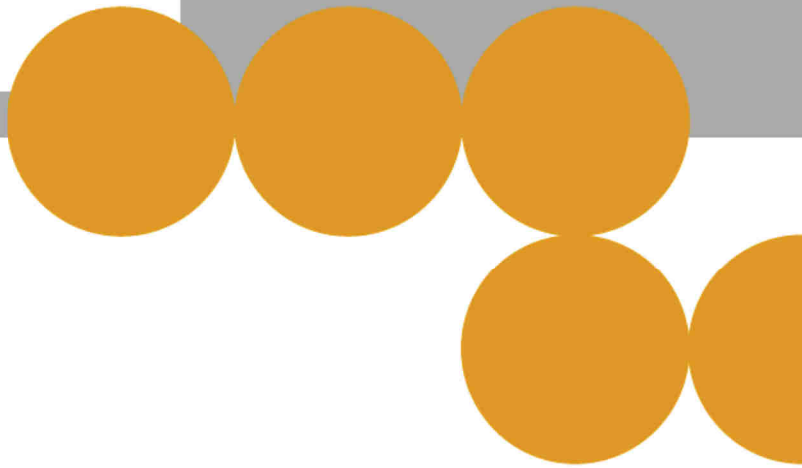


donray



OCHACTKA DIN2080

4.03



Цанговый патрон ER

4.04



Цанговый патрон OZ

4.05



Патрон Weldon

4.07



Втулка переходная МК с выколоткой

4.09



Комбинированная оправка для насадных фрез

4.10



Оправка для насадных фрез

4.11



Державка для сверлильного патрона

4.12



Сверлильный патрон для станков ЧПУ

4.13



Быстросменный резьбонарезной патрон с компенсацией по длине

4.14



Переходная втулка

4.15

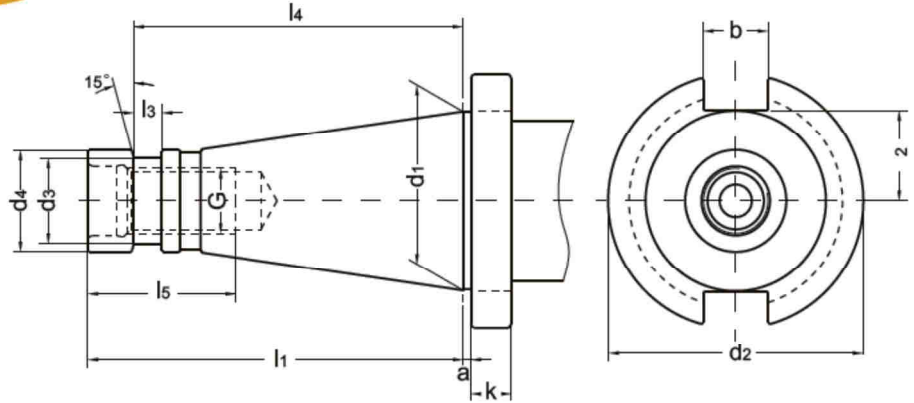


Заготовка для специальных оправок

ОСНАСТКА DIN2080

G6.3 12.000мин⁻¹

G6.3 12,000 мин⁻¹
Предварительная балан-
сировка
G2.5 25,000 мин⁻¹
G2.5 Точная балансиров-
ка за дополнительную
плату

