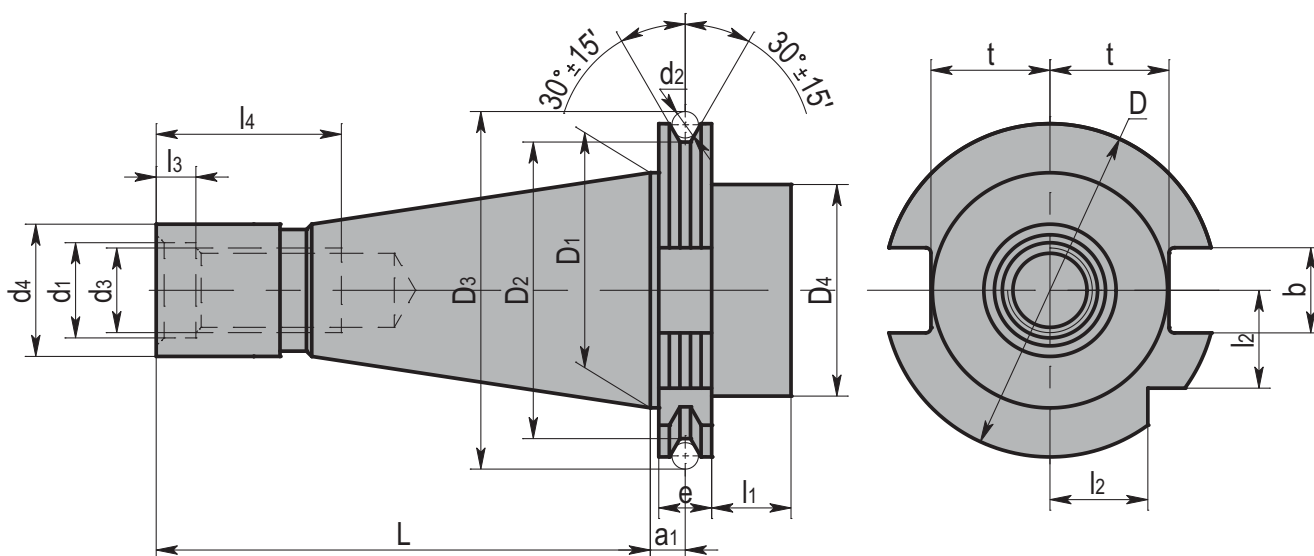


Зажимные приспособления для станков фрезерно-расточной группы по ГОСТ 25827-93 исп. 3

Патроны цанговые
 Силовые прецизионные фрезерные патроны
 Оправки по DIN 6359
 Втулки переходные
 Оправки комбинированные
 Оправки для насадных торцовых фрез
 Оправки для сверлильных патронов
 Сверлильные патроны
 Резьбонарезные патроны
 Заготовки для изготовления специальных оправок
 Контрольные оправки



Размеры, мм																		
SK	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	a ₁	b	e ₁	l ₄	L	L ₁	l ₂	l ₃	t
40	63	44,45	58	69,34	55	17	5	M16	25,3	6,6	16,1	10	30	93,4	10	18,5	8	22,5
50	100	69,85	94	107,61	85	25	6	M24	39,6	9,2	25,7	12	45	126,8	16	30	11	35,3

Материал оправок - высокопрочная цементованная сталь с прочностью сердцевины не менее 950 Н/мм².

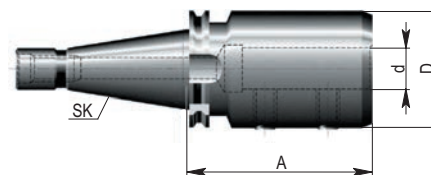
Твёрдость поверхности 58±2 HRC (HV 700±50), глубина цементованного слоя h=0,6^{+0,2} мм.

Предельное отклонение угла конуса и предельное отклонение формы - AT3 по DIN 7178 и DIN 2080.

Шероховатость присоединительного конуса не более Ra 0,16.

