ОПРАВКИ И АДАПТЕРЫ JIS B 6339-BT

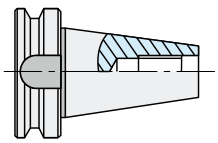
СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ.....I96
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....I97
УКАЗАТЕЛЬ СТРАНИЦ ПО ТИПУ ОСНАСТКИ.....I98-99
ОПРАВКИ И АДАПТЕРЫ JIS B 6339-BT.....I00- 141

A	BT	160	30	16
*	1	2	3	4

* Антивибрационные оправки

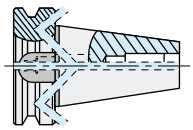
1 Модель

ISO



BT

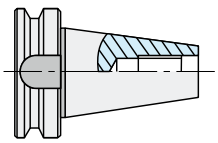
JIS B 6339-BT



BTC

3 Размер оправки

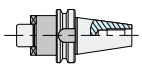
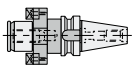
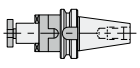
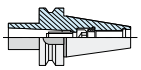
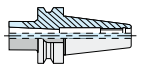
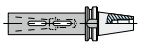
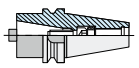
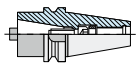
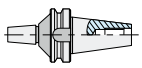
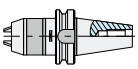
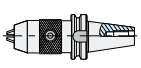
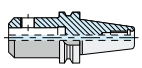
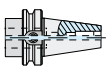
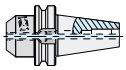
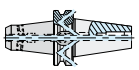
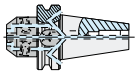
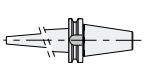
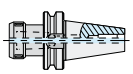
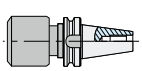
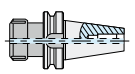
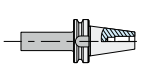
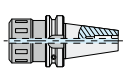
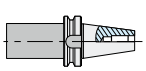
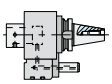
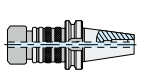
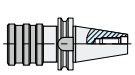
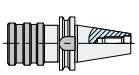
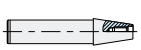
ISO



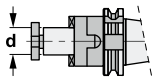
JIS B 6339-BT

BT 30	BT 40	BT 50
30	**40**	**50**

2 Тип оправки

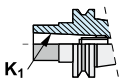
 **160**	 **165**	 **180**	 **210**
 **215**	 **216**	 **225**	 **226**
 **290**	 **295**	 **296**	 **300**
 **302**	 **305**	 **306**	 **307**
 **315**	 **353**	 **400**	 **453**
 **455**	 **457**	 **470**	 **512**
 **610**	 **620**	 **630**	 **999**

4 Размер адаптора



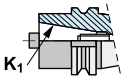
Ø 16	Ø 22	Ø 27	Ø 32	Ø 40	Ø 60
16	**22**	**27**	**32**	**40**	**60**

K_1 - MORSE

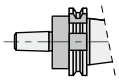


01 MK1
02 MK2
03 MK3
04 MK4

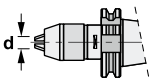
K_1 - ISO



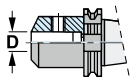
ISO 30	ISO 40
30	**40**



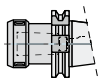
B12	B16	B18
12	**16**	**18**



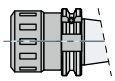
Ø 8	Ø 13	Ø 16
8	**13**	**16**



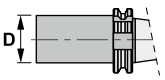
Ø 6 ... Ø 50
6 ... 50



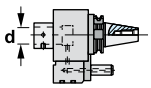
ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
16	**20**	**25**	**32**	**40**



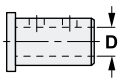
ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
16	**20**	**25**	**32**	**40**



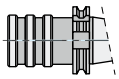
Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 85	Ø 90
50	**63**	**80**	**85**	**90**



Ø 25	Ø 32	Ø 40
25	**32**	**40**



Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32
16	**20**	**25**	**32**



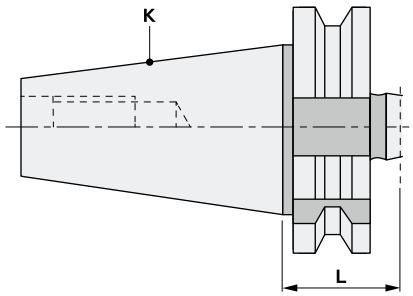
M3_M12	M4-M20	M8-M33
12	**20**	**33**

МАТЕРИАЛ:
- Сталь конструкционная легированная 1.7131 (16MnCr5; 18ХГ)

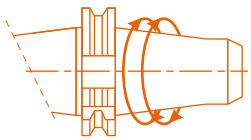
ИСПОЛНЕНИЕ:
- Цементация, закалка и отпуск.
- поверхностная твердость HRC 58 ± 2
- Глубина цементированного слоя минимум 0,5 мм.
- Предел прочности на разрыв в сердечнике минимум 800 Н / мм² после цементации.

ТОЧНОСТЬ:
- Конус согласно DIN 254.
- Угол конуса:

Степень точности AT 3 DIN 7178 часть 1 и DIN 2080 часть 1.



ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ БАЛАНСИРОВКА ИНСТРУМЕНТОВ



ISO 40 P 8000 об/мин ISO 50 P 8000 об/мин

- Другие допуски согласно DIN 7160 и 7168.
- Шероховатость конической поверхности RZ <0,001 мм.

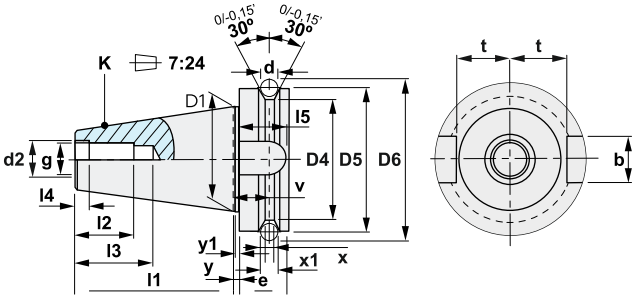
ДОПУСКИ:
- Указан допуск размеров в плоскости измерения D между действительными и теоретическими значениями конусности.
- Это значение в плоскости измерения D всегда должно быть меньше (отрицательное), никогда не больше (положительное), чтобы ГАРАНТИРОВАТЬ хорошую фиксацию державки при большом диаметре конуса.

K	AT3 mm
ISO 30	0,002
ISO 40	0,003
ISO 45	0,003
ISO 50	0,004
ISO 60	0,005

ДОПУСКИ:
- Указан допуск размеров в плоскости измерения D между действительными и теоретическими значениями конусности.
- Это значение в плоскости измерения D всегда должно быть меньше (отрицательное), никогда не больше (положительное), чтобы ГАРАНТИРОВАТЬ хорошую фиксацию державки при большом диаметре конуса.

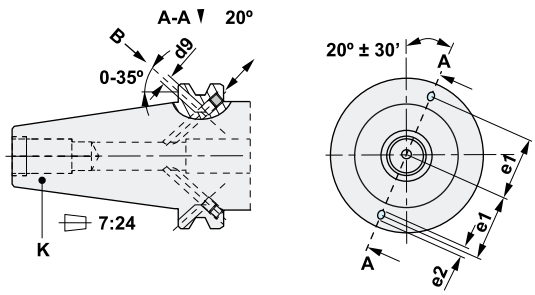
BT JIS B 6339-BT

FORM A: в соответствии с DIN 69871 AD
Без центрального отверстия



BTC JIS B 6339-BT

FORM B: в соответствии с DIN 69871 AD+B
С центральным отверстием под СОЖ и системой отверстий во фланце оснастки.



K	D1	l1±0,2	d2 H8	g 6H	l2 min	l3 min	l4+0,5/0	b H12	l5min	t 0/-0,2
30	31,75	48,4	12,5	M 12	24	34	7	16,1	17	16,3
35	38,10	56,4	12,5	M 12	24	34	7	16,1	20	19,6
40	44,45	65,4	17,0	M 16	30	43	9	16,1	21	22,6
45	57,15	82,8	21,0	M 20	38	53	11	19,3	26	29,1
50	69,85	101,8	25,0	M 24	45	62	13	25,7	31	35,1

K	D4	D5 h8	e	V±0,1	X	X1±0,1/0	y±0,4	y1±0,5/0	d9	e1±0,1	e2 max
30	38	46	20	13,6	4	8	2	7	4	21	5
35	43	53	22	14,6	5	10	2	7	-	-	-
40	53	63	25	16,6	5	10	2	9	4	27	5
45	73	85	30	21,2	6	12	3	11	5	35	6
50	85	100	35	23,2	7	15	3	13	6	42	7

ОПРАВКИ И АДАПТЕРЫ JIS B 6339-BT

BT.160 стр I100	**BTC.160** стр I101	**BT.165** стр I104	**BT.180** стр I105	**BT.210** стр I106
BTC.210 стр I107	**BT.215** стр I108	**BTC.215** стр I109	**BT.216** стр I110	**BT.225** стр I111
BT.226 стр I112	**BT.290** стр I113	**BT.295** стр I114	**BT.296** стр I115	**BTC.296** стр I116
BT.300 стр I117	**BTC.300** стр I118	**BT.302** стр I119	**BTC.302** стр I120	**BT.305** стр I121
BTC.306 стр I122-123	**BTC.307** стр I124	**BTC.315** стр I125	**BT.353** стр I127	**BT.400** стр I128
BT.453 стр I130	**BTC.453** стр I131	**BT.455** стр I132	**BT.457** стр I133	**BTC.457** стр I134

ОПРАВКИ И АДАПТЕРЫ JIS B 6339-BT

BT.470

стр I135

BT.512

стр I136

BT.610

стр I137

BTC.610

стр I138

BT.620

стр I139

BT.630

стр I140

BT.999

стр I141

АНТИВИБРАЦИОННЫЕ ОПРАВКИ JIS B 6339-BT

ABT.160 Цилиндрический адаптер

стр I102

ABT.160 Конический адаптер

стр I103

ABT.315

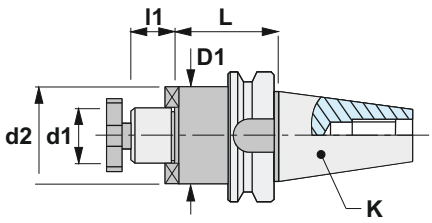
стр I126

НАБОР ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ОСНАСТКИ JIS B 6339-BT

SET-C20/32

стр I129

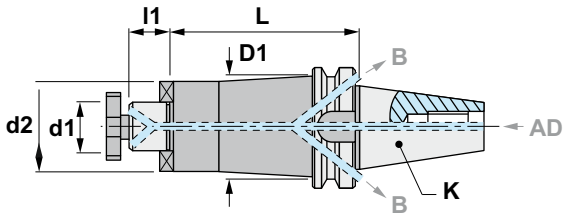
Характеристики:
Оправка для насадных фрез.
JIS B 6339-BT
Для фрез со шпоночным пазом по DIN 138.



