



2025-2026

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ АТМ Технолоджи

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА



**ПРЕЦИЗИОННЫЕ ОПРАВКИ
BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2**

ЧАСТЬ 2 / 6



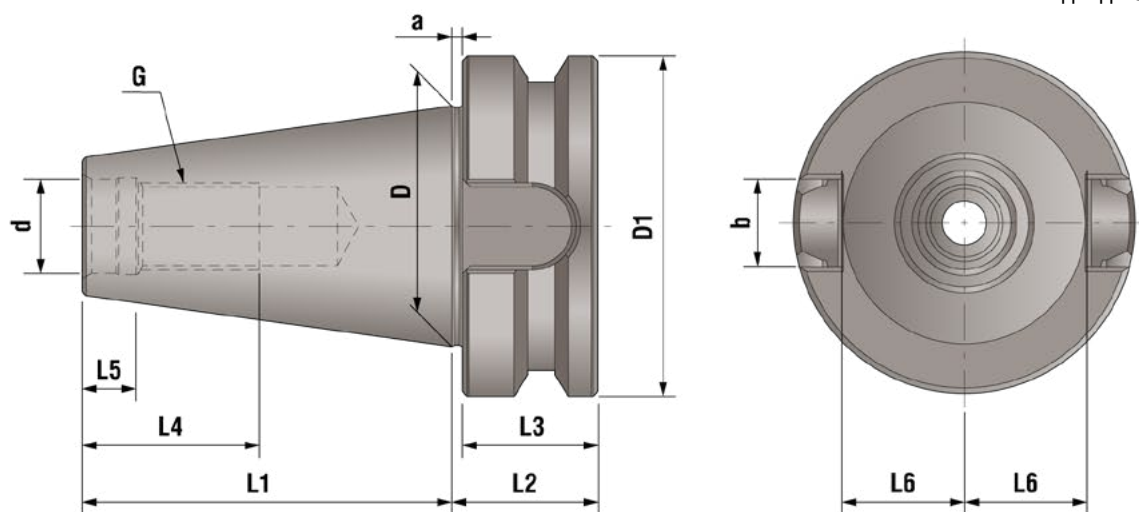
1	Техническая информация		4
2	Цанговый патрон тип ER (DIN 6499) • обычные • удлиненные • короткие	ER  ER-M  ER-A 	6
3	Оправка тип Weldon (DIN 6359)	WE 	12
4	Оправка с креплением инструмента винтом	SLA 	22
5	Оправка для торцевых фрез (DIN 6357)	FMH 	25
6	Оправка комбинированная для торцевых и насадных фрез (DIN 6358)	CSMA 	29
7	Оправка для инструмента с конусом Морзе (DIN 6383)	MT 	31
8	Оправка - заготовка		32
9	Сверлильный патрон • универсальность	NCDC 	33
10	Оправка для штампов и прессформ • для труднодоступных мест	DMC 	34
11	Силовой патрон • передает большой крутящий момент	C 	36
12	Оправка для фрезерных головок с резьбой	MCA 	38
13	Оправка для термозажима • конус 4,5 градуса	SFH 	41
14	Оправка для термозажима тонкая • для труднодоступных мест • конус 3 градуса	SFH SLIM 	56



15	Оправка для термозажима антивибрационная (угол 4.5°)	SFH AV 	59
16	Резьбонарезной патрон с микрокомпенсацией • высокая стойкость метчика	MLC 	62
17	Резьбонарезной патрон с компенсацией для быстросменных адаптеров	KWFLK 	64
18	Гидропластовый патрон	HC 	66
19	Комплект гидропластового патрона		75
20	Гидропластовый патрон с регулировкой биения	HC RA 	76
21	Гидропластовый антивибрационный патрон	HC AV 	77
22	Гидропластовый патрон (тонкий, 3 градуса)	HC SLIM 	78
23	Гидропластовый патрон для торцевых фрез	HC FMH-K 	83
24	Гидропластовый антивибрационный патрон для торцевых фрез	HC FMH-K AV 	84
25	Антивибрационная оправка для торцевых фрез	FMH-K AV 	85
26	Антивибрационная оправка с креплением инструмента винтом (SLA)	SLA AV 	88
27	Антивибрационный цанговый патрон тип ER (DIN 6499)	ER AV 	91


ВВТ (ВТ MAS 403)

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)



ISO	d	d1	D	D1	a	b	e1	G	L1	L2	L3	L4	L5	L6
30	12.5	-	31,75	46	2	16.1	-	M12	48.4	22	20	24	7.0	16.3
40	17	M4	44.45	63	2	16.1	24	M16	65.4	27	25	32	9.0	22.6
50	25	M6	69.85	100	3	25.7	42	M24	101.8	38	35	47	13.0	35.4

КАЧЕСТВО:

Оптимальное сочетание цементированного слоя твердостью 58 ± 2 HRC (на глубину 0.8 мм), предотвращающего износ хвостовика, и сердцевины из стали, закаленной до ~30 HRC, которая хорошо гасит вибрации, позволяют обеспечить долгий срок службы и хорошие условия для резания.

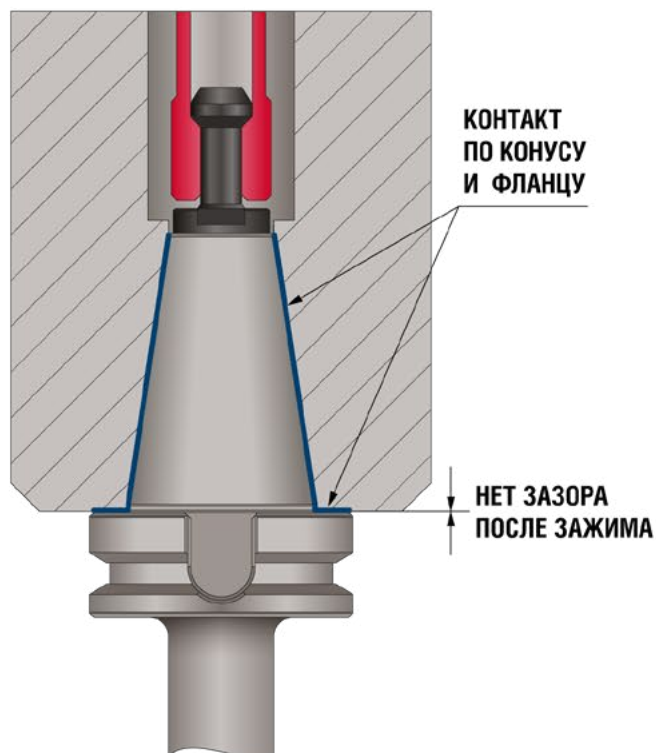
Плюс финишная шлифовка обеспечивает точность AT 3 по DIN и идеальное прилегание по конусу шпинделя и торцу шпинделя.

ПРЕИМУЩЕСТВА СИСТЕМЫ ВВТ:

- Тип крепления ВВТ обеспечивает в 4 раза более жесткое закрепление инструментальной оправки в шпинделе станка по сравнению с ВТ благодаря большой площади контакта по торцу.
- Надежный зажим оправки, благодаря более высокому усилию тянущему хвостовик.
- Позволяет работать с длинными инструментальными наладками.
- Хорошо подходит для обработки с высокими нагрузками.
- Высокая точность и повторяемость.

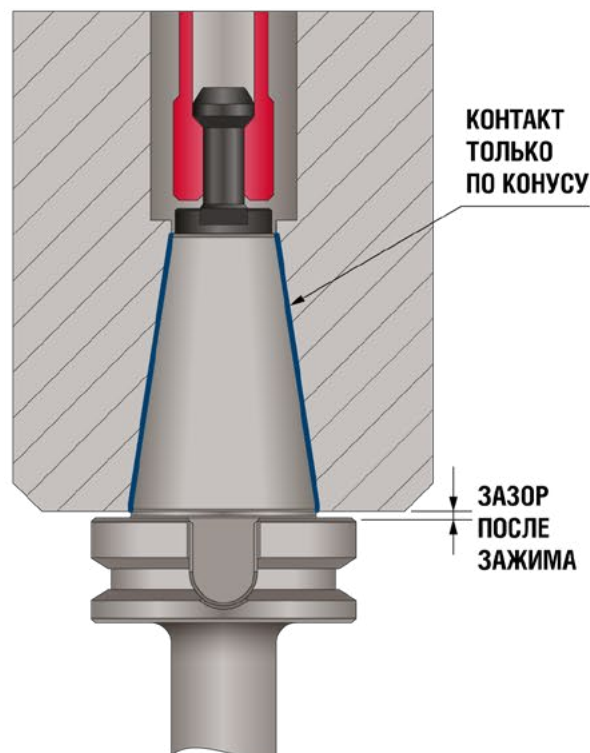
ВВТ (ВТ MAS 403)

Контакт по конусу и фланцу
(после зажима)



ВТ (MAS 403) СТАНДАРТНЫЕ

Контакт только по конусу
(после зажима)



Система зажима ВВТ использует упругую деформацию шпинделя станка и обеспечивает одновременное базирование по конусу и фланцу в шпинделе станка.

Система ВВТ обеспечивает высокую точность обработки благодаря стабильности позиционирования инструментальной сборки по вылету.

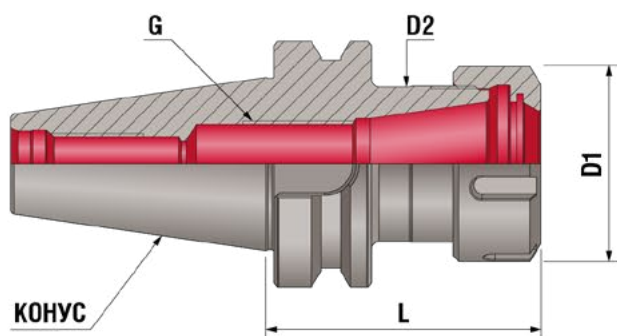
При работе системы стандарта ВТ шпиндель станка вращаясь с высокой скоростью расширяется за счет центробежной силы и тепла выделяемого при обработке, в следствие чего конус оправки втягивается в шпиндель станка и происходит изменение вылета инструмента и как следствие изменение размера обрабатываемой детали. В случае с оправками системы ВВТ не происходит втягивания благодаря упору по фланцу.

Оправки с базированием по конусу и фланцу также возможно установить в шпиндель стандарта ВТ, но при этом теряются преимущества системы ВВТ.



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER (DIN 6499)



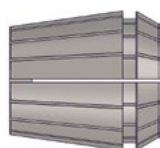
Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
конуса для цанги 0.005 мм

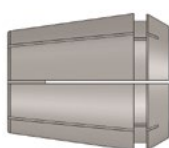
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. диапазон	D1	D2	G	L	Гайка	Ключ	Вес
BBT40-ER16-070 AD, 2.5G	AT0542060096128	40	ER16	0.5-10	32	-	M10x1P	70	UM/ER16	E16	1,19
BBT40-ER16-100 AD, 2.5G	AT0542060119128	40	ER16	0.5-10	32	28	M10x1P	100	UM/ER16	E16	1,318
BBT40-ER16-130 AD, 2.5G	AT0565060136246	40	ER16	0.5-10	32	28	M10x1P	130	UM/ER16	E16	
BBT40-ER16-160 AD, 2.5G	AT0542060146128	40	ER16	0.5-10	32	28	M10x1P	160	UM/ER16	E16	1,94
BBT40-ER20-070 AD, 2.5G	AT0542061096128	40	ER20	1.0-13	35	-	M10x1P	70	UM/ER20	E20	1,2
BBT40-ER20-100 AD, 2.5G	AT0542061119128	40	ER20	1.0-13	35	33	M10x1P	100	UM/ER20	E20	1,394
BBT40-ER20-130 AD, 2.5G	AT0565061136246	40	ER20	1.0-13	35	33	M10x1P	130	UM/ER20	E20	
BBT40-ER20-160 AD, 2.5G	AT0542061146128	40	ER20	1.0-13	35	33	M10x1P	160	UM/ER20	E20	2
BBT40-ER25-070 AD, 2.5G	AT0542062096128	40	ER25	1.0-16	42	-	M18x1P	70	UM/ER25	E25	1,228
BBT40-ER25-100 AD, 2.5G	AT0542062119128	40	ER25	1.0-16	42	40	M18x1P	100	UM/ER25	E25	1,5
BBT40-ER25-130 AD, 2.5G	AT0565062136246	40	ER25	1.0-16	42	40	M18x1P	130	UM/ER25	E25	
BBT40-ER25-160 AD, 2.5G	AT0542062146128	40	ER25	1.0-16	42	40	M18x1P	160	UM/ER25	E25	2,028
BBT40-ER32-070 AD, 2.5G	AT0542063096128	40	ER32	2.0-20	50	-	M22x1.5P	70	UM/ER32	E32	1,258
BBT40-ER32-100 AD, 2.5G	AT0542063119128	40	ER32	2.0-20	50	48	M22x1.5P	100	UM/ER32	E32	1,676
BBT40-ER32-130 AD, 2.5G	AT0565063136246	40	ER32	2.0-20	50	48	M22x1.5P	130	UM/ER32	E32	
BBT40-ER32-160 AD, 2.5G	AT0542063146128	40	ER32	2.0-20	50	48	M22x1.5P	160	UM/ER32	E32	2,435
BBT40-ER40-070 AD, 2.5G	AT0542064096128	40	ER40	3.0-26	63	-	M30x1.5P	70	UM/ER40	E40	1,33
BBT40-ER40-100 AD, 2.5G	AT0542064119128	40	ER40	3.0-26	63	-	M30x1.5P	100	UM/ER40	E40	1,76
BBT40-ER40-130 AD, 2.5G	AT0565064136246	40	ER40	3.0-26	63	-	M30x1.5P	130	UM/ER40	E40	
BBT40-ER40-160 AD, 2.5G	AT0542064146128	40	ER40	3.0-26	63	-	M30x1.5P	160	UM/ER40	E40	2,626
BBT40-ER50-100 AD, 2.5G	AT0542065119128	40	ER50	10.0-34	78	-	M16x2P	100	UM/ER50	E50	1,5

Аксессуары:



Цанга ER
(DIN 6499)