Оправка по DIN 6359 для инструмента с хвостовиком типа «Weldon» по DIN 1835B.

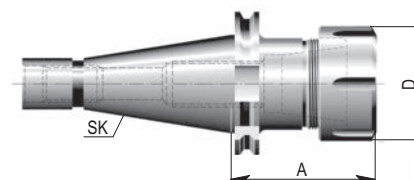

Обозначение		SK	Размеры, мм		
ГОСТ 25827-93 исп.3			d	A	D
591 014-18	○	40	6	50	25
591 014-19	○		8	50	28
591 014-20	○		10	50	35
591 014-21	○		12	50	42
591 014-22	○		16	63	48
591 014-23	○		20	63	52
591 014-24	○		25	90	65
591 014-25	○		32	100	72
591 014-26	○	50	6	63	25
591 014-27	○		8	63	28
591 014-28	○		10	63	35
591 014-29	○		12	63	42
591 014-30	○		16	63	48
591 014-31	○		20	63	52
591 014-32	○		25	80	65
591 014-33	○		32	80	72
591 014-34	○		40	95	80



Посадочное отверстие выполнено с полем допуска H4.
 В комплект входит винт зажимной.
 Комплектующие поставляются по запросу.

Патрон цанговый для цанг типа ER по DIN 6499.


Обозначение		SK	Размеры, мм		
ГОСТ 25827-93 исп.3			Диапазон	A	D
511 009-01	○	40	ER16 1-10	60	28
511 009-02	○		ER25 2-16	60	42
511 009-03	○		ER32 2-20	70	50
511 009-04	○		ER40 3-26	80	63
525 009-01	○	50	ER32 2-20	70	50
525 009-02	○		ER40 3-26	80	63



В комплект входит гайка зажимная.

Комплектующие:

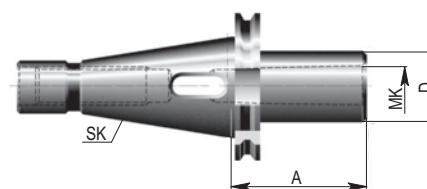
цанги по DIN 6499 - стр. E-159-160,

Остальные комплектующие поставляются по запросу.

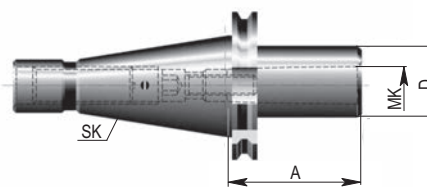
Техническая информация - стр. E-183.

Втулка переходная для инструмента с хвостовиком конус Морзе (с лапкой) по DIN 6383.


Обозначение		SK	Размеры, мм		
ГОСТ 25827-93 исп.3			МК	A	D
591 002-01	○	40	1	50	25
591 002-02	○		2	50	32
591 002-03	○		3	65	40
591 002-04	○		4	95	48
591 002-05	○		5	170	63
591 002-06	○	50	2	60	32
591 002-07	○		3	65	40
591 002-08	○		4	70	48
591 002-09	○		5	105	63
591 002-10	○		6	250	90


Втулка переходная для инструмента с хвостовиком конус Морзе (с винтом) по DIN 6364.


Обозначение		SK	Размеры, мм		
ГОСТ 25827-93 исп.3			МК	A	D
591 003-01	○	40	1	50	25
591 003-02	○		2	60	32
591 003-03	○		3	80	40
591 003-04	○		4	110	48
591 003-05	○	50	2	60	32
591 003-06	○		3	65	40
591 003-07	○		4	80	48
591 003-08	○		5	120	63

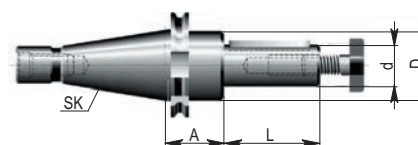


Комплектующие поставляются по запросу.

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Оправка для дисковых фрез.