BT.160

Обозначение	K ISO	d1 h6	L	l1	d2	D1				Kg
BT.160.30.16	30	16	40	17	38	-	10008	86016	11103	0,620
BT.160.30.22	30	22	40	19	48	-	10010	86022	11004	0,700
BT.160.30.27	30	27	45	21	58	-	10012	86027	11005	0,870
BT.160.40.16	40	16	40	17	38	-	10008	86016	11103	1,190
BT.160.40.16/100	40	16	100	17	38	38	10008	86016	11103	1,580
BT.160.40.22	40	22	45	19	48	-	10010	86022	11004	1,290
BT.160.40.22/100	40	22	100	19	48	48	10010	86022	11004	2,180
BT.160.40.27	40	27	50	21	58	-	10012	86027	11005	1,650
BT.160.40.27/100	40	27	100	21	58	58	10012	86027	11005	2,420
BT.160.40.32	40	32	50	24	63	-	10016	86032	11105	1,730
BT.160.40.32/125	40	32	125	24	78	63	10016	86032	11105	3,100
BT.160.40.40	40	40	55	27	73	-	10020	86040	11006	2,130
BT.160.50.16	50	16	55	17	38	-	10008	86016	11103	4,100
BT.160.50.16/150	50	16	150	17	38	38	10008	86016	11103	4,880
BT.160.50.22	50	22	55	19	48	-	10010	86022	11004	4,150
BT.160.50.22/150	50	22	150	19	48	48	10010	86022	11004	5,500
BT.160.50.27	50	27	60	21	58	-	10012	86027	11005	4,280
BT.160.50.27/150	50	27	150	21	58	58	10012	86027	11005	6,300
BT.160.50.32	50	32	60	24	78	-	10016	86032	11105	4,320
BT.160.50.32/150	50	32	150	24	78	63	10016	86032	11105	8,300
BT.160.50.40	50	40	65	27	88	-	10020	86040	11006	5,370
BT.160.50.40/150	50	40	150	27	88	73	10020	86040	11006	9,530
BT.160.50.50	50	50	65	30	90	-	10024	86050	11008	5,700

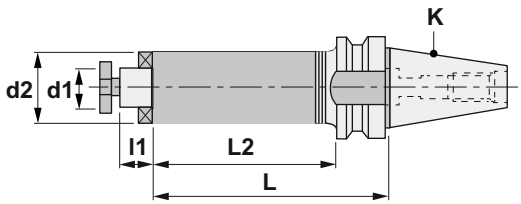
Характеристики:
Оправка
для насадных фрез.
JIS B 6339-BT
Для фрез
со шпоночным пазом
по DIN 138
Подвод СОЖ
выполнен
в соответствии
с DIN 69871 - Form
AD+B



BTC.160

Обозначение	K ISO	d1 h6	L	l1	d2	D1				Kg
BTC.160.40.16	40	16	40	17	38	-	10008	86016	11103	1,150
BTC.160.**40.16/100**	40	16	100	17	38	38	10008	86016	11103	1,450
BTC.160.**40.22**	40	22	45	19	48	-	10010	86022	11004	1,310
BTC.160.**40.22/100**	40	22	100	19	48	48	10010	86022	11004	2,080
BTC.160.**40.27**	40	27	50	21	58	-	10012	86027	11005	1,570
BTC.160.**40.27/100**	40	27	100	21	58	58	10012	86027	11005	2,590
BTC.160.**40.32**	40	32	50	24	63	-	10016	86032	11105	1,700
BTC.160.**40.32/125**	40	32	125	24	78	63	10016	86032	11105	3,140
BTC.160.**40.40**	40	40	55	27	73	-	10020	86040	11006	2,070
BTC.160.**50.16**	50	16	55	17	38	-	10008	86016	11108	3,780
BTC.160.**50.16/150**	50	16	150	17	38	38	10008	86016	11108	4,590
BTC.160.**50.22**	50	22	55	19	48	-	10010	86022	11004	3,970
BTC.160.**50.22/150**	50	22	150	19	48	48	10010	86022	11004	5,230
BTC.160.**50.27**	50	27	60	21	58	-	10012	86027	11005	4,230
BTC.160.**50.27/150**	50	27	150	21	58	58	10012	86027	11005	6,010
BTC.160.**50.32**	50	32	60	24	78	-	10016	86032	11105	4,340
BTC.160.**50.32/150**	50	32	150	24	78	63	10016	86032	11105	6,400
BTC.160.**50.40**	50	40	65	27	88	-	10020	86040	11006	5,250
BTC.160.**50.40/150**	50	40	150	27	88	73	10020	86040	11006	9,130
BTC.160.**50.50**	50	50	65	30	90	-	10024	86050	11008	5,560

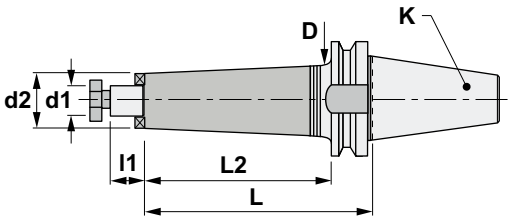
Характеристики:
Цилиндрические антивибрационные оправки для насадных фрез.
JIS B 6339-BT
Для фрез
со шпоночным пазом
по DIN 138.



ABT.160

Обозначение	K ISO	d1 h6	L	L2	l1	d2				Kg
ABT.160.40.16/150-38	40	16	150	123	17	38	10008	86016	11103	2,110
ABT.160 40.16/200-38	40	16	200	173	17	38	10008	86016	11103	2,560
ABT.160 40.16/250-38	40	16	250	223	17	38	10008	86016	11103	3,000
ABT.160 40.16/300-38	40	16	300	273	17	38	10008	86016	11103	3,450
ABT.160 40.22/150-48	40	22	150	123	19	48	10010	86022	11004	2,790
ABT.160 40.22/200-48	40	22	200	173	19	48	10010	86022	11004	3,500
ABT.160 40.22/250-48	40	22	250	223	19	48	10010	86022	11004	4,210
ABT.160 40.22/300-48	40	22	300	273	19	48	10010	86022	11004	4,920
ABT.160 40.27/150-58	40	27	150	123	21	58	10012	86027	11005	3,620
ABT.160 40.27/200-58	40	27	200	173	21	58	10012	86027	11005	4,660
ABT.160 40.27/250-58	40	27	250	223	21	58	10012	86027	11005	5,690
ABT.160 40.27/300-58	40	27	300	273	21	58	10012	86027	11005	6,730
ABT.160 50.16/150-38	50	16	150	112	17	38	10008	86016	11103	4,720
ABT.160 50.16/200-38	50	16	200	162	17	38	10008	86016	11103	5,160
ABT.160 50.16/250-38	50	16	250	212	17	38	10008	86016	11103	5,610
ABT.160 50.16/300-38	50	16	300	262	17	38	10008	86016	11103	6,060
ABT.160 50.16/400-38	50	16	400	362	17	38	10008	86016	11103	6,950
ABT.160 50.22/200-48	50	22	200	162	19	48	10010	86022	11004	6,050
ABT.160 50.22/250-48	50	22	250	212	19	48	10010	86022	11004	6,760
ABT.160 50.22/300-48	50	22	300	262	19	48	10010	86022	11004	7,470
ABT.160 50.22/400-48	50	22	400	362	19	48	10010	86022	11004	8,890
ABT.160 50.22/500-48	50	22	500	462	19	48	10010	86022	11004	10,310
ABT.160 50.22/200-58	50	22	200	162	19	58	10010	86022	11004	7,110
ABT.160 50.22/250-58	50	22	250	212	19	58	10010	86022	11004	8,150
ABT.160 50.22/300-58	50	22	300	262	19	58	10010	86022	11004	9,180
ABT.160 50.22/400-58	50	22	400	362	19	58	10010	86022	11004	11,260
ABT.160 50.22/500-58	50	22	500	462	19	58	10010	86022	11004	13,330
ABT.160 50.27/200-58	50	27	200	162	21	58	10012	86027	11005	7,140
ABT.160 50.27/250-58	50	27	250	212	21	58	10012	86027	11005	8,180
ABT.160 50.27/300-58	50	27	300	262	21	58	10012	86027	11005	9,210
ABT.160 50.27/400-58	50	27	400	362	21	58	10012	86027	11005	11,290
ABT.160 50.27/500-58	50	27	500	462	21	58	10012	86027	11005	13,360
ABT.160 50.32/200-78	50	32	200	162	24	78	10016	86032	11105	9,890
ABT.160 50.32/250-78	50	32	250	212	24	78	10016	86032	11105	11,760
ABT.160 50.32/300-78	50	32	300	262	24	78	10016	86032	11105	13,640
ABT.160 50.32/400-78	50	32	400	362	24	78	10016	86032	11105	17,390
ABT.160 50.32/500-78	50	32	500	462	24	78	10016	86032	11105	21,140

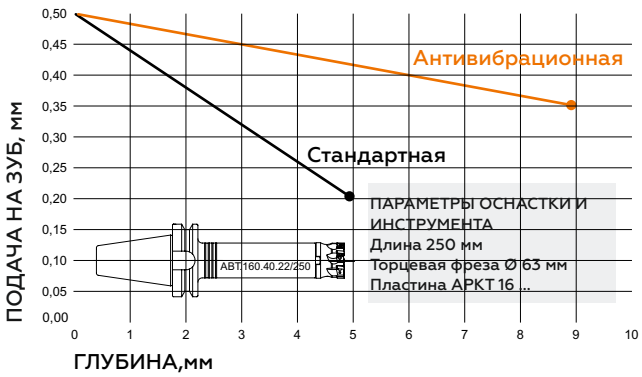
Характеристики:
Конические антивибрационные оправки для насадных фрез.
JIS B 6339-BT
Для фрез со шпоночным пазом по DIN 138.



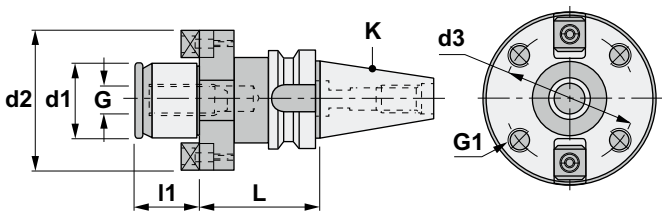
ABT.160

Обозначение	K ISO	d1 h6	L	L2	D	l1	d2				Kg
ABT.160.40.16/150	40	16	150	123	50	17	38	10008	86016	11103	2,550
ABT.160 40.16/200	40	16	200	173	50	17	38	10008	86016	11103	3,150
ABT.160 40.16/250	40	16	250	223	50	17	38	10008	86016	11103	3,750
ABT.160 40.16/300	40	16	300	273	50	17	38	10008	86016	11103	4,350
ABT.160 40.22/150	40	22	150	123	50	19	48	10010	86022	11004	2,750
ABT.160 40.22/200	40	22	200	173	50	19	48	10010	86022	11004	3,430
ABT.160 40.22/250	40	22	250	223	50	19	48	10010	86022	11004	4,110
ABT.160 40.22/300	40	22	300	273	50	19	48	10010	86022	11004	4,790
ABT.160 50.16/150	50	16	150	112	80	17	38	10008	86016	11103	6,510
ABT.160 50.16/200	50	16	200	162	80	17	38	10008	86016	11103	7,630
ABT.160 50.16/250	50	16	250	212	80	17	38	10008	86016	11103	8,750
ABT.160 50.16/300	50	16	300	262	80	17	38	10008	86016	11103	9,860
ABT.160 50.16/400	50	16	400	362	80	17	38	10008	86016	11103	12,100
ABT.160 50.22/200	50	22	200	162	80	19	48	10010	86022	11004	8,100
ABT.160 50.22/250	50	22	250	212	80	19	48	10010	86022	11004	9,400
ABT.160 50.22/300	50	22	300	262	80	19	48	10010	86022	11004	10,680
ABT.160 50.22/400	50	22	400	362	80	19	48	10010	86022	11004	13,260
ABT.160 50.22/500	50	22	500	462	80	19	48	10010	86022	11004	15,840
ABT.160 50.27/200	50	27	200	162	80	21	58	10012	86027	11005	8,790
ABT.160 50.27/250	50	27	250	212	80	21	58	10012	86027	11005	10,310
ABT.160 50.27/300	50	27	300	262	80	21	58	10012	86027	11005	11,830
ABT.160 50.27/400	50	27	400	362	80	21	58	10012	86027	11005	14,870
ABT.160 50.27/500	50	27	500	462	80	21	58	10012	86027	11005	17,920

СРАВНЕНИЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АНТИВИБРАЦИОННОЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ОСТАНСТКИ



Характеристики:
Оправки для насадных фрез.
JIS B 6339-BT / DIN 6357 - Form A

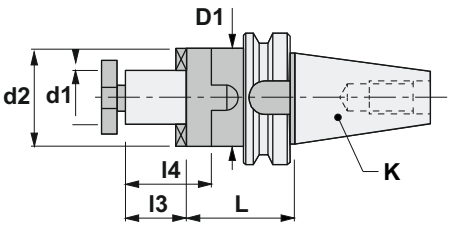


BT.165

Обозначение	K ISO	d1 g5	L	d2	d3	G	G1	l1	Kg
BT.165.40.40	40	40	60	89	66,7	M-20	M-12	30	2,700
BT.165.50.40	50	40	70	89	66,7	M-20	M-12	30	5,510
BT.165.50.60	50	60	80	129	101,6	M-30	M-16	40	8,100

Обозначение	2x	2x
BT.165.40.40	80040	11006
BT.165.50.40	80040	11006
BT.165.50.60	80060	11012

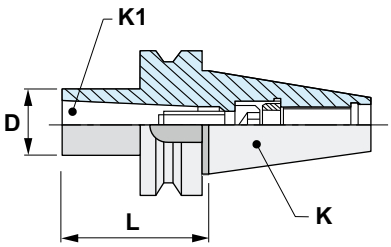
Характеристики:
Оправка со сменным кольцом для насадных фрез.
JIS B 6339-BT
Для фрез со шпоночным пазом по DIN 138.



BT.180

Обозначение	K ISO	d1 h6	L	l3	l4	d2	D1				Kg
BT.180.30.16	30	16	50	17	27	32	-	10008	60116	88016	0,620
BT.180.**30.22**	30	22	50	19	31	40	-	10010	60122	88022	0,790
BT.180.**30.27**	30	27	55	21	33	48	-	10012	60127	88027	0,730
BT.180.**40.16**	40	16	55	17	27	32	-	10008	60116	88016	1,260
BT.180.**40.16/100**	40	16	100	17	27	32	35	10008	60116	88016	1,510
BT.180.**40.22**	40	22	55	19	31	40	-	10010	60122	88022	1,390
BT.180.**40.22/100**	40	22	100	19	31	40	48	10010	60122	88022	1,970
BT.180.**40.27**	40	27	55	21	33	48	-	10012	60127	88027	1,560
BT.180.**40.27/100**	40	27	100	21	33	48	48	10012	60127	88027	2,170
BT.180.**40.32**	40	32	60	24	38	58	-	10016	60132	88032	1,560
BT.180.**40.32/100**	40	32	100	24	38	58	58	10016	60132	88032	2,780
BT.180.**40.40**	40	40	60	27	41	70	-	10020	60140	88040	1,800
BT.180.**50.16**	50	16	70	17	27	32	-	10008	60116	88016	4,100
BT.180.**50.16/125**	50	16	125	17	27	32	35	10008	60116	88016	4,480
BT.180.**50.22**	50	22	70	19	31	40	-	10010	60122	88022	4,230
BT.180.**50.22/125**	50	22	125	19	31	40	48	10010	60122	88022	4,950
BT.180.**50.27**	50	27	70	21	33	48	-	10012	60127	88027	4,170
BT.180.**50.27/125**	50	27	125	21	33	48	60	10012	60127	88027	5,420
BT.180.**50.32**	50	32	70	24	38	58	-	10016	60132	88032	4,360
BT.180.**50.32/125**	50	32	125	24	38	58	78	10016	60132	88032	6,270
BT.180.**50.40**	50	40	70	27	41	70	-	10020	60140	88040	4,520
BT.180.**50.40/125**	50	40	125	27	41	70	78	10020	60140	88040	6,950
BT.180.**50.50**	50	50	70	30	46	90	-	10024	60150	88050	5,000

Характеристики:
Оправка переходная.
JIS B 6339-BT
Для инструментов
с коническим хвостовиком
Морзе и резьбовым
соединением DIN 228-A.

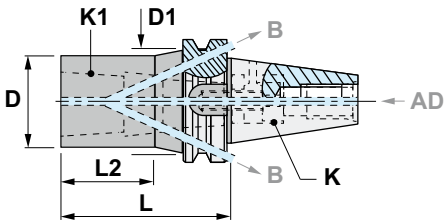


BT.210

Обозначение	K ISO	K1 Морзе	L	D	Kg
BT.210.30.01	30	1	50	25	0,510
BT.210.**30.02**	30	2	65	32	0,590
BT.210.**30.03**	30	3	80	40	0,760
BT.210.**40.01**	40	1	50	25	1,080
BT.210.**40.02**	40	2	50	32	1,130
BT.210.**40.03**	40	3	70	40	1,270
BT.210.**40.04**	40	4	95	48	1,520
BT.210.**50.01**	50	1	45	25	3,850
BT.210.**50.02**	50	2	60	32	3,860
BT.210.**50.03**	50	3	65	40	3,870
BT.210.**50.04**	50	4	70	48	3,870
BT.210.**50.05**	50	5	100	63	4,020

Обозначение			
BT.210.30.01	16105	19312	11106
BT.210.**30.02**	16105	19315	12110
BT.210.**30.03**	16105	19318	12012
BT.210.**40.01**	16205	19516	11206
BT.210.**40.02**	16205	19416	18010
BT.210.**40.03**	16205	19420	11312
BT.210.**40.04**	16205	19322	12016
BT.210.**50.01**	16205	19624	11206
BT.210.**50.02**	16205	19324	11110
BT.210.**50.03**	16205	19524	11212
BT.210.**50.04**	16205	19424	12016
BT.210.**50.05**	16205	19338	11020

Характеристики:
Оправка переходная.
JIS B 6339-BT
Для инструментов
с коническим хвостовиком
Морзе и резьбовым
соединением DIN 228-A.
Подвод СОЖ выполнен
в соответствии
с DIN 69871 - Form AD+B

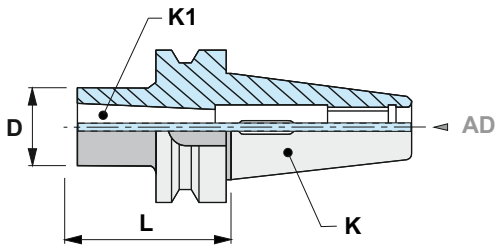


BTC.210

Обозначение	K ISO	K1 Морзе	L	D	D1	L2	Kg
BTC.210.40.01	40	1	50	25	45	16	1,050
BTC.210.**40.02**	40	2	50	32	50	19	1,090
BTC.210.**40.03**	40	3	70	40	50	42	1,270
BTC.210.**40.04**	40	4	95	48	-	-	1,480
BTC.210.**50.01**	50	1	45	25	80	16	3,680
BTC.210.**50.02**	50	2	60	32	80	23	3,920
BTC.210.**50.03**	50	3	65	40	80	28	3,910
BTC.210.**50.04**	50	4	70	48	80	37	3,790
BTC.210.**50.05**	50	5	100	63	80	66	4,080

Обозначение			
BTC.210.40.01	16205	19516	18006
BTC.210.**40.02**	16205	19416	18010
BTC.210.**40.03**	16205	19420	18012
BTC.210.**40.04**	16205	19322	18016
BTC.210.**50.01**	16205	19624	18006
BTC.210.**50.02**	16205	19324	18110
BTC.210.**50.03**	16205	19524	18112
BTC.210.**50.04**	16205	19424	18016
BTC.210.**50.05**	16205	19338	18020

Характеристики:
Оправка переходная.
JIS B 6339-BT
Для инструментов
с коническим хвостовиком
Морзе и резьбовым
соединением DIN 228-A.

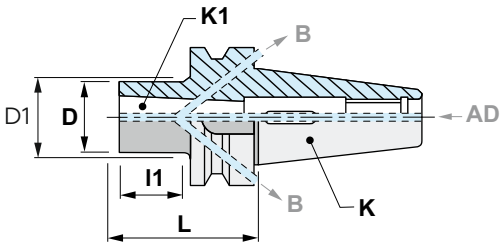


BT.215

Обозначение	K ISO	K1 Морзе	L	D	Kg
BT.215.30.01	30	1	50	25	0,470
BT.215.**30.02**	30	2	62	32	0,530
BT.215.**30.03**	30	3	78	40	0,600
BT.215.**40.01**	40	1	50	25	1,060
BT.215.**40.02**	40	2	50	32	1,070
BT.215.**40.03**	40	3	70	40	1,180
BT.215.**40.04**	40	4	95	48	1,390
BT.215.**50.01**	50	1	45	25	3,750
BT.215.**50.02**	50	2	60	32	3,770
BT.215.**50.03**	50	3	65	40	3,800
BT.215.**50.04**	50	4	95	48	4,000
BT.215.**50.05**	50	5	105	63	4,100

Характеристики:
Оправка переходная.
JIS B 6339-BT
Для инструментов с коническим хвостовиком Морзе и резьбовым соединением DIN 228-A.

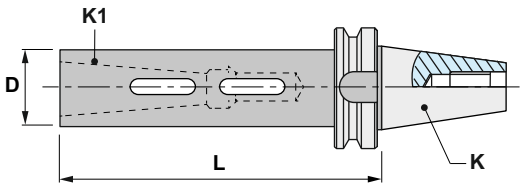
Подвод СОЖ выполнен в соответствии с DIN 69871 - Form AD+B



BTC.215

Обозначение	K ISO	K1 Морзе	L	D	D1	l1	Kg
BTC.215.40.02	40	1	50	25	45	16	1,080
BTC.215.**40.02**	40	2	50	32	50	18	1,080
BTC.215.**40.03**	40	3	70	40	50	42	1,170
BTC.215.**40.04**	40	4	95	48	-	-	1,380
BTC.215.**50.01**	50	1	45	25	80	16	3,730
BTC.215.**50.02**	50	2	60	32	80	23	3,650
BTC.215.**50.03**	50	3	65	40	80	28	3,930
BTC.215.**50.04**	50	4	95	48	80	49	3,930
BTC.215.**50.05**	50	5	105	63	80	71	3,830

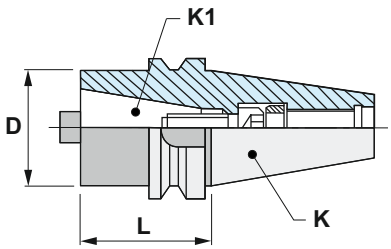
Характеристики:
Удлиненная переходная оправка.
JIS B 6339-BT
Для инструментов с коническим хвостовиком Морзе согласно DIN 228-B.