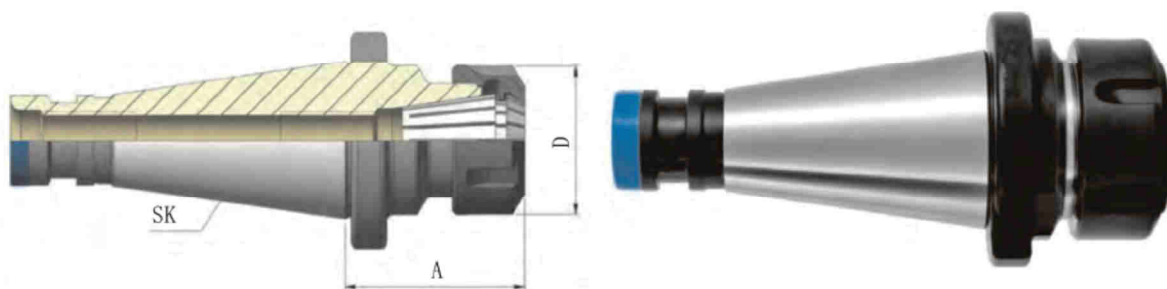


SK	d ₁	a	b	k	G	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅
30	31.75	1.6	16.1	8	M12	50		17.2	68.4	16.2			24
30	44.45	1.6	16.1	10	M16	63	21.1	25	93.4	22.5	7	82	32
50	69.85	3.2	25.7	12	M24	97.5	32	39.2	126.8	35.3	13	115	47

Материал: закаленная литая сталь, предел прочности не менее 1000 Н/мм², закалка HRC 60±2 (HV 700±50), глубина закалки 0,8 мм ±0,2 мм; черная, хорошо шлифованная поверхность

Точность: допуск по углу конуса менее AT3, согласно DIN 7187 и DIN 2080; максимальное биение менее 0,003 мм

Цанговый патрон ER



 < 0.003

G6.3 12.000мин⁻¹

Артикул	Модель	Диапазон зажима	D	A
33.1025.50	SK30-ER25-50	2-16	42	50
33.1032.50	SK30-ER32-50	2-20	50	50
43.1025.50	SK40-ER25-50	2-16	42	50
43.1032.50	SK40-ER32-50	2-20	50	50
43.1040.80	SK40-ER40-80	3-26	63	80
53.1032.63	SK50-ER32-63	2-20	50	63
53.1040.63	SK50-ER40-63	3-26	63	63

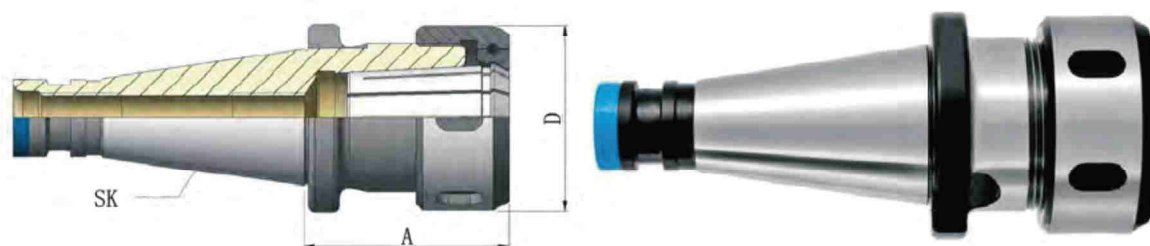
Использовать: для зажима фрез с цилиндрическим хвостовиком, с цангами DIN6499

В поставку входит: контргайка (сбалансированный тип)

Аксессуары: цанги ER, ключ



Цанговый патрон OZ



G6.3 12.000мин⁻¹

 <0.003

Артикул	Модель	Диапазон зажима	D	A
33.1116.50	SK30-OZ16-50	2-16	43	50
43.1116.55	SK40-OZ16-55	2-16	43	55
43.1125.66	SK40-OZ25-66	2-25	60	66
43.1132.95	SK40-OZ32-95	3-32	72	95
53.1125.71	SK50-OZ25-71	2-25	60	71
53.1132.73	SK50-OZ32-73	3-32	72	73

