTН344.6016090
E2-60-20	60	20	68	123	90	76	5.56	KPTН344.6020090
E2-60-25	60	25	68	123	90	76	5.46	KPTН344.6025090
E2-60-32	60	32	68	123	90	76	5.27	KPTН344.6032090
E2-60-40	60	40	98	123	90	76	7.31	KPTН344.6040090
E2-60-50	60	50	98	123	100	86	6.67	KPTН344.6050100
E2-80-20	80	20	68	158	100	86	10.10	KPTН344.8020100
E2-80-25	80	25	68	158	100	86	9.95	KPTН344.8025100
E2-80-32	80	32	68	158	100	86	9.75	KPTН344.8032100
E2-80-40	80	40	98	158	100	86	11.65	KPTН344.8040100
E2-80-50	80	50	98	158	100	86	11.10	KPTН344.8050100

Патрон цанговый OZ DIN 6388

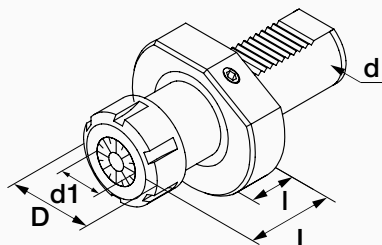
ФОРМА E3



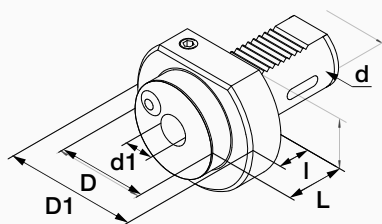
Обозначение	d мм	d1 мм (диапазон зажима)	D мм	L мм	l мм	Цанга OZ DIN 6388	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
E3-16-16	16	2-16	43	45.5	13	OZ16	0.4	KPTH341.1616
E3-20-16	20	2-16	43	57	18	OZ16	0.5	KPTH341.1620
E3-20-20	20	2-20	50	62	18	OZ20	0.7	KPTH341.2020
E3-25-16	25	2-16	43	57	18	OZ16	1.0	KPTH341.1625
E3-25-20	25	2-20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

Патрон цанговый ER DIN 6499

ФОРМА E4



Обозначение	d мм	d1 мм (диапазон зажима)	D мм	L мм	l мм	Цанга ER DIN 6499	КОД ЗАКАЗА
E4-16-16	16	1-10	32	44	13	ER16	KPTH342.1616
E4-16-20	16	1-13	35	44	13	ER20	KPTH342.2016
E4-20-16	20	1-10	32	44	18	ER16	KPTH342.1620
E4-20-20	20	1-13	35	59	18	ER20	KPTH342.2020
E4-20-25	20	2-16	42	65	18	ER25	KPTH342.2520
E4-20-32	20	2-20	50	67	18	ER32	KPTH342.3220
E4-25-16	25	1-10	32	44	18	ER16	KPTH342.1625
E4-25-25	25	2-16	42	58	18	ER25	KPTH342.2525
E4-25-32	25	2-20	50	63	18	ER32	KPTH342.3225
E4-30-16	30	1-10	32	48	22	ER16	KPTH342.1630
E4-30-20	30	1-13	35	59	22	ER20	KPTH342.2030
E4-30-25	30	2-16	42	57	22	ER25	KPTH342.2530
E4-30-32	30	2-20	50	78	22	ER32	KPTH342.3230
E4-30-40	30	3-26	63	80	22	ER40	KPTH342.4030
E4-40-20	40	1-13	35	59	22	ER20	KPTH342.2040
E4-40-25	40	2-16	42	57	22	ER25	KPTH342.2540
E4-40-32	40	2-20	50	78	22	ER32	KPTH342.3240
E4-40-40	40	3-26	63	80	22	ER40	KPTH342.4040
E4-50-25	50	2-16	42	67	30	ER25	KPTH342.2550
E4-50-32	50	2-20	50	92	30	ER32	KPTH342.3250
E4-50-40	50	3-26	63	80	30	ER40	KPTH342.4050
E4-60-32	60	2-20	50	78	30	ER32	KPTH342.3260
E4-60-40	60	3-26	63	80	30	ER40	KPTH342.4060
E4-80-40	80	3-26	63	100	40	ER40	KPTH342.4080

Держатель для осевого инструмента
с конусом Морзе

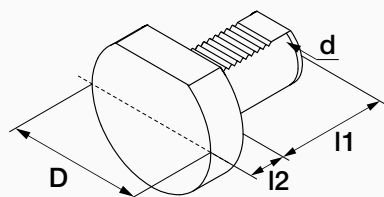
ФОРМА F



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

Заглушки стальные

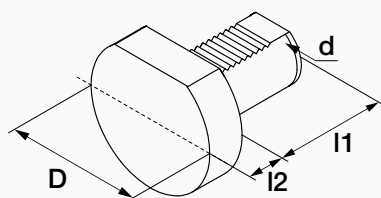
ФОРМА Z2



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

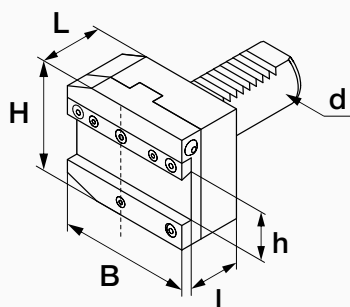
Заглушки пластиковые

ФОРМА Z2



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

Держатель для отрезных лезвий правый

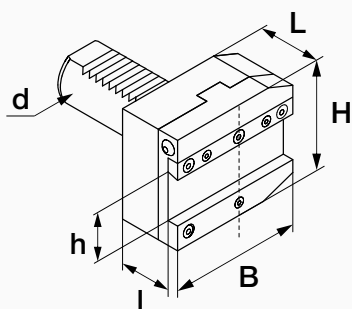


ФОРМА AR



Обозначение	d мм	H мм	h мм	B мм	L мм	I мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
AR-25-26	25	64	26	60	50	44	1.07	КРТН339.2526
AR-30-26	30	71	26	70	50	44	1.52	КРТН339.3026
AR-40-26	40	84.5	26	85	50	44	2.68	КРТН339.4026
AR-40-32	40	84.5	32	85	50	44	2.57	КРТН339.4032
AR-50-26	50	88	26	100	50	44	4.59	КРТН339.5026
AR-50-32	50	88	32	100	50	44	4.46	КРТН339.5032
AR-60-32	60	103	32	125	50	44	7.54	КРТН339.6032

Держатель для отрезных лезвий левый

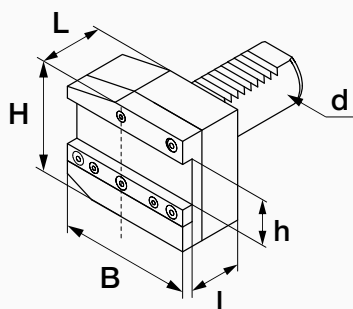


ФОРМА AL



Обозначение	d мм	H мм	h мм	B мм	L мм	I мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
AL-25-26	25	64	26	60	50	44	1.07	КРТН340.2526
AL-30-26	30	71	26	70	50	44	1.52	КРТН340.3026
AL-40-26	40	84.5	26	85	50	44	2.68	КРТН340.4026
AL-40-32	40	84.5	32	85	50	44	2.57	КРТН340.4032
AL-50-26	50	88	26	100	50	44	4.59	КРТН340.5026
AL-50-32	50	88	32	100	50	44	4.46	КРТН340.5032
AL-60-32	60	103	32	125	50	44	7.54	КРТН340.6032

Держатель для отрезных лезвий обратный правый

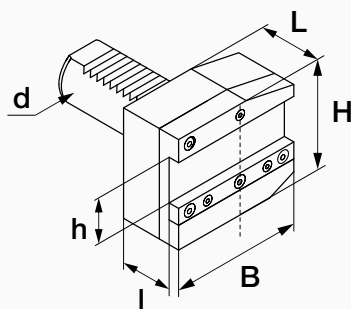


ФОРМА AUR



Обозначение	d мм	H мм	h мм	B мм	L мм	l мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
AUR-25-26	25	64	26	60	50	44	1.07	КРТН539.2526
AUR-30-26	30	70	26	70	50	44	1.52	КРТН539.3026
AUR-40-26	40	75	26	85	50	44	2.68	КРТН539.4026
AUR-40-32	40	75	32	85	50	44	2.57	КРТН539.4032
AUR-50-26	50	80	26	100	50	44	4.59	КРТН539.5026
AUR-50-32	50	80	32	100	50	44	4.46	КРТН539.5032
AUR-60-32	60	103	32	125	50	44	7.54	КРТН539.6032

Держатель для отрезных лезвий обратный левый

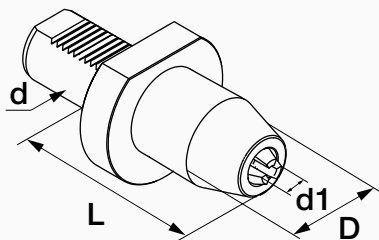


ФОРМА AUL



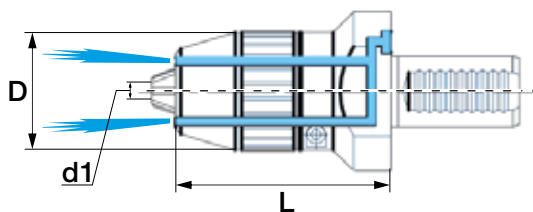
Обозначение	d мм	H мм	h мм	B мм	L мм	l мм	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
AUL-25-26	25	64	26	60	50	44	1.07	КРТН540.2526
AUL-30-26	30	70	26	70	50	44	1.52	КРТН540.3026
AUL-40-26	40	75	26	85	50	44	2.68	КРТН540.4026
AUL-40-32	40	75	32	85	50	44	2.57	КРТН540.4032
AUL-50-26	50	80	26	100	50	44	4.59	КРТН540.5026
AUL-50-32	50	80	32	100	50	44	4.46	КРТН540.5032
AUL-60-32	60	103	32	125	50	44	7.54	КРТН540.6032