BT.216

Обозначение	K ISO	K1 Морзе	L	D	Kg
BT.216.30.01	30	1	115	25	0,760
BT.216.**30.02**	30	2	125	32	0,930
BT.216.**30.03**	30	3	145	40	1,320
BT.216.**40.01**	40	1	115	25	1,250
BT.216.**40.02**	40	2	125	32	1,540
BT.216.**40.03**	40	3	145	40	1,890
BT.216.**50.01**	50	1	120	25	4,100
BT.216.**50.02**	50	2	135	32	4,290
BT.216.**50.03**	50	3	155	40	4,650
BT.216.**50.04**	50	4	180	48	5,130
BT.216.**50.05**	50	5	215	63	6,330

Характеристики:
Оправка переходная.
JIS B 6339-BT
Для инструментов с коническим хвостовиком DIN 2080 ISO.

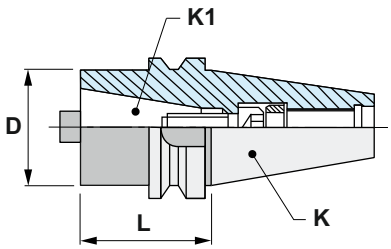


BT.225

Обозначение	K ISO	K1 Морзе	L	D	Kg
BT.225.40.30	40	30	50	50	1,200
BT.225.**40.40**	40	40	100	63	2,230
BT.225.**50.30**	50	30	50	50	3,810
BT.225.**50.40**	50	40	70	63	3,980
BT.225.**50.50**	50	50	120	97	6,440

Обозначение			
BT.225.40.30	16205	19320	11312
BT.225.**40.40**	16205	19322	12016
BT.225.**50.30**	16205	19524	11112
BT.225.**50.40**	16205	19424	12016
BT.225.**50.50**	16205	19438	12024

Характеристики:
Оправка переходная.
JIS B 6339-BT
Для инструментов с коническим хвостовиком по DIN 69871-A и хвостовиков тип BT."

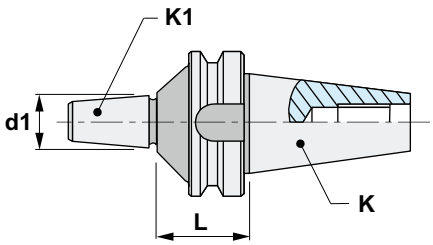


BT.226

Обозначение	K ISO	K1 DIN 69871 JIS B 6339-BT	L	D	Kg
BT.226.40.30	40	30	50	50	1,210
BT.226.**40.40**	40	40	100	63	2,250
BT.226.**50.30**	50	30	50	50	3,840
BT.226.**50.40**	50	40	70	63	4,090
BT.226.**50.50**	50	50	120	97	6,580

Обозначение			
BT.226.40.30	16205	19320	11412
BT.226.**40.40**	16205	19322	12116
BT.226.**50.30**	16205	19524	11412
BT.226.**50.40**	16205	19424	12116
BT.226.**50.50**	16205	19438	12124

Характеристики:
Оправка переходная для сверлильных патронов.
JIS B 6339-BT
Для сверлильных патронов с конусом DIN 238.



BT.290

Обозначение	K ISO	K1 DIN	L	d1	Kg
BT.290.30.12	30	B-12	27	12,065	0,460
BT.290.**30.16**	30	B-16	27	15,733	0,490
BT.290.**40.12**	40	B-12	32	12,065	1,070
BT.290.**40.16**	40	B-16	32	15,733	1,090
BT.290.**40.18**	40	B-18	32	17,780	1,100
BT.290.**50.16**	50	B-16	43	15,733	3,880
BT.290.**50.18**	50	B-18	43	17,780	3,790

MU

I199

Комплектующие	
MU	Стандартные сверлильные патроны без ключа DIN 238

MP

I200

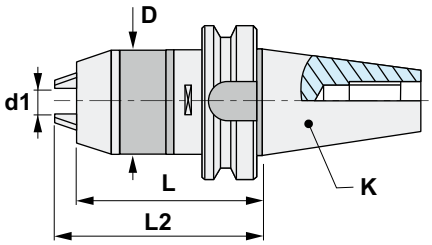
Комплектующие	
MP	Прецизионные сверлильные патроны DIN 238

MK

I201

Комплектующие	
MK	Высокоточные сверлильные патроны без ключа DIN 238 с захватным язычком

Характеристики:
Короткие оправки
с прецизионными
сверлильными патронами
с самозажимом.
JIS B 6339-BT
Только для правого вращения.



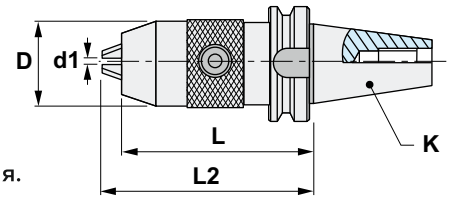
* ПОСТАВЛЯЕТСЯ С КЛЮЧОМ

BT.295

Обозначение	K ISO	d1	D	L	L2 max	Kg
BT.295.30.08	30	0,3-8	38	73	79	1,100
BT.295.**40.08**	40	0,3-8	38	78	84	1,500
BT.295.**40.13**	40	1-13	48	86	97	1,900
BT.295.**40.16**	40	3-16	55	105	116	2,300
BT.295.**50.13**	50	1-13	48	97	108	4,600
BT.295.**50.16**	50	3-16	55	95	106	4,700

Обозначение		
BT.295.30.08	50008	11206
BT.295.**40.08**	50008	11206
BT.295.**40.13**	50013	11108
BT.295.**40.16**	50016	11108
BT.295.**50.13**	50013	11108
BT.295.**50.16**	50016	11108

Характеристики:
Оправки с прецизионными сверлильными патронами для станков с ЧПУ.
JIS B 6339-BT
Для левого и правого вращения.

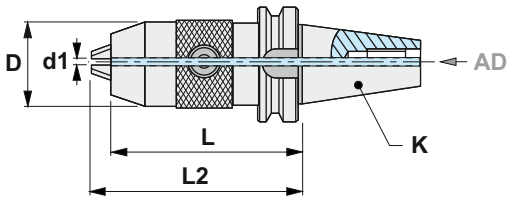


BT.296

Обозначение	K ISO	d1	D	L	L2 max	Kg
BT.296.40.13	40	1-13	54	96	105	2,040
BT.296.**40.16**	40	3-16	57	99	106	2,220
BT.296.**50.13**	50	1-13	54	107	116	4,380
BT.296.**50.16**	50	3-16	57	110	117	4,480

Обозначение		3x
BT.296.40.13	5006	60313
BT.296.**40.16**	5006	60313
BT.296.**50.13**	5006	60313
BT.296.**50.16**	5006	60313

Характеристики:
Оправки
с прецизионными
сверлильными патронами
для станков с ЧПУ.
JIS B 6339-BT
Для левого и правого
вращения.



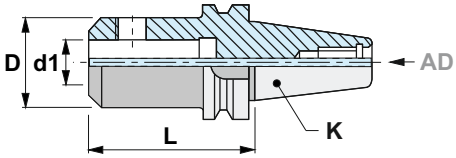
* ПОСТАВЛЯЕТСЯ С КЛЮЧОМ

BTC.296

Обозначение	K ISO	d1	D	L	L2 max	kg
BTC.296.40.13	40	1-13	54	96	105	2,040
BTC.296.**40.16**	40	3-16	57	99	106	2,220
BTC.296.**50.13**	50	1-13	54	107	116	4,380
BTC.296.**50.16**	50	3-16	57	110	117	4,480

Обозначение		3x
BTC.296.40.13	5006	60313
BTC.296.**40.16**	5006	60313
BTC.296.**50.13**	5006	60313
BTC.296.**50.16**	5006	60313

Характеристики:
Оправка для концевых фрез с типом крепления Weldon.
JIS B 6339-BT
Для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и типом крепления Weldon DIN 1835-B.



BT.300

Обозначение	K ISO	d1 h6	L	D		Kg
BT.300.30.06	30	6	50	25	15106	0,500
BT.300.**30.08**	30	8	50	28	15108	0,520
BT.300.**30.10**	30	10	50	35	15110	0,610
BT.300.**30.12**	30	12	50	42	15212	0,620
BT.300.**30.14**	30	14	50	44	15212	0,625
BT.300.**30.16**	30	16	63	48	15314	0,850
BT.300.**30.18**	30	18	63	50	15314	0,880
BT.300.**40.06**	40	6	50	25	15106	0,940
BT.300.**40.08**	40	8	50	28	15108	0,970
BT.300.**40.10**	40	10	50	35	15110	1,030
BT.300.**40.12**	40	12	50	42	15212	1,120
BT.300.**40.14**	40	14	50	44	15212	1,130
BT.300.**40.16**	40	16	63	48	15314	1,340
BT.300.**40.18**	40	18	63	50	15314	1,370
BT.300.**40.20**	40	20	63	52	15216	1,380
BT.300.**40.25**	40	25	100	65	2 x 15218	2,370
BT.300.**40.32**	40	32	100	72	2 x 15220	2,710
BT.300.**40.40**	40	40	120	90	2 x 15220	4,280
BT.300.**50.06**	50	6	63	25	15106	2,860
BT.300.**50.08**	50	8	63	28	15108	2,890
BT.300.**50.10**	50	10	63	35	15110	2,920
BT.300.**50.12**	50	12	63	42	15212	3,070
BT.300.**50.14**	50	14	63	44	15212	3,110
BT.300.**50.16**	50	16	63	48	15314	3,170
BT.300.**50.18**	50	18	63	50	15314	3,190
BT.300.**50.20**	50	20	63	52	15216	3,260
BT.300.**50.25**	50	25	80	65	2 x 15218	3,910
BT.300.**50.32**	50	32	100	72	2 x 15220	4,670
BT.300.**50.40**	50	40	120	90	2 x 15220	6,310
BT.300.**50.50**	50	50	120	98	2 x 15024	6,700

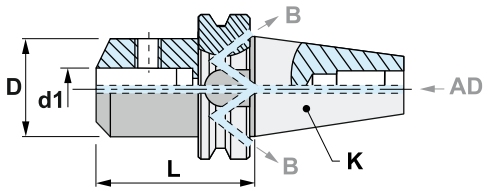
C1.300

I182

Комплектующие	
C1.300	Короткие и длинные переходные втулки DIN 1835-B, форма A и B

Характеристики:
Оправка для концевых фрез с типом крепления Weldon. JIS B 6339-BT
Для инструмента с цилиндрическим хвостовиком и типом крепления Weldon DIN 1835-B.