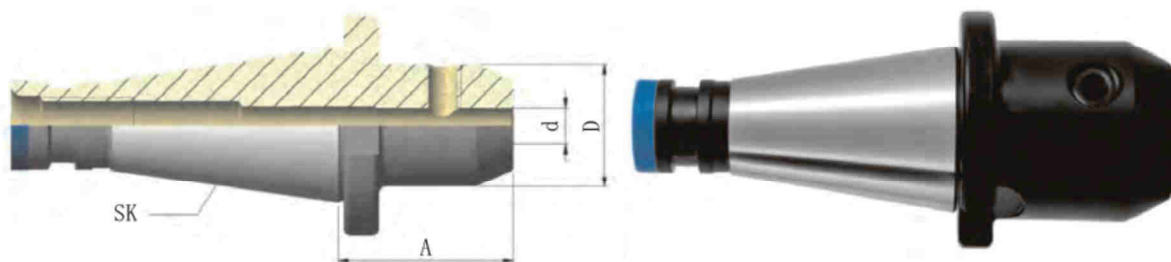


Использовать: для зажима фрез с цилиндрическим хвостовиком, с цангами DIN6388

В поставку входит: шарикоподшипниковая контргайка

Аксессуары: цанги OZ, ключ

Патрон Weldon



 < 0.003

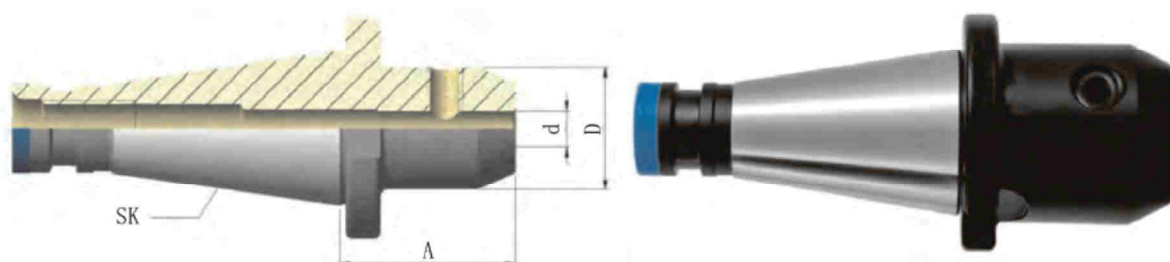
G6.3 12.000мин⁻¹

Артикул	Модель	d	D	A
33.2006.40	SK30-SL06-40	6	25	40
33.2008.40	SK30-SL08-40	8	28	40
33.2010.40	SK30-SL10-40	10	35	40
33.2012.40	SK30-SL12-40	12	42	40
33.2014.50	SK30-SL14-50	14	44	50
33.2016.50	SK30-SL16-50	16	48	50
33.2018.50	SK30-SL18-50	18	50	50
33.2020.63	SK30-SL20-63	20	52	63
43.2006.50	SK40-SL06-50	6	25	50
43.2008.50	SK40-SL08-50	8	28	50
43.2010.50	SK40-SL10-50	10	35	50
43.2012.50	SK40-SL12-50	12	42	50
43.2014.50	SK40-SL14-50	14	44	50
43.2016.63	SK40-SL16-63	16	48	63
43.2018.63	SK40-SL18-63	18	50	63
43.2020.63	SK40-SL20-63	20	52	63
43.2025.80	SK40-SL25-80	25	65	80
43.2032.80	SK40-SL32-80	32	72	80
43.2040.90	SK40-SL40-90	40	80	90

Использовать: для зажима фрез с цилиндрическим хвостовиком с
льской DIN1835 В и DIN6535 НВ
Аксессуары: зажимной винт



