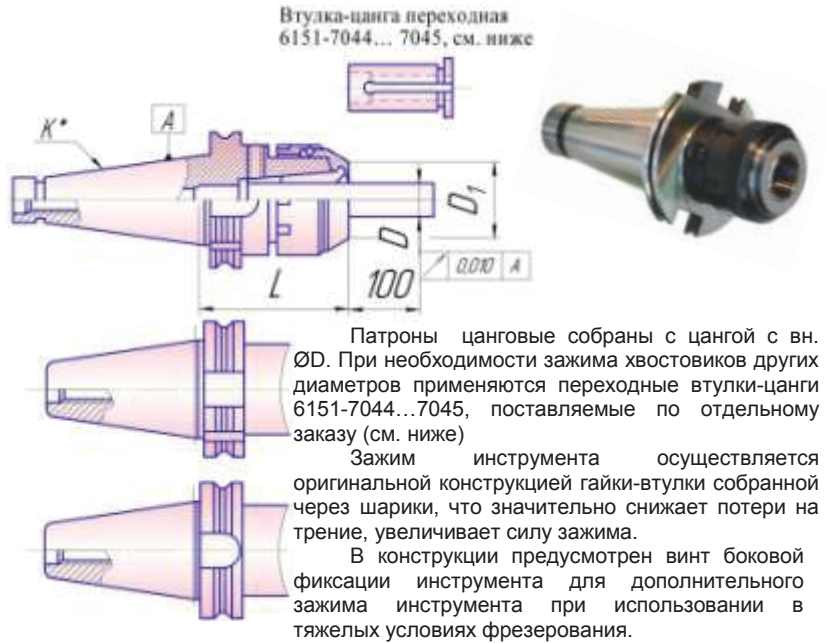


Патроны цанговые/Collet chucks

Патроны поТУ РБ 00223728.015-93 предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком (сверл, фрез, оправок) с диапазоном размеров от 5 мм до 32; 40 мм с применением переходных втулок-цанг. Применяются на станках с ЧПУ типа обрабатывающий центр, сверлильно-расточных и фрезерных групп, фрезерных станках. Радиальное биение по контрольному валу при использовании втулки-цанги переходной не более 0,02 мм.

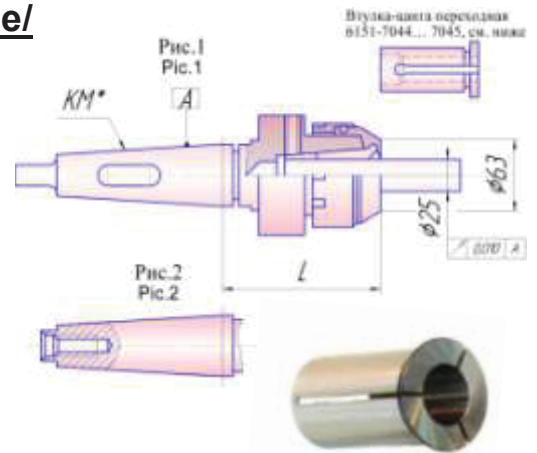
Хвостовик Shank	K*	Обозначение Item	D	D ₁	l	Масса, кг Weight, kg
ГОСТ 25827-93 исп.3*	30	6151-7043	20	51	70	0,8
	40	6151-7042-06	25	63	75	1,66
		6151-7042-24	40	91	125	3,53
	45	6151-7048	25	63	77	2,65
		6151-7048-02	40	91	105	3,9
50	6151-7034	25	63	75	1,66	
	6151-7034-12	40	91	90	5,0	
DIN 69871* (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2*	30	6151-7043-04	20	51	79	0,77
	40	6151-7042-10	25	63	82	1,58
		6151-7042-25	40	91	137	3,51
	45	6151-7048-04	25	63	81	2,52
		6151-7048-06	40	91	109	3,76
50	6151-7034-04	25	63	79	1,66	
MAS 403*	30	6151-7043-03	20	51	83	0,87
		6151-7042-09	25	63	90	1,8
	40	6151-7042-26	40	91	141	3,54
		6151-7048-08	25	63	95	2,84
	45	6151-7048-10	40	91	123	4,1
		6151-7034-03	25	63	98	2,84
	50	6151-7034-15	40	91	113	5,28



Патроны цанговые с хвостовиком конус Морзе/ Collet chucks with Morse taper shank

- тип BE по ГОСТ 25557-2006/ type BE GOST 25557-2006
- тип AE по ГОСТ 25557-2006/ type AE GOST 25557-2006

Обозначение Item	Рис. Pic.	КМ*	L	l	Масса, кг Weight, kg
6151-7049	1	3	192	95	1,5
-01	(тип BE)	4	212	90	1,76
-02	(type BE)	5	236	85	2,68
-03	2	3	179	95	1,51
-04		(тип AE)	4	197	90
-05	(type AE)	5	216	85	2,66



Втулки-цанги переходные/Toolholders

Предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком с диапазоном размеров Ø5... Ø32мм. Применяются с цанговыми патронами см. выше. Поставляются по отдельному заказу.

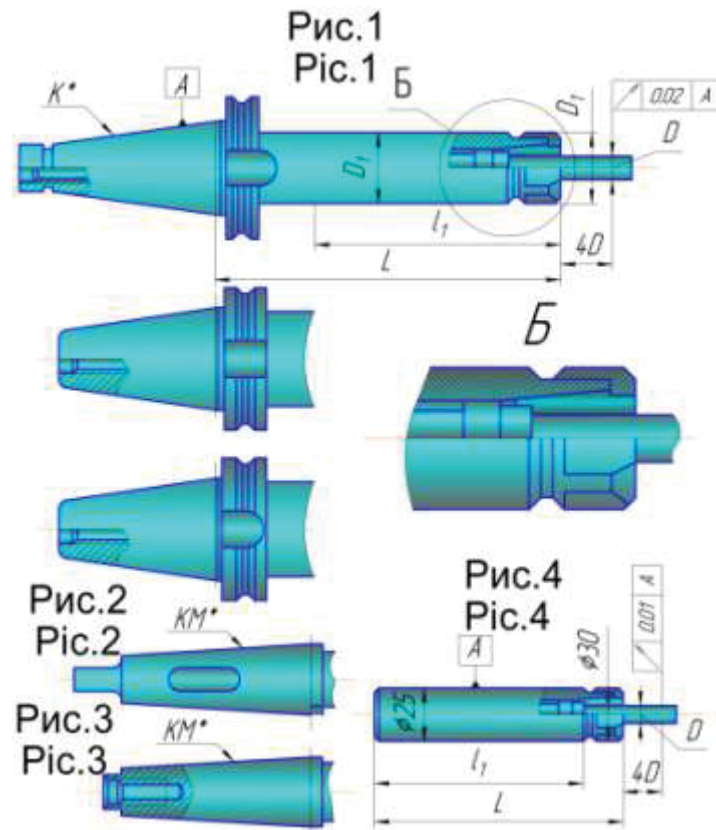
Обозначение Item	D	d	Масса Weight	Обозначение Item	D	d	Масса Weight	Обозначение Item	D	d	Масса Weight	Обозначение Item	D	d	Масса Weight
6151-7044/1-07	20	5	0,09 кг	6151-7044/1-19	20	13	0,09 кг	6151-7044/2-17	25	9,5	0,23 кг	6151-7045/2-12	25	17,5	0,23 кг
-7044/1-08		5,5		-7044/1-20		13,5		-7044/2-04		10		-7045/2-14		18	
-7044/1		6		-7045/1-02		14		-7044/2-18		10,5		-7045/2-16		18,5	
-7044/1-09		6,5		-7045/1-04		14,5		-7044/2-20		11		-7045/2-18		19	
-7044/1-10		7		-7045/1-06		15		-7044/2-21		11,5		-7045/2-20		19,5	
-7044/1-11		7,5		-7045/1-08		15,5		-7044/2-06		12		-7045/2-02		20	
-7044/1-02		8		-7045/1		16		-7044/2-25		12,5		-7044/4		6	
7044/1-12		8,5		-7044/2-08		5		-7044/2-22		13		-7044/4-02		8	
-7044/1-13		9		-7044/2-09		5,5		-7044/2-23		13,5		-7044/4-04		10	
-7044/1-14		9,5		-7044/2		6		-7044/2-24		14		-7044/4-06		12	
-7044/1-04		10		-7044/2-10		6,5		-7044/2-26		14,5		-7044/4-08		16	
-7044/1-15		10,5		-7044/2-12		7		-7045/2-04		15		-7044/4-10		20	
-7044/1-16		11		-7044/2-13		7,5		-7045/2-06		15,5		-7045/4		25	
-7044/1-17		11,5		-7044/2-02		8		-7045/2		16		-7045/4-02		32	
-7044/1-06		12		-7044/2-16		9		-7045/2-08		16,5					

* Стандарты хвостовиков смотрите стр.3/ * Shanks standards see page 3

Патроны цанговые/Collet chucks

Патроны цанговые по ТУ РБ 00223728.003-98 предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком (сверл, фрез, оправок) с диапазоном размеров от 5 мм до 12 мм. Патроны цанговые применяются на станках с ЧПУ типа обрабатывающий центр, сверлильно-расточных и фрезерных групп, фрезерных станках. Позволяют выполнять операции фрезерования, сверления в труднодоступных ограниченных местах.

Хвостовик Shank	K*	Рис. Рис.	Обозначение Item	D	D ₁	L	L ₁	Масса, кг Weight, kg		
ГОСТ 25827-93 исп.3*	30	1	6151-4006-02	4...12	30	80	70	0,7		
	40		-03			82	70	1,2		
	45		-04			122	110	1,42		
			-05			85	70	2,1		
	50		-06			125	110	2,3		
			-07			85	70	2,9		
DIN 69871* (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2*	30		-08			125	110	3,2		
	40		-09			89	70	0,7		
			-10			89	70	1,2		
	45		-11			129	110	1,4		
			-12			89	70	2,1		
	MAS 403*		50			-13	129	110	2,3	
-14						89	70	2,9		
30			-15			129	110	3,1		
			-16			92	70	0,7		
40			-17			97	70	1,2		
			-18			137	110	1,4		
Морзе ГОСТ 25557-2006*	2		2			6151-4012	24	70	-	0,3
	3		(тип ВЕ)			-01	40	75	48	0,6
	4		3			-02	46	80	48	0,8
	2		(тип АЕ)			-10	24	70	-	0,3
Цилиндр.	-		4			6151-4006	-	95	65	0,6
	-	6151-4006-01		-	145	115	0,7			



***По спецзаказу возможно изготовление патронов цанговых с хвостовиком DIN 2080.**

Патроны поставляются с цангой 6151-4006.02 d=12 мм. / Chucks are available with collet 6151-4006.02 d=12 mm

Необходимая дополнительная комплектация цанг уточняется при заказе. / Necessary additional equipment must be specified in special order

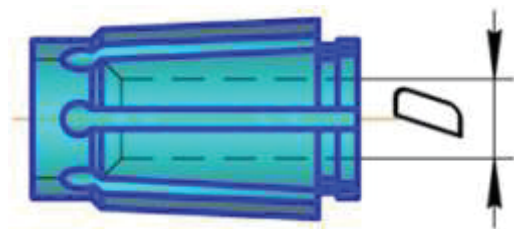
Размеры хвостовиков см.стр. 3/ Shanks dimensions see page 3

Цанги/Collets

Предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

Применяются только с цанговыми патронами 6151-4006, ...-4012.