Цанга для
метчика ER-G



Быстросменный
адаптер QCTC

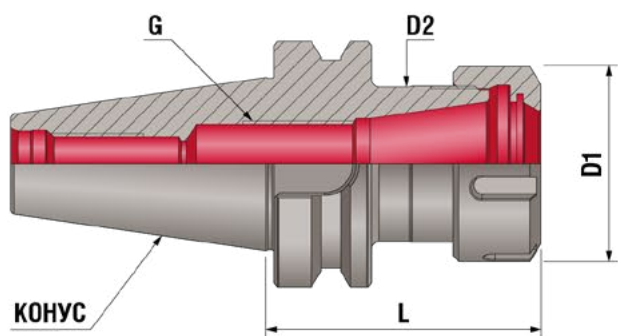


ER гайка



Ключ для ER

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER (DIN 6499)



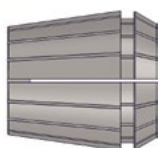
Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного конуса для цанги 0.005 мм

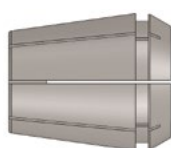
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. диапазон	D1	D2	G	L	Гайка	Ключ	Вес
BBT50-ER16-080 AD, 2.5G	AT0559060102128	50	ER16	0.5-10	32	-	M10x1P	80	UM/ER16	E16	3,992
BBT50-ER16-100 AD, 2.5G	AT0559060119128	50	ER16	0.5-10	32	28	M10x1P	100	UM/ER16	E16	3,5
BBT50-ER16-130 AD, 2.5G	AT0566060136246	50	ER16	0.5-10	32	28	M10x1P	130	UM/ER16	E16	
BBT50-ER16-160 AD, 2.5G	AT0559060146128	50	ER16	0.5-10	32	28	M10x1P	160	UM/ER16	E16	4,288
BBT50-ER20-100 AD, 2.5G	AT0559061119128	50	ER20	1.0-13	35	33	M10x1P	100	UM/ER20	E20	3,55
BBT50-ER20-130 AD, 2.5G	AT0566061136246	50	ER20	1.0-13	35	33	M10x1P	130	UM/ER20	E20	
BBT50-ER20-160 AD, 2.5G	AT0559061146128	50	ER20	1.0-13	35	33	M10x1P	160	UM/ER20	E20	4,48
BBT50-ER25-080 AD, 2.5G	AT0559062102128	50	ER25	1.0-16	42	-	M18x1P	80	UM/ER25	E25	2,95
BBT50-ER25-100 AD, 2.5G	AT0559062119128	50	ER25	1.0-16	42	40	M18x1P	100	UM/ER25	E25	4,218
BBT50-ER25-130 AD, 2.5G	AT0566062136246	50	ER25	1.0-16	42	40	M18x1P	130	UM/ER25	E25	
BBT50-ER25-160 AD, 2.5G	AT0559062146128	50	ER25	1.0-16	42	40	M18x1P	160	UM/ER25	E25	4,676
BBT50-ER32-080 AD, 2.5G	AT0559063102128	50	ER32	2.0-20	50	-	M22x1.5P	80	UM/ER32	E32	4,042
BBT50-ER32-100 AD, 2.5G	AT0559063119128	50	ER32	2.0-20	50	45	M22x1.5P	100	UM/ER32	E32	4,25
BBT50-ER32-130 AD, 2.5G	AT0566063136246	50	ER32	2.0-20	50	45	M22x1.5P	130	UM/ER32	E32	
BBT50-ER32-160 AD, 2.5G	AT0559063146128	50	ER32	2.0-20	50	45	M22x1.5P	160	UM/ER32	E32	4,966
BBT50-ER40-080 AD, 2.5G	AT0559064102128	50	ER40	3.0-26	63	-	M30x1.5P	80	UM/ER40	E40	4,28
BBT50-ER40-100 AD, 2.5G	AT0559064119128	50	ER40	3.0-26	63	-	M30x1.5P	100	UM/ER40	E40	4,1
BBT50-ER40-130 AD, 2.5G	AT0566064136246	50	ER40	3.0-26	63	-	M30x1.5P	130	UM/ER40	E40	
BBT50-ER40-160 AD, 2.5G	AT0559064146128	50	ER40	3.0-26	63	60	M30x1.5P	160	UM/ER40	E40	5,728
BBT50-ER50-100 AD, 2.5G	AT0559065119128	50	ER50	10.0-34	78	-	M16x2P	100	UM/ER50	E50	5,65
BBT50-ER50-160 AD, 2.5G	AT0559065146128	50	ER50	10.0-34	78	-	M16x2P	160	UM/ER50	E50	6,2

Аксессуары:



Цанга ER
(DIN 6499)



Цанга для
метчика ER-G



Быстросменный
адаптер QCTC



ER гайка

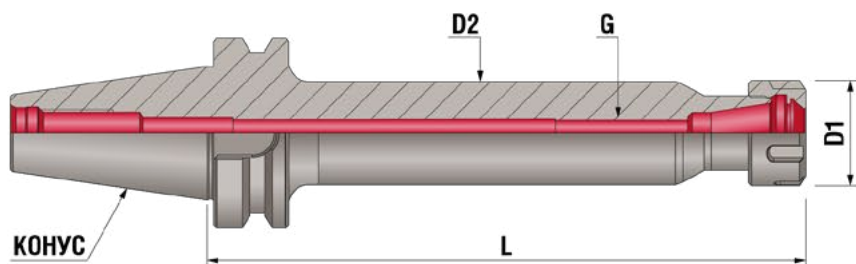


Ключ для ER



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER (DIN 6499)

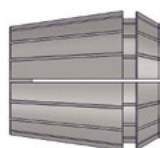


Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.010 мм

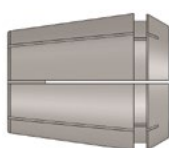
Тип подвода СОЖ (AD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. диапазон	D1	D2	G	L	Гайка	Ключ	Вес
BBT40-ER16-200 AD	AT0565060210561	40	ER16	0.5-10	32	30	M10x1.5P	200	UM/ER16	E16	
BBT40-ER16-250 AD	AT0565060153561	40	ER16	0.5-10	32	30	M10x1.5P	250	UM/ER16	E16	
BBT40-ER16-300 AD	AT0565060154561	40	ER16	0.5-10	32	30	M10x1.5P	300	UM/ER16	E16	
BBT40-ER20-200 AD	AT0565061210561	40	ER20	1.0-13	35	34	M10x1.5P	200	UM/ER20	E20	
BBT40-ER20-250 AD	AT0565061153561	40	ER20	1.0-13	35	34	M10x1.5P	250	UM/ER20	E20	
BBT40-ER20-300 AD	AT0565061154561	40	ER20	1.0-13	35	34	M10x1.5P	300	UM/ER20	E20	
BBT40-ER25-200 AD	AT0565546210561	40	ER25	1.0-16	42	40	M16x2P	200	UM/ER25	E25	
BBT40-ER25-250 AD	AT0565546153561	40	ER25	1.0-16	42	40	M16x2P	250	UM/ER25	E25	
BBT40-ER25-300 AD	AT0565546154561	40	ER25	1.0-16	42	40	M16x2P	300	UM/ER25	E25	
BBT40-ER32-200 AD	AT0565063210561	40	ER32	2.0-20	50	48	M16x2P	200	UM/ER32	E32	
BBT40-ER32-250 AD	AT0565063153561	40	ER32	2.0-20	50	48	M16x2P	250	UM/ER32	E32	
BBT40-ER32-300 AD	AT0565063154561	40	ER32	2.0-20	50	48	M16x2P	300	UM/ER32	E32	
BBT40-ER40-200 AD	AT0565064210561	40	ER40	3.0-26	63	52	M16x2P	200	UM/ER40	E40	
BBT40-ER40-250 AD	AT0565064153561	40	ER40	3.0-26	63	52	M16x2P	250	UM/ER40	E40	
BBT40-ER40-300 AD	AT0565064154561	40	ER40	3.0-26	63	52	M16x2P	300	UM/ER40	E40	

Аксессуары:



Цанга ER
(DIN 6499)



Цанга для
метчика ER-G



Быстросменный
адаптер QCTC

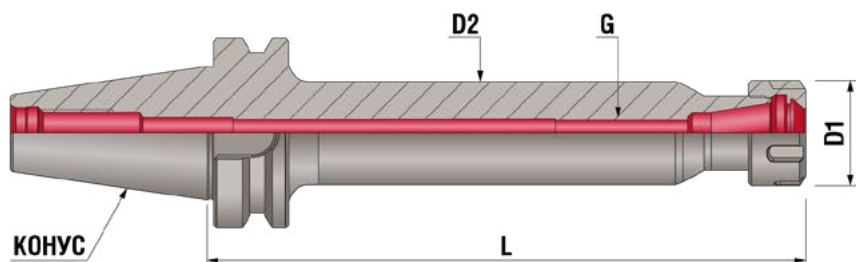


ER гайка



Ключ для ER

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER (DIN 6499)

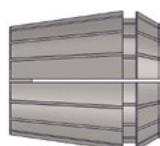


Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.010 мм

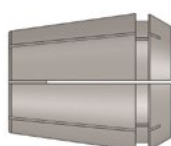
Тип подвода СОЖ (AD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. диапазон	D1	D2	G	L	Гайка	Ключ	Вес
BBT50-ER16-200 AD	AT0566060210561	50	ER16	0.5-10	32	30	M10x1.5P	200	UM/ER16	E16	
BBT50-ER16-250 AD	AT0566060153561	50	ER16	0.5-10	32	30	M10x1.5P	250	UM/ER16	E16	
BBT50-ER16-300 AD	AT0566060154561	50	ER16	0.5-10	32	30	M10x1.5P	300	UM/ER16	E16	
BBT50-ER16-350 AD	AT0566060155561	50	ER16	0.5-10	32	30	M10x1.5P	350	UM/ER16	E16	
BBT50-ER16-400 AD	AT0566060511561	50	ER16	0.5-10	32	30	M10x1.5P	400	UM/ER16	E16	
BBT50-ER20-200 AD	AT0566061210561	50	ER20	1.0-13	35	34	M10x1.5P	200	UM/ER20	E20	
BBT50-ER20-250 AD	AT0566061153561	50	ER20	1.0-13	35	34	M10x1.5P	250	UM/ER20	E20	
BBT50-ER20-300 AD	AT0566061154561	50	ER20	1.0-13	35	34	M10x1.5P	300	UM/ER20	E20	
BBT50-ER20-350 AD	AT0566061155561	50	ER20	1.0-13	35	34	M10x1.5P	350	UM/ER20	E20	
BBT50-ER20-400 AD	AT0566061511561	50	ER20	1.0-13	35	34	M10x1.5P	400	UM/ER20	E20	
BBT50-ER25-200 AD	AT0566062210561	50	ER25	1.0-16	42	40	M16x2P	200	UM/ER25	E25	
BBT50-ER25-250 AD	AT0566062153561	50	ER25	1.0-16	42	40	M16x2P	250	UM/ER25	E25	
BBT50-ER25-300 AD	AT0566062154561	50	ER25	1.0-16	42	40	M16x2P	300	UM/ER25	E25	
BBT50-ER25-350 AD	AT0566062155561	50	ER25	1.0-16	42	40	M16x2P	350	UM/ER25	E25	
BBT50-ER25-400 AD	AT0566062511561	50	ER25	1.0-16	42	40	M16x2P	400	UM/ER25	E25	
BBT50-ER32-200 AD	AT0566063210561	50	ER32	2.0-20	50	48	M16x2P	200	UM/ER32	E32	
BBT50-ER32-250 AD	AT0566063153561	50	ER32	2.0-20	50	48	M16x2P	250	UM/ER32	E32	
BBT50-ER32-300 AD	AT0566063154561	50	ER32	2.0-20	50	48	M16x2P	300	UM/ER32	E32	
BBT50-ER32-350 AD	AT0566063155561	50	ER32	2.0-20	50	48	M16x2P	350	UM/ER32	E32	
BBT50-ER32-400 AD	AT0566063511561	50	ER32	2.0-20	50	48	M16x2P	400	UM/ER32	E32	
BBT50-ER40-200 AD	AT0566064210561	50	ER40	3.0-26	63	60	M16x2P	200	UM/ER40	E40	
BBT50-ER40-250 AD	AT0566064153561	50	ER40	3.0-26	63	60	M16x2P	250	UM/ER40	E40	
BBT50-ER40-300 AD	AT0566064154561	50	ER40	3.0-26	63	60	M16x2P	300	UM/ER40	E40	
BBT50-ER40-350 AD	AT0566064155561	50	ER40	3.0-26	63	60	M16x2P	350	UM/ER40	E40	
BBT50-ER40-400 AD	AT0566064511561	50	ER40	3.0-26	63	60	M16x2P	400	UM/ER40	E40	

Аксессуары:



Цанга ER
(DIN 6499)



Цанга для
метчика ER-G



Быстросменный
адаптер QCTC



ER гайка

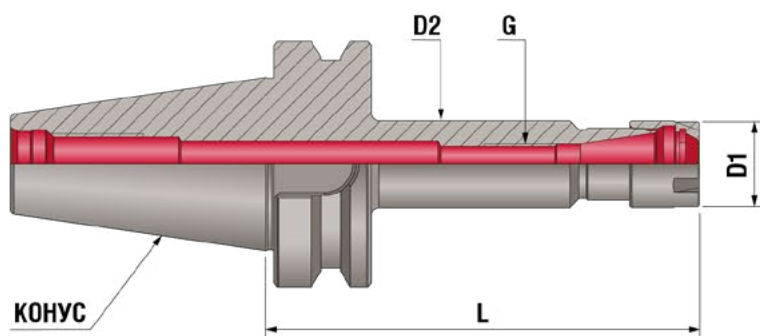


Ключ для ER



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER-M (DIN 6499)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного конуса для цанги 0.005 мм

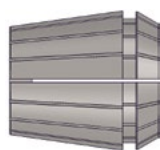
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. диапазон	D1	D2	G	L	Гайка	Ключ	Вес
BBT30-ER11M-070 AD+B, 2.5G	AT0596573888581	30	ER11	0.5-7	16	16	M6x1P	70	ER11M	E11M	