Патрон Weldon



G6.3 12.000мин⁻¹

 $\sqrt{0.003}$

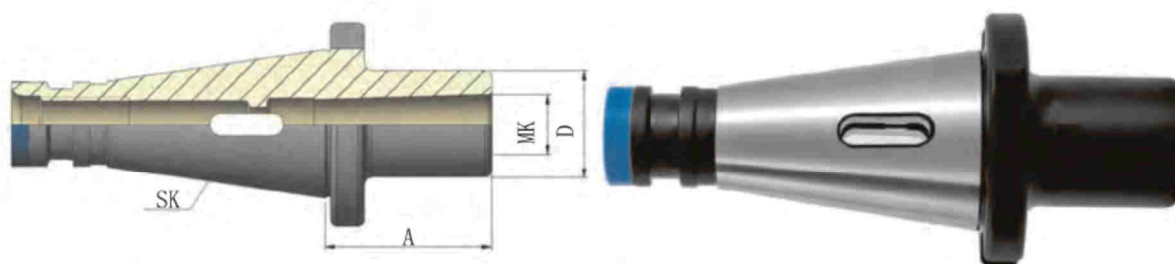
Артикул	Модель	d	D	A
53.2006.63	SK50-SL06-63	6	25	63
53.2008.63	SK50-SL08-63	8	28	63
53.2010.63	SK50-SL10-63	10	35	63
53.2012.63	SK50-SL12-63	12	42	63
53.2014.63	SK50-SL14-63	14	44	63
53.2016.63	SK50-SL16-63	16	48	63
53.2018.63	SK50-SL18-63	18	50	63
53.2020.63	SK50-SL20-63	20	52	63
53.2025.80	SK50-SL25-80	25	65	80
53.2032.80	SK50-SL32-80	32	72	80
53.2040.90	SK50-SL40-90	40	80	90



9.28

Использовать: для зажима фрез с цилиндрическим хвостовиком с
лыской DIN1835 В и DIN6535 НВ
Аксессуары: зажимной винт

Втулка переходная МК с выколоткой

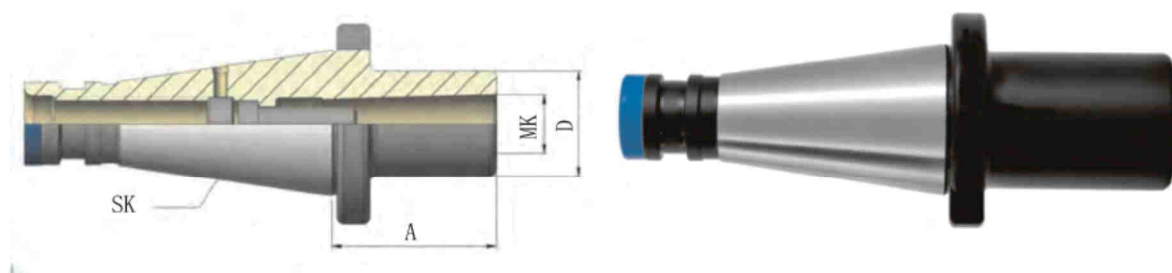


Артикул	Модель	МК	D	A
33.3001.50	SK30-МК1-50	МК1	25	50
33.3002.50	SK30-МК2-50	МК2	32	50
33.3003.75	SK30-МК3-75	МК3	40	75
43.3001.50	SK40-МК1-50	МК1	25	50
43.3002.50	SK40-МК2-50	МК2	32	50
43.3003.65	SK40-МК3-65	МК3	40	65
43.3004.95	SK40-МК4-95	МК4	48	95
53.3001.45	SK50-МК1-45	МК1	25	45
53.3002.60	SK50-МК2-60	МК2	32	60
53.3003.65	SK50-МК3-65	МК3	40	65
53.3004.70	SK50-МК4-70	МК4	48	70
53.3005.105	SK50-МК5-105	МК5	63	105

Использовать: для зажима фрез с конусом Морзе, с лапкой
DIN228 1 форма В
Аксессуары: выколотка