Один типоразмер цанги обеспечивает крепление в указанном диапазоне

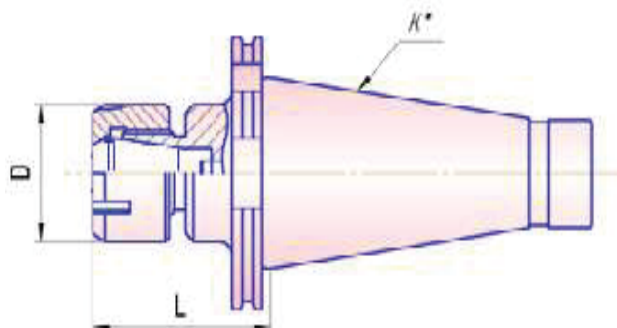


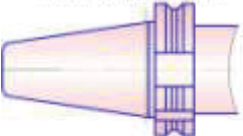
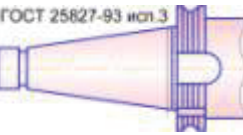
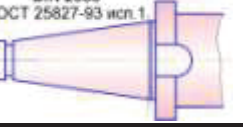

Обозначение Item	D	кг, kg	Обозначение Item	D	кг, kg	Обозначение Item	D	кг, kg
6151-4006.02	12,0...11,6	0,03	6151-4006.02-06	9,0...8,6	0,04	6151-4006.02-12	6,0...5,6	0,05
6151-4006.02-01	11,5...11,1	0,03	-07	8,5...8,1	0,04	-13	5,5...5,1	0,05
-02	11,0...10,6	0,03	-08	8,0...7,6	0,04	-14	5,0...4,6	0,05
-03	10,5...10,1	0,03	-09	7,5...7,1	0,04	-15	4,5...4,1	0,05
-04	10,0...9,6	0,04	-10	7,0...6,6	0,04	-16	4,0...3,6	0,06
-05	9,5...9,1	0,04	-11	6,5...6,1	0,04			

Патроны цанговые для цанг типа «ER»/ ER-type collet chucks

Патроны цанговые по ТУ РБ 00223728.003-98 применяются на станках с ЧПУ типа обрабатывающий центр, сверлильно-расточных и фрезерных групп, фрезерных станках. Предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком (сверл, фрез, оправок).

Радиальное биение внутреннего конуса под цангу относительно наружного конуса хвостовика не более 0,005 мм.



Хвостовик Shank	K*	Обозначение Item	Применяемая цанга тип ER Collet to use type ER	L	D	Диапазон зажима d	кг, kg
DIN 69871-A (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп. 2 	30	6151-4020-08	20	70	34	2-13	0,7
		6151-4025-08	25	70	42	2-16	0,7
	40	6151-4020-01	20	50	34	2-13	0,8
		6151-4025-01	25	50	42	2-16	1,2
	50	6151-4020	20	100	34	2-13	3,8
		6151-4025	25	100	42	2-16	4,2
6151-4032		32	100	50	3-20	3,3	
ГОСТ 25827-93 исп. 3 	30	6151-4020-09	20	70	34	2-13	0,7
		6151-4025-09	25	70	42	2-16	0,7
	40	6151-4020-02	20	50	34	2-13	1,0
		6151-4025-02	25	50	42	2-16	1,2
	50	6151-4020-03	20	100	34	2-13	4,0
		6151-4025-03	25	100	42	2-16	4,3
DIN 2080 ГОСТ 25827-93 исп. 1 	40	6151-4020-04	20	50	34	2-13	1,0
		6151-4025-04	25	50	42	2-16	1,1
	50	6151-4020-05	20	100	34	2-13	4,0
		6151-4025-05	25	100	42	2-16	4,4
	50	6151-4032-02	32	100	50	3-20	3,5
		6151-4032-02	32	100	50	3-20	3,5
MAS 403 	30	6151-4020-10	20	70	34	2-13	0,7
		6151-4025-10	25	70	42	2-16	0,7
	40	6151-4020-06	20	50	34	2-13	1,0
		6151-4025-06	25	50	42	2-16	1,1
	50	6151-4020-07	20	100	34	2-13	4,1
		6151-4025-07	25	100	42	2-16	4,4
50	6151-4032-03	32	100	50	3-20	4,0	

Патрон может применяться с цангами типа «ER» различных изготовителей.

Размеры хвостовиков см.стр. 3/ Shanks dimensions see page 3

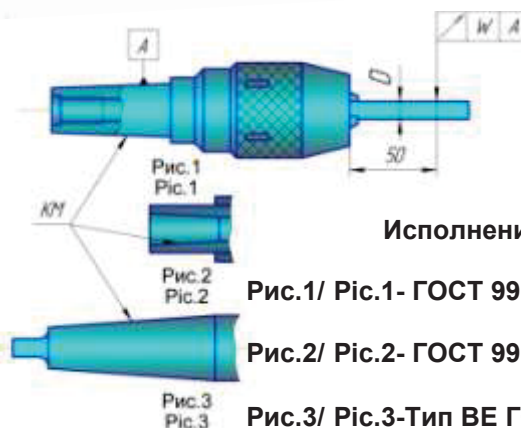
Патроны сверлильные самозажимные/ Self-tightening drill chucks

- Высокоточные сверлильные патроны применяются на металлорежущих станках с ЧПУ, координатно-расточных станках, вертикально-сверлильных универсальных станках.
- Предназначены для зажима инструмента (сверл) с цилиндрическим хвостовиком. Самозажимной для правого вращения.
- Применение высококачественных легированных сталей, конструктивные и технологические особенности технологии изготовления позволяют обеспечить надежное крепление инструмента при использовании в тяжелых условиях резания.



ТУ РБ 00223728.021-95

Обозначение Item	Рис. Рис.	КМ	W	D	кг, kg
6150-7005-00	1	B18	0,04	0,3...8,0	0,4
-02	2	B12			0,36
-03	3	2			0,47
-04		1			1,25
6150-4029-00	1	B24	0,04	1,0...13	0,77
-01	2	B18			0,7
-02		B16			0,7
-03	3	0,9			
-04	3	2			0,8
-05		1			0,7



Исполнение хвостовиков:

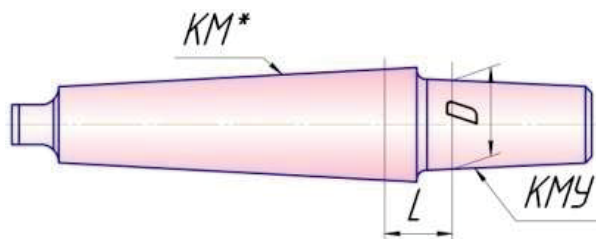
Рис.1/ Рис.1- ГОСТ 9953-82

Рис.2/ Рис.2- ГОСТ 9953-82

Рис.3/ Рис.3-Тип VE ГОСТ 25557-2006

Оправки для сверлильных патронов/ Drill chuck holders

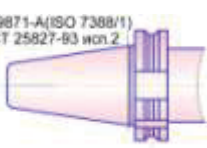
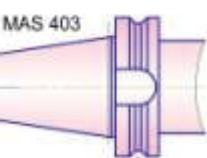
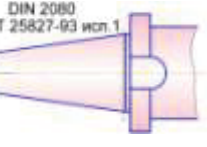
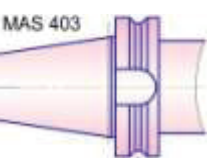
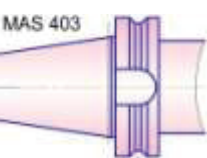
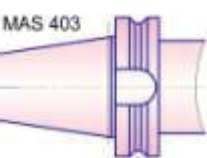
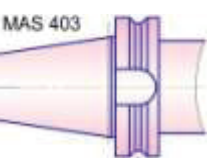
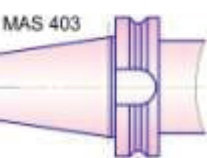
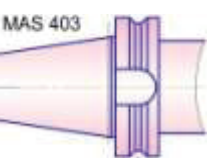
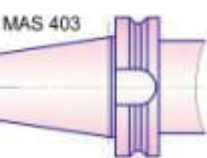
Предназначены для установки сверлильных патронов с хвостовиком Рис 2 (см. выше) с укороченным конусом Морзе по ГОСТ 9953-82. Хвостовик оправки конус Морзе тип VE по ГОСТ 25557-2006 Чертеж 6039-4028.

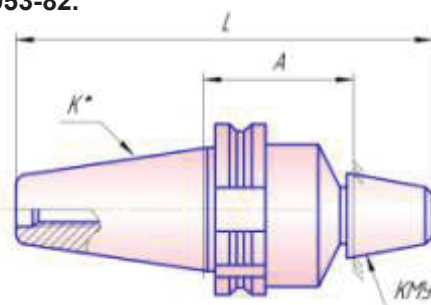


Обозначение по ГОСТ 2682-86 Item	КМУ SMT	КМ* (Тип VE) (Type VE)	L	D	кг, kg	Обозначение по ГОСТ 2682-86 Item	КМУ SMT	КМ* (Тип VE) (Type VE)	L	D	кг, kg
6039-0002	B10	1	9,5	10,094	0,06	6039-0011	B18	1	13	17,780	0,11
6039-0003		2	15,5		0,14	6039-0012		2	13		0,19
6039-0005	B12	1	9,5	0,07	6039-0013	3		14	0,34		
6039-0006		2	12,5	0,15	6039-0014	4	14,5	0,64			
6039-0022	B16	3	11,5	12,065	0,18	6039-0016	2	14,5	21,793	0,16	
6039-0007		1	13		0,09	6039-0017	3	14,5		0,31	
6039-0008	B16	2	13	15,733	0,16	6039-0018	4	18	23,825	0,73	
6039-0009		3	16		0,31	6039-0023	3	12,5		0,44	
6039-0010	B24	4	14,5	15,733	0,59	6039-0020	4	18	23,825	0,73	
							6039-0021	5		21	1,69

Оправки переходные для сверлильных патронов/ Transient drill chuck holders

Предназначены для установки сверлильных патронов с хвостовиком укороченным конус Морзе Рис 2 (см. стр.7) по ГОСТ 9953-82.

Хвостовик Shank	Обозначение Item	K*	KМУ SMT	A	L	кг, kg		
	6222-4020	40	B12	40	126,9	1,2		
	-01		B16		132,4			
	-02		B18		140,4			
		-03	40	B12	40	176,9	1,6	
		-04		B16		182,4		
		-05		B18		190,4		
			-06	50	B16	40	165,8	2,5
			-07		B18		173,8	
			-08		B16		215,8	
				-09	40	B18	42	223,8
-10				B12		123,9		
-11				B16		131,4		
				-12	40	B18	90	139,4
	-13			B12		173,9		
	-14			B16		179,4		
				-15	50	B18	45	187,4
		-16		B16		170,8		
		-17		B18		215,8		
				-18	40	B18	90	223,8
			-19	B12		151,9		
			-20	B16		157,4		
				-21	40	B18	90	165,4
-22				B12		201,9		
-23				B16		207,4		
				-24	50	B18	40	215,4
	-25			B16		190,8		
	-26			B18		198,8		
				-27	40	B16	90	240,8
		-28		B18		248,8		
		-29		B16		248,8		



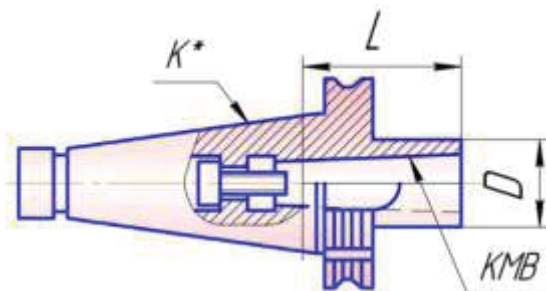
* KМУ-Конус Морзе укороченный
* SMT-shortened Morse taper



Втулки переходные для сверлильных патронов/ Transient drill chuck adapters

Втулки предназначены для установки сверлильных патронов с хвостовиком конус Морзе с резьбовым отверстием Рис 1 (см. стр.7) по ГОСТ 9953-82. ТУ РБ 00223728.020-94

Хвостовик Shank	Обозначение Item	K*	KMB TMT	L	D	кг, kg
	6103-4014	30	B24	76	44	0,66
	6103-4014-01	40		35		0,62
	6103-4014-02	45		30		0,9
	6103-4014-03	50		32		1,34
	6103-4014-04	30		85		0,72
	6103-4014-05	40		50		0,65
	6103-4014-06	45		40		0,9
	6103-4014-07	50		35		1,22
	6103-4014-10	30		88		0,73
	6103-4014-11	40		50		0,68
	6103-4014-12	45		40		0,97
	6103-4014-13	50		45		1,45



По спецзаказу возможно изготовление оправок и втулок с хвостовиком DIN 2080.