Обозначение		SK	Размеры, мм			
ГОСТ 25827-93 исп.3			d	A	L	D
591 004-01	○	40	16	35	30	28
591 004-02	○		22	35	40	36
591 004-03	○		27	35	60	43
591 004-04	○		32	35	60	48
591 004-05	○		40	35	60	55
591 004-06	○	50	16	35	30	28
591 004-07	○		22	35	40	36
591 004-08	○		27	35	60	43
591 004-09	○		32	35	60	48
591 004-10	○		40	35	60	55
591 004-11	○		50	35	60	70
591 004-12	○		60	35	60	82



В комплект входят: шпонка и винт зажимной.
Комплектующие поставляются по запросу.


Оправка комбинированная для насадных торцовых и дисковых фрез.

Обозначение		SK	Размеры, мм			
ГОСТ 25827-93 исп.3			d	A	L	D
591 005-01	○	40	22	38	30	40
591 005-02	○		27	38	32	48
591 005-03	○		32	36	36	58
591 005-04	○		40	36	40	70
591 005-05	○		50	34	46	90
591 005-06	○	50	27	43	32	48
591 005-07	○		32	41	36	58
591 005-08	○		40	41	40	70
591 005-09	○		50	39	46	90

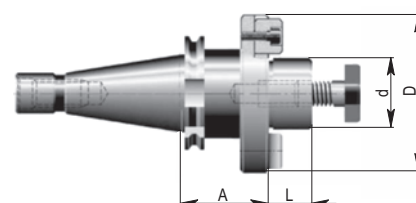
В комплект входят: шпонка, кольцо приводное комбинированное и винт зажимной.
Комплектующие поставляются по запросу.


Оправка для насадных торцовых фрез по DIN 6357.

Обозначение		SK	Размеры, мм					
ГОСТ 25827-93 исп.3			d	A	L	D	d1	M
591 006-01	○	40	40	37	25	70	-	-
591 006-02 *	○		40	37	25	90	66,7	M12
591 006-03	○	50	40	40	25	70	-	-
591 006-04 *	○		40	40	25	90	66,7	M12
591 006-05 *	○	50	60	55	25	130	101,6	M16

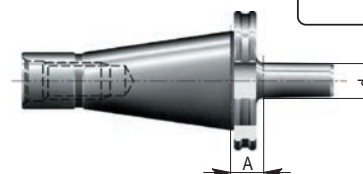
* - в оправках выполнены 4 крепежных резьбовых отверстия с резьбой M на диаметре d1.

В комплект входят: шпонки и винт зажимной.
Комплектующие поставляются по запросу.


Патрон с укороченным конусом Морзе по DIN 238 (ГОСТ 9953-82) для сверлильных патронов.

Обозначение		SK	Размеры, мм	
ГОСТ 25827-93 исп.3			d	A
511 020-02	○	40	B16	22
525 020-01	○	50	B16	25

Комплектующие:
патрон сверлильный - стр. E-170.


Заготовка для изготовления специальных оправок.

Обозначение		SK	Размеры, мм	
ГОСТ 25827-93 исп.3			D	A
470 067-01	○	40	26,3	400
470 067-02	○		42,3	400
470 067-03	○		65,3	400
470 067-04	○	50	26,3	400
470 067-05	○		42,3	400
470 067-06	○		65,3	400
470 067-07	○		85,3	400

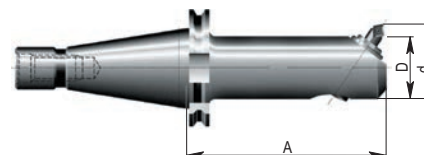
Хвостовик полностью прошел механическую и термическую обработку.
Часть, предназначенная для последующей обработки, прошла термообработку улучшения.

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве



Головка расточная для чистовой обработки.