Втулка переходная МК с затяжной резьбой



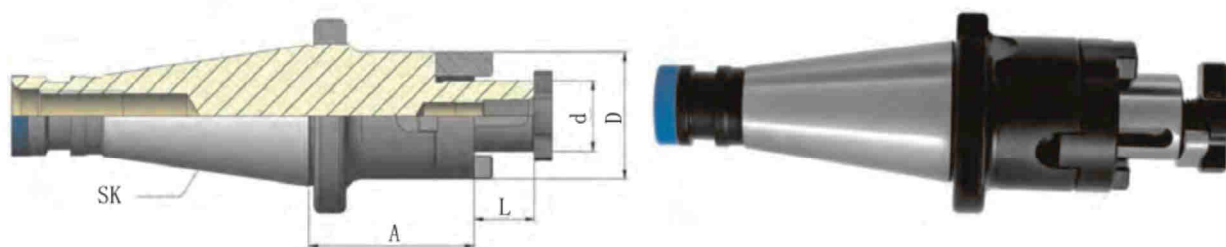
G6.3 12.000мин⁻¹

 <0.003

Артикул	Модель	МК	D	A
43.3101.50	SK40-MT1-50	МК1	25	50
43.3102.50	SK40-MT2-50	МК2	32	50
43.3103.65	SK40-MT3-65	МК3	40	65
43.3104.95	SK40-MT4-95	МК4	48	95
43.3104.110	SK40-MT4-110	МК4	63	110
53.3101.60	SK50-MT1-60	МК1	25	60
53.3102.60	SK50-MT2-60	МК2	32	60
53.3103.65	SK50-MT3-65	МК3	40	65
53.3104.65	SK50-MT4-65	МК4	48	65
53.3104.80	SK50-MT4-80	МК4	63	80
53.3105.120	SK50-MT5-120	МК5	63	120
53.3105.138	SK50-MT5-138	МК5	78	138

Использовать: для зажима фрез с конусом Морзе, с затяжной резьбой DIN228 1 форма А

Комбинированная оправка для насадных фрез



 < 0.003

G6.3 12.000мин⁻¹

АРТИКУЛ	МОДЕЛЬ	d	D	L	A
33.4016.50	SK30-CM16-35	16	32	17	35
33.4022.35	SK30-CM22-35	22	40	19	35
33.4027.35	SK30-CM27-35	27	48	21	35
33.4032.50	SK30-CM32-50	30	58	24	50
43.4016.52	SK40-CM16-52	16	32	17	52
43.4022.52	SK40-CM22-52	22	40	19	52
43.4027.52	SK40-CM27-52	27	48	21	52
43.4032.52	SK40-CM32-52	32	58	24	52
43.4040.52	SK40-CM40-52	40	70	27	52
53.4016.55	SK50-CM16-55	16	32	17	55
53.4022.55	SK50-CM22-55	22	40	19	55
53.4027.55	SK50-CM27-55	27	48	21	55
53.4032.55	SK50-CM32-55	32	58	24	55
53.4040.55	SK50-CM40-55	40	70	27	55

Использовать: для зажима цилиндрических торцовых фрез DIN841 и DIN1880, а также торцовых угловых фрез DIN842 и расточных приспособлений DIN1830

В поставку входит: контргайка (сбалансированный тип)

Аксессуары: затяжной винт, ключ, поводковое кольцо



9.27

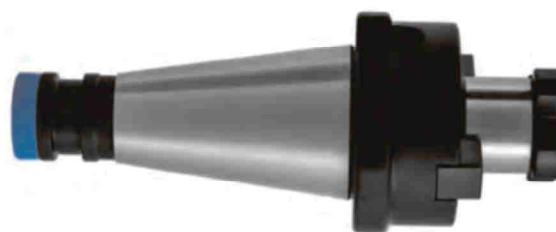
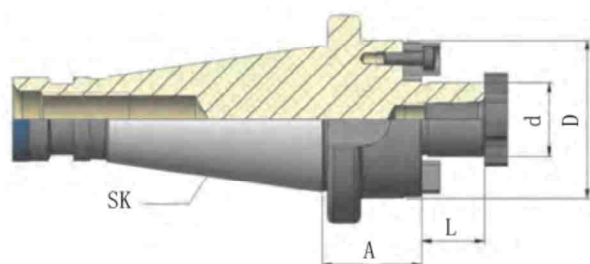