Патроны сверлильные
с подачей СОЖ через инструмент



VDI	$d1$ мм	D мм	L мм	КОД ЗАКАЗА
20	1.0 - 13.0	50	88	КРТН310.1013088
30	1.0 - 13.0	50	93	КРТН311.1013093
30	2.5 - 16.0	50	98	КРТН311.2516098
40	1.0 - 13.0	50	93	КРТН312.1013093
40	2.5 - 16.0	50	98	КРТН312.2516098
50	1.0 - 13.0	50	101	КРТН313.1013101
50	2.5 - 16.0	50	106	КРТН313.2516106

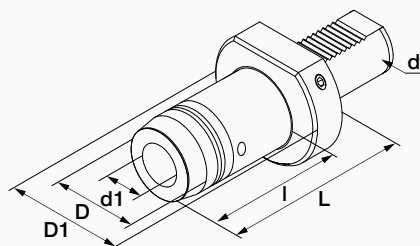
Патроны сверлильные
с охлаждением через форсунки



VDI	$d1$ мм	D мм	L мм	КОД ЗАКАЗА
16	0.3 - 10.0	40	48.7	КРТН349.1010048
20	0.3 - 10.0	50	43.7	КРТН352.1010043
25	1.0 - 13.0	50	87	КРТН507.1013087
30	1.0 - 13.0	50	87	КРТН353.1013087
30	1.0 - 16.0	55	92	КРТН353.1016092
40	1.0 - 13.0	50	88	КРТН354.1013088
40	1.0 - 16.0	55	93	КРТН354.1016093
50	1.0 - 16.0	55	101.5	КРТН355.1016101



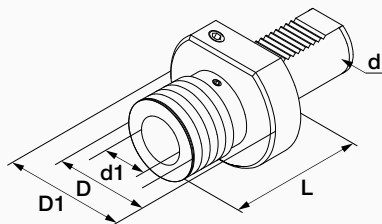
Гидравлические патроны для инструмента с
цилиндрическим хвостовиком
DIN 1835 форма А, В, Е и DIN 6535 форма НА, НВ, НЕ



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

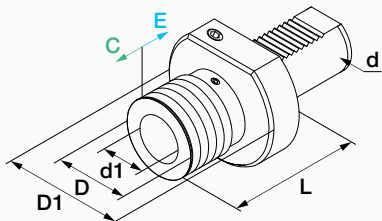
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПАТРОН, КЛЮЧ

Патроны быстросменные резьбонарезные без осевой компенсации для станков с синхронизацией шпинделя



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

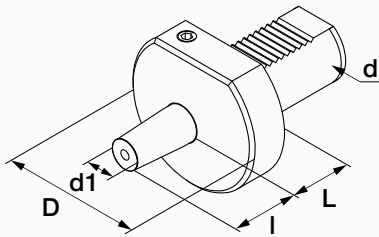
Патроны быстросменные резьбонарезные с осевой компенсацией



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

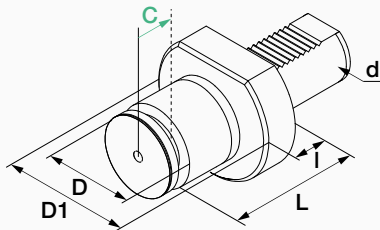


Оправки для сверлильных патронов с укороченным конусом Морзе



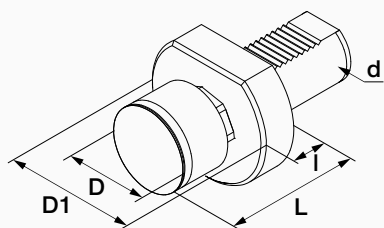
VDI	d1 мм	L мм	l мм	D мм	КОД ЗАКАЗА
30	B16	27	24	68	КРТН343.30B16
40	B16	27	24	83	КРТН343.40B16
50	B16	35	24	98	КРТН343.50B16

Упоры с амортизацией



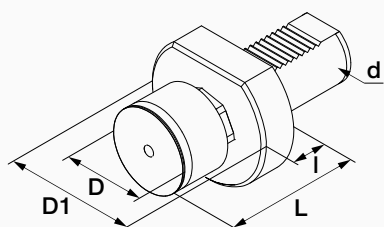
VDI	D мм	L мм	l мм	D1 мм	C мм	КОД ЗАКАЗА
20	35	58	16	50	3	КРТН541.2035
	56	58	16	50	3	КРТН541.2056
30	35	70	20	68	3	КРТН541.3035
	56	70	20	68	3	КРТН541.3056
40	44	78	22	83	3	КРТН541.4044
	60	78	22	83	3	КРТН541.4060

Упоры регулируемые



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

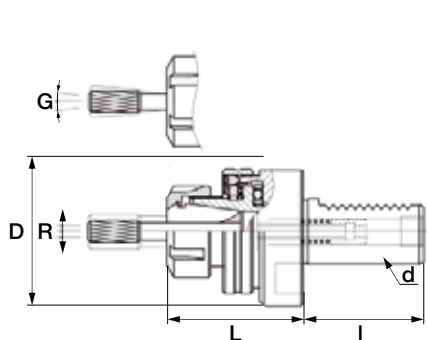
Упоры регулируемые с амортизацией



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



Патроны плавающие



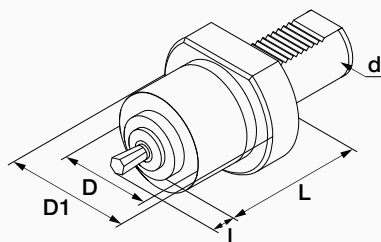
VDI	Тип цанги	D мм	L мм	l мм	R _{max} мм	G _{max} мм	КОД ЗАКАЗА
30	ER25	68	64	55	1	1.5	
30	ER32	68	72	55	1.5	1.5	
40	ER32	83	74	63	1.5	1.5	
50	ER40	83	74	63	1.5	1.5	

R - максимальное радиальное смещение.

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

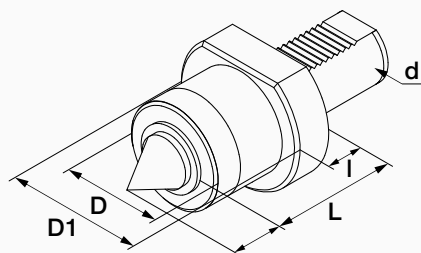
Может использоваться для «жесткого» нарезания резьбы на станках и обрабатывающих центрах с ЧПУ.

Держатели для прошивок



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

Центры вращающиеся
со сменными наконечниками

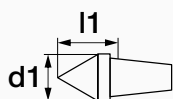


VDI	D мм	D1 мм	L мм	I мм	I1 мм	Максимальная длина хода	КОД ЗАКАЗА
30	58	68	78	20	34	2.5	
40	58	83	80	22	34	2.5	

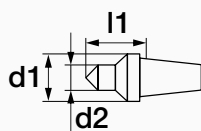
- Специально для использования на станках с ЧПУ
- Используется со сменными наконечниками
- Поставляется со сменным наконечником тип 1

Наконечники

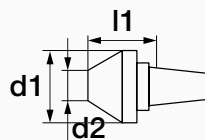
тип 1



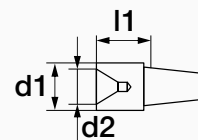
тип 2



тип 3

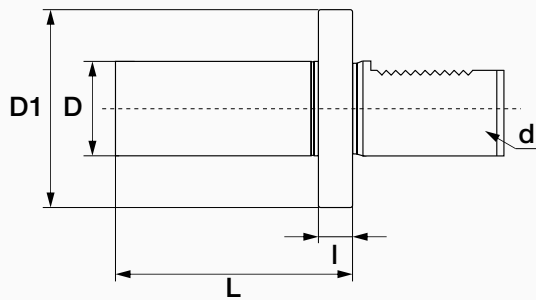


тип 4



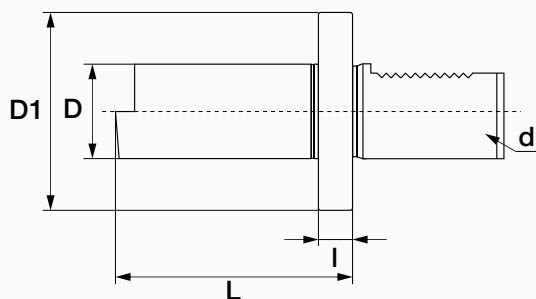
тип	d1 мм	l1 мм	d2 мм	КОД ЗАКАЗА
1	28	34	—	
2	28	40	7	
2	28	40	12	
3	58	36	25	
4	28	32	24	

Тестовые оправки



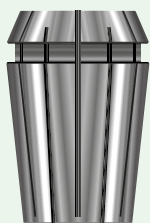
VDI	D мм	L мм	l мм	D1 мм	КОД ЗАКАЗА
16	30	120	15	40	
20	40	150	15	50	
25	40	150	15	58	
30	40	200	15	68	
40	40	200	15	83	
50	40	200	15	98	

Контрольные оправки



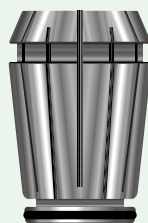
VDI	D мм	L мм	l мм	D1 мм	КОД ЗАКАЗА
16	30	100	15	40	
20	40	100	15	50	
25	40	100	15	58	
30	40	100	15	68	
40	40	100	15	83	
50	40	100	15	98	
60	40	100	15	123	
80	40	100	15	158	

ЦАНГИ



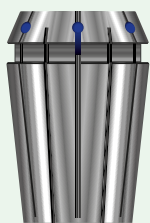
Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности и прецизионные для инструмента с цилиндрическим хвостовиком