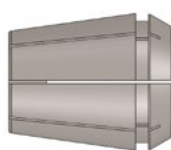
BBT40-ER11M-070 AD+B, 2.5G	AT0542067096246	40	ER11	0.5-7	16	16	M6x1P	70	ER11M	E11M	1,11
BBT40-ER11M-100 AD+B, 2.5G	AT0542067119246	40	ER11	0.5-7	16	16	M6x1P	100	ER11M	E11M	1,134
BBT40-ER11M-130 AD+B, 2.5G	AT0565067136146	40	ER11	0.5-7	16	16	M6x1P	130	ER11M	E11M	
BBT40-ER11M-160 AD+B, 2.5G	AT0542067146246	40	ER11	0.5-7	16	16	M6x1P	160	ER11M	E11M	1,22
BBT40-ER16M-070 AD+B, 2.5G	AT0542068096246	40	ER16	0.5-10	22	22	M10x1P	70	ER16M	E16M	1,2
BBT40-ER16M-100 AD+B, 2.5G	AT0542068119246	40	ER16	0.5-10	22	22	M10x1P	100	ER16M	E16M	1,13
BBT40-ER16M-120 AD+B, 2.5G	AT0542068133246	40	ER16	0.5-10	22	22	M10x1P	120	ER16M	E16M	1,2
BBT40-ER16M-130 AD+B, 2.5G	AT0565068136146	40	ER16	0.5-10	22	22	M10x1P	130	ER16M	E16M	
BBT40-ER16M-160 AD+B, 2.5G	AT0542068146246	40	ER16	0.5-10	22	22	M10x1P	160	ER16M	E16M	1,214
BBT40-ER20M-120 AD+B, 2.5G	AT0542069133246	40	ER20	1.0-13	28	28	M10x1P	120	ER20M	E20M	1,3
BBT40-ER20M-130 AD+B, 2.5G	AT0596573078163	40	ER20	1.0-13	28	28	M10x1P	130	ER20M	E20M	
BBT40-ER20M-160 AD+B, 2.5G	AT0542069146246	40	ER20	1.0-13	28	28	M10x1P	160	ER20M	E20M	1,238
BBT40-ER25M-070 AD+B, 2.5G	AT0542070096246	40	ER25	1.0-16	35	35	M18x1P	70	ER25M	E25M	1,15
BBT40-ER25M-100 AD+B, 2.5G	AT0542070119246	40	ER25	1.0-16	35	35	M18x1P	100	ER25M	E25M	1,33
BBT40-ER25M-120 AD+B, 2.5G	AT0542070133246	40	ER25	1.0-16	35	35	M18x1P	120	ER25M	E25M	1,5
BBT40-ER25M-130 AD+B, 2.5G	AT0596575078163	40	ER25	1.0-16	35	35	M18x1P	130	ER25M	E25M	
BBT40-ER25M-160 AD+B, 2.5G	AT0542070146246	40	ER25	1.0-16	35	35	M18x1P	160	ER25M	E25M	1,6

BBT50-ER16M-100 AD+B, 2.5G	AT0566068119147	50	ER16	0.5-10	22	22	M10x1P	100	ER16M	E16M	
BBT50-ER16M-130 AD+B, 2.5G	AT0566068136147	50	ER16	0.5-10	22	22	M10x1P	130	ER16M	E16M	
BBT50-ER16M-160 AD+B, 2.5G	AT0566068146147	50	ER16	0.5-10	22	22	M10x1P	160	ER16M	E16M	

Аксессуары:



Цанга ER
(DIN 6499)



Цанга для
метчика ER-G



Быстросменный
адаптер QCTC

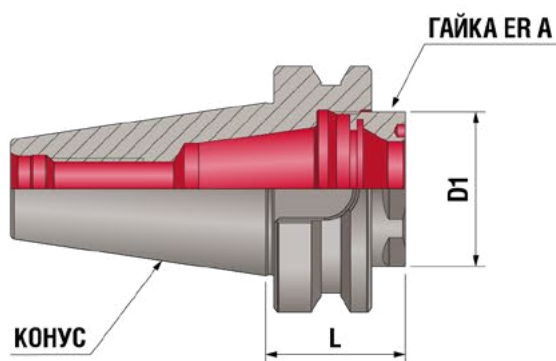


ER M гайка



Ключ M типа

КОРОТКИЙ ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER-A



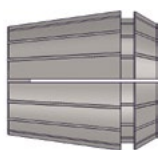
Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
конуса для цанги 0.005 мм

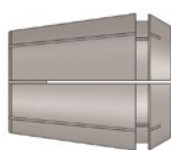
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. диапазон	D1	L	Гайка	Вес
BBT30-ER25A-27 AD, 2.5G	AT0558154471246	30	ER 25	1-16	32	27	ER25A	0,5
BBT40-ER32A-32 AD, 2.5G	AT0596573592581	40	ER 32	2-20	40	32	ER32A	
BBT50-ER32A-43 AD, 2.5G	AT0596573595581	50	ER 32	2-20	40	43	ER32A	

Аксессуары:



Цанга ER
(DIN 6499)



Цанга для
метчика ER-G



Быстросменный
адаптер QSTC

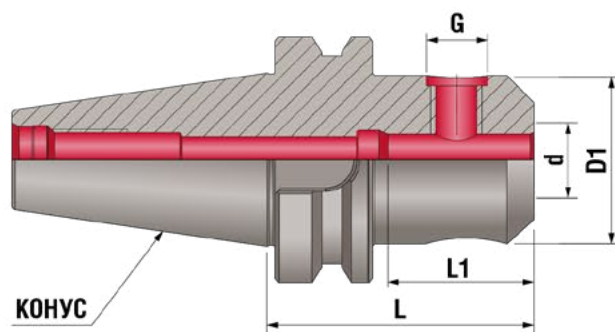
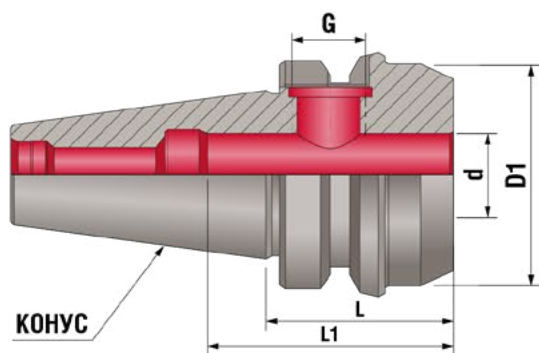


Ключ А типа



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ТИП WELDON (DIN 6359)

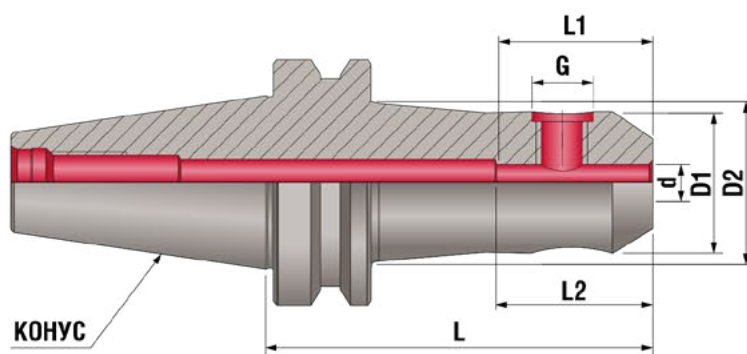
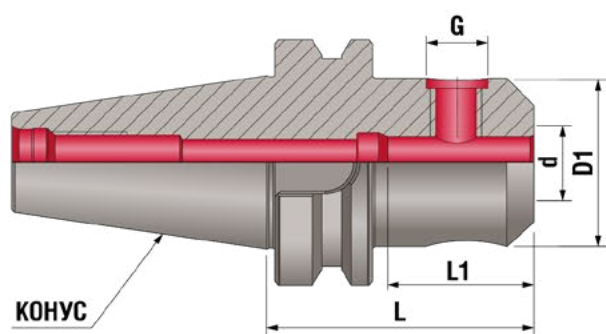


Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.005 мм
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Кол-во винтов	Вес
BBT30-WE06-035 AD, 2.5G	AT0558022570246	30	6	25	-	M6	35	34	-	1	0,4
BBT30-WE06-050 AD, 2.5G	AT0558022082128	30	6	25	-	M6	50	34	-	1	0,6
BBT30-WE08-035 AD, 2.5G	AT0558023570246	30	8	28	-	M8	35	34	-	1	0,4
BBT30-WE08-050 AD, 2.5G	AT0558023082128	30	8	28	-	M8	50	34	-	1	0,6
BBT30-WE10-035 AD, 2.5G	AT0558024570246	30	10	35	-	M10	35	40	-	1	0,48
BBT30-WE10-050 AD, 2.5G	AT0558024082128	30	10	35	-	M10	50	40	-	1	0,68
BBT30-WE12-035 AD, 2.5G	AT0558025570246	30	12	42	-	M12	35	46	-	1	0,578
BBT30-WE12-055 AD, 2.5G	AT0558025086128	30	12	42	-	M12	55	46	-	1	0,778
BBT30-WE14-035 AD, 2.5G	AT0558169570246	30	14	42	-	M12	35	46	-	1	0,74
BBT30-WE14-055 AD, 2.5G	AT0558169086128	30	14	44	-	M12	55	46	-	1	0,94
BBT30-WE16-035 AD, 2.5G	AT0558026570246	30	16	42	-	M14	35	48	-	1	0,88
BBT30-WE16-063 AD, 2.5G	AT0596573609244	30	16	48	-	M14	63	48	-	1	
BBT30-WE18-035 AD, 2.5G	AT0558170570246	30	18	42	-	M14	35	48	-	1	0,61
BBT30-WE18-063 AD, 2.5G	AT0596573446244	30	18	50	-	M14	63	48	-	1	
BBT30-WE20-035 AD, 2.5G	AT0558027570246	30	20	42	-	M16	35	52	-	1	1,1
BBT30-WE20-070 AD, 2.5G	AT0596573073244	30	20	52	-	M16	70	52	-	1	

ОПРАВКА ТИП WELDON (DIN 6359)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

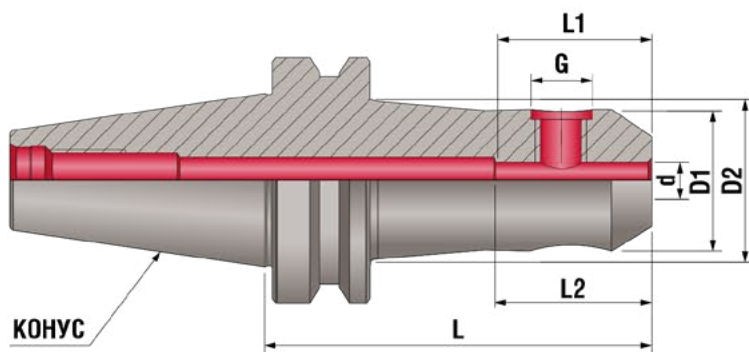
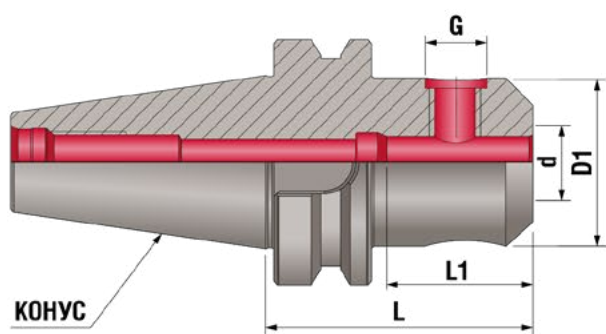
Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.005 мм
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Кол-во винтов	Вес
BBT40-WE06-050 AD, 2.5G	AT0542022082128	40	6	25	-	M6	50	34	-	1	1,224
BBT40-WE06-100 AD, 2.5G	AT0542022119128	40	6	25	36	M6	100	34	40	1	1,44
BBT40-WE06-130 AD, 2.5G	AT0565580136128	40	6	25	36	M6	130	34	50	1	
BBT40-WE06-160 AD, 2.5G	AT0542022146128	40	6	25	36	M6	160	34	80	1	1,65
BBT40-WE08-050 AD, 2.5G	AT0542023082128	40	8	28	-	M8	50	34	-	1	1,25
BBT40-WE08-100 AD, 2.5G	AT0542023119128	40	8	28	38	M8	100	34	40	1	1,51
BBT40-WE08-130 AD, 2.5G	AT0565581136128	40	8	28	40	M8	130	34	50	1	
BBT40-WE08-160 AD, 2.5G	AT0542023146128	40	8	28	40	M8	160	34	80	1	1,73
BBT40-WE10-063 AD, 2.5G	AT0542024082128	40	10	35	-	M10	63	40	-	1	1,362
BBT40-WE10-100 AD, 2.5G	AT0542024119128	40	10	35	40	M10	100	40	40	1	1,63
BBT40-WE10-130 AD, 2.5G	AT0565585136128	40	10	35	40	M10	130	40	50	1	
BBT40-WE10-160 AD, 2.5G	AT0542024146128	40	10	35	40	M10	160	40	80	1	2,03
BBT40-WE12-063 AD, 2.5G	AT0542025534128	40	12	42	-	M12	63	46	-	1	1,458
BBT40-WE12-100 AD, 2.5G	AT0542025119128	40	12	42	-	M12	100	46	-	1	1,83
BBT40-WE12-130 AD, 2.5G	AT0565583136128	40	12	42	-	M12	130	46	-	1	
BBT40-WE12-160 AD, 2.5G	AT0542025146128	40	12	42	-	M12	160	46	-	1	2,37
BBT40-WE14-063 AD, 2.5G	AT0542169534128	40	14	44	-	M12	63	46	-	1	1,48
BBT40-WE14-100 AD, 2.5G	AT0542169119128	40	14	44	-	M12	100	46	-	1	1,87
BBT40-WE14-130 AD, 2.5G	AT0565586136128	40	14	44	-	M12	130	46	-	1	
BBT40-WE14-160 AD, 2.5G	AT0542169146128	40	14	44	-	M12	160	46	-	1	2,5



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ТИП WELDON (DIN 6359)

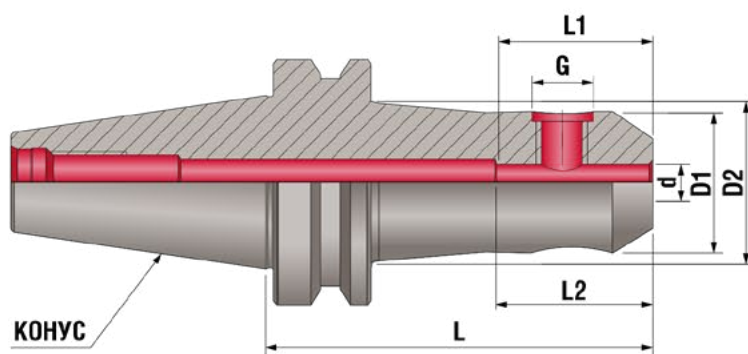
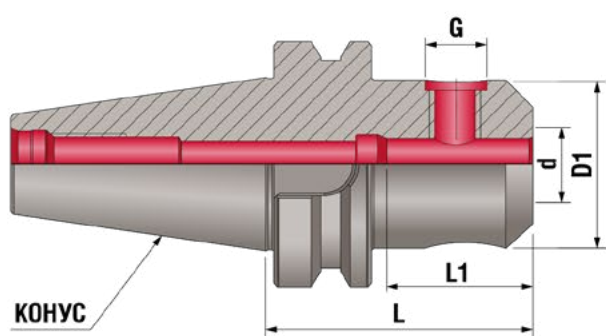


Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.005 мм
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Кол-во винтов	Вес
BBT40-WE16-063 AD, 2.5G	AT0542026534128	40	16	48	-	M14	63	48	-	1	1,548
BBT40-WE16-100 AD, 2.5G	AT0542026119128	40	16	48	-	M14	100	48	-	1	2
BBT40-WE16-130 AD, 2.5G	AT0565543136128	40	16	48	-	M14	130	48	-	1	
BBT40-WE16-160 AD, 2.5G	AT0542026146128	40	16	48	-	M14	160	48	-	1	2,78
BBT40-WE18-063 AD, 2.5G	AT0542170534128	40	18	50	-	M14	63	48	-	1	1,53
BBT40-WE18-100 AD, 2.5G	AT0542170119128	40	18	50	-	M14	100	48	-	1	2,05
BBT40-WE18-130 AD, 2.5G	AT0565587136128	40	18	50	-	M14	130	48	-	1	
BBT40-WE18-160 AD, 2.5G	AT0542170146128	40	18	50	-	M14	160	48	-	1	3
BBT40-WE20-063 AD, 2.5G	AT0542027534128	40	20	52	-	M16	63	52	-	1	1,556
BBT40-WE20-100 AD, 2.5G	AT0542027119128	40	20	52	-	M16	100	52	-	1	2,12
BBT40-WE20-130 AD, 2.5G	AT0565544136128	40	20	52	-	M16	130	52	-	1	
BBT40-WE20-160 AD, 2.5G	AT0542027146128	40	20	52	-	M16	160	52	-	1	3,07
BBT40-WE25-090 AD, 2.5G	AT0542028111128	40	25	65	-	M18x2	90	56	-	2	2,442
BBT40-WE25-130 AD, 2.5G	AT0565584136128	40	25	65	-	M18x2	130	56	-	2	
BBT40-WE25-160 AD, 2.5G	AT0542028146128	40	25	65	-	M18x2	160	56	-	2	4,17
BBT40-WE32-100 AD, 2.5G	AT0542029119128	40	32	72	-	M20x2	100	60	-	2	2,904
BBT40-WE32-130 AD, 2.5G	AT0565588136128	40	32	72	-	M20x2	130	60	-	2	
BBT40-WE32-160 AD, 2.5G	AT0542029146128	40	32	72	-	M20x2	160	60	-	2	4,7
BBT40-WE40-105 AD, 2.5G	AT0542030123128	40	40	80	-	M20x2	105	70	-	2	3,34
BBT40-WE40-130 AD, 2.5G	AT0565589136128	40	40	80	-	M20x2	130	70	-	2	
BBT40-WE40-160 AD, 2.5G	AT0542030146128	40	40	80	-	M20x2	160	70	-	2	5,46

ОПРАВКА ТИП WELDON (DIN 6359)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

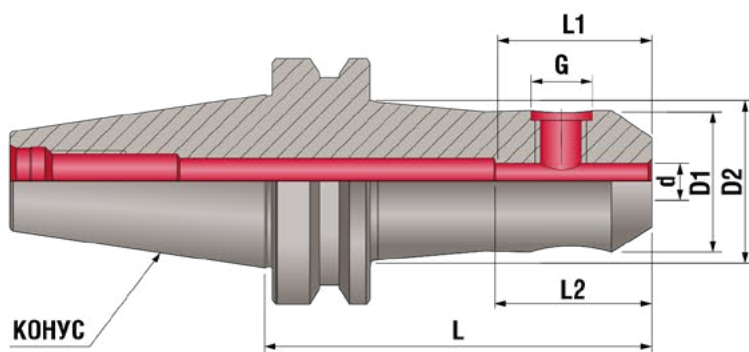
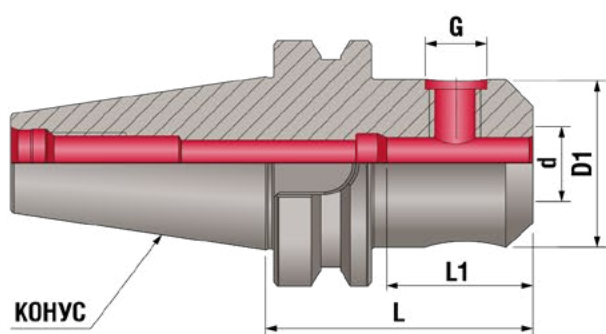
Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.005 мм
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Кол-во винтов	Вес
BBT50-WE06-063 AD, 2.5G	AT0559022534128	50	6	25	-	M6	63	34	-	1	3,95
BBT50-WE06-100 AD, 2.5G	AT0559022119128	50	6	25	36	M6	100	34	35	1	4,14
BBT50-WE06-130 AD, 2.5G	AT0566580136128	50	6	25	43	M6	130	34	50	1	
BBT50-WE06-160 AD, 2.5G	AT0559022146128	50	6	25	43	M6	160	34	80	1	4,4
BBT50-WE08-063 AD, 2.5G	AT0559023534128	50	8	28	-	M8	63	34	-	1	4
BBT50-WE08-100 AD, 2.5G	AT0559023119128	50	8	28	38	M8	100	34	35	1	4,2
BBT50-WE08-130 AD, 2.5G	AT0566581136128	50	8	28	46	M8	130	34	50	1	
BBT50-WE08-160 AD, 2.5G	AT0559023146128	50	8	28	46	M8	160	34	80	1	4,54
BBT50-WE10-080 AD, 2.5G	AT0559024534128	50	10	35	-	M10	80	40	-	1	4,14
BBT50-WE10-100 AD, 2.5G	AT0559024119128	50	10	35	42	M10	100	40	35	1	4,3
BBT50-WE10-130 AD, 2.5G	AT0566585136128	50	10	35	49	M10	130	40	50	1	
BBT50-WE10-160 AD, 2.5G	AT0559024146128	50	10	35	49	M10	160	40	80	1	4,87
BBT50-WE12-080 AD, 2.5G	AT0559025534128	50	12	42	-	M12	80	46	-	1	4,26
BBT50-WE12-100 AD, 2.5G	AT0559025119128	50	12	42	48	M12	100	46	35	1	4,55
BBT50-WE12-130 AD, 2.5G	AT0566583136128	50	12	42	55	M12	130	46	50	1	
BBT50-WE12-160 AD, 2.5G	AT0559025146128	50	12	42	55	M12	160	46	80	1	5,25
BBT50-WE14-080 AD, 2.5G	AT0559169534128	50	14	44	-	M12	80	46	-	1	4,31
BBT50-WE14-100 AD, 2.5G	AT0559169119128	50	14	44	50	M12	100	46	35	1	4,58
BBT50-WE14-130 AD, 2.5G	AT0566586136128	50	14	44	56	M12	130	46	50	1	
BBT50-WE14-160 AD, 2.5G	AT0559169146128	50	14	44	56	M12	160	46	80	1	5,31



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ТИП WELDON (DIN 6359)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.005 мм
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Кол-во винтов	Вес
BBT50-WE16-080 AD, 2.5G	AT0559026534128	50	16	48	-	M14	80	48	-	1	4,35
BBT50-WE16-100 AD, 2.5G	AT0559026119128	50	16	48	54	M14	100	48	35	1	4,67
BBT50-WE16-130 AD, 2.5G	AT0566543136128	50	16	48	60	M14	130	48	50	1	
BBT50-WE16-160 AD, 2.5G	AT0559026146128	50	16	48	60	M14	160	48	80	1	5,4
BBT50-WE18-080 AD, 2.5G	AT0559170534128	50	18	50	-	M14	80	48	-	1	4,38
BBT50-WE18-100 AD, 2.5G	AT0559170119128	50	18	50	62	M14	100	48	35	1	4,79
BBT50-WE18-130 AD, 2.5G	AT0566587136128	50	18	50	62	M14	130	48	50	1	
BBT50-WE18-160 AD, 2.5G	AT0559170146128	50	18	50	62	M14	160	48	80	1	5,72
BBT50-WE20-080 AD, 2.5G	AT0559027102128	50	20	52	-	M16	80	52	-	1	4,402
BBT50-WE20-100 AD, 2.5G	AT0559027119128	50	20	52	65	M16	100	52	35	1	4,9
BBT50-WE20-130 AD, 2.5G	AT0566544136128	50	20	52	66	M16	130	52	50	1	
BBT50-WE20-160 AD, 2.5G	AT0559027146128	50	20	52	66	M16	160	52	80	1	5,878
BBT50-WE25-100 AD, 2.5G	AT0559028119128	50	25	65	-	M18x2	100	56	-	2	5,17
BBT50-WE25-130 AD, 2.5G	AT0566584136128	50	25	65	-	M18x2	130	56	-	2	
BBT50-WE25-160 AD, 2.5G	AT0559028146128	50	25	65	-	M18x2	160	56	-	2	6,79
BBT50-WE32-105 AD, 2.5G	AT0559029123128	50	32	72	-	M20x2	105	60	-	2	5,5
BBT50-WE32-130 AD, 2.5G	AT0566588136128	50	32	72	-	M20x2	130	60	-	2	
BBT50-WE32-160 AD, 2.5G	AT0559029146128	50	32	72	-	M20x2	160	60	-	2	7,13
BBT50-WE40-115 AD, 2.5G	AT0559030130128	50	40	80	-	M20x2	115	70	-	2	5,9
BBT50-WE40-130 AD, 2.5G	AT0566589136128	50	40	80	-	M20x2	130	70	-	2	
BBT50-WE40-160 AD, 2.5G	AT0559030146128	50	40	80	-	M20x2	160	70	-	2	7,4
BBT50-WE50-125 AD, 2.5G	AT0559031135128	50	50	100	-	M24x2	125	80	-	2	7,62

ОПРАВКА ТИП WELDON (DIN 6359)

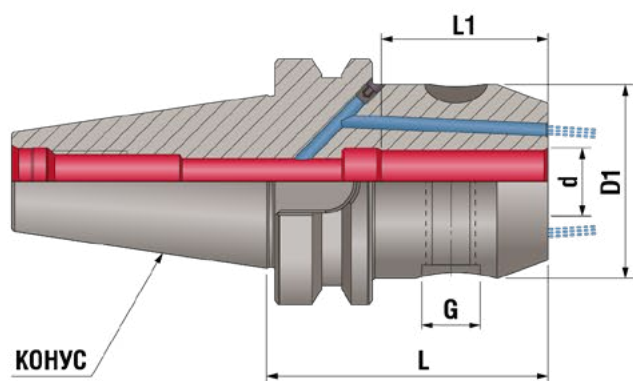


ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА

Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного отверстия
под хвостовик инструмента 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)



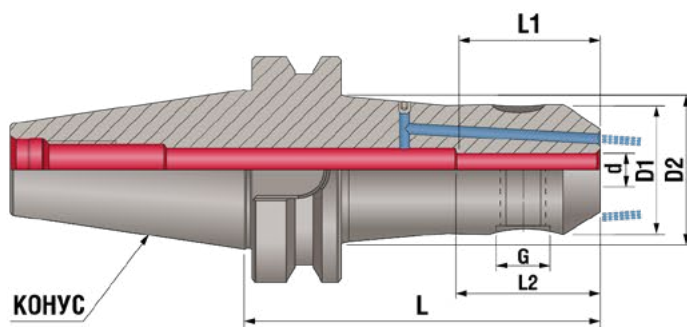
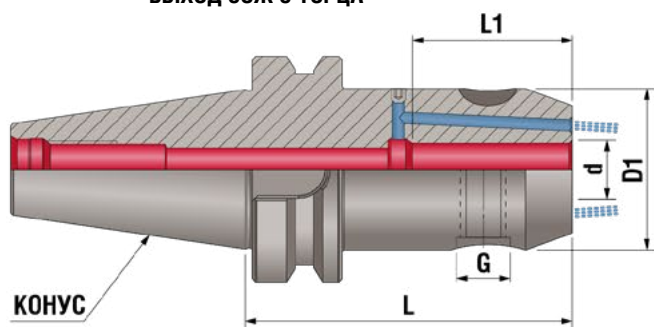
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Кол-во винтов	Вес
BBT30-WE06-050 FCC, 2.5G	AT0558022082274	30	6	25	-	M6	50	34	-	1	0,65
BBT30-WE08-050 FCC, 2.5G	AT0558023082274	30	8	28	-	M8	50	34	-	1	0,65
BBT30-WE10-050 FCC, 2.5G	AT0558024082274	30	10	35	-	M10	50	40	-	1	0,73
BBT30-WE12-055 FCC, 2.5G	AT0558025086274	30	12	42	-	M12	55	46	-	1	0,828
BBT30-WE14-055 FCC, 2.5G	AT0558169086274	30	14	44	-	M12	55	46	-	1	0,99
BBT30-WE16-063 FCC, 2.5G	AT0558026534274	30	16	48	-	M14	63	48	-	1	1,13
BBT30-WE18-063 FCC, 2.5G	AT0558170534274	30	18	50	-	M14	63	48	-	1	0,86
BBT30-WE20-070 FCC, 2.5G	AT0558027096274	30	20	52	-	M16	70	52	-	1	1,35



Прецизионные оправки ВВТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ТИП WELDON (DIN 6359)

ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА

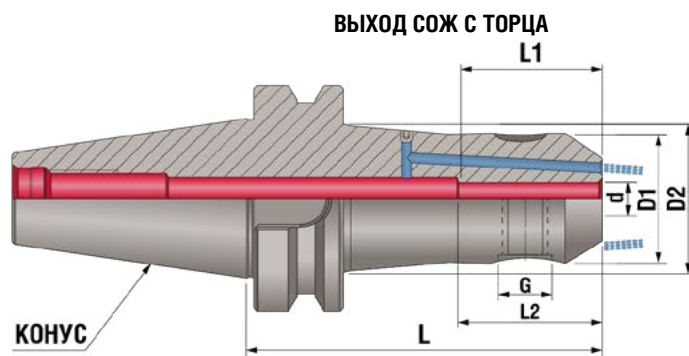
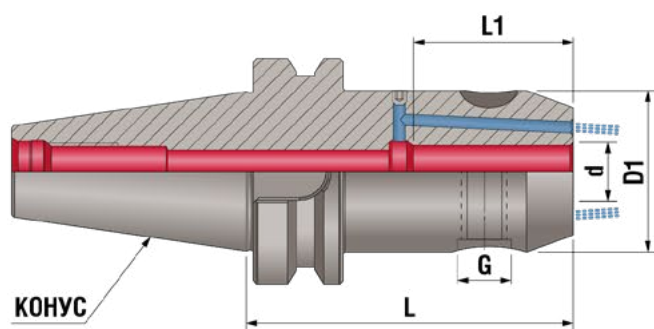


Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.005 мм
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Кол-во винтов	Вес
BBT40-WE06-050 FCC, 2.5G	AT0542022082274	40	6	25	-	M6	50	34	-	1	1,208
BBT40-WE06-100 FCC, 2.5G	AT0542022119274	40	6	25	36	M6	100	34	40	1	1,42
BBT40-WE06-130 FCC, 2.5G	AT0565580136274	40	6	25	36	M6	130	34	50	1	
BBT40-WE06-160 FCC, 2.5G	AT0542022146274	40	6	25	36	M6	160	34	80	1	1,63
BBT40-WE08-050 FCC, 2.5G	AT0542023082274	40	8	28	-	M8	50	34	-	1	1,23
BBT40-WE08-100 FCC, 2.5G	AT0542023119274	40	8	28	38	M8	100	34	40	1	1,48
BBT40-WE08-130 FCC, 2.5G	AT0565581136274	40	8	28	40	M8	130	34	50	1	
BBT40-WE08-160 FCC, 2.5G	AT0542023146274	40	8	28	40	M8	160	34	80	1	1,766
BBT40-WE10-063 FCC, 2.5G	AT0542024534274	40	10	35	-	M10	63	40	-	1	1,356
BBT40-WE10-100 FCC, 2.5G	AT0542024119274	40	10	35	40	M10	100	40	40	1	1,632
BBT40-WE10-130 FCC, 2.5G	AT0565585136274	40	10	35	40	M10	130	40	50	1	
BBT40-WE10-160 FCC, 2.5G	AT0542024146274	40	10	35	40	M10	160	40	80	1	2,05
BBT40-WE12-063 FCC, 2.5G	AT0542025534274	40	12	42	-	M12	63	46	-	1	1,438
BBT40-WE12-100 FCC, 2.5G	AT0542025119274	40	12	42	-	M12	100	46	-	1	1,806
BBT40-WE12-130 FCC, 2.5G	AT0565583136274	40	12	42	-	M12	130	46	-	1	
BBT40-WE12-160 FCC, 2.5G	AT0542025146274	40	12	42	-	M12	160	46	-	1	2,388
BBT40-WE14-063 FCC, 2.5G	AT0542169534274	40	14	44	-	M12	63	46	-	1	1,466
BBT40-WE14-100 FCC, 2.5G	AT0542169119274	40	14	44	-	M12	100	46	-	1	1,85
BBT40-WE14-130 FCC, 2.5G	AT0565586136274	40	14	44	-	M12	130	46	-	1	
BBT40-WE14-160 FCC, 2.5G	AT0542169146274	40	14	44	-	M12	160	46	-	1	2,522
BBT40-WE16-063 FCC, 2.5G	AT0542026534274	40	16	48	-	M14	63	48	-	1	1,518
BBT40-WE16-100 FCC, 2.5G	AT0542026119274	40	16	48	-	M14	100	48	-	1	2,008
BBT40-WE16-130 FCC, 2.5G	AT0565543136274	40	16	48	-	M14	130	48	-	1	
BBT40-WE16-160 FCC, 2.5G	AT0542026146274	40	16	48	-	M14	160	48	-	1	2,778

ОПРАВКА ТИП WELDON (DIN 6359)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.005 мм
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

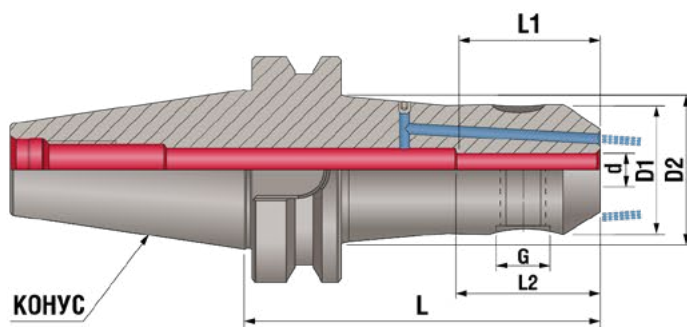
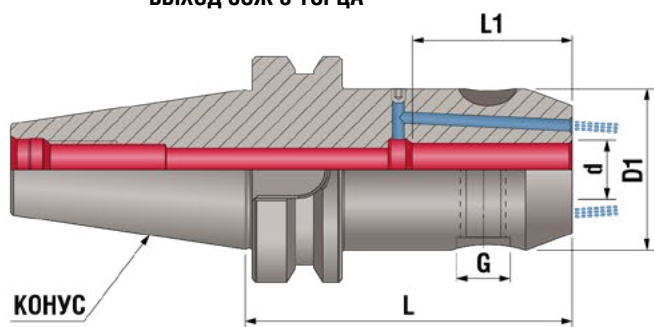
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Кол-во винтов	Вес
BBT40-WE18-063 FCC, 2.5G	AT0542170534274	40	18	50	-	M14	63	48	-	1	1,542
BBT40-WE18-100 FCC, 2.5G	AT0542170119274	40	18	50	-	M14	100	48	-	1	2,07
BBT40-WE18-130 FCC, 2.5G	AT0565587136274	40	18	50	-	M14	130	48	-	1	
BBT40-WE18-160 FCC, 2.5G	AT0542170146274	40	18	50	-	M14	160	48	-	1	2,908
BBT40-WE20-063 FCC, 2.5G	AT0542027534274	40	20	52	-	M16	63	52	-	1	1,542
BBT40-WE20-100 FCC, 2.5G	AT0542027119274	40	20	52	-	M16	100	52	-	1	2,114
BBT40-WE20-130 FCC, 2.5G	AT0565544136274	40	20	52	-	M16	130	52	-	1	
BBT40-WE20-160 FCC, 2.5G	AT0542027146274	40	20	52	-	M16	160	52	-	1	3,048
BBT40-WE25-090 FCC, 2.5G	AT0542028111274	40	25	65	-	M18x2	90	56	-	2	2,39
BBT40-WE25-130 FCC, 2.5G	AT0565584136274	40	25	65	-	M18x2	130	56	-	2	
BBT40-WE25-160 FCC, 2.5G	AT0542028146274	40	25	65	-	M18x2	160	56	-	2	4,126
BBT40-WE32-100 FCC, 2.5G	AT0542029119274	40	32	72	-	M20x2	100	60	-	2	2,862
BBT40-WE32-130 FCC, 2.5G	AT0565588136274	40	32	72	-	M20x2	130	60	-	2	
BBT40-WE32-160 FCC, 2.5G	AT0542029146274	40	32	72	-	M20x2	160	60	-	2	4,694
BBT40-WE40-105 FCC, 2.5G	AT0542030123274	40	40	80	-	M20x2	105	70	-	2	3,318
BBT40-WE40-130 FCC, 2.5G	AT0565589136274	40	40	80	-	M20x2	130	70	-	2	
BBT40-WE40-160 FCC, 2.5G	AT0542030146274	40	40	80	-	M20x2	160	70	-	2	5,42



Прецизионные оправки ВВТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ТИП WELDON (DIN 6359)

ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА

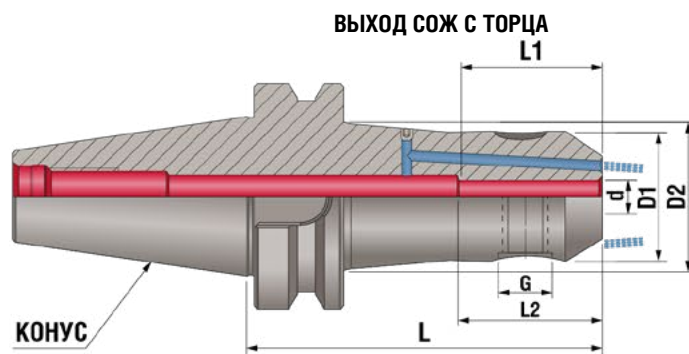
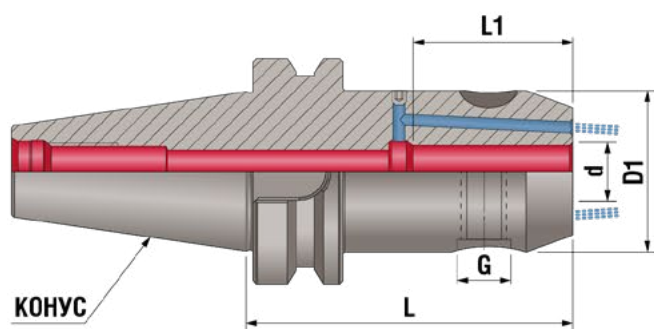


Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.005 мм
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Кол-во винтов	Вес
BBT50-WE06-063 FCC, 2.5G	AT0559022534274	50	6	25	-	M6	63	34	-	1	4,04
BBT50-WE06-100 FCC, 2.5G	AT0559022119274	50	6	25	36	M6	100	34	35	1	4,2
BBT50-WE06-130 FCC, 2.5G	AT0566580136274	50	6	25	43	M6	130	34	50	1	
BBT50-WE06-160 FCC, 2.5G	AT0559022146274	50	6	25	43	M6	160	34	80	1	4,45
BBT50-WE08-063 FCC, 2.5G	AT0559023534274	50	8	28	-	M8	63	34	-	1	4,05
BBT50-WE08-100 FCC, 2.5G	AT0559023119274	50	8	28	38	M8	100	34	35	1	4,24
BBT50-WE08-130 FCC, 2.5G	AT0566581136274	50	8	28	46	M8	130	34	50	1	
BBT50-WE08-160 FCC, 2.5G	AT0559023146274	50	8	28	46	M8	160	34	80	1	4,56
BBT50-WE10-080 FCC, 2.5G	AT0559024102274	50	10	35	-	M10	80	40	-	1	4,2
BBT50-WE10-100 FCC, 2.5G	AT0559024119274	50	10	35	42	M10	100	40	35	1	4,36
BBT50-WE10-130 FCC, 2.5G	AT0566585136274	50	10	35	49	M10	130	40	50	1	
BBT50-WE10-160 FCC, 2.5G	AT0559024146274	50	10	35	49	M10	160	40	80	1	4,86
BBT50-WE12-080 FCC, 2.5G	AT0559025102274	50	12	42	-	M12	80	46	-	1	4,31
BBT50-WE12-100 FCC, 2.5G	AT0559025119274	50	12	42	48	M12	100	46	35	1	4,55
BBT50-WE12-130 FCC, 2.5G	AT0566583136274	50	12	42	55	M12	130	46	50	1	
BBT50-WE12-160 FCC, 2.5G	AT0559025146274	50	12	42	55	M12	160	46	80	1	5,3
BBT50-WE14-080 FCC, 2.5G	AT0559169102274	50	14	44	-	M12	80	46	-	1	4,35
BBT50-WE14-100 FCC, 2.5G	AT0559169119274	50	14	44	50	M12	100	46	35	1	4,6
BBT50-WE14-130 FCC, 2.5G	AT0566586136274	50	14	44	56	M12	130	46	50	1	
BBT50-WE14-160 FCC, 2.5G	AT0559169146274	50	14	44	56	M12	160	46	80	1	5,36
BBT50-WE16-080 FCC, 2.5G	AT0559026102274	50	16	48	-	M14	80	48	-	1	4,4
BBT50-WE16-100 FCC, 2.5G	AT0559026119274	50	16	48	54	M14	100	48	35	1	4,72
BBT50-WE16-130 FCC, 2.5G	AT0566543136274	50	16	48	60	M14	130	48	50	1	
BBT50-WE16-160 FCC, 2.5G	AT0559026146274	50	16	48	60	M14	160	48	80	1	5,59

ОПРАВКА ТИП WELDON (DIN 6359)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

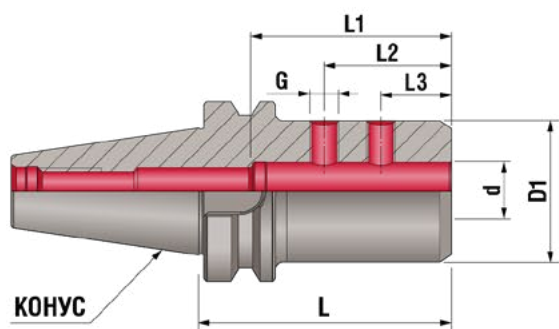
Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.005 мм
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Кол-во винтов	Вес
BBT50-WE18-080 FCC, 2.5G	AT0559170102274	50	18	50	-	M14	80	48	-	1	4,45
BBT50-WE18-100 FCC, 2.5G	AT0559170119274	50	18	50	62	M14	100	48	35	1	4,84
BBT50-WE18-130 FCC, 2.5G	AT0566587136274	50	18	50	62	M14	130	48	50	1	
BBT50-WE18-160 FCC, 2.5G	AT0559170146274	50	18	50	62	M14	160	48	80	1	5,82
BBT50-WE20-080 FCC, 2.5G	AT0559027102274	50	20	52	-	M16	80	52	-	1	4,43
BBT50-WE20-100 FCC, 2.5G	AT0559027119274	50	20	52	65	M16	100	52	35	1	4,91
BBT50-WE20-130 FCC, 2.5G	AT0566544136274	50	20	52	66	M16	130	52	50	1	
BBT50-WE20-160 FCC, 2.5G	AT0559027146274	50	20	52	66	M16	160	52	80	1	5,92
BBT50-WE25-100 FCC, 2.5G	AT0559028119274	50	25	65	-	M18x2	100	56	-	2	5,214
BBT50-WE25-130 FCC, 2.5G	AT0566584136274	50	25	65	-	M18x2	130	56	-	2	
BBT50-WE25-160 FCC, 2.5G	AT0559028146274	50	25	65	-	M18x2	160	56	-	2	6,852
BBT50-WE32-105 FCC, 2.5G	AT0559029123274	50	32	72	-	M20x2	105	60	-	2	5,51
BBT50-WE32-130 FCC, 2.5G	AT0566588136274	50	32	72	-	M20x2	130	60	-	2	
BBT50-WE32-160 FCC, 2.5G	AT0559029146274	50	32	72	-	M20x2	160	60	-	2	7,23
BBT50-WE40-115 FCC, 2.5G	AT0559030130274	50	40	80	-	M20x2	115	70	-	2	6,05
BBT50-WE40-130 FCC, 2.5G	AT0566589136274	50	40	80	-	M20x2	130	70	-	2	
BBT50-WE40-160 FCC, 2.5G	AT0559030146274	50	40	80	-	M20x2	160	70	-	2	7,608
BBT50-WE50-125 FCC, 2.5G	AT0559031135274	50	50	100	-	M24x2	125	80	-	2	7,67