9.26



9.28

Оправка для насадных фрез



G6.3 12.000мин⁻¹

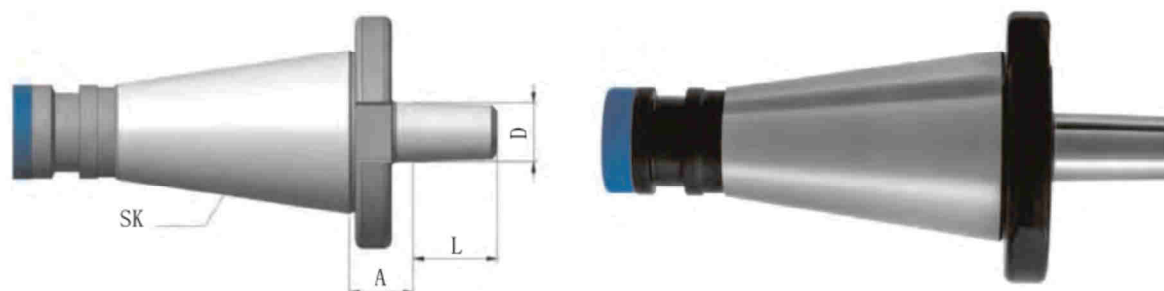
 <0.003

АРТИКУЛ	МОДЕЛЬ	d	D	L	A
43.4116.30	SK40-FM16-30	16	32	17	30
43.4122.30	SK40-FM22-30	22	40	19	30
43.4127.30	SK40-FM27-30	27	48	21	30
43.4132.30	SK40-FM32-30	32	58	24	30
43.4140.30	SK40-FM40-30	40	70	27	30
53.4122.35	SK50-FM22-35	22	48	19	35
53.4127.35	SK50-FM27-35	27	58	21	35
53.4132.40	SK50-FM32-40	32	78	24	40
53.4140.33	SK50-FM40-33	40	88	27	33
53.4160.55	SK50-FM60-55	60	129	40	55



Использовать: для зажима насадных фрез
 В поставку входит: контргайка (сбалансированный тип)
 Аксессуары: затяжной винт, ключ

Державка для сверлильного патрона

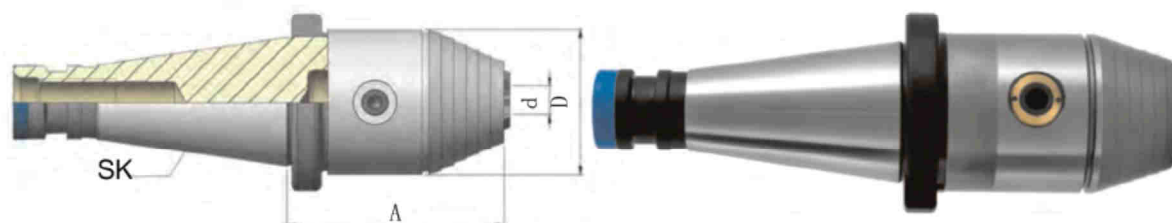


Артикул	Модель	D	L	A
33.5112.15	SK30-B12	B12	18.5	15
33.5116.15	SK30-B16	B16	24	15
43.5112.15	SK40-B12	B12	18.5	15
43.5116.17	SK40-B16	B16	24	17
43.5118.17	SK40-B18	B18	32	17
53.5116.20	SK50-B16	B16	24	20
53.5118.20	SK50-B18	B18	32	20

Использовать: для зажима трехлапчатых патронов DIN6349
 Аксессуары: сверлильный патрон