Обозначение		SK	Размеры, мм			Резцовая вставка
ГОСТ 25827-93 исп.3			D	A	Диапазон d	
470 012-04	○	40	19	90	20-32	6-17, 6-21
470 014-04	○	40	25	125	31-44	8-28
470 016-09	○	40	32	125	43-58	10-38
470 016-10	○		32	160	43-58	10-38
470 017-09	○	40	40	160	56-72	16-49
470 017-10	○		40	200	56-72	16-49
470 018-08	○	40	50	160	66-90	16-60
470 018-09	○	40	50	200	66-90	16-60
470 018-10	○	40	50	250	66-90	16-60
470 019-08	○	40	63	160	88-120	24-78
470 019-09	○		63	200	88-120	24-78
470 019-10	○		63	250	88-120	24-78
470 012-05	○	50	19	90	20-32	6-17, 6-21
470 014-05	○	50	25	125	31-44	8-28
470 016-11	○	50	32	125	43-58	10-38
470 016-12	○		32	160	43-58	10-38
470 017-11	○	50	40	160	56-72	16-49
470 017-12	○		40	200	56-72	16-49
470 018-11	○	50	50	160	66-90	16-60
470 018-12	○		50	220	66-90	16-60
470 018-13	○		50	315	66-90	16-60
470 019-11	○	50	63	160	88-120	24-78
470 019-12	○		63	220	88-120	24-78
470 019-13	○		63	315	88-120	24-78
470 020-04	○	50	80	160	110-160	24-104
470 020-05	○	50	80	220	110-160	24-104
470 020-06	○	50	80	315	110-160	24-104



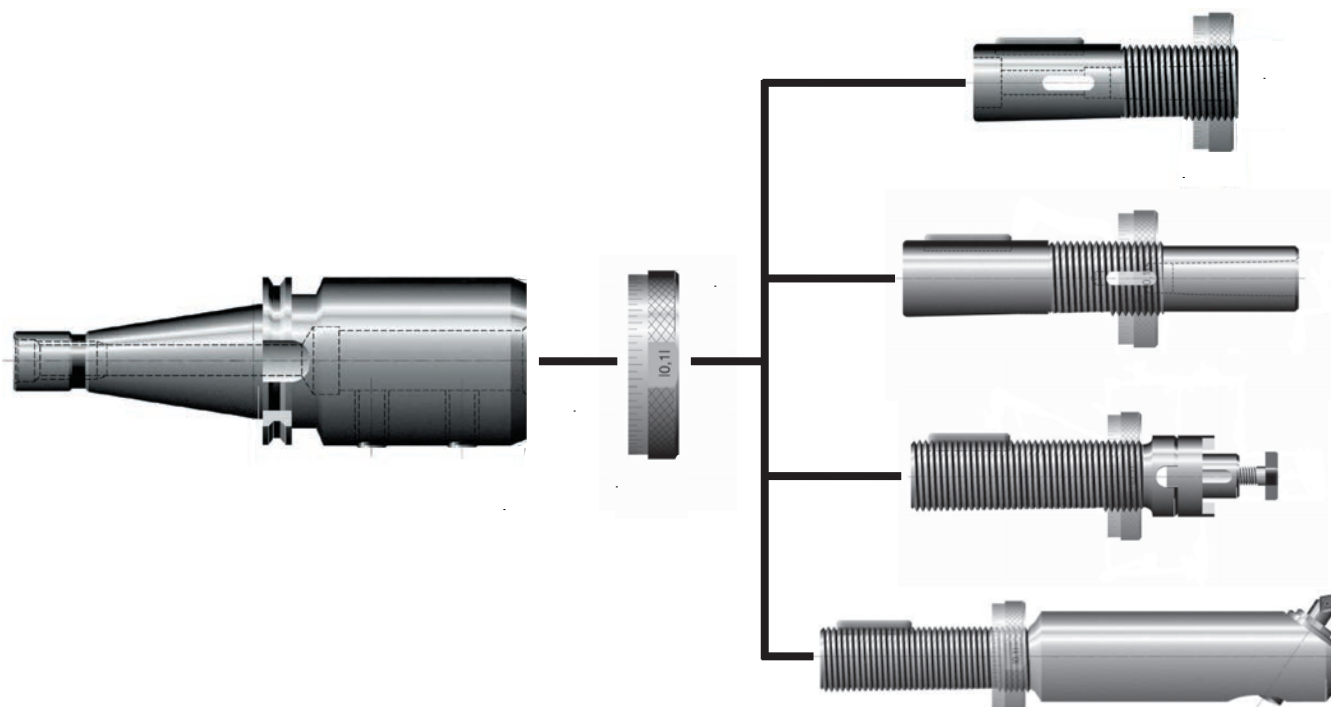
Расточные головки Ø19 и Ø25 поставляются со вставками, оснащёнными напайными твёрдосплавными пластинами.