Прецизионные оправки ББТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА С КРЕПЛЕНИЕМ ИНСТРУМЕНТА ВИНТОМ (SLA)



Отбалансировано по классу 6.3 G
Допустимый предел 15000 об/мин

Максимальное биение посадочного отверстия
под хвостовик инструмента 0.005 мм

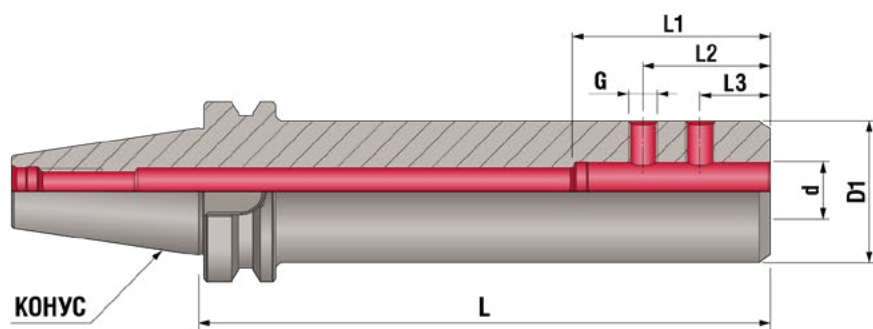
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	G	L	L1	L2	L3	Кол-во винтов	Вес
BBT30-SLA20-090 AD, 6.3G	AT0597576593580	30	20	50	M10	90	70	45	25	2	
BBT30-SLA25-090 AD, 6.3G	AT0442576593580	30	25	50	M10	90	70	45	25	2	

BBT40-SLA20-090 AD, 6.3G	AT0456576593580	40	20	50	M10	90	70	45	25	2	
BBT40-SLA25-090 AD, 6.3G	AT0456569593580	40	25	50	M10	90	70	45	25	2	
BBT40-SLA32-090 AD, 6.3G	AT0456575593580	40	32	60	M10	90	70	50	30	2	
BBT40-SLA40-090 AD, 6.3G	AT0456575591580	40	40	60	M10	90	70	50	30	2	

BBT50-SLA20-105 AD, 6.3G	AT0449575591580	50	20	50	M10	105	70	45	25	2	
BBT50-SLA25-105 AD, 6.3G	AT0449578591580	50	25	50	M10	105	70	45	25	2	
BBT50-SLA32-105 AD, 6.3G	AT0449109591580	50	32	60	M10	105	70	50	30	2	
BBT50-SLA40-105 AD, 6.3G	AT0449112591580	50	40	60	M10	105	70	50	30	2	

ОПРАВКА С КРЕПЛЕНИЕМ ИНСТРУМЕНТА ВИНТОМ (SLA)



Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.010 мм

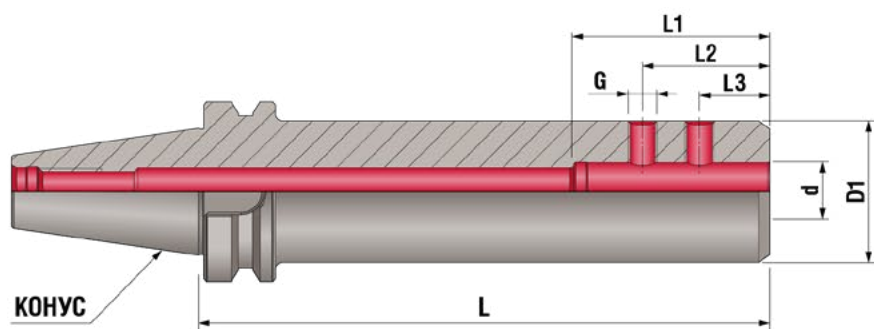
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	G	G1	L	L1	L2	L3	Кол-во винтов	Вес
BBT40-SLA16-200 AD	AT0565016210561	40	16	48	M14	M12	200	57	-	23,5	1	
BBT40-SLA16-250 AD	AT0565016153561	40	16	48	M14	M12	250	57	-	23,5	1	
BBT40-SLA16-300 AD	AT0565016154561	40	16	48	M14	M12	300	57	-	23,5	1	
BBT40-SLA20-200 AD	AT0565883210561	40	20	50	M10	M16	200	70	45	25	2	
BBT40-SLA20-250 AD	AT0565883153561	40	20	50	M10	M16	250	70	45	25	2	
BBT40-SLA20-300 AD	AT0565883154561	40	20	50	M10	M16	300	70	45	25	2	
BBT40-SLA25-200 AD	AT0565018210561	40	25	50	M10	M16	200	70	45	25	2	
BBT40-SLA25-250 AD	AT0565018153561	40	25	50	M10	M16	250	70	45	25	2	
BBT40-SLA25-300 AD	AT0565018154561	40	25	50	M10	M16	300	70	45	25	2	
BBT40-SLA32-200 AD	AT0565019210561	40	32	60	M10	M16	200	70	50	30	2	
BBT40-SLA32-250 AD	AT0565019153561	40	32	60	M10	M16	250	70	50	30	2	
BBT40-SLA32-300 AD	AT0565019154561	40	32	60	M10	M16	300	70	50	30	2	
BBT40-SLA40-200 AD	AT0565020210561	40	40	60	M10	M16	200	70	50	30	2	
BBT40-SLA40-250 AD	AT0565020153561	40	40	60	M10	M16	250	70	50	30	2	
BBT40-SLA40-300 AD	AT0565020154561	40	40	60	M10	M16	300	70	50	30	2	



Прецизионные оправки ББТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА С КРЕПЛЕНИЕМ ИНСТРУМЕНТА ВИНТОМ (SLA)

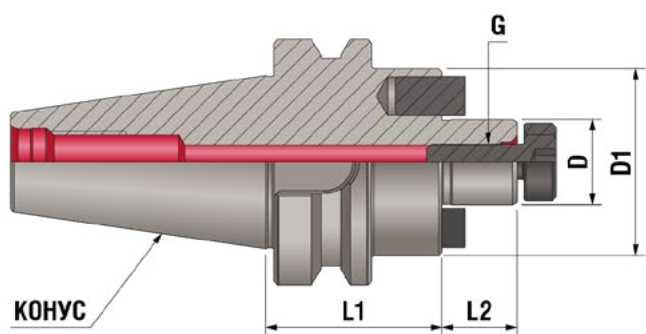


Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик инструмента 0.010 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	G	G1	L	L1	L2	L3	Кол-во винтов	Вес
BBT50-SLA16-200 AD	AT0566016210561	50	16	48	M14	M12	200	57	-	23,5	1	
BBT50-SLA16-250 AD	AT0566016153561	50	16	48	M14	M12	250	57	-	23,5	1	
BBT50-SLA16-300 AD	AT0566016154561	50	16	48	M14	M12	300	57	-	23,5	1	
BBT50-SLA16-350 AD	AT0566016155561	50	16	48	M14	M12	350	57	-	23,5	1	
BBT50-SLA16-400 AD	AT0566016511561	50	16	48	M14	M12	400	57	-	23,5	1	
BBT50-SLA20-200 AD	AT0566883210561	50	20	50	M10	M16	200	70	45	25	2	
BBT50-SLA20-250 AD	AT0566883153561	50	20	50	M10	M16	250	70	45	25	2	
BBT50-SLA20-300 AD	AT0566883154561	50	20	50	M10	M16	300	70	45	25	2	
BBT50-SLA20-350 AD	AT0566883155561	50	20	50	M10	M16	350	70	45	25	2	
BBT50-SLA20-400 AD	AT0566883511561	50	20	50	M10	M16	400	70	45	25	2	
BBT50-SLA25-200 AD	AT0566018210561	50	25	50	M10	M16	200	70	45	25	2	
BBT50-SLA25-250 AD	AT0566018153561	50	25	50	M10	M16	250	70	45	25	2	
BBT50-SLA25-300 AD	AT0566018154561	50	25	50	M10	M16	300	70	45	25	2	
BBT50-SLA25-350 AD	AT0566018155561	50	25	50	M10	M16	350	70	45	25	2	
BBT50-SLA25-400 AD	AT0566018511561	50	25	50	M10	M16	400	70	45	25	2	
BBT50-SLA32-200 AD	AT0566019210561	50	32	60	M10	M16	200	70	50	30	2	
BBT50-SLA32-250 AD	AT0566019153561	50	32	60	M10	M16	250	70	50	30	2	
BBT50-SLA32-300 AD	AT0566019154561	50	32	60	M10	M16	300	70	50	30	2	
BBT50-SLA32-350 AD	AT0566019155561	50	32	60	M10	M16	350	70	50	30	2	
BBT50-SLA32-400 AD	AT0566019511561	50	32	60	M10	M16	400	70	50	30	2	
BBT50-SLA40-200 AD	AT0566020210561	50	40	60	M10	M16	200	70	50	30	2	
BBT50-SLA40-250 AD	AT0566020153561	50	40	60	M10	M16	250	70	50	30	2	
BBT50-SLA40-300 AD	AT0566020154561	50	40	60	M10	M16	300	70	50	30	2	
BBT50-SLA40-350 AD	AT0566020155561	50	40	60	M10	M16	350	70	50	30	2	
BBT50-SLA40-400 AD	AT0566020511561	50	40	60	M10	M16	400	70	50	30	2	

ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ (DIN 6357)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного наружного диаметра под инструмент 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

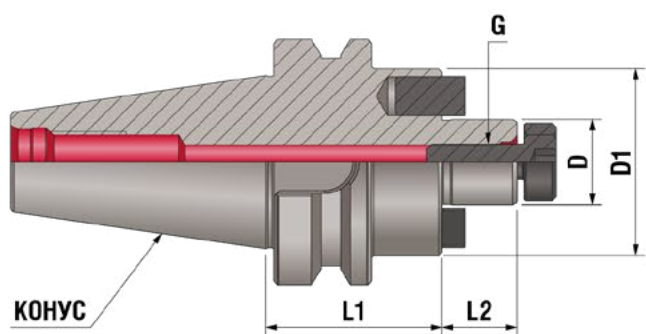
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D	D1	L1	L2	G	Вес
BBT30-FMH16-035 AD, 2.5G	AT0558037075250	30	16	38	35	17	M8x1.25P	0,68
BBT30-FMH22-040 AD, 2.5G	AT0558038077250	30	22	48	40	19	M10x1.5P	0,84
BBT30-FMH27-040 AD, 2.5G	AT0558039077250	30	27	58	40	21	M12x1.75P	1,09

BBT40-FMH16-045 AD, 2.5G	AT0542037079250	40	16	38	45	17	M8x1.25P	1,35
BBT40-FMH16-100 AD, 2.5G	AT0542037119250	40	16	38	100	17	M8x1.25P	1,694
BBT40-FMH16-130 AD, 2.5G	AT0565037136258	40	16	38	130	17	M8x1.25P	
BBT40-FMH16-160 AD, 2.5G	AT0542037146250	40	16	38	160	17	M8x1.25P	2,166
BBT40-FMH22-045 AD, 2.5G	AT0542038079250	40	22	48	45	19	M10x1.5P	1,418
BBT40-FMH22-100 AD, 2.5G	AT0542038119250	40	22	48	100	19	M10x1.5P	2,132
BBT40-FMH22-130 AD, 2.5G	AT0565038136258	40	22	48	130	19	M10x1.5P	
BBT40-FMH22-160 AD, 2.5G	AT0542038146250	40	22	48	160	19	M10x1.5P	2,904
BBT40-FMH27-045 AD, 2.5G	AT0542039079250	40	27	58	45	21	M12x1.75P	1,6
BBT40-FMH27-100 AD, 2.5G	AT0542039119250	40	27	58	100	21	M12x1.75P	2,654
BBT40-FMH27-130 AD, 2.5G	AT0565039136258	40	27	58	130	21	M12x1.75P	
BBT40-FMH27-160 AD, 2.5G	AT0542039146250	40	27	58	160	21	M12x1.75P	3
BBT40-FMH32-050 AD, 2.5G	AT0542040082250	40	32	78	50	24	M16x2P	2,4
BBT40-FMH32-100 AD, 2.5G	AT0542040119250	40	32	78	100	24	M16x2P	2,8
BBT40-FMH32-130 AD, 2.5G	AT0565040136258	40	32	78	130	24	M16x2P	
BBT40-FMH32-160 AD, 2.5G	AT0542040146250	40	32	78	160	24	M16x2P	3,15
BBT40-FMH40-055 AD, 2.5G	AT0542041086250	40	40	88	55	27	M20x2.5P	2,76
BBT40-FMH40-100 AD, 2.5G	AT0542041119250	40	40	88	100	27	M20x2.5P	4,83
BBT40-FMH40-130 AD, 2.5G	AT0565041136258	40	40	88	130	27	M20x2.5P	
BBT40-FMH40-160 AD, 2.5G	AT0542041146250	40	40	88	160	27	M20x2.5P	7,636