KMB- конус Морзе с резьбовым отверстием/TMT – Morse Taper with thread hole

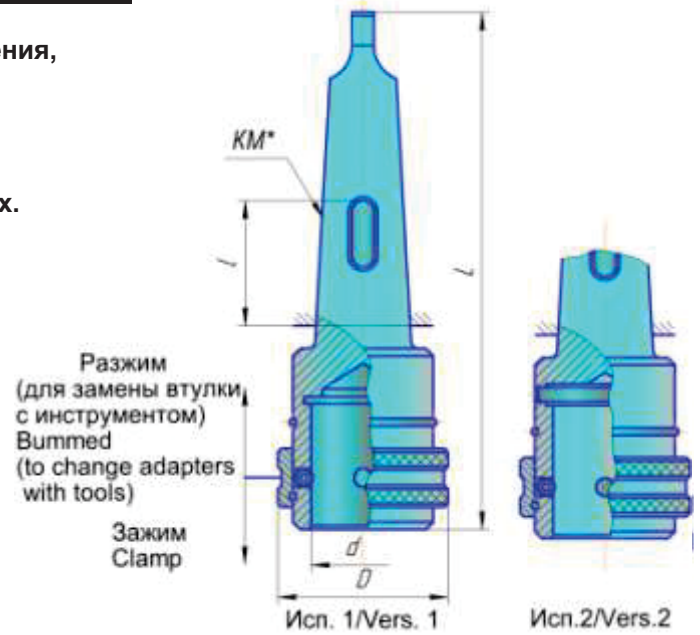
Размеры хвостовиков см. стр. 3/ Shank dimensions see page 3

Патроны сверлильные см. стр. 7/ Available on special order page 7

Патроны для быстросменного инструмента/ Chucks for quick-changing tool

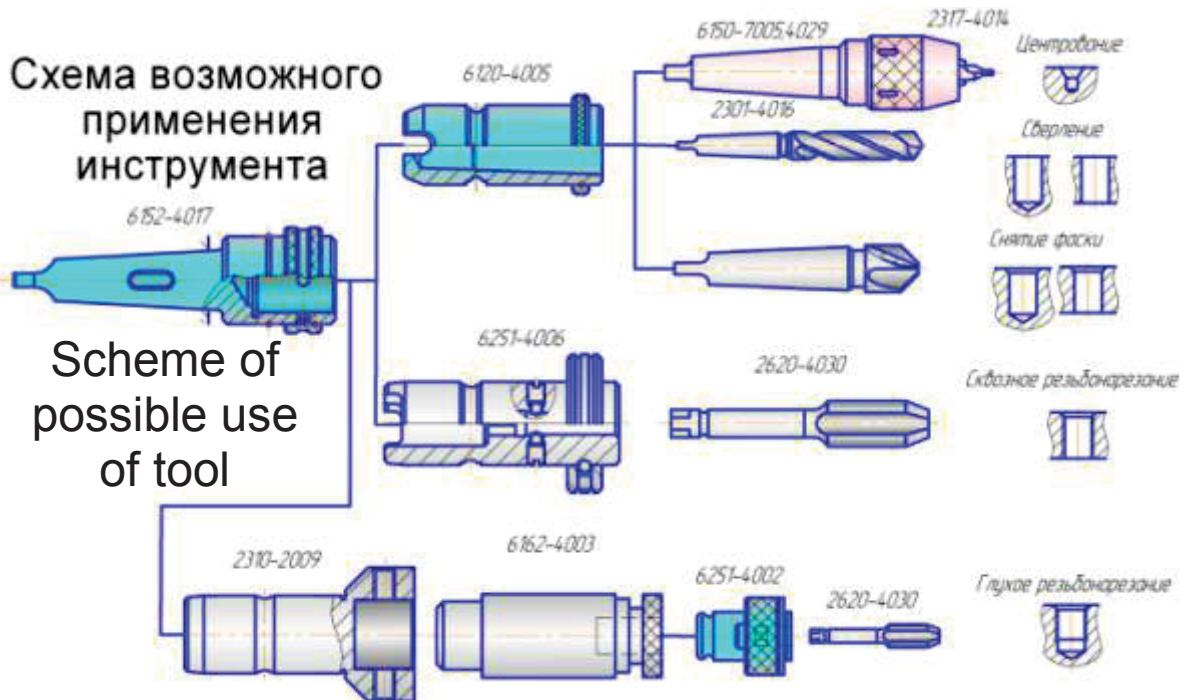
Предназначены для крепления инструмента при выполнении технологических переходов сверления, зенкерования, развертывания, снятия фаски, нарезание резьб в одной операции, используя возможность быстрой смены инструмента. Применяются на универсальных, токарных, вертикально- и радиально-сверлильных и станках. Преимущества:

- совмещение и последовательная работа различными сверлами, зенкерами и нарезание резьб на одном и том же станке без замены патрона
- возможно использование патронов сверлильных, цанговых и резьбонарезных.
- Стабильное и надёжное крепление инструмента
- быстрая и плавная смена инструмента.
- Хвостовик Конус Морзе Тип ВЕ по ГОСТ 25557-2006



Обозначение по ГОСТ 14077-83 Item GOST14077-83	Обозначение ОАО "ОИЗ" Item OJSC «ОТФ»	Исп. Vers.	КМ (тип ВЕ) (type VE)	d	l	D	L	кг, kg
6152-0181	6152-4017	1	2	24	-	45	140	0,48
6152-0182	-01		3	32	55,5	55	170	0,84
6152-0183	-02				55			0,84
6152-0184	-03		4	42	58,5	70	210	1,74
6152-0185	-04				60			1,74
6152-0186	-05		5	55	63,5	85	260	3,9
6152-0187	-06				75			3,9
6152-0188	-07	2	4	42	58,5	70	230	1,97
6152-0189	-08				60			1,97
6152-0191	-09		5	55	63,5	85	270	3,8
6152-0192	-10				75			3,8
6152-0193	-11				57			6,1
6152-0194	-12		6		85		335	6,1

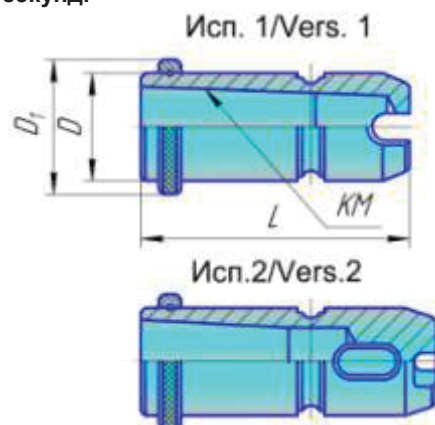
Патроны применяются совместно с втулками и головками метчиковыми (см. стр.10).
Chucks are used with adapters and boring heads(see page 10)



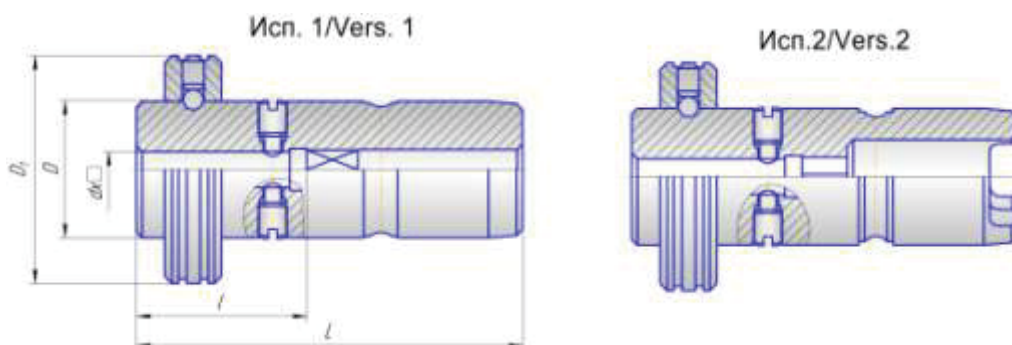
Втулки переходные к патронам для быстросменного инструмента/ Chuck adapters for quick-changing tool

Предназначены для установки инструмента с конусом Морзе типа ВЕ, ВЕК по ГОСТ 25557-2006 (сверл, зенкеров, зенковок, разверток) сверлильных, цанговых и резьбонарезных патронов, позволяют выполнять последовательно технологические переходы сверления, зенкерования, развертывания и резьбонарезания на одном станке за один установ. Переход смены втулки с инструментом прост и занимает несколько секунд.

Обозначение по ГОСТ 13409-83 Item GOST14077-83	Обозначение ОАО "ОИЗ" Item OJSC «ОТФ»	Исп. Vers.	КМ (Тип ВІ) Type(ВІ)	D	L	D ₁	кг, kg
6120-0351	6120-4005	1	1	24	60	40	0,27
6120-0352	-01		2				0,21
6120-0353	-02		1	32	73	45	0,45
6120-0354	-03		2				0,44
6120-0355	-04		3	42	92	60	0,36
6120-0356	-05						0,9
6120-0357	-06		4	55	115	73	0,76
6120-0358	-07						0,78
6120-0359	-08		5	145	145	73	0,83
6120-0361	-09		2	3	42	130	60
6120-0362	-10	4		150			
6120-0363	-11	4		55	155	73	2,3
6120-0364	-12						5



Головки переходные для крепления метчиков к патронам для быстросменного инструмента*/ Transient heads for quick-changing tool chucks to fasten taps*



Обозначение Item	Исп. / Vers.	D	D ₁	d ₁ x□	L	l	Диаметр нарезаемых метрических резьб D(metric thread)	кг, kg	Обозначение Item	Исп. Vers.	D	D ₁	d ₁ x□	L	l	Диаметр нарезаемых метрических резьб D(metric thread)	кг, kg
6251-4006	1	24	40	5,0x4,0	58	20	M5	0,17	6251-4006-13	1	32	45	16,0x12,5	70	24	M22	0,31
-01				5,6x4,5		20	M7	0,17					-14		24	M24	0,28
-02				6,3x5,0		22	M6/M8	0,17					-15		24	M18/M20	0,95
-03				7,1x5,6		22	M7/M9	0,17					-16		24	M22	0,93
-04				8,0x6,3		23	M8/M10	0,17					-17		24	M24	0,86
-05				9,0x7,1		23	M9/M12	0,16					-18		24	M27/M30	0,84
-06		10,0x8,0	23	M10	0,16	-19	28	M33	0,76								
-07		11,2x9,0	20	M14	0,15	-20	24	M24	1,67								
-08		10,0x8,0	23	M10	0,35	-21	24	M27/M30	1,65								
-09		9,0x7,1	23	M9/M12	0,36	-22	28	M33	1,62								
-10		11,2x9,0	20	M14	0,35	-23	28	M36	1,4								
-11		12,5x10,0	24	M16	0,34	-24	28	M39/M42	1,37								
-12	14,0x11,2	24	M18/M20	0,33													

Головка метчиковая без предохранительной муфты предназначена для крепления метчика по ГОСТ 3266-81 при нарезании правых и левых резьб в сквозных отверстиях.