с. 136



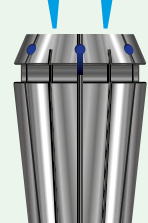
Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности и прецизионные для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и внутренними каналами для подачи СОЖ. Максимальное давление 20 Bar

с. 143



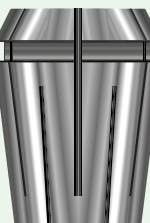
Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и внутренними каналами для подачи СОЖ. Максимальное давление 40 Bar

с. 146



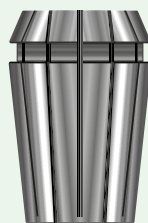
Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности с внутренними каналами для подачи СОЖ вдоль инструмента для инструмента с цилиндрическим хвостовиком. Максимальное давление 40 Bar

с. 149



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

с. 152



Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности для метчиков

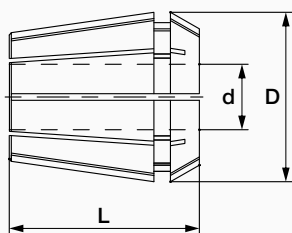
с. 154



Наборы цанг ER DIN 6499 в пластиковом кейсе

с.158

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



ER8

ER11



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ



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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

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

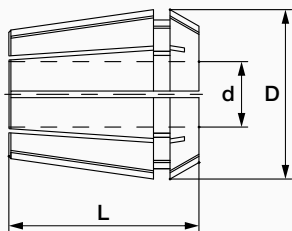
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

ER16



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.015

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

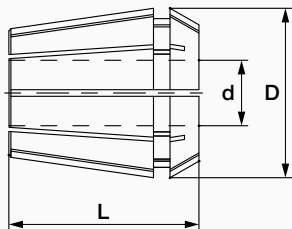
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ER20



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

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

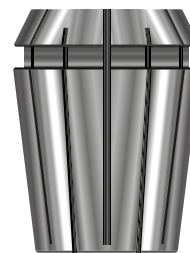
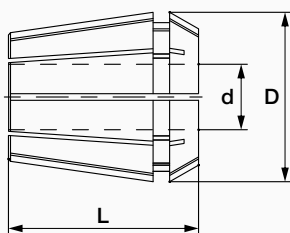
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

ER25



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.015

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

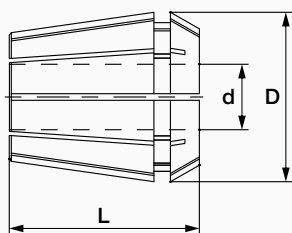
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

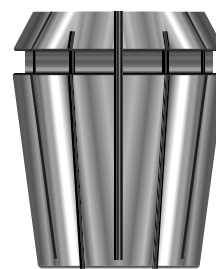
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ER32



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.015

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

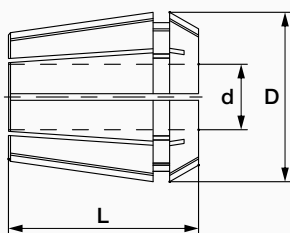
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

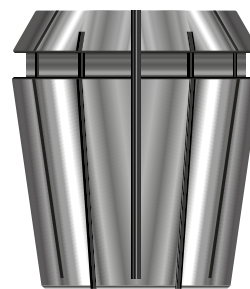
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ER40



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.02

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

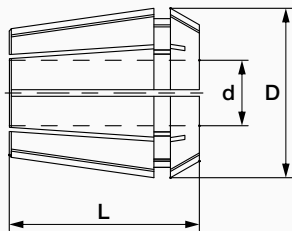
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

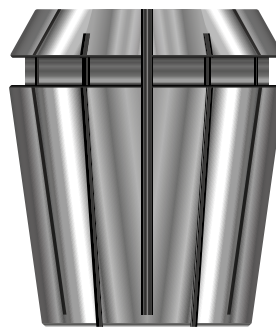
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ER50	ER60
------	------



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1



—

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ



—

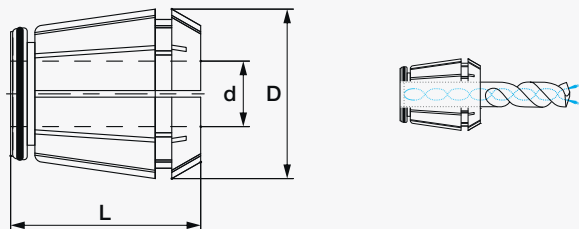
ЦАНГА ER	d мм (диапазон зажима)	L мм	D мм	КОД		КОД	КОД	КОД	КОД	KPTH.ER50.	KPTH.ER60.
				код кл.2 0,02 мм	код кл.1 0,01 мм						
ER50	6,0-4,0	60,0	52,0	.0602	.0601	.060A				○	
	8,0-6,0	60,0	52,0	.0802	.0801	.080A				○	
	10,0-8,0	60,0	52,0	.1002	.1001	.100A				○	
	12,0-10,0	60,0	52,0	.1202	.1201	.120A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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):
KPTH.ER40.0202
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ER16

ER20

ER25



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.015

0.015

0.015

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

0.01

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

0.005

0.005

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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

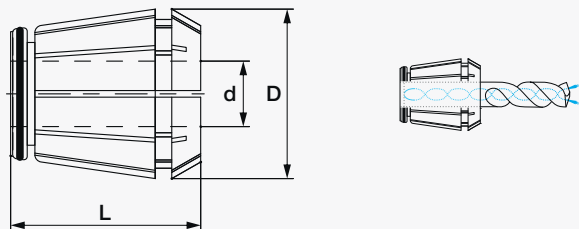
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

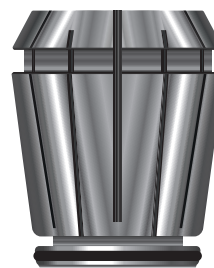
KPTH.ER40_0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ER32



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.015

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

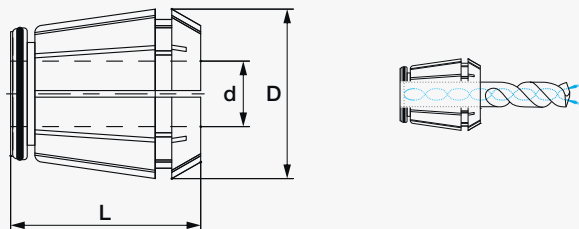
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

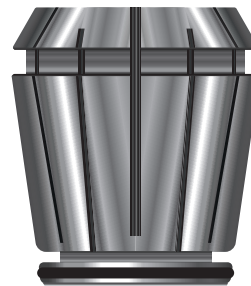
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ER40



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.2

0.02

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ЦАНГ КЛ.1

0.01

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННЫХ ЦАНГ

0.005

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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

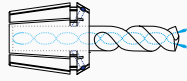
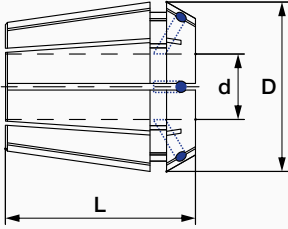
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

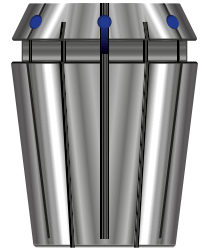
Цанги конические герметичные ER DIN 6499 нормальной точности (кл. 2 по DIN) для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и внутренними каналами для подачи СОЖ. Максимальное давление 40 Bar



ER16

ER20

ER25



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

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

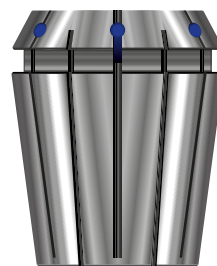
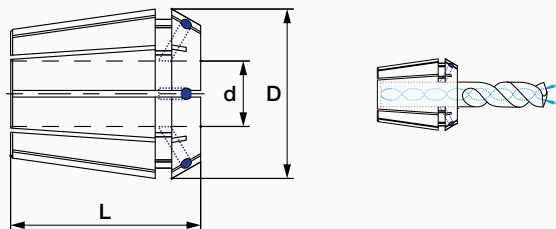
КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

ER32



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



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

KPTH.ERF32.

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

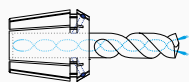
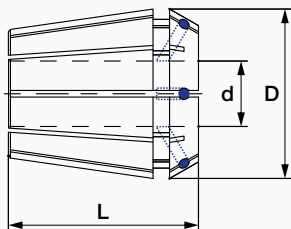
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

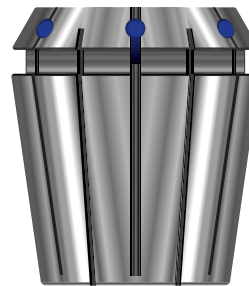
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ER40



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.02

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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

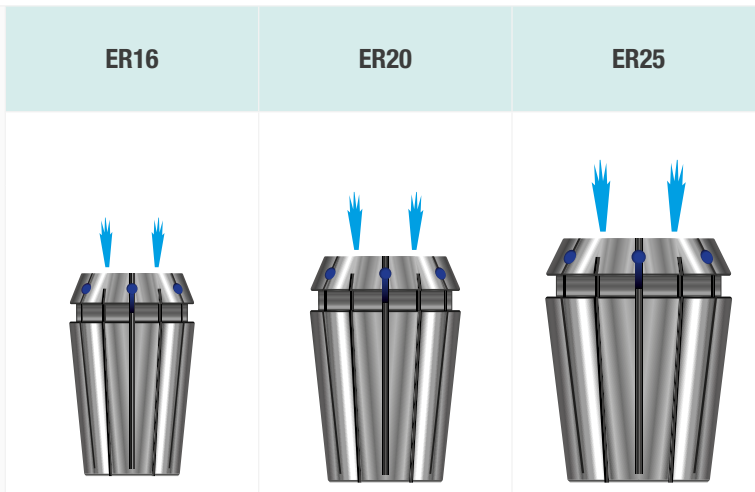
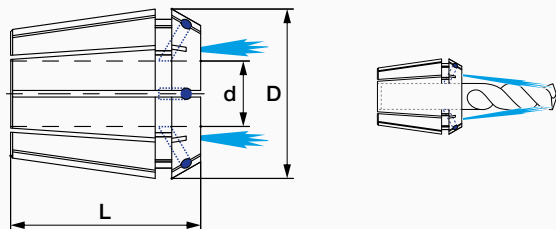
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.015

0.015

0.015

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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

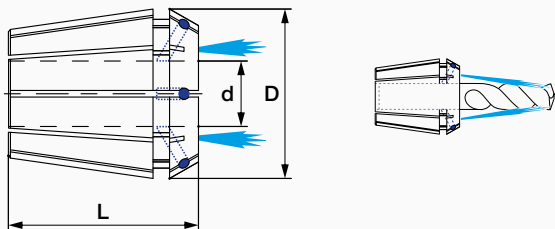
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

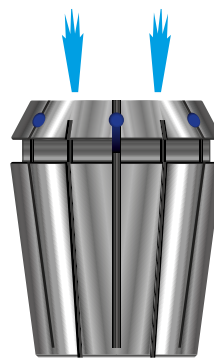
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ER32



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



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

KPTH.ERJ32.