Расточные головки Ø32, Ø40, Ø50, Ø63 и Ø80 поставляются со вставками, оснащёнными сменными твёрдосплавными пластинами.

Комплектующие:

резцовые вставки - стр. E-45.

Остальные комплектующие поставляются по запросу.

Подсистема вспомогательного инструмента с цилиндрическим хвостовиком и шпонкой
Базовый держатель выполнен по ГОСТ 25827-93 исп. 3.


○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Базовый держатель для крепления инструмента с регулируемым хвостовиком.

Обозначение		SK	Размеры, мм		
ГОСТ 25827-93 исп.3			d	A	D
591 001-01	○	40	28	70	63
591 001-02	○		36	115	63
591 001-03	○		36	170	63
591 001-04	○	50	36	75	80
591 001-05	○		48	105	100
591 001-06	○		48	200	100

В комплект входит винт зажимной. Комплектующие поставляются по запросу.

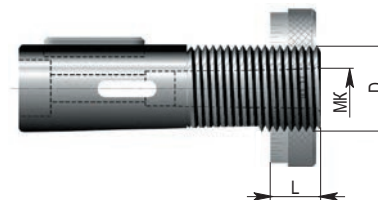
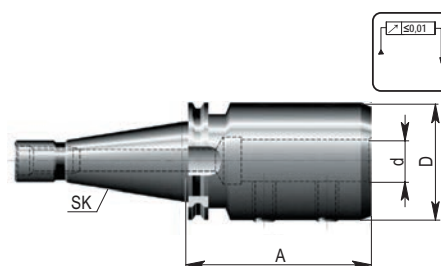
Втулка переходная короткая регулируемая для инструмента с хвостовиком конус Морзе (с лапкой) по DIN 6383.

Обозначение		D	Размеры, мм		
ГОСТ 25827-93 исп.3			Резьба	МК	L
591 010-39	○	28	Tr 28×2	1	13-38
591 010-40	○	28	Tr 28×2	2	13-38
591 010-41	○	36	Tr 36×2	1	15-50
591 010-42	○	36	Tr 36×2	2	15-50
591 010-43	○	36	Tr 36×2	3	15-50
591 010-44	○	48	Tr 48×2	1	19-64
591 010-45	○	48	Tr 48×2	2	19-64
591 010-46	○	48	Tr 48×2	3	19-64
591 010-47	○	48	Tr 48×2	4	19-64

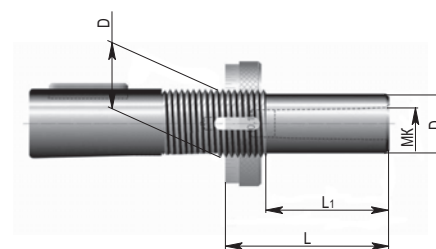
Втулка переходная длинная регулируемая для инструмента с хвостовиком конус Морзе (с лапкой) по DIN 6383.