Применяется совместно с патронами для быстросменного инструмента (по ГОСТ 14077-83 6152-4017 выпускаемых на ОАО «Оршанский инструментальный завод») на универсальных сверлильных и токарных станках.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

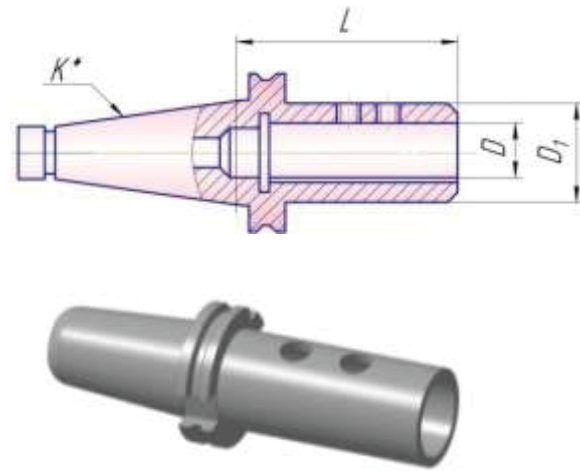
- позволяет значительно увеличить производительность труда при нарезании резьб в серийном производстве.
- позволяет улучшить качество нарезания резьб при обработке отверстия, фаски, резьбы за одну установку детали.
- конструкция головок и патрона позволяет быстро производить смену метчиков и самих головок в течении нескольких секунд.

* Поставляется по спецзаказу/ * Available on special order

Державки/ Shankholders

Предназначены для крепления вспомогательного зажимного инструмента с осевой регулировкой вылета: втулок, патронов, оправок с цилиндрическим хвостовиком. Обеспечивает надежное крепление и регулирование вылетов режущего инструмента.

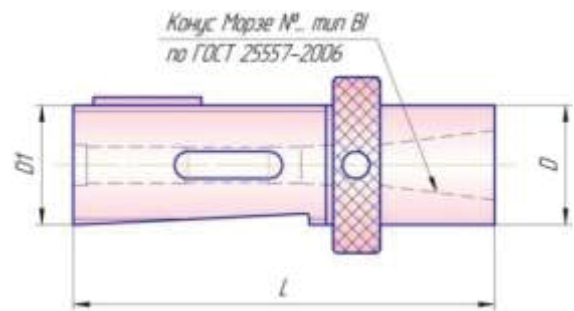
Хвостовик Shank	Обозначение Item	K*	D	D ₁	L	кг, kg	
ГОСТ 25827-83 мод.3 	6301-4005	40	36	50	120	1,3	
	6301-4006	45	36	50	100	1,9	
	6301-4006-01		48	68	130	2,4	
		6301-4005-01	50	36	50	60	2,0
		6301-4005-02		48	70	105	3,1
DIN 69871-A (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-83 мод.2 	6301-4005-03	40	36	50	120	1,3	
	6301-4006-02	45	36	50	100	2,0	
	6301-4006-03		48	68	130	3,1	
	6301-4005-04	50	36	50	60	2,3	
	6301-4005-05		48	70	105	3,4	
	6301-4005-06	40	48	70	174	3,5	
MAS 403 	6301-4007	40	36	50	120	1,5	
	6301-4006-04	45	36	50	100	2,3	
	6301-4006-05		48	68	130	3,2	
	6301-4007-01	50	36	50	60	3,7	
	6301-4007-02		48	70	105	4,7	



Втулка переходная регулируемая Adjustable adapter

Обозначение/Item	КМ	D ₁	D	L	кг, kg
6100-4026	2	Tr36x3	36	118	0,270
-01	3			178	1,295
-02					
-03	4	Tr48x3	48	144	0,580
6100-4027	2	Tr36x3	36	178	1,295
-01	3			238	1,725
-02					
-03	4	178	1,295		
-04					
-05	3	238	1,725		
-06					
-07	4	184	1,295		
-08					
-09	3	224	1,620		
-10					
6100-4030	1	Tr36x3	36	118	0,270
-01	2			178	1,295
-02					
-03	1	238	1,725		
-04					
-05	3	144	0,580		
-06					
-07	4	224	1,620		
-08					
-09	2	264	1,900		
-10					
6100-4031	1	Tr48x3	48	144	0,580
-01	2			224	1,620
-02					
-03	1	264	1,900		
-04					
-05	3	178	1,295		
-06					
-07	4	224	1,620		
-08					
-09	2	264	1,900		
-10					

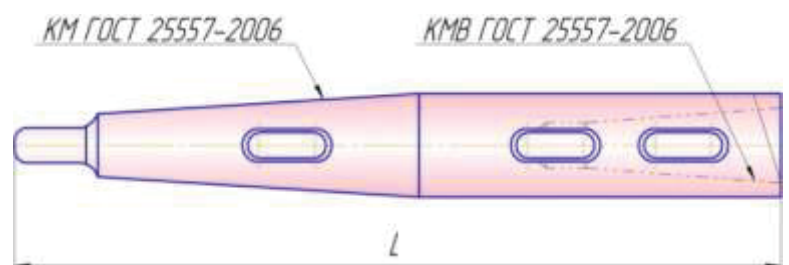
Предназначена для крепления осевого режущего инструмента, применяются с державками 6301-4005, 4006, 4007.



Втулка переходная**/ Morse taper adapter**

Предназначена для крепления инструмента с конусом Морзе по чековому окну

Обозначение Item	КМ	КМВ ТМТ	L
6100-4029	4	3	240
-01	5	3	270
-02		4	300
-03	6	3	330
-04		4	360
-05	Метр. 80	5	390
-06		5	400
-07		6	460



*По отдельному заказу возможно изготовление приспособлений для безударного крепления инструмента и втулки.

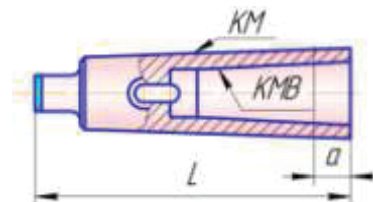
*Devices for shockless fastening of tool and sleeve are available on special order.

** Поставляется по спецзаказу/ ** Available on special order

Втулки переходные короткие/ Short Morse taper adapters

Предназначены для крепления инструмента с конусом Морзе типа ВЕ, ВЕК по ГОСТ 25557-2006.

Чертеж 6100-4015

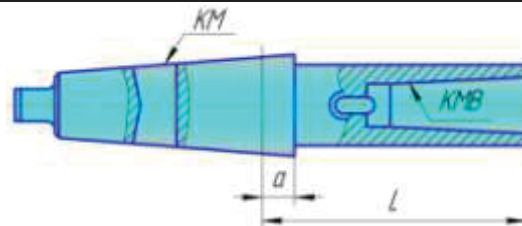


Обозначение по ГОСТ 13598-85 Item GOST 13598-85	КМ (Тип ВЕ) (TypeBE)	КМВ (Тип ВІ) (TypeBI)	L	a	кг, kg	Обозначение по ГОСТ 13598-85 Item GOST 13598-85	КМ (Тип ВЕ) (TypeBE)	КМВ (Тип ВІ) (TypeBI)	L	a	кг, kg
6100-0141	2	1	92	17	0,08	6100-0146	5	3	156	6,5	1,08
6100-0142	3		99	5	0,23	6100-0147		4	171	21,5	0,95
6100-0143		4	2	112	18	0,17	6100-0224	1	218	8,0	4,17
6100-0221	1		124	6,5	0,44	6100-0225	2	4,09			
6100-0144	2				0,42	6100-0226	3	3,96			
6100-0145	3				140	22,5	0,31	6100-0148			4
6100-0222	5	1	156	6,5	1,4	6100-0149	5	1,95			
6100-0223		2			156	6,5	1,33	6102-0061	5	228	5,17
						6102-0062	Метр.80	6	280	60	4,7

Втулки переходные длинные/ Long Morse taper adapters

Предназначены для крепления инструмента с конусом Морзе типа ВЕ, ВЕК по ГОСТ 25557-2006.

Чертеж 6100-4016

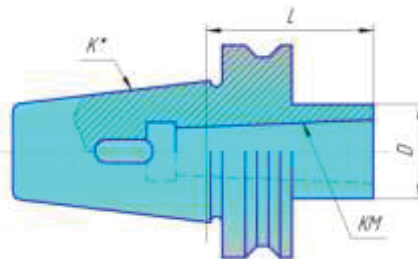


Обозначение по ГОСТ 13598-85 Item GOST 13598-85	КМ (Тип ВЕ) (TypeBE)	КМВ (Тип ВІ) (TypeBI)	L	a	кг, kg	Обозначение по ГОСТ 13598-85 Item GOST 13598-85	КМ (Тип ВЕ) (TypeBE)	КМВ (Тип ВІ) (TypeBI)	L	a	кг, kg
6100-0301	1	1	83	7,0	0,17	6100-0318	4	4	142,5	10,5	1,77
6100-0303		2	98		0,39	6100-0321		5	182,5	3,11	
6100-0251	2	1	85	9,0	0,26	6100-0323	5	1	82,5	6,5	1,61
6100-0305		2	100		0,48	6100-0325		2	97,5	1,83	
6100-0307		3	120		0,7	6100-0327		3	118,5	2,05	
6100-0253	3	1	80	5,0	0,4	6100-0329	5	4	150	13,5	2,82
6100-0255		2	100		0,63	6100-0332		5	185,5	4,08	
6100-0309		3	120		0,85	6100-0334		1	84	4,48	
6100-0312	4	4	145	9,0	1,51	6100-0336	6	2	100	8,0	4,7
6100-0314		1	82,5		0,66	6100-0338		3	120	4,92	
6100-0257		2	102,5		0,88	6100-0341		4	145	5,6	
6100-0316	4	3	122,5	10,5	1,17	6100-0343	6	5	180	8,0	6,86



Втулки переходные/ Morse taper adapters

Втулки по ТУ РБ 00223728.020-94 предназначены для крепления инструмента с хвостовиком Конус Морзе типа ВЕ, ВЕК ГОСТ 25557-2006.