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

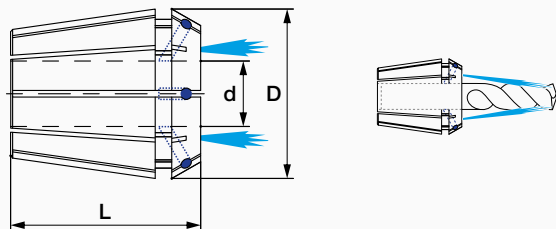
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

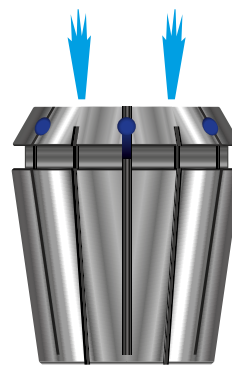
KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ER40



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

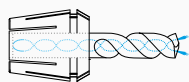
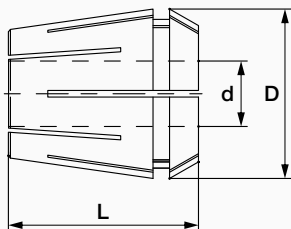
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

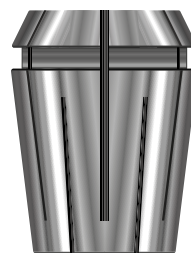
КРПН.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ER25



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

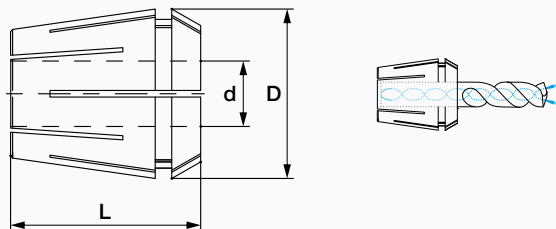
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

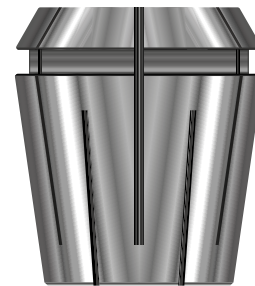
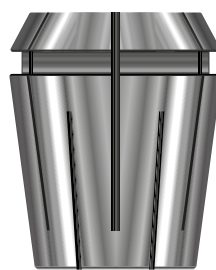
КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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



ER32

ER40



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.015

0.02

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

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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности для метчиков

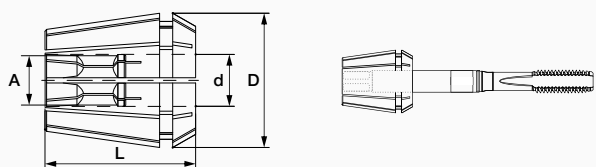


рис. 1

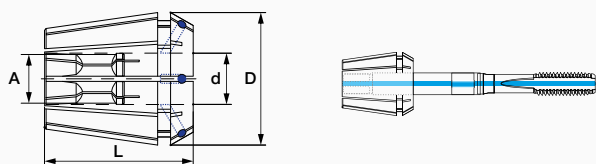


рис. 2

ER16

ER20

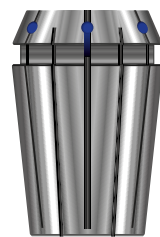


рис. 1

рис. 2

рис. 1

рис. 2

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.01

0.015

0.01

0.015

МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ

40 Bar

40 Bar

ЦАНГА ER	d мм* (диаметр зажима)	A мм (размер квадрата хвостовика)	L мм	D мм	КОД		KPTH.ER16M.	KPTH.ERF16M.	KPTH.ER20M.	KPTH.ERF20M.
					код кл.1 0,01 мм	код кл.2 0,015 мм				
ER16	2,8	2,1	27,5	16,5	.0281	.0282	⊙			
	3,5	2,7	27,5	16,5	.0351	.0352	⊙			
	4,0	3,15/3,2	27,5	16,5	.0401	.0402	⊙	○		
	4,5	3,4	27,5	16,5	.0451	.0452	⊙	○		
	5,0	4,0	27,5	16,5	.0501	.0502	⊙	○		
	5,5	4,3	27,5	16,5	.0551	.0552	⊙	○		
	6,0	4,9	27,5	16,5	.0601	.0602	⊙	○		
	6,3	5,0	27,5	16,5	.0631	.0632	⊙			
ER20	7,0	5,5	27,5	16,5	.0701	.0702	⊙	○		
	8,0	6,2/6,3	27,5	16,5	.0801	.0802	⊙	○		
	3,5	2,7	32,5	20,5	.0351	.0352			⊙	
	4,0	3,15/3,2	32,5	20,5	.0401	.0402			⊙	○
	4,5	3,4	32,5	20,5	.0451	.0452			⊙	○
	5,0	4,0	32,5	20,5	.0501	.0502			⊙	○
	5,5	4,3	32,5	20,5	.0551	.0552			⊙	○
	6,0	4,9	32,5	20,5	.0601	.0602			⊙	○
	6,3	5,0	32,5	20,5	.0631	.0632			⊙	○
	7,0	5,5	32,5	20,5	.0701	.0702			⊙	○
	8,0	6,2/6,3	32,5	20,5	.0801	.0802			⊙	○
	9,0	7,0/7,1	32,5	20,5	.0901	.0902			⊙	○
10,0	8,0	32,5	20,5	.1001	.1002			⊙	○	
11,0	9,0	32,5	20,5	.1101	.1102			⊙	○	
12,0	9,0	32,5	20,5	.1201	.1202			⊙	○	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности для метчиков

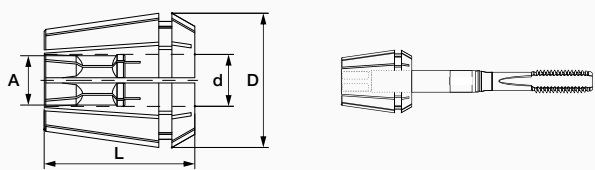


рис. 1

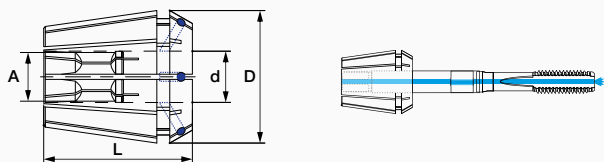


рис. 2

ER25

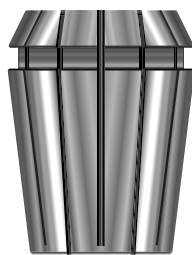


рис. 1

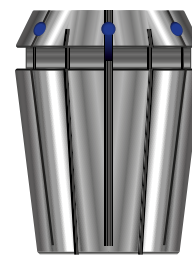


рис. 2

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ



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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности для метчиков

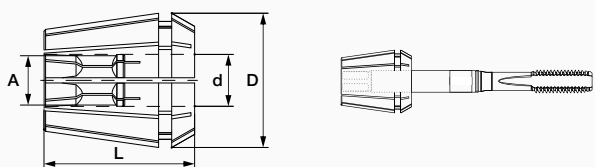


рис. 1

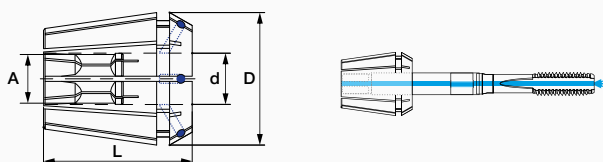


рис. 2

ER32

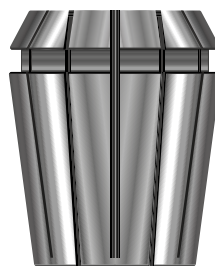


рис. 1

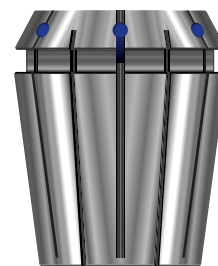


рис. 2

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ



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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические ER DIN 6499 нормальной точности для метчиков

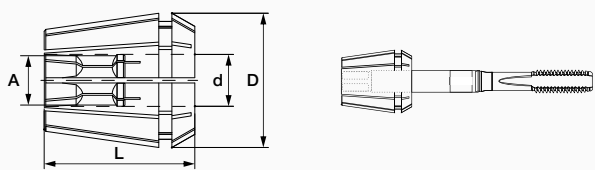


рис. 1

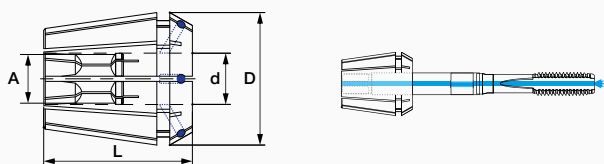


рис. 2

ER40

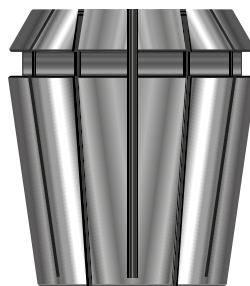


рис. 1

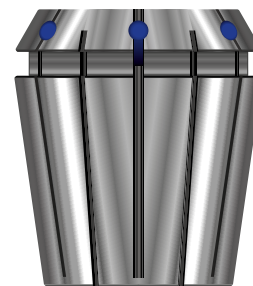


рис. 2

ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ



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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