Обозначение		D	Резьба	Размеры, мм			
ГОСТ 25827-93 исп.3				МК	d	L1	L
591 010-01	○	28	Tr 28×2	1	25	25	37-65
591 010-02	○	28	Tr 28×2	1	25	50	62-90
591 010-03	○	28	Tr 28×2	1	25	75	87-115
591 010-04	○	28	Tr 28×2	1	25	100	112-140
591 010-05	○	28	Tr 28×2	2	25	25	37-65
591 010-06	○	28	Tr 28×2	2	25	50	62-87
591 010-07	○	28	Tr 28×2	2	25	75	87-112
591 010-08	○	28	Tr 28×2	2	25	100	112-137
591 010-09	○	36	Tr 36×2	1	33	30	44-80
591 010-10	○	36	Tr 36×2	1	33	60	74-110
591 010-11	○	36	Tr 36×2	1	33	90	104-140
591 010-12	○	36	Tr 36×2	1	33	120	134-170
591 010-13	○	36	Tr 36×2	2	33	30	44-79
591 010-14	○	36	Tr 36×2	2	33	60	74-109
591 010-15	○	36	Tr 36×2	2	33	90	104-139
591 010-16	○	36	Tr 36×2	2	33	120	134-169
591 010-17	○	36	Tr 36×2	3	33	30	44-79
591 010-18	○	36	Tr 36×2	3	33	60	74-109
591 010-19	○	36	Tr 36×2	3	33	90	104-139
591 010-20	○	36	Tr 36×2	3	33	120	134-169
591 010-21	○	36	Tr 36×2	4	45	120	134-169
591 010-22	○	48	Tr 48×2	1	45	40	58-105
591 010-23	○	48	Tr 48×2	1	45	80	98-145
591 010-24	○	48	Tr 48×2	1	45	120	138-185
591 010-25	○	48	Tr 48×2	1	45	160	178-225
591 010-26	○	48	Tr 48×2	2	45	40	58-103
591 010-27	○	48	Tr 48×2	2	45	80	98-143
591 010-28	○	48	Tr 48×2	2	45	120	138-183
591 010-29	○	48	Tr 48×2	2	45	160	178-223
591 010-30	○	48	Tr 48×2	3	45	40	58-103
591 010-31	○	48	Tr 48×2	3	45	80	98-143
591 010-32	○	48	Tr 48×2	3	45	120	138-183
591 010-33	○	48	Tr 48×2	3	45	160	178-223
591 010-34	○	48	Tr 48×2	4	45	40	58-103
591 010-35	○	48	Tr 48×2	4	45	80	98-143
591 010-36	○	48	Tr 48×2	4	45	120	138-183
591 010-37	○	48	Tr 48×2	4	45	160	178-223
591 010-38	○	48	Tr 48×2	5	60	160	178-223

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве



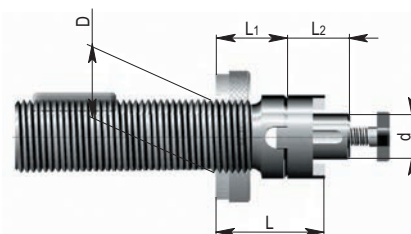
Стопорная гайка не входит в комплект поставки.



Стопорная гайка не входит в комплект поставки.

Оправка комбинированная регулируемая для насадных торцовых и дисковых фрез.

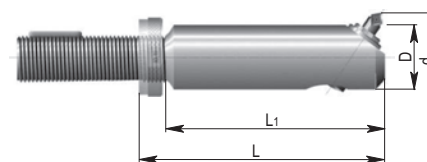
Обозначение		Размеры, мм					
ГОСТ 25827-93 исп.3		D	Резьба	d	L1	L2	L
591 007-01	○	36	Tr 36×2	16	30-65	26	40-75
591 007-02	○	36	Tr 36×2	22	33-68	30	45-80
591 007-03	○	36	Tr 36×2	27	33-68	32	45-80
591 007-04	○	36	Tr 36×2	32	36-71	36	50-85
591 007-05	○	48	Tr 48×2	16	35-80	26	45-90
591 007-06	○	48	Tr 48×2	22	38-83	30	50-95
591 007-07	○	48	Tr 48×2	27	38-83	32	50-95
591 007-08	○	48	Tr 48×2	32	41-86	36	55-100
591 007-09	○	48	Tr 48×2	40	41-86	40	55-100



В комплект входят: шпонка, кольцо приводное комбинированное и винт зажимной. Комплектующие поставляются по запросу. Стопорная гайка не входит в комплект поставки.