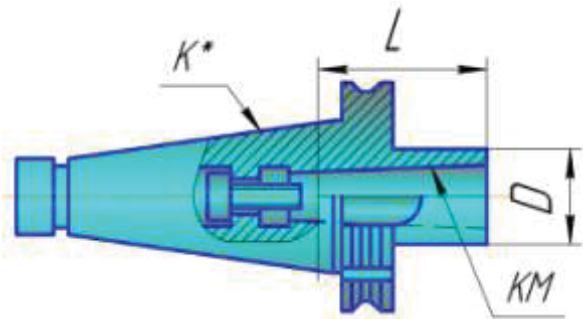
Хвостовик Shank	Обозначение Item	K*	КМ (Тип В) (Type BI)	D	L	кг, kg	Хвостовик Shank	Обозначение Item	K*	КМ (Тип В) (Type BI)	D	L	кг, kg		
ГОСТ 25827-93 исп.3 	6103-4016	30**	1	20	45	0,33	MAS 403 	6103-4016-20	30**	1	20	45	0,41		
	6103-4016-01		2	30	60	0,43		6103-4016-21		2	30	60	0,51		
	6103-4015	40	1	25	50	0,95		6103-4016-30	40	1	25	50	1,09		
	6103-4015-01		2	32	50	1,08		6103-4016-31		2	32	50	1,08		
	6103-4012			3	40	116		1,25			6103-4016-32	3	40	116	1,4
	6103-4015-02		4	50	50	0,92		6103-4016-33		4	50	70	1,21		
	6103-4012-01	45	1	25	45	1,53		6103-4016-34	45	1	25	45	2,16		
	6103-4015-03			32	45	1,54		6103-4016-22			32	45	2,17		
	6103-4012-02		2	40	75	1,77		6103-4016-23		2	40	75	2,4		
	6103-4015-04			50	150	2,34		6103-4016-24			50	150	2,97		
	6103-4016-02		3	4	50	90		2,06		6103-4016-25	3	4	50	90	2,69
	6103-4016-03				65	180		3,23		6103-4016-26			65	180	3,86
	6103-4016-04			65	215	5,1		6103-4016-27		5		65	115	4,3	
	6103-4016-05		50	2	32	45		2,63		6103-4023-28	50	1	25	50	5,4
	6103-4016-06				40	60		2,93		6103-4023-69			1	25	50
	6103-4016-07			3	40	150		3,6		6103-4016-38		2		32	111
	6103-4016-08	50				60		2,6	6103-4016-39	32			50	4,08	
	6103-4016-09	4		50	145	2,95		6103-4016-40	3	40		126	4,4		
	6103-4016-82				45	70		4,21				6103-4016-41	40	70	4,21
	6103-4016-83	5		65	45	2,4		6103-4016-42	4	50		146	4,78		
	6103-4012-03				65	160		4,1				6103-4016-43	50	95	4,49
	6103-4012-04	30**	1	30	145	2,95		6103-4016-44	30**	1	25	170	5,35		
	6103-4012-05			45	160	3,75		6103-4016-45			45	105	4,52		
	6103-4012-06		2	30	105	2,35		6103-4023-33		2	32	215	6,1		
	6103-4012-07				65	105		2,35				6103-4023-68	65	215	6,1
	6103-4012-08		40	1	20	45		0,4		6103-4023-40	40	1	25	50	0,91
	6103-4012-09				30	60		0,5		6103-4023-59			2	32	115
	6103-4012-10	2		25	50	0,9		6103-4023-41	3	32		50		0,86	
	6103-4012-11				100	1,15		6103-4023-60		40		115	1,4		
	6103-4012-12	3	32	50	1,07	6103-4023-42		4	48	70	0,94				
	6103-4012-13			116	1,2	6103-4023-61				48	135	1,6			
	6103-4012-14	4	40	70	0,91	6103-4023-43		1	25	95	1,12				
6103-4012-15	136			1,22	6103-4023-62	25	120			2,2					
6103-4012-16	5	50	95	1,04	6103-4023-44	2	32	50	1,74						
6103-4012-17			160	1,3	6103-4023-63			32	50	1,94					
6103-4012-18	45	1	25	45	1,56	6103-4023-45	45	2	32	135	2,4				
6103-4012-19			32	45	1,57	6103-4023-64			3	40	65	2,1			
6103-4012-20		2	32	135	1,94	6103-4023-65		4		48	150	2,7			
6103-4012-21				40	75	1,8			6103-4023-47		48	90	2,3		
6103-4012-22		3	40	150	2,37	6103-4023-66		5	63	120	3,15				
6103-4012-23				50	90	2,09				6103-4023-48	63	215	3,7		
6103-4012-24	4	50	180	3,26	6103-4023-67	1	25	45	3,02						
6103-4012-25			65	115	4,3			6103-4023-49	25	45	3,02				
6103-4012-26	5	65	215	5,4	6103-4023-50	2	32	60	3,0						
6103-4012-27			65	215	5,4			6103-4023-58	32	115	3,2				
6103-4012-28	50	2	32	60	2,88	6103-4023-51	50	3	40	65	3,0				
6103-4012-29			40	65	3,0	6103-4023-57			4	48	70	3,19			
6103-4012-30		3	40	130	3,4	6103-4023-52		5		63	140	3,6			
6103-4012-31				50	95	2,87			6103-4023-56		63	165	4,1		
6103-4012-32		4	50	150	3,9	6103-4023-53		5	63	105	3,06				
6103-4012-33				30	45	2,9				6103-4023-55	63	215	5,8		
6103-4012-34	5	65	145	3,91											
6103-4012-35			65	160	3,69										
6103-4012-36			105	3,3											

*Размеры хвостовиков см.стр. 3/ *Shanks dimensions see page 3

** Поставляется по спецзаказу/ ** Available on special order

Втулки переходные/ Morse taper adapters

Втулки предназначены для крепления инструмента с хвостовиком Конус Морзе типа АЕ, АЕК по ГОСТ 25557-2006.



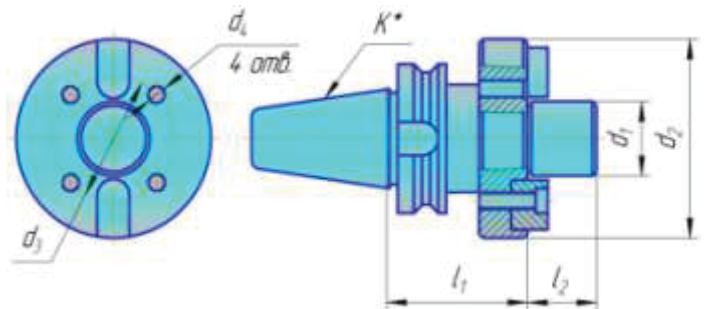
ТУ РБ 0023728.020-94

Хвостовик Shank	Обозначение Item	K*	KM	D	L	кг, kg	Хвостовик Shank	Обозначение Item	K*	KM	D	L	кг, kg
<p>ГОСТ 25827-93 исп.3</p>	6103-4022	30**	1	25	55	0,38	<p>MAS 403</p>	6103-4022-08	30**	1	25	55	0,49
	6103-4017-01		2	32	90	0,67		6103-4017-17		2	32	100	0,75
	6103-4022-01	40	1	25	25	0,77		6103-4022-09	40	1	25	55	1,12
	6103-4013		2	32	50	1,1		6103-4017-19		2	32	50	1,12
	6103-4013-01	45	3	40	65	0,97		6103-4017-20	45	3	40	70	1,27
	6103-4013-02		4	50	110	1,15		6103-4017-21		4	50	110	1,8
	6103-4022-02	50	1	25	30	1,56		6103-4022-10	50	1	25	50	2,21
	6103-4017-04		2	32	30	1,55		6103-4017-23		2	32	55	2,27
	6103-4017-05	55	3	40	40	1,58		6103-4017-24	55	3	40	60	2,24
	6103-4017-06		4	50	70	1,88		6103-4017-25		4	50	90	2,58
	6103-4022-03	60	1	25	35	2,68		6103-4022-11	60	1	25	40	3,89
	6103-4013-03		2	32	45	2,65		6103-4017-27		2	32	50	3,89
6103-4013-04	65	3	40	60	2,98	6103-4017-28	65	3	40	70	3,99		
6103-4013-05		4	50		2,7	6103-4017-29		4	50		3,95		
6103-4013-19	70	5	65	200	4,55	6103-4024-30	70	5	63	100	5,19		
6103-4013-22				120	2,9								
<p>DIN 69871-A (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2</p>	6103-4022-04	30**	1	25	55	0,5	<p>DIN 2080 ГОСТ 25827-93 исп.1</p>	6103-4024-40	40	2	32	50	0,99
	6103-4017-09		2	32	100	0,76		6103-4024-41		3	40	65	1,09
	6103-4022-05	40	1	25	50	0,9		6103-4024-42	40	4	48	95	1,33
	6103-4013-06		2	32		1,08		6103-4024-51		5	60	150	2,53
	6103-4013-07	45	3	40	70	0,915		6103-4024-43	45	2	32	50	1,98
	6103-4013-08		4	50	110	1,05		6103-4024-44		3	40		2,02
	6103-4022-06	50	1	25	50	1,68		6103-4024-45	50	4	48	90	2,23
	6103-4017-12		2	32	60	1,72		6103-4024-46		5	63	115	3,66
	6103-4017-13	55	3	40	70	1,85		6103-4024-47	55	2	32	60	3,39
	6103-4017-14		4	50	90	2,2		6103-4024-48		3	40	65	3,36
	6103-4022-07	60	1	25	40	2,67		6103-4024-49	60	4	48	85	3,65
	6103-4013-09		2	32	60	2,9		6103-4024-50		5	63	120	3,56
6103-4013-10	65	3	40	65	3,25	6103-4024-70	65			200	4,5		
6103-4013-11		4	50	85	2,9								
6103-4013-20	70	5	65	200	4,43								
6103-4013-23					100	3,5							

Оправки для торцевых фрез/ Face mill holders

Предназначены для крепления торцевых фрез.

ТУ2 00223728.013-93



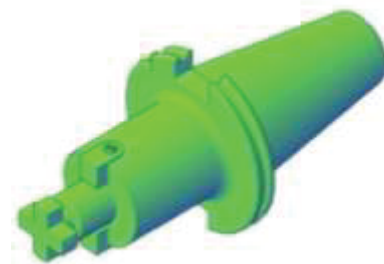
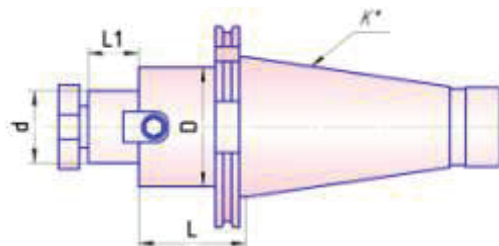
Хвостовик Shank	Обозначение Item	K*	d ₁	d ₂	L	l ₁	l ₂	b	d ₃	d ₄	кг, kg
<p>DIN 69871-A (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2</p>	6222-4014	40	40	89	158,4	60	30	16	66,7	M12	2,5
	6222-4014-01	45			182,7						3,9
	6222-4014-02	50	50	127	201,75	70	40	18	101,6	M16	5,2
	6222-4014-03				211,75						7,2
<p>MAS 403</p>	6222-4014-04	60					20				7,6
	6222-4014-05	40	40	89	155,4	60	30	16	66,7	M12	2,8
	6222-4014-06	45			182,8						4,2
	6222-4014-07	50	50	128	211,8	80	40	18	101,6	M16	5,9
6222-4014-08	221,8				8,5						
<p>DIN 2080 ГОСТ 25827-93 исп.1</p>	6222-4014-09	60					20				8,7
	6222-4014-10	40	40	89	179,7	56	30	16	66,7	M12	3,2
	6222-4014-11	45			207,8						4,5
	6222-4014-12	50	50	128	227,8	71	40	18	101,6	M16	5,6
6222-4014-13	237,8				8,9						
6222-4014-14	60						20				9,1

* Размеры хвостовиков см. стр. 3 / * Shanks dimensions see page 3

** Поставляется по спецзаказу/ ** Available on special order

Оправки для торцовых фрез/ Face mill holders

Оправки предназначены для крепления насадных торцовых фрез.