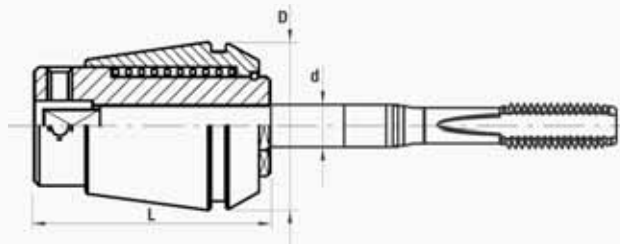
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги конические резьбонарезные ER DIN 6499
с осевой компенсацией на растяжение



ER25

ER32



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

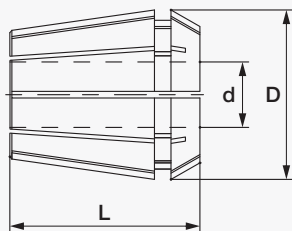
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

НАБОРЫ ЦАНГ ER DIN 6499 В ПЛАСТИКОВОМ КЕЙСЕ



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

0.015

0.01

0.005

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

* - ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ 0.02

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

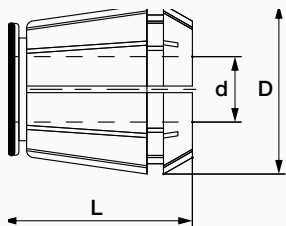


РИС. 1
ПОДАЧА СОЖ ЧЕРЕЗ ИНСТРУМЕНТ

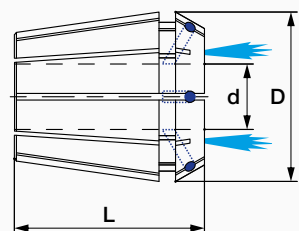
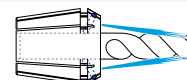
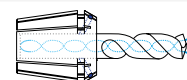
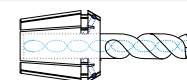
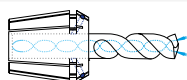


РИС. 2
ПОДАЧА СОЖ ЧЕРЕЗ СОПЛА
ВДОЛЬ ИНСТРУМЕНТА



ДОПУСТИМОЕ РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ



РИС. 1

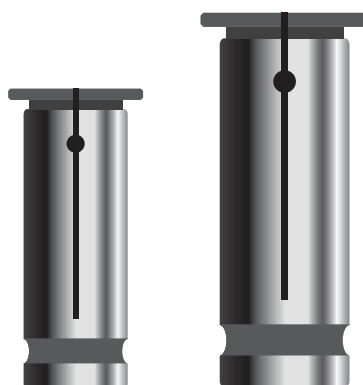
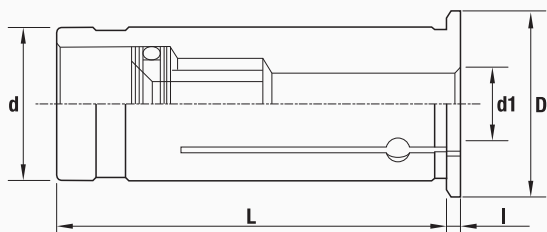
РИС. 1

РИС. 1

РИС. 2

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

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



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

ДИАМЕТР ЗАЖИМА ОПТИМИЗИРОВАН ДЛЯ ХВОСТОВИКОВ ИНСТРУМЕНТА С ПОЛЕМ ДОПУСКА h6

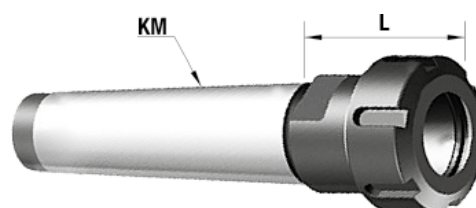
МАТЕРИАЛ – ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ С ПРЕДЕЛОМ ПРОЧНОСТИ НА РАЗРЫВ 800 Н/мм²

ПОЛНОСТЬЮ ТЕРМООБРАБОТАНА. ТВЕРДОСТЬ = 56 HRC (630 HV)

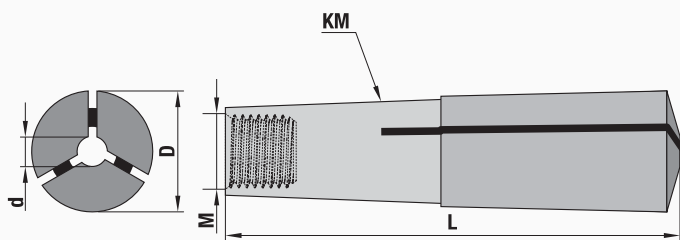
Патрон цанговый ER-25 DIN 228-1A

КРТН263.25056

ХВОСТОВИК – КМЗ
L = 56



Цанги конические с конусом Морзе



KM2

KM3

KM4



ЦАНГА МК	d мм* (диаметр зажима)	L мм	D мм	M мм	КОД	2КРТН.МК2.						
KM2	3,0	69	18	M10	.03	○						
	4,0				○							
	5,0				○							
	6,0				○							
	7,0				○							
	8,0				○							
	9,0				○							
	10,0				○							
	11,0				○							
	12,0				○							
	13,0				○							
	KM3				3,0	86	24,10	M12	.03		○	
					4,0					○		
5,0			○									
6,0			○									
7,0			○									
8,0			○									
9,0			○									
10,0			○									
11,0			○									
12,0			○									
13,0			○									
14,0			○									
15,0			○									
16,0			○									
17,0			○									
18,0			○									
KM4		4,0	109	31,6	M16				.04			○
		5,0									○	
	6,0						○					
	7,0						○					
	8,0						○					
	9,0						○					
	10,0						○					
	11,0						○					
	12,0						○					
	13,0						○					
	14,0						○					
	15,0						○					
	16,0						○					
	17,0						○					
	18,0						○					
	19,0						○					
	20,0						○					
	21,0						○					
22,0			○									
23,0			○									
24,0			○									
25,0			○									

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: ЦАНГА

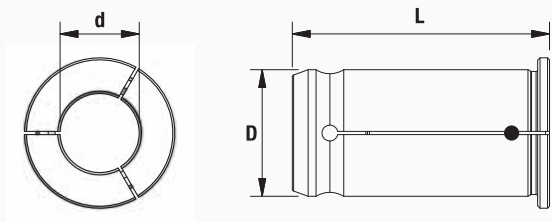
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

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

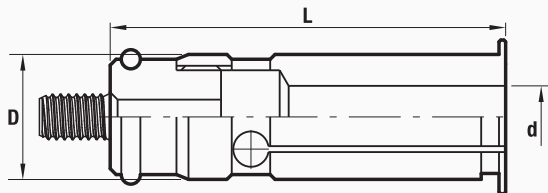


D мм	d мм	L мм	КОД	КРТН396.			
				D20	D25	D32	D42
20	3	52.9	.2003	○			
	4		.2004	○			
	5		.2005	○			
	6		.2006	○			
	8		.2008	○			
	10		.2010	○			
	12		.2012	○			
	14		.2014	○			
	16		.2016	○			
25	3	52.5	.2503		○		
	4		.2504		○		
	5		.2505		○		
	6		.2506		○		
	8		.2508		○		
	10		.2510		○		
	12		.2512		○		
	14		.2514		○		
	16		.2516		○		
	18		.2518		○		
	20		.2520		○		
32	3	66.0	.3203			○	
	4		.3204			○	
	5		.3205			○	
	6		.3206			○	
	8		.3208			○	
	10		.3210			○	
	12		.3212			○	
	14		.3214			○	
	16		.3216			○	
	18		.3218			○	
	20		.3220			○	
	25		.3225			○	
42	6	75.0	.4206				○
	8		.4208				○
	10		.4210				○
	12		.4212				○
	16		.4216				○
	20		.4220				○
	25		.4225				○
	32		.4232				○

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

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

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



D мм	d мм	L мм	КОД	КРТН635.		
				D20	D32	D42
20	6	77.0	.2006	○		
	8		.2008	○		
	10		.2010	○		
	12		.2012	○		
	16		.2016	○		
32	6	90.0	.3206		○	
	8		.3208		○	
	10		.3210		○	
	12		.3212		○	
	16		.3216		○	
	20		.3220		○	
42	25	97.0	.3225		○	
	6		.4206			○
	8		.4208			○
	10		.4210			○
	12		.4212			○
	16		.4216			○
	20		.4220			○
25	.4225			○		
	32		.4232			○

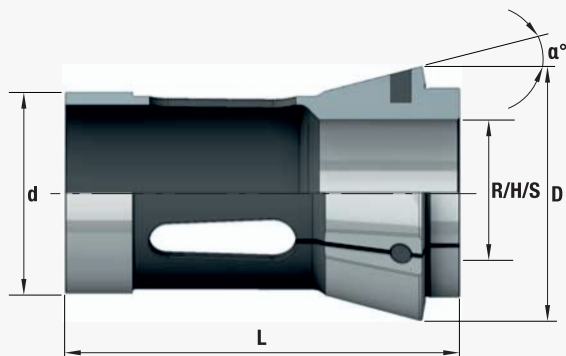
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ◎ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Цанги для автоматов DIN 6343