Подвод СОЖ выполнен в соответствии с DIN 69871 - Form AD+B



BTC.300

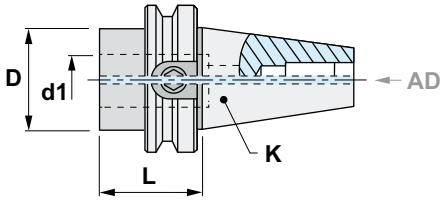
Обозначение	K ISO	d1 h6	L	D		Kg
BTC.300.40.06	40	6	50	25	15106	1,070
BTC.300.**40.08**	40	8	50	28	15108	1,090
BTC.300.**40.10**	40	10	63	35	15110	1,230
BTC.300.**40.12**	40	12	63	42	15212	1,300
BTC.300.**40.14**	40	14	63	44	15212	1,320
BTC.300.**40.16**	40	16	63	48	15314	1,380
BTC.300.**40.18**	40	18	63	50	15314	1,390
BTC.300.**40.20**	40	20	63	52	15216	1,410
BTC.300.**40.25**	40	25	90	65	2 x 15218	2,250
BTC.300.**40.32**	40	32	100	72	2 x 15220	2,730
BTC.300.**40.40**	40	40	110	90	2 x 15220	3,960
BTC.300.**50.06**	50	6	63	25	15106	3,770
BTC.300.**50.08**	50	8	63	28	15108	3,790
BTC.300.**50.10**	50	10	65	35	15110	3,850
BTC.300.**50.12**	50	12	80	42	15212	4,000
BTC.300.**50.14**	50	14	80	44	15212	4,020
BTC.300.**50.16**	50	16	80	48	15314	4,100
BTC.300.**50.18**	50	18	80	50	15314	4,200
BTC.300.**50.20**	50	20	80	52	15216	4,250
BTC.300.**50.25**	50	25	100	65	2 x 15218	4,870
BTC.300.**50.32**	50	32	105	72	2 x 15220	5,180
BTC.300.**50.40**	50	40	120	90	2 x 15220	5,900
BTC.300.**50.50**	50	50	120	98	2 x 15024	6,930

C1.300

I182

Комплектующие	
C1.300	Короткие и длинные переходные втулки DIN 1835-B, форма A и B

Характеристики:
Укороченная оправка
для концевых фрез с типом
крепления Weldon.
JIS B 6339-BT
Для инструмента
с цилиндрическим хвостовиком
и типом крепления Weldon
DIN 1835-B.



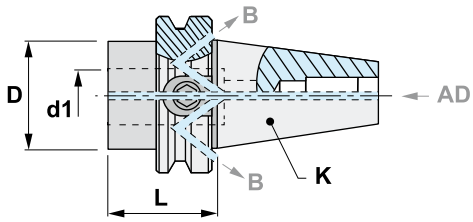
BT.302

Обозначение	K ISO	d1 h4	L	D	Kg
BT.302.30.16	30	16	32	32	0,400
BT.302.**30.20**	30	20	34	36	0,370
BT.302.**40.16**	40	16	35	45	1,060
BT.302.**40.20**	40	20	35	45	1,000
BT.302.**40.25**	40	25	35	45	0,920
BT.302.**40.32**	40	32	45	50	0,880
BT.302.**50.16**	50	16	44	70	3,800
BT.302.**50.20**	50	20	44	70	3,730
BT.302.**50.25**	50	25	44	70	3,620
BT.302.**50.32**	50	32	44	70	3,470

Обозначение	
BT.302.30.16	15114
BT.302.**30.20**	15014
BT.302.**40.16**	15214
BT.302.**40.20**	15116
BT.302.**40.25**	15016
BT.302.**40.32**	15020
BT.302.**50.16**	15314
BT.302.**50.20**	15216
BT.302.**50.25**	15118 + 15218
BT.302.**50.32**	15020 + 15120

Характеристики:
Укороченная оправка
для концевых фрез
с типом крепления Weldon.
JIS B 6339-BT
Для инструмента
с цилиндрическим хвостовиком
и типом крепления
Weldon DIN 1835-B.

Подвод СОЖ выполнен
в соответствии с DIN 69871 - Form
AD+B



BTC.302

Обозначение	K ISO	d1 h4	L	D	Kg
BTC.302.40.16	40	16	35	45	1,070
BTC.302.**40.20**	40	20	35	45	0,990
BTC.302.**40.25**	40	25	35	45	0,890
BTC.302.**40.32**	40	32	45	50	0,880
BTC.302.**50.16**	50	16	44	70	3,880
BTC.302.**50.20**	50	20	44	70	3,710
BTC.302.**50.25**	50	25	44	70	3,620
BTC.302.**50.32**	50	32	44	70	3,450

Обозначение	
BTC.302.40.16	15214
BTC.302.**40.20**	15116
BTC.302.**40.25**	15016
BTC.302.**40.32**	15020
BTC.302.**50.16**	15314
BTC.302.**50.20**	15216
BTC.302.**50.25**	15118 + 15218
BTC.302.**50.32**	15020 + 15120

C1.610

I183

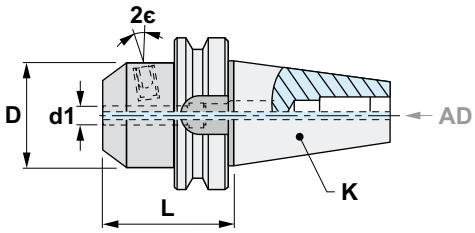
Комплектующие	
C1.610	Резьбонарезная головка с осевой компенсацией DIN 1835-B

C1.620

I184

Комплектующие	
C1.620	Быстросменная резьбонарезная головка с осевой компенсацией DIN 1835-B + E

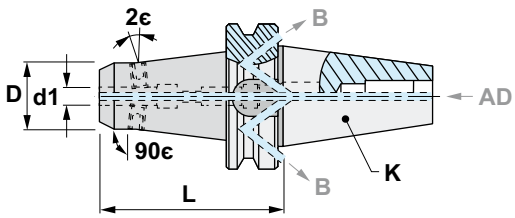
Характеристики:
Оправка для концевых фрез
и инструментов с типом крепления Whistle-Notch.
JIS B 6339-BT
Для фрез с цилиндрическим хвостовиком и типом крепления Weldon DIN 1835-E.



BT.305

Обозначение	K ISO	d1 h4	L	D			Kg
BT.305.30.06	30	6	50	25	19005	15106	0,550
BT.305.30.08	30	8	50	28	19106	15108	0,540
BT.305.30.10	30	10	50	35	19008	15110	0,590
BT.305.30.12	30	12	50	42	19110	15212	0,660
BT.305.30.14	30	14	50	44	19110	15212	0,630
BT.305.30.16	30	16	50	48	19012	15314	0,650
BT.305.30.18	30	18	60	50	19012	15314	0,820
BT.305.40.06	40	6	50	25	19005	15106	1,100
BT.305.40.08	40	8	50	28	19106	15108	1,140
BT.305.40.10	40	10	63	35	19008	15110	1,260
BT.305.40.12	40	12	50	42	19110	15212	1,320
BT.305.40.14	40	14	50	44	19110	15212	1,360
BT.305.40.16	40	16	63	48	19012	15314	1,430
BT.305.40.18	40	18	63	50	19012	15314	1,440
BT.305.40.20	40	20	63	52	19016	15216	1,430
BT.305.40.25	40	25	90	65	19020	2 x 15218	2,240
BT.305.40.32	40	32	100	72	19020	2 x 15220	2,730
BT.305.50.06	50	6	63	25	19005	15106	3,700
BT.305.50.08	50	8	63	28	19106	15108	3,730
BT.305.50.10	50	10	65	35	19008	15110	3,810
BT.305.50.12	50	12	80	42	19110	15212	4,160
BT.305.50.14	50	14	80	44	19110	15212	4,070
BT.305.50.16	50	16	80	48	19012	15314	4,110
BT.305.50.18	50	18	80	50	19012	15314	4,190
BT.305.50.20	50	20	80	52	19016	15216	4,170
BT.305.50.25	50	25	100	65	19020	2 x 15218	5,010
BT.305.50.32	50	32	105	72	19020	2 x 15220	5,270
BT.305.50.40	50	40	120	90	19020	2 x 15220	6,650

Характеристики:
Универсальные оправки
для концевых фрез
и инструмента
с креплением типа
Weldon / Whistle-Notch.
JIS B 6339-BT
Для инструментов
с цилиндрическим хвостовиком и
затяжкой наклонной лыской
по DIN 1835-B + E.
Подвод СОЖ выполнен в соответствии
с DIN 69871 - Form AD+B

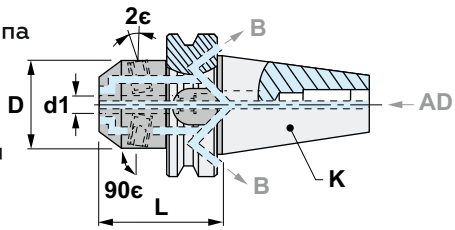


BTC.306

Обозначение	K ISO	d1 h4	L	D	D1	2x	Kg
BTC.306.40.06/100	40	6	100	22	28	15006	1,240
BTC.306.**40.06/130**	40	6	130	22	28	15006	1,340
BTC.306.**40.06/160**	40	6	160	22	33	15006	1,560
BTC.306.**40.08/100**	40	8	100	24	30	15008	1,270
BTC.306.**40.08/130**	40	8	130	24	30	15008	1,420
BTC.306.**40.08/160**	40	8	160	24	35	15008	1,620
BTC.306.**40.10/100**	40	10	100	30	38	15010	1,460
BTC.306.**40.10/130**	40	10	130	30	38	15010	1,630
BTC.306.**40.10/160**	40	10	160	30	39	15010	1,850
BTC.306.**40.12/100**	40	12	100	32	40	15012	1,440
BTC.306.**40.12/130**	40	12	130	32	40	15012	1,730
BTC.306.**40.12/160**	40	12	160	32	43	15012	1,950
BTC.306.**40.14/100**	40	14	100	32	40	15012	1,470
BTC.306.**40.14/130**	40	14	130	32	40	15012	1,650
BTC.306.**40.14/160**	40	14	160	32	44	15012	2,200
BTC.306.**40.16/100**	40	16	100	36	44	15114	1,580
BTC.306.**40.16/130**	40	16	130	36	44	15114	1,830
BTC.306.**40.16/160**	40	16	160	36	44	15114	2,100
BTC.306.**40.18/100**	40	18	100	38	46	15114	1,600
BTC.306.**40.18/130**	40	18	130	38	46	15114	1,900
BTC.306.**40.18/160**	40	18	160	38	46	15114	2,700
BTC.306.**40.20/100**	40	20	100	44	50	15116	1,710
BTC.306.**40.20/130**	40	20	130	44	50	15116	2,070
BTC.306.**40.20/160**	40	20	160	44	50	15018	2,490
BTC.306.**40.25/130**	40	25	130	50	50	15018	2,240
BTC.306.**40.25/160**	40	25	160	50	50	15018	2,660
BTC.306.**50.06/130**	50	6	130	22	28	15006	3,970
BTC.306.**50.06/160**	50	6	160	22	33	15006	4,140
BTC.306.**50.06/200**	50	6	200	22	36	15006	4,440
BTC.306.**50.08/130**	50	8	130	24	30	15008	3,950
BTC.306.**50.08/160**	50	8	160	24	35	15008	4,240
BTC.306.**50.08/200**	50	8	200	24	38	15008	4,530
BTC.306.**50.10/130**	50	10	130	30	38	15010	4,250
BTC.306.**50.10/160**	50	10	160	30	39	15010	4,470
BTC.306.**50.10/200**	50	10	200	30	43	15010	4,900

Обозначение	K ISO	d1 h4	L	D	D1	2X	Kg
BTC.306.50.12/130	50	12	130	32	40	15012	4,270
BTC.306.**50.12/160**	50	12	160	32	43	15012	4,570
BTC.306.**50.12/200**	50	12	200	32	46	15012	4,980
BTC.306.**50.14/130**	50	14	130	32	40	15012	4,230
BTC.306.**50.14/160**	50	14	160	32	44	15012	4,490
BTC.306.**50.14/200**	50	14	200	32	48	15012	5,100
BTC.306.**50.16/130**	50	16	130	36	44	15114	4,340
BTC.306.**50.16/160**	50	16	160	36	44	15114	4,610
BTC.306.**50.16/200**	50	16	200	36	50	15114	5,230
BTC.306.**50.18/130**	50	18	130	38	46	15114	4,390
BTC.306.**50.18/160**	50	18	160	38	46	15114	4,770
BTC.306.**50.18/200**	50	18	200	38	52	15114	5,340
BTC.306.**50.20/130**	50	20	130	44	50	15116	4,640
BTC.306.**50.20/160**	50	20	160	44	50	15116	4,950
BTC.306.**50.20/200**	50	20	200	44	55	15116	5,650
BTC.306.**50.25/130**	50	25	130	50	56	4 x 15018	4,800
BTC.306.**50.25/160**	50	25	160	50	60	4 x 15018	5,440
BTC.306.**50.25/200**	50	25	200	50	64	4 x 15018	6,270
BTC.306.**50.32/200**	50	32	200	58	72	4 x 15120	7,050

Характеристики:
Универсальные оправки
для концевых фрез
и инструмента с креплением типа
Weldon / Whistle-Notch.
JIS B 6339-BT
Для инструментов
с цилиндрическим хвостовиком
и затяжкой наклонной лыской
по DIN 1835-B + E.