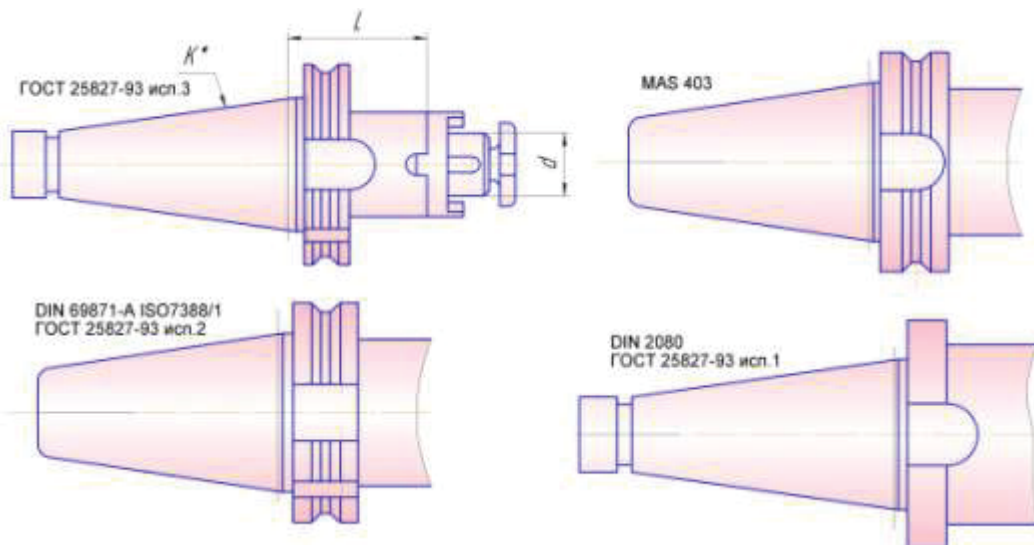


Хвостовик Shank	Обозначение Item	K*	d	L	L1	D	кг/ kg	Хвостовик Shank	Обозначение Item	K*	d	L	L1	D	кг/ kg
DIN 69871-A* (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2*	6222-4024	40	16	50	16	32	1,4	ГОСТ 25827-93 исп.1*	6222-4024-32	40	16	50	16	32	1,6
	6222-4024-01			70			1,6		6222-4024-33			70			1,7
	6222-4024-02	22	70	19	40	1,9	6222-4024-34		22	70	19	40	2,0		
	6222-4024-03					100	2,2						6222-4024-35	100	2,3
	6222-4024-04	27	70	21	48	2,3	6222-4024-36		27	70	21	48	2,4		
	6222-4024-05					100	2,7						6222-4024-37	100	2,8
	6222-4024-06	32	60	24	58	2,6	6222-4024-38		32	60	24	58	2,8		
	6222-4024-07					100	3,4						6222-4024-39	100	3,6
	6222-4024-08	22	70	19	40	3,0	6222-4024-40		22	70	19	40	3,3		
	6222-4024-09					100	3,3						6222-4024-41	100	3,5
	6222-4024-10	27	70	21	48	3,4	6222-4024-42		27	70	21	48	3,7		
	6222-4024-11					100	3,8						6222-4024-43	100	4,1
	6222-4024-12	32	60	24	58	3,7	6222-4024-44		32	60	24	58	4,0		
	6222-4024-13					100	4,5						6222-4024-45	100	4,9
	6222-4024-14	40	50	27	70	4,1	6222-4024-46		40	50	27	70	4,6		
6222-4024-15	100					5,6	6222-4024-47	100					5,9		
ГОСТ 25827-93 исп.3 *	6222-4024-16	40	16	50	16	32	1,6	MAS 403 *	6222-4024-48	40	16	50	16	32	1,5
	6222-4024-17			70			1,7		6222-4024-49			70			1,6
	6222-4024-18	22	70	19	40	2,0	6222-4024-50		22	70	19	40	1,9		
	6222-4024-19					100	2,3						6222-4024-51	100	2,2
	6222-4024-20	27	70	21	48	2,4	6222-4024-52		27	70	21	48	2,3		
	6222-4024-21					100	2,8						6222-4024-53	100	2,7
	6222-4024-22	32	60	24	58	2,7	6222-4024-54		32	60	24	58	2,6		
	6222-4024-23					100	3,5						6222-4024-55	100	3,5
	6222-4024-24	22	70	19	40	3,3	6222-4024-56		22	70	19	40	3,0		
	6222-4024-25					100	3,5						6222-4024-57	100	3,4
	6222-4024-26	27	70	21	48	3,6	6222-4024-58		27	70	21	48	3,5		
	6222-4024-27					100	4,1						6222-4024-59	100	3,9
	6222-4024-28	32	60	24	58	4,0	6222-4024-60		32	60	24	58	3,9		
	6222-4024-29					100	4,8						6222-4024-61	100	4,7
	6222-4024-30	40	50	27	70	4,6	6222-4024-62		40	50	27	70	4,2		
6222-4024-31	100					5,8	6222-4024-63	100					5,7		

*Размеры хвостовиков см. стр.3 * Shanks dimensions see page 3

Оправки комбинированные для насадных торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой/ Combi-shell mill holders

Оправки предназначены для крепления насадных торцовых фрез



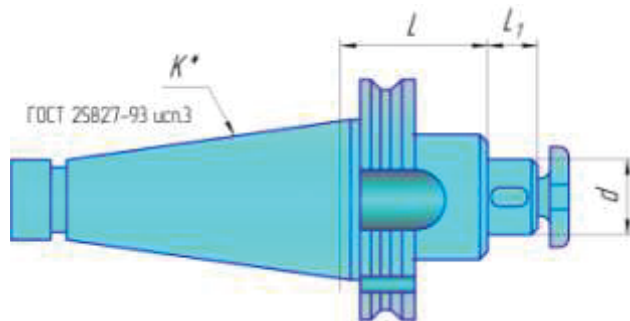
Хвостовик Shank	Чертеж., group	Обозначение Item	K*	d	L	кг, kg	Хвостовик Shank	Чертеж., group	Обозначение Item	K*	d	L	кг, kg	Хвостовик Shank	Чертеж., group	Обозначение Item	K*	d	L	кг, kg			
ГОСТ 25827-93 исп.3*	6222-4009	6222-0112	40	22	38	1,09	DIN 69871-A* (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2*	6222-4010	6222-4010-10	45	22	38	2,02	MAS 403*	6222-4009	6222-4010-28	45	50	61	4,84			
		6222-0113			108	1,76			6222-4010-11			108	2,72			6222-4010-29			151	7,04			
		6222-0114			27	38			1,35			6222-4010-12	27			40			2,15	6222-0129-03	22	63	3,8
		6222-0115			32	138			2,34			6222-4010-13	32			108			3,2	6222-0131-03	27	108	4,46
		6222-0116			40	36			1,71			6222-4010-14	40			45			2,92	6222-0132-03	27	63	4,0
		6222-0117			40	136			3,86			6222-4010-15	40			136			4,57	6222-0133-03	50	143	5,42
		6222-0118			40	36			2,23			6222-4010-16	40			56			3,62	6222-0134-03	32	61	4,23
	6222-0119	40	136	5,24	6222-4010-17	40		136	5,52	6222-0136-03	40	61	4,56										
	6222-4010	6222-4010	45	22	38	2,0		6222-4010-18	50	56	4,62	6222-0137-03	50		141	7,58	6222-0139-03	40	61	5,82			
		6222-4010-01			108	2,7		6222-4010-19		151	6,38	6222-0141-03			50	151	10,8						
		6222-4010-02			27	40		2,2		6222-0129-02	22	43			3,08	6222-0141-03	32		141	7,56			
		6222-4010-03			32	108		3,2		6222-0131-02	27	108			3,72	6222-0135-03	22		38	1,09			
		6222-4010-04			40	43		4,6		6222-0132-02	40	43			3,34	6222-0112-01	27		108	1,76			
		6222-4010-05			40	136		4,6		6222-0133-02	50	143			4,76	6222-0113-01	27		38	1,35			
		6222-4010-06			50	45		3,1		6222-0134-02	40	41			5,69	6222-0114-01	32		138	2,34			
		6222-4010-07			50	136		5,6		6222-0135-02	40	141			4,42	6222-0115-01	32		36	1,71			
		6222-4010-08			50	49		4,6		6222-0136-02	40	41			7,86	6222-0116-01	40		136	3,86			
		6222-4010-09			50	151		6,34		6222-0137-02	50	141			7,22	6222-0117-01	40		36	2,23			
		6222-0129			22	43		2,71		6222-0139-02	22	61			11,0	6222-0118-01	22		136	5,24			
		6222-0131			27	108		3,35		6222-0141-02	22	151			11,0	6222-0119-01	27		43	2,71			
		6222-0132			32	43		2,93		6222-0112-03	27	58			1,24	6222-0129-01	27		108	3,35			
		6222-0133			32	143		4,35		6222-0113-03	27	108			1,93	6222-0131-01	27		43	2,93			
		6222-0134			40	41		2,35		6222-0114-03	32	58			1,44	6222-0132-01	27		143	4,35			
	6222-0135	40	141	4,42	6222-0115-03	40		108	2,43	6222-0133-01	50	41	2,35										
	6222-0136	40	41	3,8	6222-0116-03	40		56	1,7	6222-0134-01	40	141	5,37										
	6222-0137	50	141	6,68	6222-0117-03	40		136	3,77	6222-0135-01	40	41	3,8										
	6222-0139	50	51	5,6	6222-0118-03	40		56	2,08	6222-0136-01	50	141	6,68										
	6222-0141	50	151	10,6	6222-0119-03	40		136	5,1	6222-0137-01	50	51	5,6										
	DIN 69871-A* (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2*	6222-4009	6222-0112-02	40	22	38		1,24	6222-4010	45	6222-4010-20	22	45		2,67	DIN 2080 ГОСТ 25827-93 исп.1*	6222-4009	6222-0141-01	50	151	10,6		
			6222-0113-02			108		1,76			6222-4010-21		108		3,08								
			6222-0114-02			27		38			1,48		6222-4010-22		27			50		2,97			
			6222-0115-02			32		138			2,47		6222-4010-23		32			108		3,58			
6222-0116-02			40			56	1,24	6222-4010-24			40		52	3,21									
6222-0117-02			40			136	3,82	6222-4010-25			40		136	4,88									
6222-0118-02			40			56	2,19	6222-4010-26			40		56	3,79									
6222-0119-02			40			136	5,48	6222-4010-27			40		136	6,41									

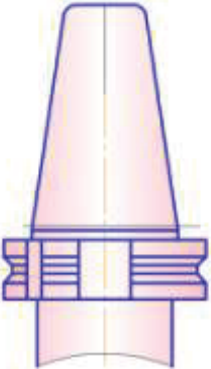
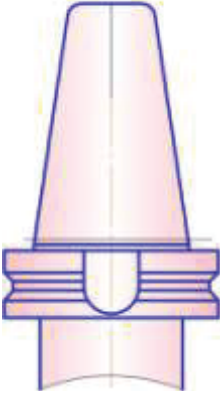
* Размеры хвостовиков см. стр.3
* Shanks dimensions see page 3

Оправки для дисковых фрез/

Disk mill holders

Оправки предназначены для крепления дисковых, отрезных, прорезных фрез.
ТУ2.00223728.013-93