ФОРМА ЗАЖИМАЕМОГО ПРУТКА



Тип цанги	D мм	L мм	d мм	α°	код	R	H	S
116E	19.0	64	13	16°	КРТН116.	1 ÷ 10	4 ÷ 8	4 ÷ 6
120E	21.0	64	15	16°	КРТН120.	1 ÷ 12	4 ÷ 10	4 ÷ 8
1212E	21.0	64	16	16°	КРТН1212.	1 ÷ 13	4 ÷ 11	4 ÷ 9
136E	26.0	54	20	15°	КРТН136.	1 ÷ 16	4 ÷ 13	4 ÷ 11
138E	28.0	67	20	16°	КРТН138.	1 ÷ 16	4 ÷ 13	4 ÷ 11
140E	30.0	55	22	15°	КРТН140.	2 ÷ 16	4 ÷ 13	4 ÷ 11
145E	35.0	77	25	16°	КРТН145.	2 ÷ 20	4 ÷ 17	4 ÷ 14
148E	38.0	70	28	15°	КРТН148.	2 ÷ 23	4 ÷ 19	4 ÷ 16
157E	42.0	80	30	16°	КРТН157.	2 ÷ 26	4 ÷ 22	4 ÷ 18
1446E	38.0	65	30	15°	КРТН1446.	2 ÷ 26	4 ÷ 22	4 ÷ 18
161E	45.0	75	32	15°	КРТН161.	2 ÷ 27	4 ÷ 22	4 ÷ 19
162E	43.0	70	35	15°	КРТН162.	2 ÷ 25	4 ÷ 21	4 ÷ 17
163E	48.0	80	35	15°	КРТН163.	2 ÷ 30	4 ÷ 26	4 ÷ 21
1536E	47.0	92	37	16°	КРТН1536.	3 ÷ 32	4 ÷ 27	4 ÷ 22
164E	49.0	107.5	38.1	15°	КРТН164.	3 ÷ 33	4 ÷ 28	4 ÷ 23
171E	55.0	94	42	15°	КРТН171.	3 ÷ 37	4 ÷ 32	4 ÷ 26
173E	60.0	94	48	15°	КРТН173.	3 ÷ 42	4 ÷ 36	4 ÷ 29
177E	70.0	94	58	15°	КРТН177.	3 ÷ 52	4 ÷ 45	4 ÷ 36
185E	84.0	110	66	15°	КРТН185.	3 ÷ 60	4 ÷ 52	4 ÷ 42
D853	88.1	125.4	60.28	15° 15'	КРТНD85.	2 ÷ 54	—	—
187E	90.0	142	72	15°	КРТН187.	3 ÷ 64	4 ÷ 55	4 ÷ 45
190E	106.0	115	88	15°	КРТН190.	10 ÷ 80	10 ÷ 69	10 ÷ 56
193E	107.0	130	90	15°	КРТН193.	20 ÷ 80	20 ÷ 69	20 ÷ 56

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

ДОПУСТИМОЕ БИЕНИЕ

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

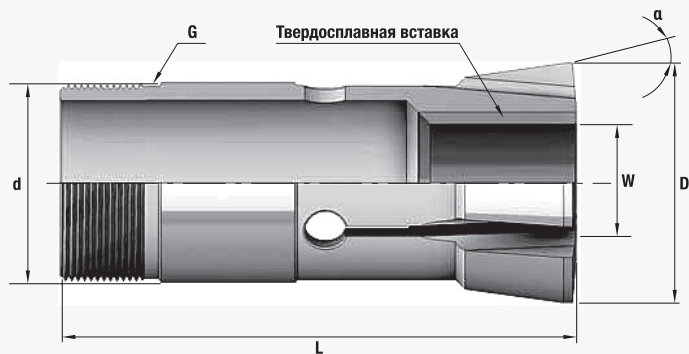
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
- ◉ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН185EGR.080

ТИП ЦАНГИ | ТИП ПОВЕРХНОСТИ | ФОРМА ПРУТКА | РАЗМЕР ОТВЕРСТИЯ

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



T227



ФОРМА ЗАЖИМАЕМОГО ПРУТКА



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

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPTH.ER40.0202

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

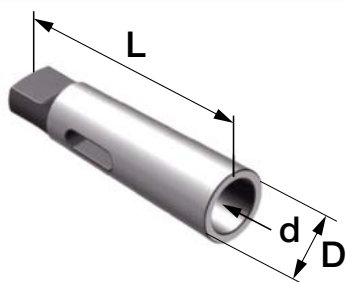
ИНКРОМ®

ИНСТРУМЕНТ
ПРЕМИУМ КЛАССА



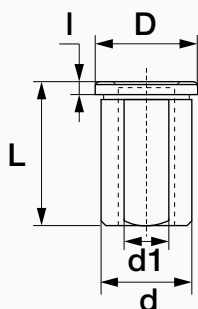
РАЗНОЕ

Втулки переходные с лапкой



<i>D</i>	<i>d</i>	<i>L</i> мм	КОД ЗАКАЗА
КМ1	КМ0	80	КРTH271.10080
КМ2	КМ1	92	КРTH271.21092
КМ3	КМ1	99	КРTH271.31099
КМ3	КМ2	112	КРTH271.32112
КМ4	КМ1	124	КРTH271.41124
КМ4	КМ2	124	КРTH271.42124
КМ4	КМ3	140	КРTH271.43140
КМ5	КМ1	156	КРTH271.51156
КМ5	КМ2	156	КРTH271.52156
КМ5	КМ3	156	КРTH271.53156
КМ5	КМ4	171	КРTH271.54171
КМ5	КМ1	218	КРTH271.51218
КМ6	КМ2	218	КРTH271.62218
КМ6	КМ3	218	КРTH271.63218
КМ6	КМ4	218	КРTH271.64218
КМ6	КМ5	218	КРTH271.65218

Втулки переходные цилиндрические RZ



<i>d</i> мм	<i>d1</i> мм	<i>D</i> мм	<i>L</i> мм	<i>I</i> мм	КОД ЗАКАЗА
20	8	24	50	4	КРTH498.2008
	10	24	50	4	КРTH498.2010
	12	24	50	4	КРTH498.2012
	14	24	50	4	КРTH498.2014
25	16	24	50	4	КРTH498.2016
	8	29	50	4	КРTH498.2508
	10	29	50	4	КРTH498.2510
	12	29	50	4	КРTH498.2512
	14	29	50	4	КРTH498.2514
	16	29	50	4	КРTH498.2516
	18	29	50	4	КРTH498.2518
	20	29	50	4	КРTH498.2520
32	8	36	60	4	КРTH498.3208
	10	36	60	4	КРTH498.3210
	12	36	60	4	КРTH498.3212
	14	36	60	4	КРTH498.3214
	16	36	60	4	КРTH498.3216
	18	36	60	4	КРTH498.3218
	20	36	60	4	КРTH498.3220
	25	36	60	4	КРTH498.3225
	10	44	75	4	КРTH498.4010
	12	44	75	4	КРTH498.4012
40	14	44	75	4	КРTH498.4014
	16	44	75	4	КРTH498.4016
	18	44	75	4	КРTH498.4018
	20	44	75	4	КРTH498.4020
	25	44	75	4	КРTH498.4025
	32	44	75	4	КРTH498.4032
	20	54	75	4	КРTH498.5020
50	25	54	75	4	КРTH498.5025
	32	54	75	4	КРTH498.5032
	40	54	75	4	КРTH498.5040
60	25	64	75	4	КРTH498.6025
	32	64	75	4	КРTH498.6032
	40	64	75	4	КРTH498.6040
	50	64	75	4	КРTH498.6050

Втулки переходные цилиндрические

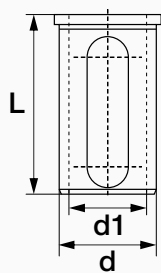


Рис.1

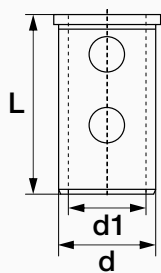


Рис.2



d мм	d1 мм6	L мм	рисунок	КОД ЗАКАЗА	рис.1	рис.2
25	6	46	2	КРТН295.2506		○
	8	46	2	КРТН295.2508		○
	10	46	2	КРТН295.2510		○
	12	46	2	КРТН295.2512		○
	14	46	2	КРТН295.2514		○
	16	46	1	КРТН295.2516	○	
	18	46	1	КРТН295.2518	○	
	20	46	1	КРТН295.2520	○	
32	6	56	2	КРТН295.3206		○
	8	56	2	КРТН295.3208		○
	10	56	2	КРТН295.3210		○
	12	56	2	КРТН295.3212		○
	14	56	2	КРТН295.3214		○
	16	56	1	КРТН295.3216	○	
	18	56	1	КРТН295.3218	○	
	20	56	1	КРТН295.3220	○	
40	25	56	1	КРТН295.3225	○	
	6	71	2	КРТН295.4006		○
	8	71	2	КРТН295.4008		○
	10	71	2	КРТН295.4010		○
	12	71	2	КРТН295.4012		○
	14	71	2	КРТН295.4014		○
	16	71	1	КРТН295.4016	○	
	18	71	1	КРТН295.4018	○	
	20	71	1	КРТН295.4020	○	
	25	71	1	КРТН295.4025	○	
32	71	1	КРТН295.4032	○		



ГОЛОВКИ БЫСТРОСМЕННЫЕ ДЛЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ ПАТРОНОВ