Подвод СОЖ выполнен
в соответствии
с DIN 69871 - Form AD+B

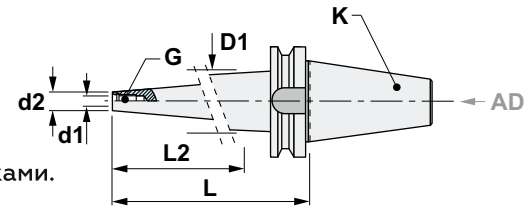
Распределение охлаждающей
жидкости через центр или через
фланец инструмента.

BTC.307

Обозначение	K ISO	d1 h4	L	D		2x	Kg
BTC.307.40.06	40	6	50	25	19005	15106	1,080
BTC.307.**40.08**	40	8	50	28	19106	15108	1,130
BTC.307.**40.10**	40	10	63	35	19008	15110	1,200
BTC.307.**40.12**	40	12	63	42	19110	15212	1,280
BTC.307.**40.14**	40	14	63	44	19110	15212	1,290
BTC.307.**40.16**	40	16	63	48	19012	15314	1,440
BTC.307.**40.18**	40	18	63	50	19012	15314	1,360
BTC.307.**40.20**	40	20	63	52	19016	15216	1,380
BTC.307.**40.25**	40	25	90	65	19020	4 x 15218	2,190
BTC.307.**40.32**	40	32	100	72	19020	4 x 15220	2,700
BTC.307.**50.06**	50	6	63	25	19005	15106	3,850
BTC.307.**50.08**	50	8	63	28	19106	15108	3,690
BTC.307.**50.10**	50	10	65	35	19008	15110	3,950
BTC.307.**50.12**	50	12	80	42	19110	15212	3,880
BTC.307.**50.14**	50	14	80	44	19110	15212	3,910
BTC.307.**50.16**	50	16	80	48	19012	15314	3,990
BTC.307.**50.18**	50	18	80	50	19012	15314	4,290
BTC.307.**50.20**	50	20	80	52	19016	15216	4,050
BTC.307.**50.25**	50	25	100	65	19020	4 x 15218	4,950
BTC.307.**50.32**	50	32	105	72	19020	4 x 15220	5,310
BTC.307.**50.40**	50	40	120	90	19020	4 x 15220	6,770

Характеристики:
Переходная оправка.
JIS B 6339-BT
Для крепелния фрез
и инструментов
с резьбовыми хвостовиками.

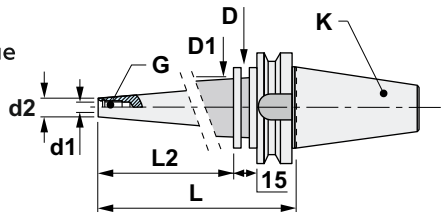
Подвод СОЖ выполнен
в соответствии
с DIN 69871 - Form AD+B



BTC.315

Обозначение	K ISO	L	d1	G	d2	L2	D1	Kg
BTC.315.40.10/055	40	55	10,5	M10	18	25	20	1,040
BTC.315.**40.10/080**	40	80	10,5	M10	18	50	23	1,110
BTC.315.**40.10/130**	40	130	10,5	M10	18	100	29	1,350
BTC.315.**40.12/055**	40	55	12,5	M12	21	25	24	1,100
BTC.315.**40.12/080**	40	80	12,5	M12	21	50	26	1,140
BTC.315.**40.12/130**	40	130	12,5	M12	21	100	32	1,430
BTC.315.**40.16/055**	40	55	17,0	M16	29	25	32	1,100
BTC.315.**40.16/080**	40	80	17,0	M16	29	50	35	1,200
BTC.315.**40.16/130**	40	130	17,0	M16	29	100	40	1,710
BTC.315.**50.12/090**	50	90	12,5	M12	21	50	26	4,100
BTC.315.**50.12/140**	50	140	12,5	M12	21	100	32	4,150
BTC.315.**50.12/190**	50	190	12,5	M12	21	150	37	4,480
BTC.315.**50.16/090**	50	90	17,0	M16	29	50	35	3,950
BTC.315.**50.16/140**	50	140	17,0	M16	29	100	40	4,360
BTC.315.**50.16/190**	50	190	17,0	M16	29	150	45	4,950

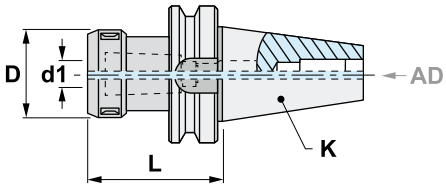
Характеристики:
Переходные антивибрационные оправки. JIS B 6339-BT
Для крепелния фрез и инструментов с резьбовыми хвостовиками.
Данная инструментальная оснастка выполнена с применением материалов и механизмов, обладающих антивибрационными свойствами.
Стандартный и сверхдлинный вылет, подходящий для обработки прессформ, штампов и специальных задач общего машиностроения.
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ БАЛАНСИРОВКА
ISO-40: 15000 об / мин G-6,3
ISO-50: 10.000 об / мин. G-6,3



ABT.315

Обозначение	K ISO	L2	D1	L	D	d 1	G	d 2	Kg
ABT.315.40.10/200	40	158	35	200	50	10,5	M10	18	1,970
ABT.315 40.10/250	40	208	40	250	50	10,5	M10	18	2,260
ABT.315 40.10/300	40	258	45	300	50	10,5	M10	18	2,820
ABT.315 40.12/200	40	158	38	200	50	12,5	M12	21	2,000
ABT.315 40.12/250	40	208	43	250	50	12,5	M12	21	2,490
ABT.315 40.12/300	40	258	44	300	50	12,5	M12	21	3,130
ABT.315 40.16/200	40	158	43	200	50	17,0	M16	29	2,490
ABT.315 40.16/250	40	208	44	250	50	17,0	M16	29	2,810
ABT.315 40.16/300	40	258	47	300	50	17,0	M16	29	3,450
ABT.315 50.12/250	50	197	42	250	80	12,5	M12	21	5,250
ABT.315 50.12/300	50	247	47	300	80	12,5	M12	21	5,910
ABT.315 50.12/400	50	347	57	400	80	12,5	M12	21	7,580
ABT.315 50.16/300	50	247	55	300	80	17,0	M16	29	6,800
ABT.315 50.16/400	50	347	65	400	80	17,0	M16	29	9,000
ABT.315 50.16/500	50	447	67	500	80	17,0	M16	29	12,000

Характеристики:
Оправка цанговая для цанг DIN 6388. JIS B 6339-BT
Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835-B.
* Гайка зажимная, см. Стр. I220



* ПОСТАВЛЯЕТСЯ БЕЗ КЛЮЧА

BT.353

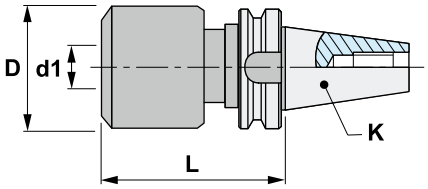
Обозначение	K ISO	L	d1	D				Kg
BT.353.30.16	30	65	2-16	43	43316	50116	19216	0,650
BT.353.30.25	30	70	3-25	60	43325	50125	19216	0,830
BT.353.40.16	40	70	2-16	43	43316	50116	19216	1,210
BT.353.40.16/120	40	120	2-16	43	43316	50116	19216	1,580
BT.353.40.25	40	70	3-25	60	43325	50125	19224	1,320
BT.353.40.25/120	40	120	3-25	60	43325	50125	19224	1,880
BT.353.40.32	40	90	4-32	72	43332	50132	19224	1,790
BT.353.50.16	50	70	2-16	43	43316	50116	19216	3,850
BT.353.50.16/120	50	120	2-16	43	43316	50116	19216	4,170
BT.353.50.25	50	85	3-25	60	43325	50125	19224	4,100
BT.353.50.25/140	50	140	3-25	60	43325	50125	19224	4,980
BT.353.50.32	50	90	4-32	72	43332	50132	19230	4,220

BXX

I206-208

Комплектующие	
BXX	Цанги по DIN 6388 - Форма B

Характеристики:
Усиленная цанговая оправка.
JIS B 6339-BT



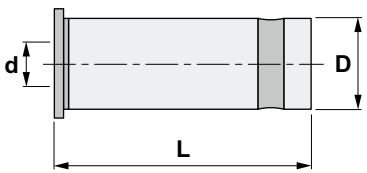
BT.400

Обозначение	K ISO	L	d1	D	Kg
BT.400.40.20	40	105	20	54	1,950
BT.400.40.32	40	105	32	72	2,550
BT.400.50.20	50	105	20	54	3,850
BT.400.50.32	50	105	32	72	4,450

Комплектующие

Цанга тип C

Обозначение	d	D	L
C2006	6	20	55
C2008	8	20	55
C2010	10	20	55
C2012	12	20	55
C2016	16	20	55
C3206	6	32	65
C3208	8	32	65
C3210	10	32	65
C3212	12	32	65
C3216	16	32	65
C3220	20	32	65
C3225	25	32	65



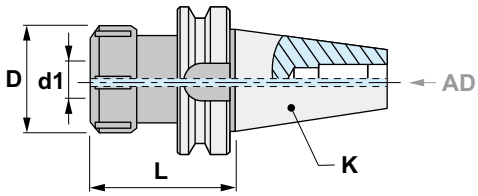
Характеристики:
Наборы из усиленных цанговых оправок и цанг.
JIS B 6339-BT

SET-C20/32

Обозначение	JIS	Комплектность	Kg
SET-20.40.C20	JIS B 6339-BT	1 x BT.400.40.20 + 5 цанг	4,500
SET-20.40.C32	JIS B 6339-BT	1 x BT.400.40.32 + 7 цанг	6,800
SET-20.50.C32	JIS B 6339-BT	1 x BT.400.50.32 + 7 цанг	9,300