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ (DIN 6357)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного наружного диаметра под инструмент 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D	D1	L1	L2	G	Вес
BBT50-FMH16-060 AD, 2.5G	AT0559037088250	50	16	38	60	17	M8x1.25P	3,5
BBT50-FMH16-100 AD, 2.5G	AT0559037119250	50	16	38	100	17	M8x1.25P	3,95
BBT50-FMH16-130 AD, 2.5G	AT0566037136258	50	16	38	130	17	M8x1.25P	
BBT50-FMH16-160 AD, 2.5G	AT0559037146250	50	16	38	160	17	M8x1.25P	4,15
BBT50-FMH22-060 AD, 2.5G	AT0559038088250	50	22	48	60	19	M10x1.5P	4,26
BBT50-FMH22-100 AD, 2.5G	AT0559038119250	50	22	48	100	19	M10x1.5P	4,776
BBT50-FMH22-130 AD, 2.5G	AT0566038136258	50	22	48	130	19	M10x1.5P	
BBT50-FMH22-160 AD, 2.5G	AT0559038146250	50	22	48	160	19	M10x1.5P	5,544
BBT50-FMH27-060 AD, 2.5G	AT0559039088250	50	27	58	60	21	M12x1.75P	4,474
BBT50-FMH27-100 AD, 2.5G	AT0559039119250	50	27	58	100	21	M12x1.75P	5,242
BBT50-FMH27-130 AD, 2.5G	AT0566039136258	50	27	58	130	21	M12x1.75P	
BBT50-FMH27-160 AD, 2.5G	AT0559039146250	50	27	58	160	21	M12x1.75P	6,422
BBT50-FMH32-060 AD, 2.5G	AT0559040088250	50	32	78	60	24	M16x2P	4,818
BBT50-FMH32-100 AD, 2.5G	AT0559040119250	50	32	78	100	24	M16x2P	6,268
BBT50-FMH32-130 AD, 2.5G	AT0566040136258	50	32	78	130	24	M16x2P	
BBT50-FMH32-160 AD, 2.5G	AT0559040146250	50	32	78	160	24	M16x2P	8,412
BBT50-FMH40-060 AD, 2.5G	AT0559041088250	50	40	88	60	27	M20x2.5P	5,248
BBT50-FMH40-100 AD, 2.5G	AT0559041119250	50	40	88	100	27	M20x2.5P	6,818
BBT50-FMH40-130 AD, 2.5G	AT0566041136258	50	40	88	130	27	M20x2.5P	
BBT50-FMH40-160 AD, 2.5G	AT0559041146250	50	40	88	160	27	M20x2.5P	9,586
BBT50-FMH60-080 AD, 2.5G	AT0566179102258	50	60	128	80	40	-	

ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ (DIN 6357)

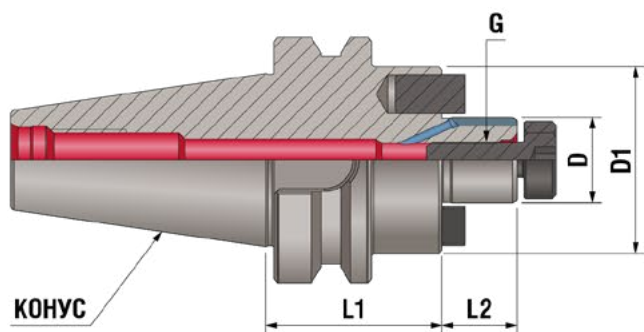


ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА

Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного наружного диаметра под инструмент 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)



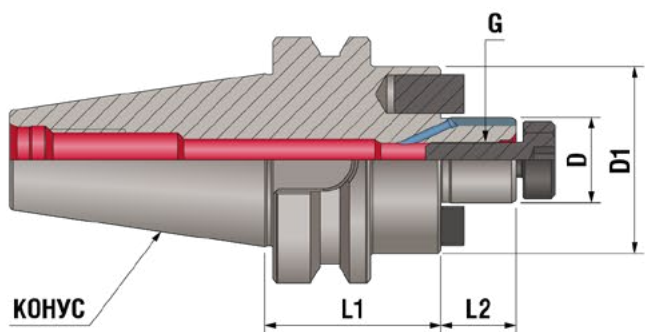
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D	D1	L1	L2	G	Вес
BBT40-FMH-K16-045 AD, 2.5G	AT0542042079250	40	16	38	45	17	M8x1.25P	1,364
BBT40-FMH-K16-100 AD, 2.5G	AT0542042119250	40	16	38	100	17	M8x1.25P	1,79
BBT40-FMH-K16-130 AD, 2.5G	AT0565042136258	40	16	38	130	17	M8x1.25P	
BBT40-FMH-K16-160 AD, 2.5G	AT0542042146250	40	16	38	160	17	M8x1.25P	2,21
BBT40-FMH-K22-045 AD, 2.5G	AT0542043079250	40	22	48	45	19	M10x1.50P	1,502
BBT40-FMH-K22-100 AD, 2.5G	AT0542043119250	40	22	48	100	19	M10x1.50P	2,19
BBT40-FMH-K22-130 AD, 2.5G	AT0565043136258	40	22	48	130	19	M10x1.50P	
BBT40-FMH-K22-160 AD, 2.5G	AT0542043146250	40	22	48	160	19	M10x1.50P	2,92
BBT40-FMH-K27-045 AD, 2.5G	AT0542044079250	40	27	58	45	21	M12x1.75P	1,684
BBT40-FMH-K27-100 AD, 2.5G	AT0542044119250	40	27	58	100	21	M12x1.75P	2,74
BBT40-FMH-K27-130 AD, 2.5G	AT0565044136258	40	27	58	130	21	M12x1.75P	
BBT40-FMH-K27-160 AD, 2.5G	AT0542044146250	40	27	58	160	21	M12x1.75P	3,92
BBT40-FMH-K32-050 AD, 2.5G	AT0542045082250	40	32	78	50	24	M16x2P	2,33
BBT40-FMH-K32-100 AD, 2.5G	AT0542045119250	40	32	78	100	24	M16x2P	4,13
BBT40-FMH-K32-130 AD, 2.5G	AT0565045136258	40	32	78	130	24	M16x2P	
BBT40-FMH-K32-160 AD, 2.5G	AT0542045146250	40	32	78	160	24	M16x2P	6,3
BBT40-FMH-K40-055 AD, 2.5G	AT0542487086250	40	40	88	55	27	M20x2.5P	2,9
BBT40-FMH-K40-100 AD, 2.5G	AT0542487119250	40	40	88	100	27	M20x2.5P	4,95
BBT40-FMH-K40-130 AD, 2.5G	AT0565487136258	40	40	88	130	27	M20x2.5P	
BBT40-FMH-K40-160 AD, 2.5G	AT0542487146250	40	40	88	160	27	M20x2.5P	7,71



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ (DIN 6357)

ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного наружного диаметра под инструмент 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D	D1	L1	L2	G	Вес
BBT50-FMH-K16-060 AD, 2.5G	AT0559042088250	50	16	38	60	17	M8x1.25P	4,11
BBT50-FMH-K16-100 AD, 2.5G	AT0559042119250	50	16	38	100	17	M8x1.25P	4,39
BBT50-FMH-K16-130 AD, 2.5G	AT0566042136258	50	16	38	130	17	M8x1.25P	
BBT50-FMH-K16-160 AD, 2.5G	AT0559042146250	50	16	38	160	17	M8x1.25P	4,8
BBT50-FMH-K22-060 AD, 2.5G	AT0559043088250	50	22	48	60	19	M10x1.50P	4,294
BBT50-FMH-K22-100 AD, 2.5G	AT0559043119250	50	22	48	100	19	M10x1.50P	4,8
BBT50-FMH-K22-130 AD, 2.5G	AT0566043136258	50	22	48	130	19	M10x1.50P	
BBT50-FMH-K22-160 AD, 2.5G	AT0559043146250	50	22	48	160	19	M10x1.50P	5,58
BBT50-FMH-K27-060 AD, 2.5G	AT0559044088250	50	27	58	60	21	M12x1.75P	4,49
BBT50-FMH-K27-100 AD, 2.5G	AT0559044119250	50	27	58	100	21	M12x1.75P	5,302
BBT50-FMH-K27-130 AD, 2.5G	AT0566044136258	50	27	58	130	21	M12x1.75P	
BBT50-FMH-K27-160 AD, 2.5G	AT0559044146250	50	27	58	160	21	M12x1.75P	6,4
BBT50-FMH-K32-060 AD, 2.5G	AT0559045088250	50	32	78	60	24	M16x2P	4,94
BBT50-FMH-K32-100 AD, 2.5G	AT0559045119250	50	32	78	100	24	M16x2P	6,41
BBT50-FMH-K32-130 AD, 2.5G	AT0566045136258	50	32	78	130	24	M16x2P	
BBT50-FMH-K32-160 AD, 2.5G	AT0559045146250	50	32	78	160	24	M16x2P	8,54
BBT50-FMH-K40-060 AD, 2.5G	AT0559487088250	50	40	88	60	27	M20x2.5P	5,3
BBT50-FMH-K40-100 AD, 2.5G	AT0559487119250	50	40	88	100	27	M20x2.5P	7,11
BBT50-FMH-K40-130 AD, 2.5G	AT0566487136258	50	40	88	130	27	M20x2.5P	
BBT50-FMH-K40-160 AD, 2.5G	AT0559487146250	50	40	88	160	27	M20x2.5P	9,914
BBT50-FMH-K60-080 AD, 2.5G	AT0566488102258	50	60	128	80	40	-	

ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ И НАСАДНЫХ ФРЕЗ (DIN 6358)

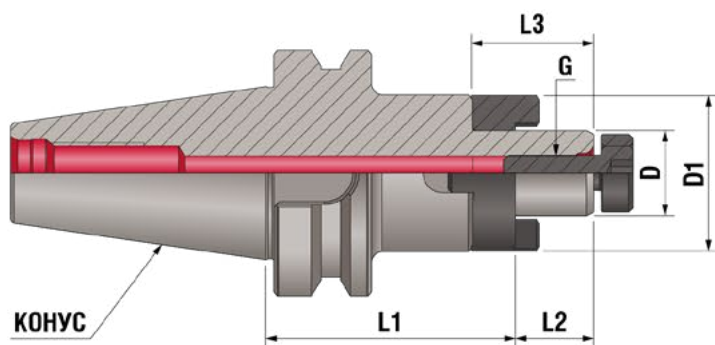


КОМБИНИРОВАННАЯ

Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного наружного диаметра под инструмент 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)



Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D	D1	L1	L2	L3	G	Вес
BBT30-CSMA16-050 AD, 2.5G	AT0558032082250	30	16	32	50	17	27	M8x1.25P	0,71
BBT30-CSMA22-050 AD, 2.5G	AT0558033082250	30	22	40	50	19	31	M10x1.5P	0,86
BBT30-CSMA27-055 AD, 2.5G	AT0558034086250	30	27	48	55	21	33	M12x1.75P	1,12
BBT30-CSMA32-050 AD, 2.5G	AT0564035588258	30	32	58	50	24	38	M16x2P	

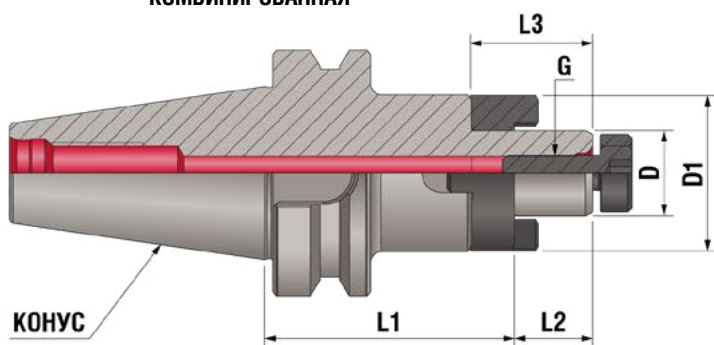
BBT40-CSMA16-055 AD, 2.5G	AT0542032086250	40	16	32	55	17	27	M8x1.25P	1,36
BBT40-CSMA16-100 AD, 2.5G	AT0542032119250	40	16	32	100	17	27	M8x1.25P	1,594
BBT40-CSMA16-130 AD, 2.5G	AT0565032136258	40	16	32	130	17	27	M8x1.25P	
BBT40-CSMA16-160 AD, 2.5G	AT0542032146250	40	16	32	160	17	27	M8x1.25P	1,88
BBT40-CSMA22-055 AD, 2.5G	AT0542033082250	40	22	40	55	19	31	M10x1.5P	1,502
BBT40-CSMA22-100 AD, 2.5G	AT0542033119250	40	22	40	100	19	31	M10x1.5P	1,884
BBT40-CSMA22-130 AD, 2.5G	AT0565033136258	40	22	40	130	19	31	M10x1.5P	
BBT40-CSMA22-160 AD, 2.5G	AT0542033146250	40	22	40	160	19	31	M10x1.5P	2,41
BBT40-CSMA27-055 AD, 2.5G	AT0542034086250	40	27	48	55	21	33	M12x1.75P	1,692
BBT40-CSMA27-100 AD, 2.5G	AT0542034119250	40	27	48	100	21	33	M12x1.75P	2,26
BBT40-CSMA27-130 AD, 2.5G	AT0565034136258	40	27	48	130	21	33	M12x1.75P	
BBT40-CSMA27-160 AD, 2.5G	AT0542034146250	40	27	48	160	21	33	M12x1.75P	3,05
BBT40-CSMA32-060 AD, 2.5G	AT0542035088250	40	32	58	60	24	38	M16x2P	2,03
BBT40-CSMA32-100 AD, 2.5G	AT0542035119250	40	32	58	100	24	38	M16x2P	2,82
BBT40-CSMA32-130 AD, 2.5G	AT0565035136258	40	32	58	130	24	38	M16x2P	
BBT40-CSMA32-160 AD, 2.5G	AT0542035146250	40	32	58	160	24	38	M16x2P	3,96
BBT40-CSMA40-060 AD, 2.5G	AT0542036088250	40	40	70	60	27	41	M20x2.5P	2,49
BBT40-CSMA40-100 AD, 2.5G	AT0542036119250	40	40	70	100	27	41	M20x2.5P	3,56
BBT40-CSMA40-130 AD, 2.5G	AT0565036136258	40	40	70	130	27	41	M20x2.5P	
BBT40-CSMA40-160 AD, 2.5G	AT0542036146250	40	40	70	160	27	41	M20x2.5P	5,43



Прецизионные оправки ВВТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ И НАСАДНЫХ ФРЕЗ (DIN 6358)