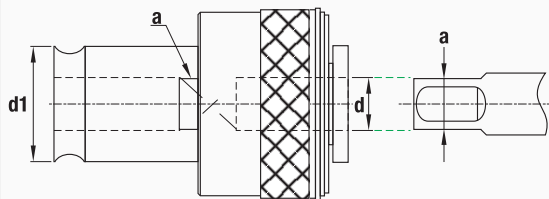


РИС. 1
ГОЛОВКИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ

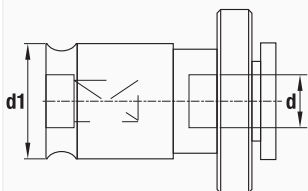


РИС. 2
ГОЛОВКИ ЖЁСТКИЕ



РИС. 1

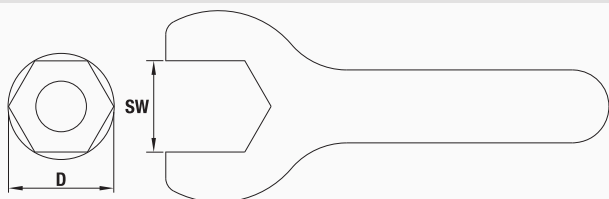


РИС. 2

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

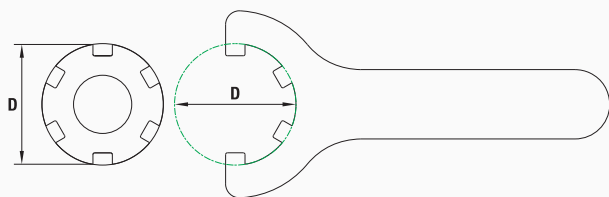
- ПРОДУКЦИЯ ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ НА СКЛАДЕ
 - ⊙ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ ОТСУТСТВОВАТЬ НА СКЛАДЕ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
 - ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕТСЯ ПОД ЗАКАЗ, МИНИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО И СРОК ПОСТАВКИ ПО ЗАПРОСУ
- ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКЦИИ, НЕ УКАЗАННОЙ В ТАБЛИЦЕ, ПОД ЗАКАЗ

КЛЮЧИ ДЛЯ ГАЕК ER ГЕКСАГОНАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ



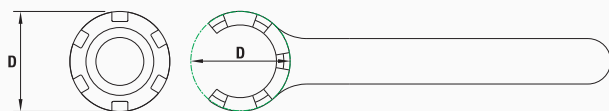
<i>D</i>	<i>SW</i>	<i>ER</i>	КОД	КОД	КРТН289.
19	17	ER16	.ER11H		⊙
28	25	ER16	.ER16H		⊙
30	27	ER16	.ER16H1		⊙
35	30	ER20	.ER20H		⊙

КЛЮЧИ ДЛЯ СТАНДАРТНЫХ ГАЕК ER



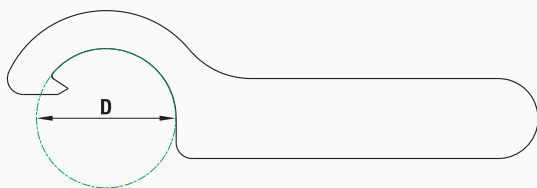
<i>D</i>	<i>ER</i>	КОД	КОД	КРТН289.
32	ER16	.ER16		⊙
35	ER20	.ER20		⊙
42	ER25	.ER25		⊙
50	ER32	.ER32		⊙
63	ER40	.ER40		⊙

КЛЮЧИ ДЛЯ ГАЕК ER MINI



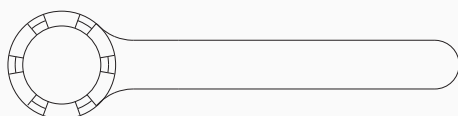
<i>D</i>	<i>ER</i>	КОД	КОД	КРТН289.
8	ER8 MINI	.ER8M		⊙
11	ER11 MINI	.ER11M		⊙
16	ER16 MINI	.ER16M		⊙
20	ER28 MINI	.ER20M		⊙
25	ER35 MINI	.ER25M		⊙

КЛЮЧИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ГАЕК



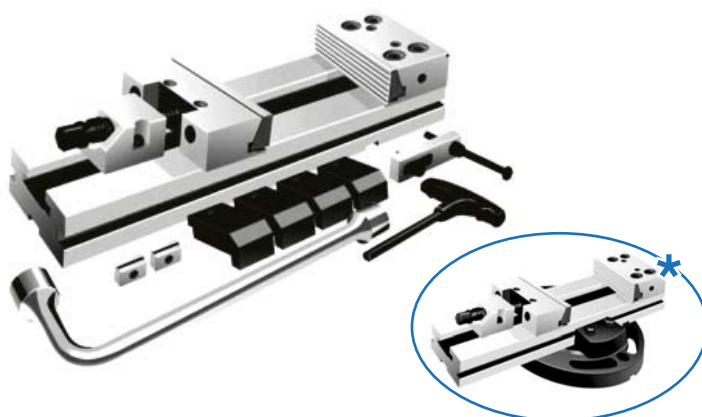
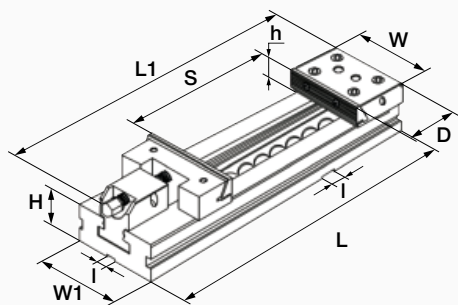
<i>D</i>	Диаметр гайки	КОД	КОД	КРТН623.
43	40–45	.4045		⊙
60	58–62	.5867		⊙
72	68–75	.6875		⊙

КЛЮЧИ ДЛЯ ОПРАВОК ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ



<i>D</i>	КОД	КОД	КРТН390.
16	.16		⊙
22	.22		⊙
27	.27		⊙
32	.32		⊙
40	.40		⊙

Прецизионные машинные тиски

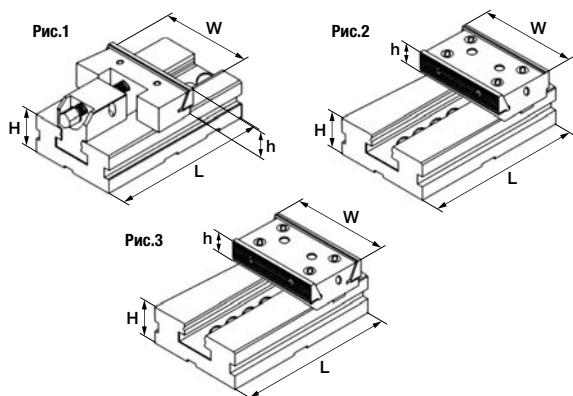


W мм	L мм	L1 мм	S мм	W1 мм	D мм	H мм	h мм	I мм	Максим-ный крутящий момент Нм	Зажимное усилие кН	Масса кг	КОД ЗАКАЗА
100	270	320	100	75	77.9	35	30	16	30	30	7	KPMV004.100100
125	345	410	150	95	77.9	40	40	16	40	30	13	KPMV004.125150
150	420	500	200	125	89.4	50	50	16	60	50	26	KPMV004.150200
150	520	600	300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

* поворотное основание поставляется отдельно

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

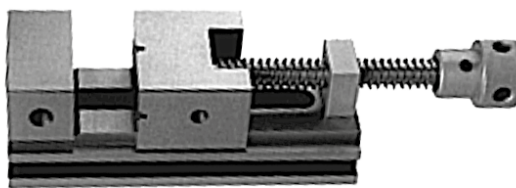
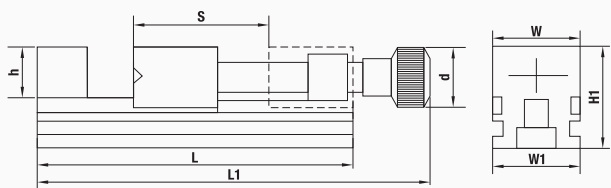
Модульные машинные тиски



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

Предназначены для зажима крупногабаритных деталей. Широкие возможности зажима заготовок.

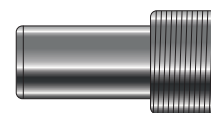
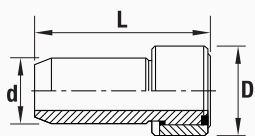
Тиски лекальные



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

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

ВТУЛКИ ОХЛАЖДЕНИЯ ДЛЯ ОПРАВОК С ХВОСТОВИКАМИ HSK



HSK	D	d	L	КОД	КОД	КРTH255.
63	M18x1.0	12	34.5	.063		⊙
100	M24x1.5	16	44.0	.100		⊙

ШТРЕВЕЛИ DIN 69872 ДЛЯ ОСНАСТКИ С ХВОСТОВИКОМ DIN 69871

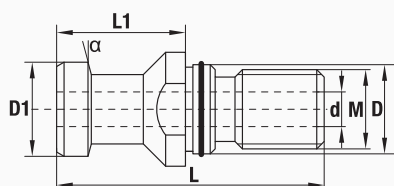


РИС. 1
С ОТВЕРСТИЕМ И УПЛОТНИТЕЛЬНЫМ КОЛЬЦОМ

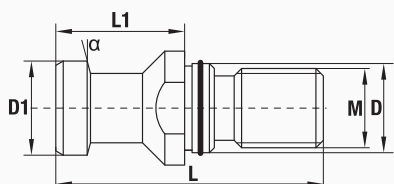


РИС. 1
С УПЛОТНИТЕЛЬНЫМ КОЛЬЦОМ



РИС. 1



РИС. 2

M	D	D1	L	L1	α	d	КОД	КОД	КРTH283.	КРTH284.
M16	23	19	54	26	15°	7	.40054		⊙	
M16	23	19	54	26	15°	11.5	.50074			⊙
M24	36	28	74	34	15°	-	.40054		⊙	
M24	36	28	74	34	15°	-	.50074			⊙

Аксессуары для тисок и модулей серии КРМV004 КРМV006 КРМV007 КРМV040	ПОВОРОТНОЕ ОСНОВАНИЕ	ГУБКИ СМЕННЫЕ ЖЕЛОБЧАТЫЕ	ГУБКИ СМЕННЫЕ ГЛАДКИЕ	ГУБКИ СМЕННЫЕ «СЫРЫЕ»
				