Сверлильный патрон для станков ЧПУ



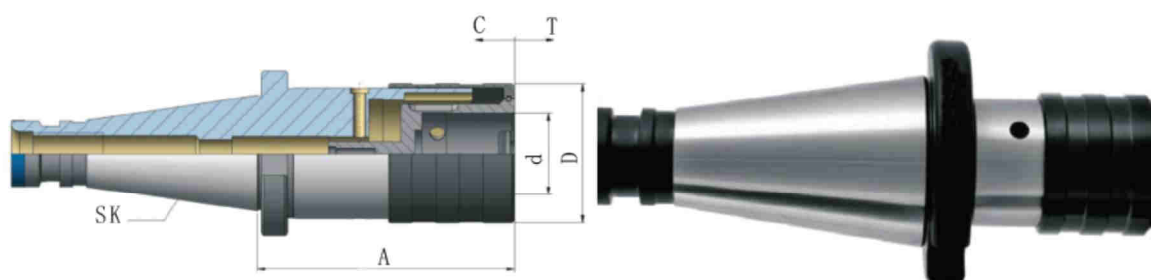
G6.3 12.000мин⁻¹

 <0.003

Артикул	Модель	d	D	A
33.5008.60	NT30-APU-08-60	0.5-8	36	60
33.5013.90	NT30-APU-13-90	1.0-13	50	90
33.5016.95	NT30-APU-16-95	2.5-16	50	95
43.5008.63	NT40-APU-08-63	0.5-8	36	63
43.5013.83	NT40-APU-13-83	1.0-13	50	83
43.5016.88	NT40-APU-16-88	2.5-16	50	88
53.5013.85	NT50-APU-13-85	1.0-13	50	85
53.5016.90	NT50-APU-16-90	2.5-16	50	90

Использовать: для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком, левостороннее и правостороннее вращение, для зажима используется шестигранный торцовый ключ

Быстросменный резьбонарезной патрон с компенсацией по длине



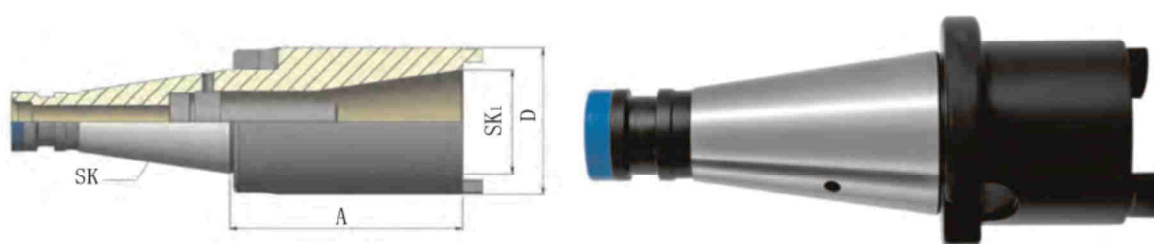
Артикул	Модель	d	D	T/C	A
33.6014.55	SK30-M3/M14-Gr.1	19	38	7	55
33.6022.88	SK30-M5/M22-Gr.2	31	54	12	86
43.6014.55	SK40-M3/M14-Gr.1	19	38	7	55
43.6022.86	SK40-M5/M22-Gr.2	31	54	12	86
43.6036.132	SK40-M14/M36-Gr.3	48	78	17.5	132
53.6014.62	SK50-M3/M14-Gr.1	19	38	7	62
53.6022.90	SK50-M5/M22-Gr.2	31	54	12	90
53.6036.117	SK50-M14/M36-Gr.3	48	78	17.5	117

Использовать: для нарезки резьбы; осевая компенсация по длине на растяжение и сжатие

Аксессуары: быстросменный резьбонарезной патрон



Переходная втулка



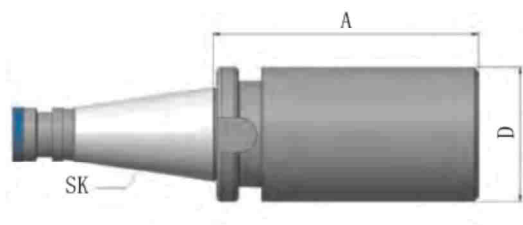
G6.3 12.000мин⁻¹

 < 0.003

Артикул	Модель	SK ₁	D	A
43.9030.50	SK40-SK30-50	SK30	50	50
43.9040.100	SK40-SK40-100	SK40	63	100
53.9040.50	SKT50-SK40-50	SK40	70	50
53.9050.125	SKT50-SK50-125	SK50	97	125

Использовать: для перехода с DIN2080 на MAS403BT либо DIN69871

Заготовка для специальных оправок



Артикул	Модель	D	A
43.5263.250	SK40-BB63-250	63	250
53.5297.315	SK50-BB97-315	97	315

Использовать: для изготовления специнструмента собственного производства