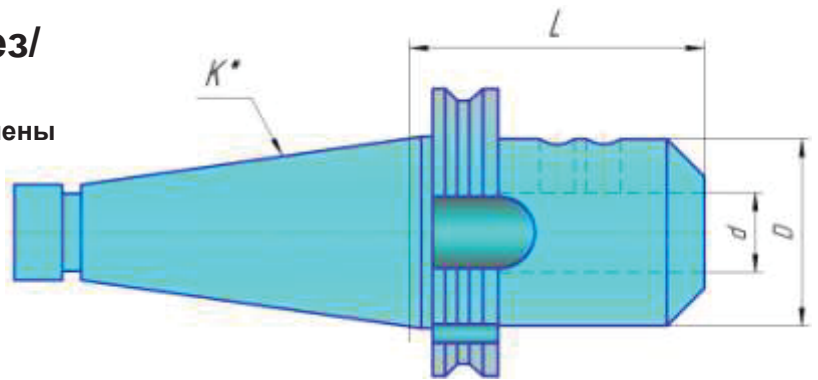






Хвостовик Shank	Обозначение Item	K*	d	l ₁	l	кг, kg	Хвостовик Shank	Обозначение Item	K*	d	l ₁	l	кг, kg						
DIN 69871-A (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2 	6222-4017-90	40	16	16	60	1,0	MAS 403 	6222-4017-102	40	16	16	60	1,12						
	6222-4017		22	18	60	2,2		6222-4017-60		22	18	60	1,21						
	6222-4017-02		27	22	60	1,05		6222-4017-62		27	22	180	2,33						
	6222-4017-03				80	2,23		6222-4017-63				80	1,83						
	6222-4017-04		32	26	80	1,63		6222-4017-64		32	26	180	3,69						
	6222-4017-05				180	3,5		6222-4017-65				180	3,69						
	6222-4017-06				80	1,91		6222-4017-66				80	2,11						
	6222-4017-07	40	28	180	4,13	6222-4017-67		40	28	180	4,33								
	6222-4017-92			16	16	60				2,0	6222-4017-104	16	16	60	2,19				
	6222-4017-08	45	22	22	60	2,0		6222-4017-68	45	22	180	2,21							
	6222-4017-10				60	2,05		6222-4017-70			60	2,25							
	6222-4017-11				180	3,23		6222-4017-71			180	3,43							
	6222-4017-12				32	26		80			2,63	6222-4017-72	32	26	80	2,83			
	6222-4017-13							180			4,5	6222-4017-73			180	4,7			
	6222-4017-14				40	28		80			2,9	6222-4017-74	40	28	80	3,11			
	6222-4017-15							180			5,13	6222-4017-75			180	4,5			
	6222-4017-94	50	27	22	16	2,9		6222-4017-106	50	27	16	3,1							
	6222-4017-16				22	18		80			2,91	6222-4017-76	22	18	80	3,1			
	6222-4017-19				80	2,94		6222-4017-79			80	3,08							
	6222-4017-20				180	3,93		6222-4017-80			180	4,13							
	6222-4017-22				32	26		80			3,33	6222-4017-82	32	26	80	3,53			
	6222-4017-23							180			5,19	6222-4017-83			180	5,39			
	6222-4017-25				40	28		80			3,61	6222-4017-85	40	28	80	3,81			
	6222-4017-26							180			5,83	6222-4017-86			180	6,03			
	6222-4017-28							80			4,21	6222-4017-88			80	4,41			
	6222-4017-29	50	34	80	4,21	6222-4017-89		50	34	80	4,41								
	6222-4017-96	40	27	22	16	1,09		6222-4017-108	40	27	16	1,1							
	6222-4017-30				22	16		60			1,11	6222-4017-109	22	18	60	1,12			
	6222-4017-32				60	1,15		6222-4017-110			60	1,16							
6222-4017-33	180				2,33	6222-4017-111	180	2,34											
6222-4017-34	32				26	80	1,73	6222-4017-112			32	26	80	1,74					
6222-4017-35						180	3,59	6222-4017-113					180	3,6					
6222-4017-36	40				28	80	2,0	6222-4017-114			40	28	80	2,0					
6222-4017-37						180	4,27	6222-4017-115					180	4,28					
6222-4017-98	45				27	22	16	2,09			6222-4017-116	45	27	16	2,1				
6222-4017-38							22	18			60			2,11	6222-4017-117	22	18	60	2,12
6222-4017-40							60	2,15			6222-4017-118			60	2,16				
6222-4017-41							180				6222-4017-119			180	3,27				
6222-4017-42							32	26			80			2,73	6222-4017-120	32	26	80	2,74
6222-4017-43		32	26	180					180	4,6									
6222-4017-44		40	28	80			3,0	6222-4017-122	40	28	80			3,0					
6222-4017-45	180			5,23	6222-4017-123	180	5,24												
6222-4017-100	16			16	60	3,0	6222-4017-124	16			16	60	3,0						
6222-4017-46	50	27	22	22	3,0	6222-4017-125	50	27	22	3,0									
6222-4017-49				80	3,04	6222-4017-126			80	3,05									
6222-4017-50				180	4,03	6222-4017-127			180	4,04									
6222-4017-52				32	26	80			4,29	6222-4017-128	32	26	80	4,3					
6222-4017-53						180			5,26	6222-4017-129			180	5,27					
6222-4017-55				40	28	80			3,71	6222-4017-130	40	28	80	3,72					
6222-4017-56						180			5,93	6222-4017-131			180	5,94					
6222-4017-58						80			4,31	6222-4017-132			80	4,32					
6222-4017-59				50	34	80			4,31	6222-4017-133	50	34	80	4,32					
				180	7,78								60	7,79					

* Размеры хвостовиков см. стр.3 *Shanks dimensions see page 3

Оправки для концевых фрез/ End mill holders

Оправки по ТУ2.00223728.013-93 предназначены для крепления концевой инструмента с цилиндрическими хвостовиками.
(Weldon)



Хвостовик Shank	K*	Обозначение Item	d	L	D	кг, kg	Хвостовик Shank	K*	Обозначение Item	d	L	D	кг, kg	
ГОСТ 25827-93 исп.3 	40	6222-4022	6	50	25	2,1	MAS 403 	40	6222-4013-54	6	50	25	1,3	
		6222-4022-01	8		28	0,91			6222-4013-55	8		28	1,3	
		6222-4022-02	10		35	1,0			6222-4013-56	10		63	35	1,3
		6222-4022-03	12		42	1,05			6222-4013-15	12		50	42	1,03
		6222-4022-04	14	44	1,02	6222-4013-70			14	44	1,41			
		6222-4022-05	16	48	1,05	6222-4013-16			16	63	48	1,06		
		6222-4022-06	20	52	1,26	6222-4013-17			20	52	1,27			
		6222-4022-07	25	65	2,37	6222-4013-18			25	65	2,84			
	6222-4022-08	32	72	2,58	6222-4013-19	32		100	72	3,1				
	6222-4022-09	12	50	42	1,93	6222-4013-20		12	63	42	1,95			
	6222-4022-10	16	63	48	1,96	6222-4013-21		16	80	48	1,97			
	6222-4022-11	20	80	52	2,18	6222-4013-22		20	80	52	2,19			
	6222-4022-12	25	80	65	3,3	6222-4013-23		25	65	3,76				
	6222-4022-13	32	80	72	3,49	6222-4013-24		32	100	72	4,0			
	6222-4022-14	6	63	25	2,9	6222-4013-57		6	63	25	3,3			
	6222-4022-15	8		28	2,92	6222-4013-58		8		28	3,3			
	6222-4022-16	10		32	3,0	6222-4013-59		10		35	3,6			
	6222-4022-17	12		42	2,76	6222-4013-25		12		42	2,76			
	6222-4022-18	14		44	3,2	6222-4013-71		14	44	3,91				
	6222-4022-19	16		48	2,78	6222-4013-26		16	48	2,78				
	6222-4022-20	20		52	3,0	6222-4013-27		20	52	3,0				
	6222-4022-21	25		65	4,06	6222-4013-28		25	100	65	4,57			
	6222-4022-22	32	80	72	4,1	6222-4013-29		32	105	72	4,82			
	6222-4022-23	40		90	4,8	6222-4013-72		40	120	90	5,64			
6222-4022-24	50	110		100	5,6	6222-4013-73	50	130	100	6,16				
DIN 2080 ГОСТ 25827-93 исп.1 	40	6222-4013-48	6	50	25	0,9	DIN 69871-A (ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2 	40	6222-4013-60	6	50	25	1,2	
		6222-4013-49	8		28	0,91			6222-4013-61	8		28	1,2	
		6222-4013-50	10		35	1,0			6222-4013-62	10		35	1,2	
		6222-4013	12		42	1,02			6222-4013-30	12		42	1,0	
		6222-4013-66	14	44	1,31	6222-4013-74			14	44	1,31			
		6222-4013-01	16	48	1,05	6222-4013-31			16	48	1,03			
		6222-4013-02	20	63	52	1,26			6222-4013-32	20	63	52	1,24	
		6222-4013-03	25	80	65	2,37			6222-4013-33	25	65	2,81		
	6222-4013-04	32	80	72	2,58	6222-4013-34		32	100	72	3,06			
	6222-4013-05	12	50	42	1,93	6222-4013-35		40	85	3,66				
	6222-4013-06	16		48	1,96	6222-4013-36		12	50	42	1,9			
	6222-4013-07	20		63	52	2,17		6222-4013-37	16	63	48	1,92		
	6222-4013-08	25		80	65	3,3		6222-4013-38	20	63	52	2,14		
	6222-4013-09	32	80	72	3,5	6222-4013-39		25	100	65	3,71			
	6222-4013-51	6	63	25	2,9	6222-4013-40		32	100	72	3,96			
	6222-4013-52	8		28	2,9	6222-4013-41		40	110	85	4,56			
	6222-4013-53	10		35	3,0	6222-4013-63		6	63	25	2,7			
	6222-4013-10	12		42	2,75	6222-4013-64		8		28	2,7			
	6222-4013-67	14		44	3,21	6222-4013-65		10		35	3,0			
	6222-4013-11	16		48	2,77	6222-4013-42		12		42	2,72			
	6222-4013-12	20		52	2,98	6222-4013-75		14	44	3,21				
	6222-4013-13	25		65	4,12	6222-4013-43		16	48	2,94				
	6222-4013-14	32	80	72	4,31	6222-4013-44		20	52	2,96				
	6222-4013-68	40		90	4,84	6222-4013-77		18	50	2,85				
6222-4013-69	50	110		100	5,66	6222-4013-45	25	80	65	4,53				
						6222-4013-46	32	100	72	4,78				
					6222-4013-47	40	120	80	5,41					
					6222-4013-76	50	130	100	5,36					

* Размеры хвостовиков см. стр.3

*Shanks dimensions see page 3

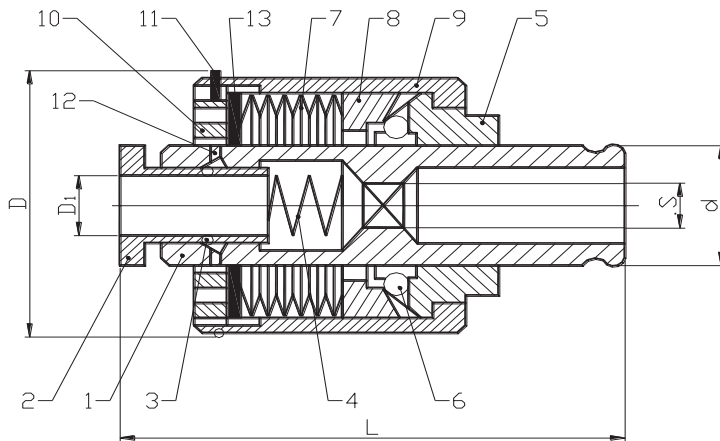
Патроны резьбонарезные с головками предохранительными/ Threading chucks with tapping heads

Патроны резьбонарезные с головками предохранительными предназначены для нарезания различных типов правой резьбы метчиками. Применяются на сверлильных, фрезерных, токарных станках и станках типа обрабатывающий центр. Резьбонарезные патроны имеют механизмы осевой компенсации, позволяющие компенсировать разность между подачей станка и шагом метчика, предусмотрен механизм быстрой смены головок предохранительных на другой диаметр метчика.

Головка имеет встроенную предохранительную шариковую муфту с механизмом регулировки передаваемого крутящего момента для нарезания резьбы в различных материалах, что позволяет предохранить метчики от поломки (при увеличении момента метчик останавливается). Это наиболее целесообразно и незаменимо при нарезании резьбы в глухих отверстиях, труднообрабатываемых материалах, при нарезании резьбы с мелким шагом. Головка имеет механизм быстрой смены метчика с надежной фиксацией в течении нескольких секунд.



Головка предохранительная/ Tapping head Устройство и принцип работы/ Structure and principle of work



- 1 – корпус/corps; 2 – втулка/sleeve; 3 – шарики/balls; 4 – пружина/spring; 5 – поводок/leash;
6 – шарики/balls; 7 – пружины тарельчатые/disc springs; 8 – кольцо/ring; 9 – гильза/bush;
10 – гайка/nut; 11 – кольцо замковое/interlock ring; 12 – заглушка/cap; 13 – шайба/washer

- Метчик устанавливается в квадратное отверстие корпуса 1 и втулку 2.
 - Зажим метчика производится шариками 3 при перемещении втулки 2 пружиной 4.
 - Крутящий момент к корпусу 1 от резьбонарезного патрона передается поводком 5 через шарики 6, поджатые кольцом 8 и тарельчатыми пружинами 7 в лунки корпуса. Регулировка крутящего момента обеспечивается изменением величины деформации тарельчатых пружин 7 при вращении гайки 10.
- Головка предохранительная поставляется с отрегулированным крутящим моментом, обеспечивающим нарезание указанной на головке резьбы в стали 45, 153...203 НВ по ГОСТ 1050-88.
- Величина крутящего момента для других сталей определяется экспериментально и регулируется вращением гайки 10, согласно паспорта изделия.

Порядок настройки и работы:

- При нарезании резьбы в сталях с механическими свойствами, отличающимися от стали 45, необходимо выполнить следующее:
- расчётным или экспериментальным методом (с помощью динамометрического ключа) определить момент резания Нм в данной стали необходимым метчиком.
 - снять замковое кольцо и произвести настройку крутящего момента вращением гайки по часовой стрелке для увеличения крутящего момента. Контроль головки на крутящий момент производится динамометрическим ключом и специальной оправкой, зафиксированной вместо метчика. После настройки головки гайку зафиксировать кольцом замковым.
 - после настройки головка готова к эксплуатации и правильно отрегулированная головка должна обеспечить плавное нарезание метчиком резьбы, при упоре метчика в дно глухого отверстия появление треска в головке сигнализирует о прекращении вращения метчика.
 - при нарезании резьбы с мелким шагом величина крутящего момента определяется по формуле:

$$M_x = M_m \frac{P_x^3}{P}$$

где, Мт- крутящий момент по таблице, Рх- шаг нарезаемой резьбы, Р- крупный шаг резьбы для данного диаметра.