Ширина губок тисок мм	КОД ЗАКАЗА	КОД ЗАКАЗА	КОД ЗАКАЗА	КОД ЗАКАЗА
100	КРМV041.100	КРМV002.100	КРМV008.100	КРМV037.100
125	КРМV041.125	КРМV002.125	КРМV008.125	КРМV037.125
150	КРМV041.150	КРМV002.150	КРМV008.150	КРМV037.150
175	КРМV041.175	КРМV002.175	КРМV008.175	КРМV037.175
200	КРМV041.200	КРМV002.200	КРМV008.200	КРМV037.200
300	КРМV041.300	КРМV002.300	КРМV008.300	КРМV037.300

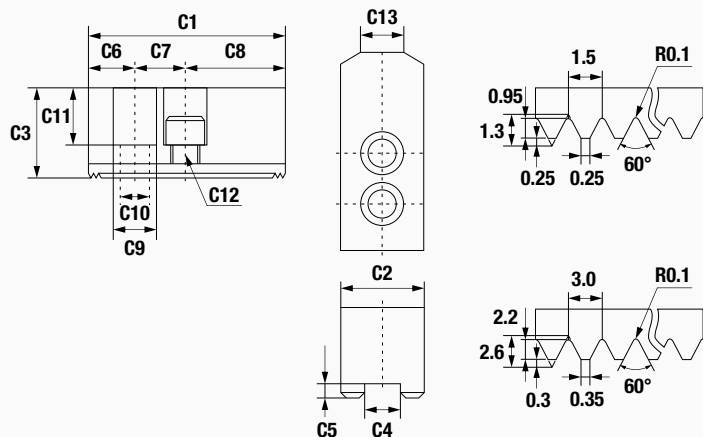
Все аксессуары поставляются поштучно

Аксессуары для тисок и модулей серии КРМV004 КРМV006 КРМV007 КРМV040	ГУБКИ НАДСТАВНЫЕ ВЫСОКИЕ	ГУБКИ ПОДВИЖНЫЕ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ	ГУБКИ НАДСТАВНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНО-ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ	ГУБКИ ПОДВИЖНЫЕ НАКЛОННЫЕ	ГУБКИ НАДСТАВНЫЕ НАКЛОННЫЕ
					
Ширина губок тисок мм	КОД ЗАКАЗА	КОД ЗАКАЗА	КОД ЗАКАЗА	КОД ЗАКАЗА	КОД ЗАКАЗА
100	КРМV042.100	КРМV005.100	КРМV043.100	КРМV044.100	КРМV045.100
125	КРМV042.125	КРМV005.125	КРМV043.125	КРМV044.125	КРМV045.125
150	КРМV042.150	КРМV005.150	КРМV043.150	КРМV044.150	КРМV045.150
175	КРМV042.175	КРМV005.175	КРМV043.175	КРМV044.175	КРМV045.175
200	КРМV042.200	КРМV005.200	КРМV043.200	КРМV044.200	КРМV045.200
300	КРМV042.300	КРМV005.300	КРМV043.300	КРМV044.300	КРМV045.300

Все аксессуары поставляются поштучно



Кулачки для гидравлических токарных патронов

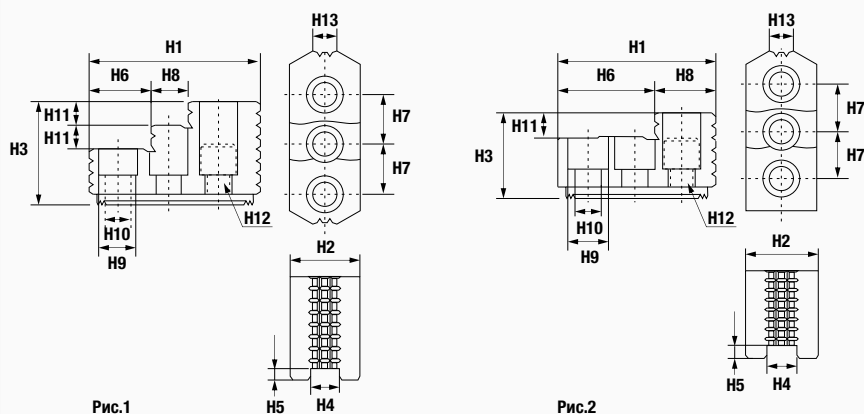


КУЛАЧКИ «СЫРЫЕ»



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

Кулачки для гидравлических токарных патронов



КУЛАЧКИ ЗАКАЛЕННЫЕ



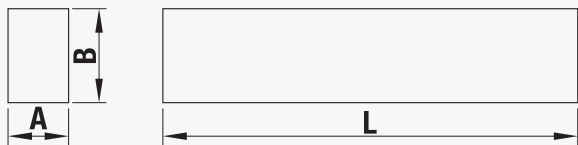
Тип	H1 мм	H2 мм	H3 мм	H4 мм	H5 мм	H6 мм	H7 мм	H8 мм	H9 мм	H10 мм	H11 мм	H12 мм	H13 мм	Зуб	Рис.	КОД ЗАКАЗА
HJ05	53	23	27.5	10	4	30.5	14	22.5	13.5	8.5	10	M8	6	1.5X60°	2	KPJC013.HJ05
HJ06	67	31	36	12	5	39.5	20	27.5	17.0	11.0	10	M10	11	1.5X60°	2	KPJC013.HJ06
HJ08	86	35	51	14	5	31.0	25	18.0	19.0	13.0	12	M12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

КУЛАЧКИ ЗАКАЗЫВАЮТСЯ ПОШТУЧНО

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

KPJC013.HJ241 3 шт.

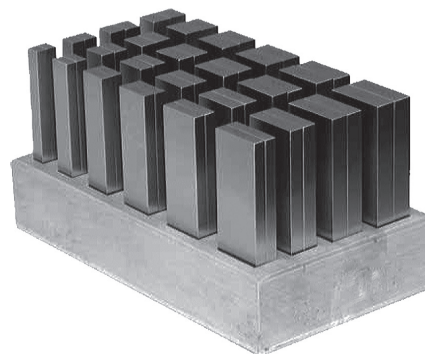
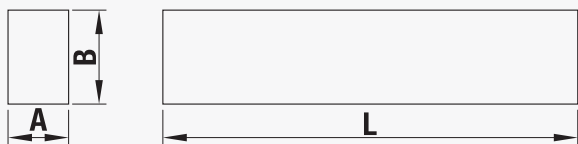
Наборы параллельных подкладок в деревянном футляре



Материал: легированная инструментальная сталь 53-57HRC
Допуск размера А: ± 0,01 мм; размера В: ± 0,005 мм

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

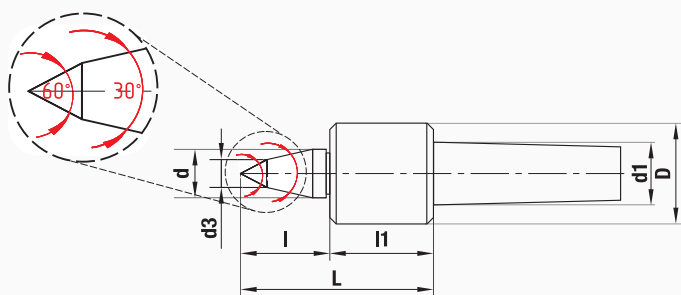
Наборы параллельных подкладок в деревянной подставке



Материал: легированная инструментальная сталь 56-62HRC
Допуск размера А: ± 0,01 мм; размера В: ± 0,005 мм

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

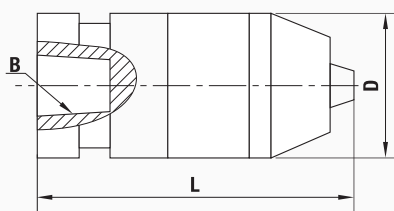
Прецизионные вращающиеся центры с удлиненным центровым валиком



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

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

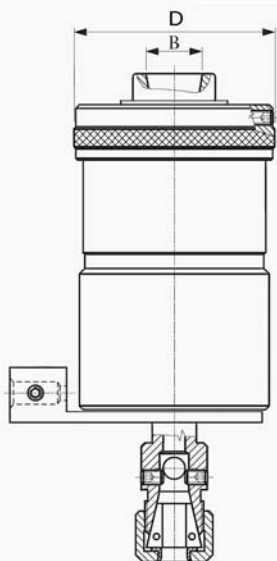
Прецизионные самозажимные (бесключевые) сверлильные патроны с посадкой на укороченный конус Морзе



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

- Предназначены для использования на станках

Резьбонарезной реверсивный патрон



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

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ: 1. ПАТРОН В СБОРЕ, БЕЗ ХВОСТОВИКА (ХВОСТОВИК ЗАКАЗЫВАЕТСЯ ОТДЕЛЬНО)
 2. ДВЕ РЕЗИНО-МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЦАНГИ
 3. КОМПЛЕКТ КЛЮЧЕЙ

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

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА (ПРИМЕР):

КРТН020.08045

КОД СЕРИИ КОД РАЗМЕРА

Гайки для цанговых патронов (тип ER)
под герметизирующие диски

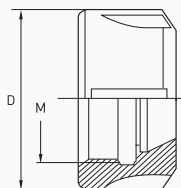


рис. 1

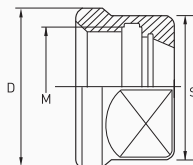


рис. 2



рис. 1



рис. 2



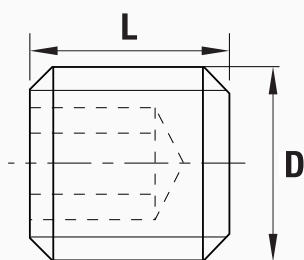
рис. 1



рис. 2

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

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



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

Очистители конусов оснастки



SK

MT

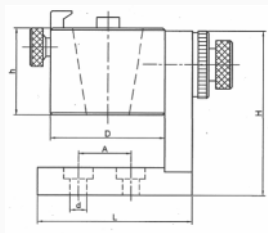
HSK

ER

OZ

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

Монтажные приспособления поворотные



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