Характеристики:
Оправка цанговая для цанг DIN 6499 (ER).
JIS B 6339-BT
Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835-B.
* Гайка зажимная, см. Стр. I221

* ПОСТАВЛЯЕТСЯ БЕЗ КЛЮЧА



BT.453

Обозначение	K ISO		L	d1	D				
BT.453.30.16	30	ER16	55	0,5-10	32	45316	50216	19210	0,490
BT.453.30.20	30	ER20	55	1-13	35	45320	50220	19212	0,490
BT.453.30.25	30	ER25	55	1-16	42	45325	50225	19216	0,520
BT.453.30.32	30	ER32	60	2-20	50	45332	50232	19218	0,580
BT.453.40.16	40	ER16	70	0,5-10	32	45316	50216	19210	1,130
BT.453.40.16/100	40	ER16	100	0,5-10	32	45316	50216	19210	1,230
BT.453.40.16/150	40	ER16	150	0,5-10	32	45316	50216	19210	1,400
BT.453.40.20	40	ER20	70	1-13	35	45320	50220	19212	1,120
BT.453.40.20/100	40	ER20	100	1-13	35	45320	50220	19212	1,320
BT.453.40.20/150	40	ER20	150	1-13	35	45320	50220	19212	1,550
BT.453.40.25	40	ER25	70	1-16	42	45325	50225	19216	1,200
BT.453.40.25/100	40	ER25	100	1-16	42	45325	50225	19216	1,690
BT.453.40.25/150	40	ER25	150	1-16	42	45325	50225	19216	1,790
BT.453.40.32	40	ER32	70	2-20	50	45332	50232	19222	1,230
BT.453.40.32/100	40	ER32	100	2-20	50	45332	50232	19222	2,090
BT.453.40.32/150	40	ER32	150	2-20	50	45332	50232	19222	2,180
BT.453.40.40	40	ER40	70	3-30	63	45340	50240	19224	1,340
BT.453.40.40/150	40	ER40	150	3-30	63	45340	50240	19224	2,280
BT.453.50.16/100	50	ER16	100	0,5-10	32	45316	50216	19210	3,840
BT.453.50.16/150	50	ER16	150	0,5-10	32	45316	50216	19210	4,080
BT.453.50.20/100	50	ER20	100	1-13	35	45320	50220	19212	3,950
BT.453.50.20/150	50	ER20	150	1-13	35	45320	50220	19212	4,060
BT.453.50.25	50	ER25	70	1-16	42	45325	50225	19216	3,830
BT.453.50.25/150	50	ER25	150	1-16	42	45325	50225	19216	4,360
BT.453.50.32	50	ER32	70	2-20	50	45332	50232	19222	3,850
BT.453.50.32/100	50	ER32	100	2-20	50	45332	50232	19222	4,660
BT.453.50.32/150	50	ER32	150	2-20	50	45332	50232	19222	4,530
BT.453.50.40	50	ER40	80	3-30	63	45340	50240	19224	4,060
BT.453.50.40/150	50	ER40	150	3-30	63	45340	50240	19224	5,240
BT.453.50.50	50	ER50	90	10-34	78	45350	50250	19230	4,290

ERXX I210-212

Комплектующие

ERXX

ERCXX I215-216

Комплектующие

ERCXX

ERTXX I217-218

Комплектующие

ERTXX

C0.453.. I180

Комплектующие

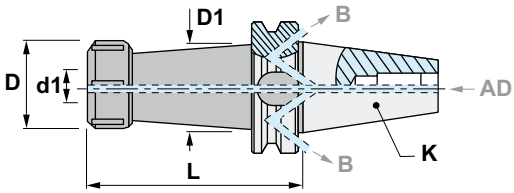
C0.453

C0.455.. I181

Комплектующие

C0.455

Характеристики:
Оправка цанговая
для цанг DIN 6499 (ER).
JIS B 6339-BT
Для инструментов
с цилиндрическим
хвостовиком DIN 1835-B.
Подвод СОЖ выполнен
в соответствии с DIN 69871 - Form AD+B
* Гайка зажимная, см. Стр. I221



* ПОСТАВЛЯЕТСЯ БЕЗ КЛЮЧА

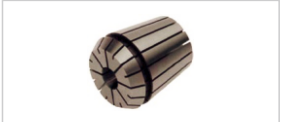
BTC.453

Обозначение	K ISO		L	d1	D	D1				Kg
BTC.453.40.16	40	ER16	70	0,5-10	32	-	45316	50216	19210	1,140
BTC.453.**40.16/100**	40	ER16	100	0,5-10	32	28	45316	50216	19210	1,310
BTC.453.**40.16/150**	40	ER16	150	0,5-10	32	28	45316	50216	19210	1,390
BTC.453.**40.20**	40	ER20	70	1-13	35	-	45320	50220	19212	1,140
BTC.453.**40.20/100**	40	ER20	100	1-13	35	34	45320	50220	19212	1,480
BTC.453.**40.20/150**	40	ER20	150	1-13	35	34	45320	50220	19212	1,520
BTC.453.**40.25**	40	ER25	70	1-16	42	-	45325	50225	19216	1,200
BTC.453.**40.25/150**	40	ER25	150	1-16	42	42	45325	50225	19216	1,850
BTC.453.**40.32**	40	ER32	70	2-20	50	-	45332	50232	19222	1,230
BTC.453.**40.32/150**	40	ER32	150	2-20	50	50	45332	50232	19222	2,100
BTC.453.**40.40**	40	ER40	70	3-30	63	-	45340	50240	19224	1,340
BTC.453.**40.40/150**	40	ER40	150	3-30	63	63	45340	50240	19224	2,430
BTC.453.**50.16/100**	50	ER16	100	0,5-10	32	28	45316	50216	19210	3,870
BTC.453.**50.16/150**	50	ER16	150	0,5-10	32	28	45316	50216	19210	4,170
BTC.453.**50.20/100**	50	ER20	100	1-13	35	28	45320	50220	19212	3,910
BTC.453.**50.20/150**	50	ER20	150	1-13	35	28	45320	50220	19212	4,360
BTC.453.**50.25**	50	ER25	70	1-16	42	-	45325	50225	19216	3,810
BTC.453.**50.25/150**	50	ER25	150	1-16	42	42	45325	50225	19216	4,320
BTC.453.**50.32**	50	ER32	70	2-20	50	-	45332	50232	19222	3,810
BTC.453.**50.32/100**	50	ER32	100	2-20	50	50	45332	50232	19222	4,660
BTC.453.**50.32/150**	50	ER32	150	2-20	50	50	45332	50232	19222	5,190
BTC.453.**50.40**	50	ER40	80	3-30	63	-	45340	50240	19224	3,950
BTC.453.**50.40/150**	50	ER40	150	3-30	63	63	45340	50240	19224	5,180
BTC.453.**50.50**	50	ER50	90	10-34	78	-	45350	50250	19230	4,230

ERXX I210-212

Комплектующие

ERXX



ERCXX I215-216

Комплектующие

ERCXX

ERTXX I217-218

Комплектующие

ERTXX

C0.453.. I180

Комплектующие

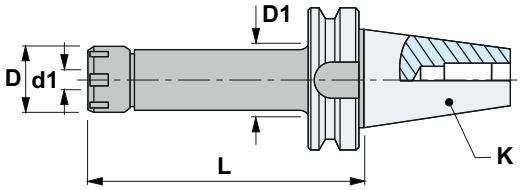
C0.453

C0.455.. I181

Комплектующие

C0.455

Характеристики:
Удлиненная цанговая оправка для цанг DIN 6499 (ER).
JIS B 6339-BT
Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком.
С зажимной гайкой "mini".
* Гайка зажимная, см. Стр. I221



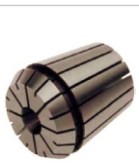
* ПОСТАВЛЯЕТСЯ БЕЗ КЛЮЧА

BT.455

Обозначение	K ISO		L	d1	D	D1				Kg
BT.455.40.16/100	40	ER16	100	0,5-10	22	22	45516	50916	19210	1,230
BT.455.40.16/130	40	ER16	130	0,5-10	22	22	45516	50916	19210	1,310
BT.455.40.16/160	40	ER16	160	0,5-10	22	22	45516	50916	19210	1,390
BT.455.40.20/100	40	ER20	100	1-13	28	28	45520	50920	19212	1,350
BT.455.40.20/160	40	ER20	160	1-13	28	28	45520	50920	19212	1,580
BT.455.40.25/100	40	ER25	100	1-16	35	35	45525	50925	19216	1,600
BT.455.40.25/160	40	ER25	160	1-16	35	35	45525	50925	19216	1,990

ERXX

I210-212



Комплектующие	
ERXX	Цанги по DIN 6499 - форма B (ER)

ERCXX

I215-216

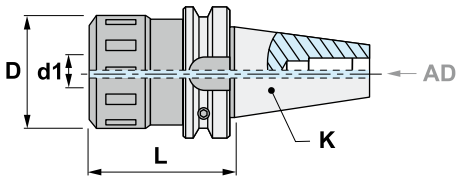
Комплектующие	
ERCXX	Герметичные цанги DIN 6499 (ER)

ERTXX

I217-218

Комплектующие	
ERTXX	Цанги по DIN 6499 - Форма M (ER)

Характеристики:
Цанговые оправки с высоким моментом затяжки и высокой точностью.
JIS B 6339-BT
Для цанг DIN 6499 (ER).
Альтернатива гидравлическим или другим системам.
С центральной подачей охлаждающей жидкости.



* ПОСТАВЛЯЕТСЯ КЛЮЧОМ

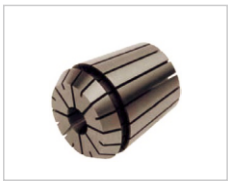
BT.457

Обозначение	K ISO		L	d1	D				
BT.457.40.32	40	ER32	80	2-20	54	45732	50704	19006	1,420
BT.457.50.32	50	ER32	110	2-20	54	45732	50704	19006	4,610
BT.457.50.40	50	ER40	120	3-30	65	45740	50706	19010	5’500

ERXX

I210-212

Комплектующие	
ERXX	Цанги по DIN 6499 - форма B (ER)

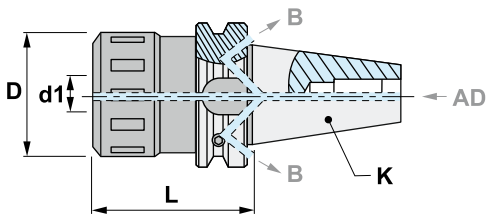


ERCXX

I215-216

Комплектующие	
ERCXX	Герметичные цанги DIN 6499 (ER)

Характеристики:
Цанговые оправки
с высоким моментом
затяжки и высокой
точностью.
JIS B 6339-BT
Для цанг DIN 6499 (ER).
Альтернатива гидравлическим
или другим системам.
С центральной подачей
охлаждающей жидкости.