Головка расточная регулируемая для чистовой обработки.

Обозначение		SK	Размеры, мм					Резцовая вставка
ГОСТ 25827-93 исп.3			D	Резьба	Диапазон d	L	L ₁	
470 012 - 02	○	19	Tr 36×2	20-32	100-135	86	6-17,6-21	28
470 012 - 03	○		Tr 48×2	20-32	100-135	82	6-17,6-21	36
470 014 - 02	○	25	Tr 36×2	31-44	100-135	86	8-28	43
470 014 - 03	○		Tr 48×2	31-44	100-135	82	8-28	48
470 016 - 05	○	32	Tr 36×2	43-58	130-160	116	10-38	55
470 016 - 06	○		Tr 36×2	43-58	160-195	146	10-38	28
470 016 - 07	○		Tr 48×2	43-58	130-175	112	10-38	36
470 016 - 08	○	40	Tr 48×2	43-58	160-205	142	10-38	43
470 017 - 05	○		Tr 36×2	56-72	130-160	116	16-49	28
470 017 - 06	○		Tr 36×2	56-72	160-200	146	16-49	36
470 017 - 07	○		Tr 48×2	56-72	130-175	112	16-49	43
470 017 - 08	○	50	Tr 48×2	56-72	160-205	142	16-49	48
470 018 - 04	○		Tr 36×2	66-90	130-170	116	16-60	55
470 018 - 05	○		Tr 36×2	66-90	160-200	146	16-60	28
470 018 - 06	○		Tr 48×2	66-90	160-210	142	16-60	36
470 018 - 07	○		Tr 48×2	66-90	200-250	182	16-60	43
470 019 - 04	○	63	Tr 36×2	88-120	130-175	116	24-78	43
470 019 - 05	○		Tr 36×2	88-120	160-205	146	24-78	48
470 019 - 06	○		Tr 48×2	88-120	160-215	142	24-78	55
470 019 - 07	○	80	Tr 48×2	88-120	200-255	182	24-78	28
470 020 - 02	○		Tr 48×2	110-160	160-220	142	24-104	36
470 020 - 03	○	Tr 48×2	110-160	200-260	182	24-104	28	



Расточные головки Ø19 и Ø25 поставляются со вставками, оснащёнными напайными твёрдосплавными пластинами. Расточные головки Ø32, Ø40, Ø50, Ø63 и Ø80 поставляются со вставками, оснащёнными сменными твёрдосплавными пластинами. Комплектующие: резцовые вставки - стр. Е-45. Остальные комплектующие поставляются по запросу.

Гайка стопорная для инструмента с регулируемым хвостовиком.

Обозначение		Размеры, мм		
ГОСТ 25827-93 исп.3		Резьба	D	L
591 025-01	○	Tr 28×2	39,6	12
591 025-02	○	Tr 36×2	49,6	14
591 025-03	○	Tr 48×2	66,6	18

Базовые оправки

Гайка не входит в комплект к оправкам и заказывается отдельно.

Резцовые вставки для расточных головок

Обозначение		Размеры, мм			Пластина	Рис.
		Резьба	L	L ₁		
6-17	○	M6×0,5	17,5	22	-	1
6-21	○	M6×0,5	21	26	-	1
8-28	○	M8×0,5	28,5	35	-	1
10-33	○	M10×0,5	33	40	ССМТ 0602	2
10-38	○	M10×0,5	38	46	ССМТ 0602	2
16 - 49	○	M16×1	49	60	ТСМТ 1102	2
16 - 60	○	M16×1	60,5	72	ТСМТ 1102	2
24 - 78	○	M24×1	78,5	95	ТСМТ 1102	2
24 - 104	○	M24×1	104	122	ТСМТ 1102	2

Цена деления лимба 0,02 мм на диаметр.

Материал напайных твёрдосплавных пластин:

K01 - обработка нержавеющей стали и чугунов.

P10 - обработка углеродистых и легированных сталей.

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