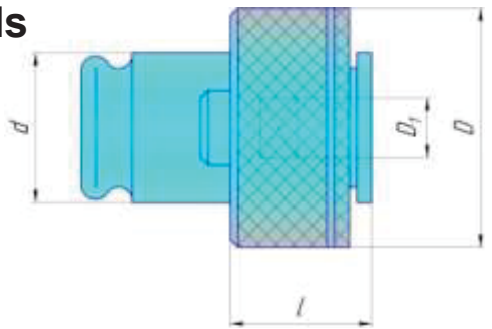
Головки предохранительные/Tapping heads

Применяются совместно с патронами резьбонарезными.

Предназначены для крепления правых метчиков

Преимущества:

- обеспечение качественного нарезания правых резьб.
- наличие встроенной предохранительной муфты предотвращает от поломок метчика в случае слишком большого увеличения крутящего момента: например метчик достигает дна глухого отверстия.
- наличие механизма регулировки крутящего момента, быстрой смены и крепления метчика. ТУ РБ 00223728.011-98



Обозначение Item	Хвостовик Shank	D	d	l	d1x□	D нарезаемых резьб/D of thread			Крутящий момент Нм* по стали 45 153...203 HB Torque Nm* On steel 45 153...203 Nm	кг, kg
						Метрической, Мм Metric, mm	Дюймовой, дюймы Inch, inches	Трубная цилиндр., дюймы ГОСТ 6357-81 Pipe straight, Inches GOST6357-81		
6251-4002M	ГОСТ 3266-81	38	19	41	3,15x2,5	M3	-		2,0	0,244
6251-4002M -01					4,0x3,15	M4	-		3,0	0,239
6251-4002M -02					5,0x4,0	M5	-		4,0	0,246
6251-4002M -03					6,3x5,0	M6/M8	1/4		10,0	0,231
6251-4002M -04					8,0x6,3	M8/M10	5/16	1/8	20,0	0,238
6251-4002M -05					10,0x8,0	M10	3/8	1/4	30,0	0,225
6251-4002M -06		9,0x7,1	M12	1/2	-	40,0	0,201			
6251-4002M -07		11,2x9,0	M14	9/16	-	45,5	0,914			
6251-4002M -08		12,5x10,0	M16	5/8	-	55	0,812			
6251-4002M -09		14,0x11,2	M18/M20	3/4	3/8	64,70	0,952			
6251-4002M -10		16,0x12,5	M22	7/8	1/2	78	0,9			
6251-4002M -11		18,0x14,0	M24	1	5/8	124	0,856			
6251-4002M -12		20,0x16,0	M27/M30	1 1/8	-	152;200	2,648			
6251-4002M -13		22,4x18,0	M33	1 1/4	3/4	260	2,592			
6251-4002M -14		25,0x20,0	M36	1 3/8	7/8	280	2,617			
6251-4002M -15	28,0x22,4	M39/M42	1 1/2	1; 1 1/8	320;350	2,573				
6251-4002M-60*	DIN 352	38	19	41	6,0x4,9	M4,5-M8	-	-		0,24
6251-4002M-61*					11,0x9,0	M14	-	-		1,8
6251-4002M-62*					12,0x9,0	M16	-	-		1,5
6251-4002M-63*		18,0x14,5	M22/M24	-	-		1,7			
6251-4002M-70*		38	19	91	6,0x4,9	M4,5-M8	-	-		0,3
6251-4002M-71*					11,0x9,0	M14	-	-		2,0
6251-4002M-72*					12,0x9,0	M16	-	-		2,0
6251-4002M-73*		58	32	111	18,0x14,5	M22/M24	-	-		1,87
6251-4002M-80*					6,0x4,9	M6	-	-		0,37
6251-4002M-81*					11,0x9,0	M14	-	-		2,2
6251-4002M-82*		58	32	161	12,0x9,0	M16	-	-		2,1
6251-4002M-83*					18,0x14,5	M22/M24	-	-		2,0
6251-4002M-84*					7,0x5,5	M10	-	-		0,23
6251-4002M-85*		38	19	41	16,0x12,0	M20	-	-		1,7

предельное отклонение крутящего момента ± 10%/max. diviation of torque ± 10%

Головки предохранительные удлиненные*/

Extra long tapping heads*

Обозначение Item	D резьбы D of thread	D	d	l	d1x□	кг, kg	Обозначение Item	D резьбы D of thread	D	d	l	d1x□	кг, kg
6251-4002M -20	M3	38	19	91	3,15x2,5	0,311	6251-4002M -40	M3	38	19	141	3,15x2,5	0,311
6251-4002M -21	M4				4,0x3,15	0,306	6251-4002M -41	M4				4,0x3,15	0,306
6251-4002M -22	M5				5,0x4,0	0,313	6251-4002M -42	M5				5,0x4,0	0,313
6251-4002M -23	M6				6,3x5,0	0,298	6251-4002M -43	M6				6,3x5,0	0,298
6251-4002M -24	M8				8,0x6,3	0,305	6251-4002M -44	M8				8,0x6,3	0,305
6251-4002M -25	M10				10,0x8,0	0,292	6251-4002M -45	M10				10,0x8,0	0,292
6251-4002M -26	M12	9,0x7,1	0,268	6251-4002M -46	M12	9,0x7,1	0,268						
6251-4002M -27	M14	58	32	111	11,2x9,0	1,094	6251-4002M -47	M14	58	32	161	11,2x9,0	1,094
6251-4002M -28	M16				12,5x10,0	0,992	6251-4002M -48	M16				12,5x10,0	0,992
6251-4002M -29	M18/M20				14,0x11,2	1,132	6251-4002M -49	M18/M20				14,0x11,2	1,132
6251-4002M -30	M22				16,0x12,5	1,08	6251-4002M -50	M22				16,0x12,5	1,08
6251-4002M -31	M24				18,0x14,0	1,036	6251-4002M -51	M24				18,0x14,0	1,036
6251-4002M -32	M27/M30				20,0x16,0	3,013	6251-4002M -52	M27/M30				20,0x16,0	3,103
6251-4002M -33	M33	84	50	133	22,4x18,0	3,047	6251-4002M -53	M33	84	50	183	22,4x18,0	3,047
6251-4002M -34	M36				25,0x20,0	3,072	6251-4002M -54	M36				25,0x20,0	3,072
6251-4002M -35	M39/M42				28,0x22,4	3,028	6251-4002M -55	M39/M42				28,0x22,4	3,028

* Поставляется по спецзаказу/* Available on special oder

Патроны резьбовые/ Threading chucks

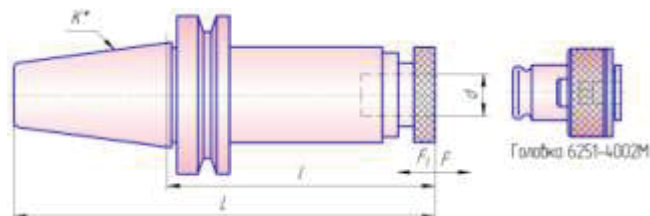
Патроны предназначены для крепления предохранительных головок, обеспечивают быструю смену предохранительных головок.

Осевая компенсация погрешностей подачи станка и шага метчика

F – растяжение / extension

F₁ – сжатие / compression

ТУ РБ 00223728.001-98



Хвостовик Shank	Обозначение Item	D нарезания резьбы D of thread	K*	L	F	F ₁	l	d	кг, kg
ГОСТ 25827-93 исп.3 	6162-4002	M3...M12	30	153	15	5	85	19	0,86
	6162-4002-01	M3...M12	40	178					1,54
	6162-4002-02	M14...M24		205	20	8	112	32	2,96
	6162-4002-03	M3...M12		212	15	5	85	19	3,06
	6162-4002-04	M14...M24	50	239	20	8	112	32	4,2
	6162-4002-05	M27...M42		272	25	10	145	50	6,98
	6162-4002-06	M3...M12		192	15	5	85	19	2,33
	6162-4002-07	M14...M24	45	219	20	8	112	32	3,63
DIN 69871-A(ISO 7388/1) ГОСТ 25827-93 исп.2 	6162-4002-08	M27...M42		284	25	10	177	50	6,2
	6162-4002-10	M3...M12	30	147	15	5	100	19	6,84
	6162-4002-11	M3...M12	40	168					1,52
	6162-4002-12	M14...M24		190	20	8	122	32	2,94
	6162-4002-13	M3...M12		202	15	5	100	19	2,7
	6162-4002-14	M14...M24	50	229	20	8	127	32	3,83
	6162-4002-15	M27...M42		251	25	10	149	50	6,6
	6162-4002-16	M3...M12		183	15	5	100	19	2,1
MAS 403 	6162-4002-17	M14...M24	45	205	20	8	122	32	3,43
	6162-4002-18	M27...M42		274	25	10	191	50	6,34
	6162-4002-20	M3...M12	30	138	15	5	90	19	0,94
	6162-4002-21	M3...M12	40	161			96		1,7
	6162-4002-22	M14...M24		182	20	8	117	32	3,1
	6162-4002-23	M3...M12		208	15	5	106	19	3,43
	6162-4002-24	M14...M24	50	234	20	8	132	32	4,55
	6162-4002-25	M27...M42		262	25	10	160	50	7,08
Конус Морзе Тип BE ГОСТ 25557-2006 	6162-4002-26	M3...M12	45	184	15	5	101	19	2,7
	6162-4002-27	M14...M24		206	20	8	123	32	3,83
	6162-4002-28	M27...M42		273	25	10	190	50	6,43
	6162-4003	M3...M12	2	198	15	5	123	19	1,0
	6162-4003-01	M3...M12	3	217					1,16
	6162-4003-02	M14...M24		253	20	8	159	32	2,73
Конус Морзе Тип AE ГОСТ 25557-2006 	6162-4003-03	M14...M24	4	277					3,05
	6162-4003-04	M27...M42		333	25	10	215	50	7,81
	6162-4003-05	M27...M42	5	365					8,78
	6162-4003-10	M3...M12	2	187	15	5	123	19	0,97
	6162-4003-11	M3...M12	3	204					1,1
	6162-4003-12	M14...M24		240	20	8	159	32	2,57
Tr... см. табл. 	6162-4003-13	M14...M24	4	261					2,94
	6162-4003-14	M27...M42		317	25	10	215	50	6,69
	6162-4003-15	M27...M42	5	344					8,59
	6162-4003-20**	M3...M12	Tr36x3	233	15	5	129	19	1,71
	6162-4003-21**	M3...M12	Tr48x3	255					2,72
	6162-4003-22**	M14...M24	Tr36x3	267	20	8	163	32	3,28
ГОСТ 24900-91 	6162-4003-23**	M14...M24	Tr48x3	293			167		4,28
	6162-4003-24**	M27...M42		348	25	10	222	50	9,03
	6162-4003-30**	M3...M12	Ø30	166	15	5	111	19	1,47
	6162-4003-31**	M3...M12	Ø40	174					2,07
	6162-4003-32**	M14...M24		210	20	8	147	32	3,15
	6162-4003-33**	M3...M12		189	15	5	111	19	2,97
	6162-4003-34**	M14...M24	Ø50	225	20	8	147	32	4,16
	6162-4003-35**	M27...M42		281	25	10	203	50	8,33
Ø16 см. табл. 	6162-4003-36**	M3...M12	Ø60	205	15	5	111	19	4,55
	6162-4003-37**	M14...M24		241	20	8	147	32	5,95
	6162-4003-38**	M27...M42		297	25	10	203	50	10,88

Головки см. стр. 27/ head see page 27

Поставляются по отдельному заказу/ Available on special order

* Размеры хвостовиков см. стр. 3 / * Shanks dimensions see page 3

** Поставляется по спецзаказу/** Available on special order