* ПОСТАВЛЯЕТСЯ КЛЮЧОМ

BTC.457

Обозначение	K ISO		L	d1	D				Kg
BTC.457.40.32	40	ER32	80	2-20	54	45732	50704	19006	1,750
BTC.457.**50.32**	50	ER32	110	2-20	54	45732	50704	19006	4,380
BTC.457.**50.40**	50	ER40	120	3-30	65	45740	50706	19010	5,470

ERXX

I210-212

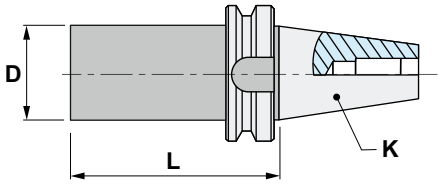
Комплектующие	
ERXX	Цанги по DIN 6499 - форма B (ER)

ERCXX

I215-216

Комплектующие	
ERCXX	Герметичные цанги DIN 6499 (ER)

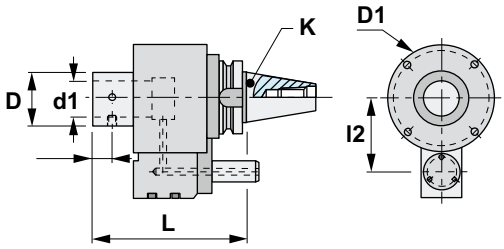
Характеристики:
Заготовка
JIS B 6339-BT



BT.470

Обозначение	K ISO	D	L	Kg
BT.470.30.40	30	40,5	160	2,170
BT.470.40.63/250	40	63,5	250	6,570
BT.470.50.95/315	50	95,5	315	19,000

Характеристики:
Оправка с механизмом подвода охлаждающей жидкости.
JIS B 6339-BT
Подвод СОЖ выполнен в соответствии с DIN 6359
Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком DIN 1835-B / E.



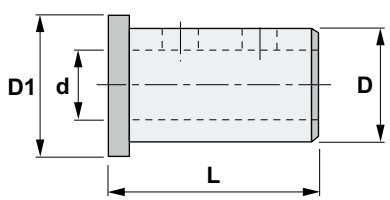
* Другие размеры изготавливаются по запросу.
об/мин макс 4.000 мин.-1 ¤ 25 бар макс.

BT.512

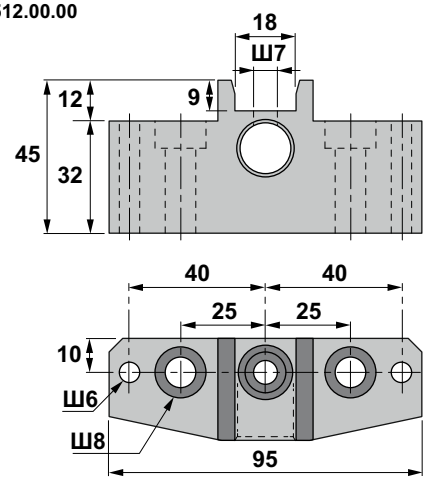
Обозначение	K ISO	d1 G6	L	D	D1	I1	I2*		Kg
BT.512.40.25	40	25	152	45	95	15	65	14116	5,780
BT.512.40.32	40	32	152	48	95	16	65	14116	5,640
BT.512.50.32	50	32	152	48	110	16	80	14116	8,100
BT.512.50.40	50	40	166	58	110	17	80	14116	8,140

Комплектующие				
Bez.	D	d	D1	L
512.25.16	25	16	33	60
512.25.20		20	33	60
512.32.16	32	16	40	60
512.32.20		20	40	60
512.32.25		25	40	60
512.40.16	40	16	48	60
512.40.20		20	48	60
512.40.25		25	48	60
512.40.32		32	48	60
512.00.00				

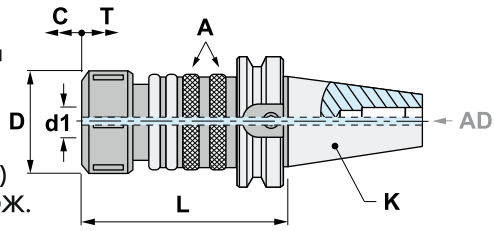
512..



512.00.00



Характеристики:
Оправка с резьбонарезной головой с осевой компенсацией.
JIS B 6339-BT
С цангами по DIN 6499 (ER) и центральной подачей СОЖ.
Компенсация сжатия ©
и растяжения (T).
Сжатие можно заблокировать, повернув заднее кольцо (A).
Контроль глубины нарезания резьбы.



* ПОСТАВЛЯЕТСЯ С КЛЮЧОМ

BT.610

Обозначение	K ISO		d1	L	D	C	T			Kg
BT.610.30.16	30	ER16	M3-M12	99	28	5,5	6,0	45316	50216	0,580
BT.610.**40.16**	40	ER16	M3-M12	100	28	5,5	6,0	45316	50216	1,560
BT.610.**40.25**	40	ER25	M4-M20	125	42	10,5	7,5	45325	50225	2,170
BT.610.**40.40**	40	ER40	M8-M33	141	63	10,0	10,0	45340	50240	3,440
BT.610.**50.16**	50	ER16	M3-M12	100	28	5,5	6,0	45316	50216	4,230
BT.610.**50.25**	50	ER25	M4-M20	134	42	10,5	7,5	45325	50225	4,960
BT.610.**50.40**	50	ER40	M8-M33	150	63	10,0	10,0	45340	50240	6,230

ERXX

I210-212

Комплектующие	
ERXX	Цанги по DIN 6499 - форма B (ER)

ERCXX

I215-216

Комплектующие	
ERCXX	Герметичные цанги DIN 6499 (ER)

ERTXX

I217-218

Комплектующие	
ERTXX	Цанги по DIN 6499 - форма B (ER)

C0.453..

I180

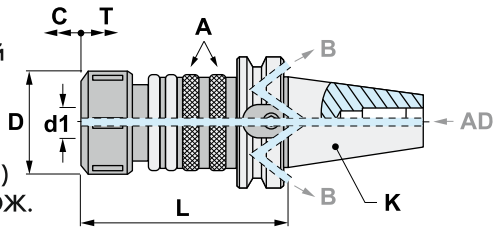
Комплектующие	
C0.453..	Герметичные цанги DIN 6499 (ER)

C0.455..

I181

Комплектующие	
C0.455..	Герметичные цанги DIN 6499 (ER)

Характеристики:
Оправка с резьбонарезной головой с осевой компенсацией.
JIS B 6339-BT
С цангами по DIN 6499 (ER) и центральной подачей СОЖ.
Компенсация сжатия ©
и растяжения (T).
Сжатие можно заблокировать, повернув заднее кольцо (A).
Контроль глубины нарезания резьбы.



* ПОСТАВЛЯЕТСЯ С КЛЮЧОМ

BTC.610

Обозначение	K ISO		d1	L	D	C	T			Kg
BTC.610.40.16	40	ER16	M3-M12	100	28	5,5	6,0	45316	50216	1,540
BTC.610.**40.25**	40	ER25	M4-M20	125	42	10,5	7,5	45325	50225	2,170
BTC.610.**40.40**	40	ER40	M8-M33	141	63	10,0	10,0	45340	50240	3,440
BTC.610.**50.16**	50	ER16	M3-M12	100	28	5,5	6,0	45316	50216	4,300
BTC.610.**50.25**	50	ER25	M4-M20	134	42	10,5	7,5	45325	50225	4,960
BTC.610.**50.40**	50	ER40	M8-M33	150	63	10,0	10,0	45340	50240	6,230

ERXX

I210-212

Комплектующие	
ERXX	Цанги по DIN 6499 - форма B (ER)

ERCXX

I215-216

Комплектующие	
ERCXX	Герметичные цанги DIN 6499 (ER)

ERTXX

I217-218

Комплектующие	
ERTXX	Цанги по DIN 6499 - форма B (ER)

C0.453..

I180

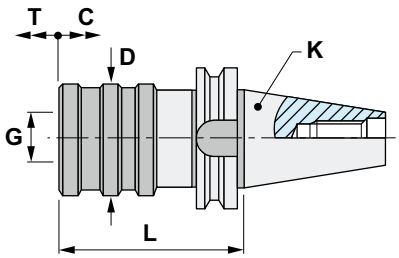
Комплектующие	
C0.453..	Герметичные цанги DIN 6499 (ER)

C0.455..

I181

Комплектующие	
C0.455..	Герметичные цанги DIN 6499 (ER)

Характеристики:
Оправка с резьбонарезной головой с осевой компенсацией..
JIS B 6339-BT
С системой втулок для метчиков Bilz.
Компенсация сжатия © и растяжения (T).



BT.620

Обозначение	K ISO	№	G Ø	d1	L	D	C	T			Kg
BT.620.30.12	30	1	19	M3-M12	63	38	9	9	710XX	750XX	1,000
BT.620.40.12	40	1	19	M3-M12	68	38	9	9	710XX	750XX	1,220
BT.620.40.20	40	2	31	M8-M20	93	55	15	15	720XX	760XX	1,700
BT.620.40.33	40	3	48	M14-M33	138	79	24	24	730XX	770XX	3,710
BT.620.50.12	50	1	19	M3-M12	80	38	9	9	710XX	750XX	3,940
BT.620.50.20	50	2	31	M8-M20	102	55	15	15	720XX	760XX	4,420
BT.620.50.33	50	3	48	M14-M33	135	79	24	24	730XX	770XX	5,630

710XX..730XX

I202

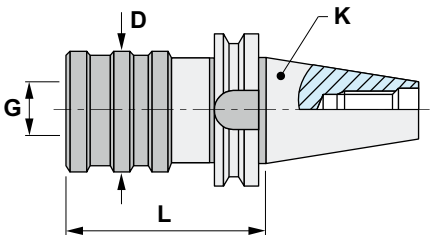
Комплектующие	
710XX..730XX	Быстросменные адаптеры без предохранительной муфты

750XX..770XX

I203

Комплектующие	
750XX..770XX	Быстросменные адаптеры с предохранительной муфтой

Характеристики:
Оправки быстросменные резьбонарезные
для жесткого нарезания резьбы.
compensation. JIS B 6339-BT
С системой втулок для метчиков Bilz.
С внутренним подводом СОЖ.



BT.630

Обозначение	K ISO	№	G Ø	d1	L	D			Kg
BT.630.30.12	30	1	19	M3-M12	60	33	710XX	750XX	1,000
BT.630.40.12	40	1	19	M3-M12	67	33	710XX	750XX	1,170
BT.630.40.20	40	2	31	M8-M20	90	50	720XX	760XX	1,620
BT.630.40.33	40	3	48	M14-M33	117	72	730XX	770XX	2,000
BT.630.50.12	50	1	19	M3-M12	78	33	710XX	750XX	4,600
BT.630.50.20	50	2	31	M8-M20	101	50	720XX	760XX	4,600
BT.630.50.33	50	3	48	M14-M33	125	72	730XX	770XX	5,000

710XX..730XX

I202

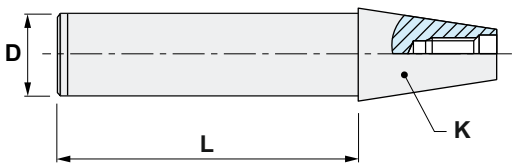
Комплектующие	
710XX..730XX	Быстросменные адаптеры без предохранительной муфты

750XX..770XX

I203

Комплектующие	
750XX..770XX	Быстросменные адаптеры с предохранительной муфтой

Характеристики:
Тестовая оправка
JIS B 6339-BT



BT.999

Обозначение	K ISO	L	D	Kg
BT.999.30	30	300	32	2,160
BT.999.40	40	300	40	3,710
BT.999.50	50	300	50	7,780