КОМБИНИРОВАННАЯ



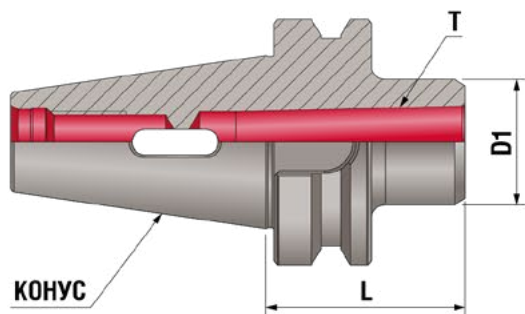
Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного наружного диаметра под инструмент 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D	D1	L1	L2	L3	G	Вес
BBT50-CSMA16-070 AD, 2.5G	AT0559032096250	50	16	32	70	17	27	M8x1.25P	4,15
BBT50-CSMA16-100 AD, 2.5G	AT0559032119250	50	16	32	100	17	27	M8x1.25P	4,58
BBT50-CSMA16-130 AD, 2.5G	AT0566032136258	50	16	32	130	17	27	M8x1.25P	
BBT50-CSMA16-160 AD, 2.5G	AT0559032146250	50	16	32	160	17	27	M8x1.25P	4,61
BBT50-CSMA22-070 AD, 2.5G	AT0559033096250	50	22	40	70	19	31	M10x1.5P	4,3
BBT50-CSMA22-100 AD, 2.5G	AT0559033119250	50	22	40	100	19	31	M10x1.5P	4,558
BBT50-CSMA22-130 AD, 2.5G	AT0566033136258	50	22	40	130	19	31	M10x1.5P	
BBT50-CSMA22-160 AD, 2.5G	AT0559033146250	50	22	40	160	19	31	M10x1.5P	5,092
BBT50-CSMA27-070 AD, 2.5G	AT0559034096250	50	27	48	70	21	33	M12x1.75P	4,51
BBT50-CSMA27-100 AD, 2.5G	AT0559034119250	50	27	48	100	21	33	M12x1.75P	4,85
BBT50-CSMA27-130 AD, 2.5G	AT0566034136258	50	27	48	130	21	33	M12x1.75P	
BBT50-CSMA27-160 AD, 2.5G	AT0559034146250	50	27	48	160	21	33	M12x1.75P	5,66
BBT50-CSMA32-070 AD, 2.5G	AT0559035096250	50	32	58	70	24	38	M16x2P	4,77
BBT50-CSMA32-100 AD, 2.5G	AT0559035119250	50	32	58	100	24	38	M16x2P	5,37
BBT50-CSMA32-130 AD, 2.5G	AT0566035136258	50	32	58	130	24	38	M16x2P	
BBT50-CSMA32-160 AD, 2.5G	AT0559035146250	50	32	58	160	24	38	M16x2P	6,54
BBT50-CSMA40-070 AD, 2.5G	AT0559036096250	50	40	70	70	27	41	M20x2.5P	5,26
BBT50-CSMA40-100 AD, 2.5G	AT0559036119250	50	40	70	100	27	41	M20x2.5P	6,12
BBT50-CSMA40-130 AD, 2.5G	AT0566036136258	50	40	70	130	27	41	M20x2.5P	
BBT50-CSMA40-160 AD, 2.5G	AT0559036146250	50	40	70	160	27	41	M20x2.5P	7,88

ОПРАВКА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КОНУСОМ МОРЗЕ (DIN 6383)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного внутреннего конуса под инструмент 0.005 мм

Тип подвода СОЖ - НЕТ

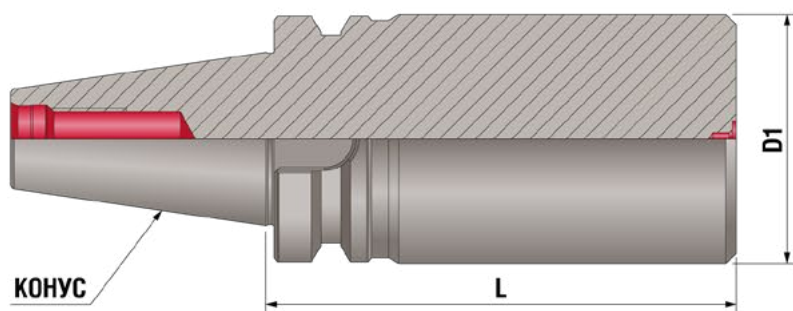
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Конус Морзе	D1	L	Вес
BBT30-MT01-050 2.5G	AT0558358082128	30	1	25	50	0,59
BBT30-MT02-060 2.5G	AT0558359088128	30	2	32	60	0,54
BBT30-MT03-075 2.5G	AT0558360098128	30	3	40	75	1,09

BBT40-MT01-050 2.5G	AT0542358082128	40	1	25	50	1,30
BBT40-MT01-115 2.5G	AT0542358130128	40	1	25	115	1,47
BBT40-MT02-050 2.5G	AT0542359082128	40	2	32	50	1,20
BBT40-MT02-125 2.5G	AT0542359135128	40	2	32	125	1,66
BBT40-MT03-070 2.5G	AT0542360096128	40	3	40	70	1,31
BBT40-MT03-140 2.5G	AT0542360140128	40	3	40	140	1,95
BBT40-MT04-095 2.5G	AT0542362116128	40	4	48	95	1,52

BBT50-MT01-050 2.5G	AT0559358082128	50	1	25	50	3,88
BBT50-MT01-120 2.5G	AT0559358133128	50	1	25	120	4,15
BBT50-MT02-060 2.5G	AT0559359088128	50	2	32	60	3,89
BBT50-MT02-140 2.5G	AT0559359140128	50	2	32	140	4,40
BBT50-MT03-065 2.5G	AT0559360094128	50	3	40	65	3,88
BBT50-MT03-150 2.5G	AT0559360144128	50	3	40	150	4,73
BBT50-MT04-095 2.5G	AT0559362116128	50	4	48	95	4,09
BBT50-MT04-180 2.5G	AT0559362149128	50	4	48	180	5,30
BBT50-MT05-120 2.5G	AT0559361133128	50	5	63	120	4,34
BBT50-MT05-225 2.5G	AT0559361151128	50	5	63	220	6,79



ОПРАВКА - ЗАГОТОВКА



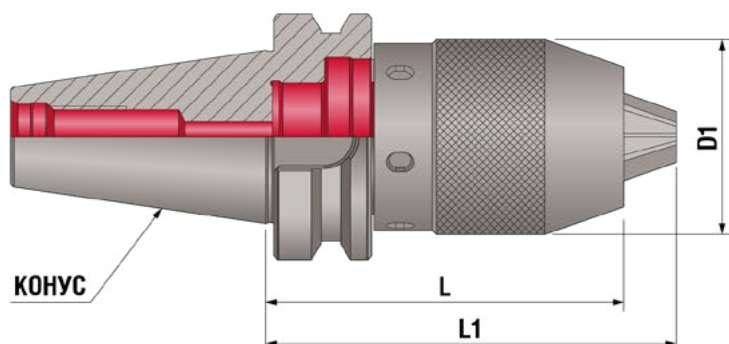
Не проходит операцию балансировки

Тип подвода СОЖ - НЕТ

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D1	L	Вес
BBT30-BORING BAR BLANK-DIA50.0-L175	AT0596573593242	30	50	175	

BBT40-BORING BAR BLANK-DIA63.5-L120	AT0542084469145	40	63,5	120	3,50
BBT40-BORING BAR BLANK-DIA63.5-L160	AT0542084301145	40	63,5	160	4,47
BBT40-BORING BAR BLANK-DIA63.5-L250	AT0542084227145	40	63,5	250	6,80

BBT50-BORING BAR BLANK-DIA80.0-L160	AT0559175301145	50	80,0	160	8,61
BBT50-BORING BAR BLANK-DIA80.0-L200	AT0559175208145	50	80,0	200	10,40
BBT50-BORING BAR BLANK-DIA80.0-L300	AT0559175228145	50	80,0	300	14,40
BBT50-BORING BAR BLANK-DIA97.0-L315	AT0559176300145	50	97,0	315	19,57



Не проходит операцию балансировки

Биение сверла вылете $2,5 \times D$ менее
0.040 мкм для диаметров > 2 мм

Тип подвода СОЖ - НЕТ

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D1	L	L1	Вес
BBT30-NCDC(1-13)-112.5	AT0558078316145	30	50	112,5	125	1,61

BBT40-NCDC(1-13)-092.5	AT0542078113145	40	50	92,5	105	1,91
------------------------	-----------------	----	----	------	-----	------

BBT50-NCDC(1-13)-107.5	AT0559078125145	50	50	107,5	120	4,70
------------------------	-----------------	----	----	-------	-----	------

Аксессуары:



Зажимной
ключ NCDC



ОПРАВКА ДЛЯ ШТАМПОВ И ПРЕССФОРМ

ОСОБЕННОСТИ:

- Малый наружный диаметр.
- Хорошо подходит для производства штампов и прессформ.
- Позволяет обработать труднодоступные поверхности.
- Высокая точность - биение < 0,005 мм на вылете 4хd. Это также позволяет увеличить стойкость инструмента, что сократит затраты на инструмент.
- Все патроны для штампов и пресс-форм подвергаются **криообработке «Sub-zero treatment»** при минусовой температуре (-90°C). Эта обработка помогает предотвратить деформацию держателей в течение многих лет и, следовательно, увеличивает срок службы.

ЗАЖИМНОЙ ДИАПАЗОН:

- DMC06 (от 3 мм до 6 мм)
- DMC08 (от 3 мм до 8 мм)
- DMC10 (от 3 мм до 10 мм)

ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

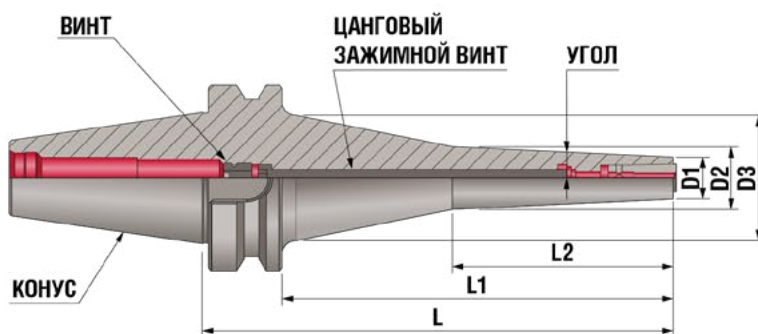
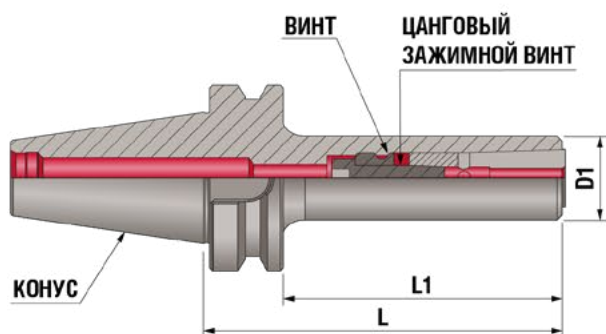
- BT (MAS 403 и DIN ISO 7388-2)
- BBT (MAS 403)
- SK (DIN 69871 и DIN ISO 7388-1)
- HSK-A (DIN 69893-1)
- Цилиндрический хвостовик

БАЛАНСИРОВКА:

- Отбалансированы по классу 2.5 G
- Допустимый предел 25000 об/мин



ОПРАВКА ДЛЯ ШТАМПОВ И ПРЕССФОРМ



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента на вылете $4\text{хd} < 0,005 \text{ мм}$
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Зажим. Диапазон	D1	D2	D3	L	L1	L2	Угол	Тип цанги	Винт	Ключ	Вес
BBT30-DMC06-090 AD, 2.5G	AT0558072111246	30	3-6	14	19,2	-	90	68	50	3	DMC-6	M5	4X200	0,63

BBT40-DMC06-060 AD, 2.5G	AT0542072088246	40	3-6	14	16,7	-	60	33	26	3	DMC-6	M5	4X200	1,26
BBT40-DMC06-090 AD, 2.5G	AT0542072111246	40	3-6	14	18,7	35	90	63	45	3	DMC-6	M5	4X200	1,26
BBT40-DMC06-120 AD, 2.5G	AT0542072133246	40	3-6	14	20,2	40	120	93	60	3	DMC-6	M5	4X200	1,29
BBT40-DMC06-160 AD, 2.5G	AT0542072146246	40	3-6	14	21,9	45	160	133	76	3	DMC-6	M5	4X200	1,42
BBT40-DMC08-090 AD, 2.5G	AT0542073111246	40	3-8	22	27,5	35	90	63	53	3	DMC-8	M6	5X200	1,38
BBT40-DMC08-120 AD, 2.5G	AT0542073133246	40	3-8	22	28,8	40	120	93	65	3	DMC-8	M6	5X200	1,33
BBT40-DMC10-090 AD, 2.5G	AT0542074111246	40	3-10	28	-	-	90	63	-	-	DMC-10	M8	6X200	1,37
BBT40-DMC10-120 AD, 2.5G	AT0542074133246	40	3-10	28	-	-	120	93	-	-	DMC-10	M8	6X200	1,50

BBT50-DMC10-150 AD, 2.5G	AT0559074144246	50	3-10	28	-	-	150	112	-	-	DMC-10	M8	6X200	4,40
--------------------------	-----------------	----	------	----	---	---	-----	-----	---	---	--------	----	-------	------

Аксессуары:



Цанга DMC



Винт DMC



Ключ DMC



DMC гайка



СИЛОВОЙ ПАТРОН

ОСОБЕННОСТИ:

- Силовой фрезерный патрон отличается высокой жесткостью и точностью.
- Передает большой крутящий момент, по этому является первым выбором для черновой обработки твердосплавным инструментом с цилиндрическим хвостовиком.
- Биение инструмента составляет менее 5 микрон на вылете 2 диаметра. Это также позволяет увеличить стойкость инструмента, что сократит затраты на инструмент.
- Конструкция хорошо гасит вибрацию, что также помогает увеличить стойкость инструмента.
- Все силовые фрезерные патроны подвергаются **криообработке «Sub-zero treatment»** при минусовой температуре (-90°C). Эта обработка помогает предотвратить деформацию держателей в течение многих лет и, следовательно, увеличивает срок службы.

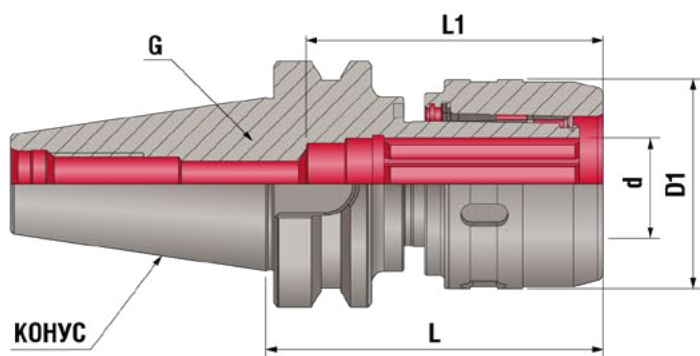
ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

- BT (MAS 403 и DIN ISO 7388-2)
- BBT (MAS 403)
- SK (DIN 69871 и DIN ISO 7388-1)
- HSK-A (DIN 69893-1)

БАЛАНСИРОВКА:

- Отбалансированы по классу 6.3 G
- Допустимый предел 15000 об/мин





Отбалансировано по классу 6.3 G
Допустимый предел 15000 об/мин

Максимальное биение инструмента
 на вылете $2xd < 0,005 \text{ мм}$

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	L	L1	G	Вес
BBT30-C20-075 AD, 6.3G	AT0558356098128	30	20	54	75	70	-	1,36

BBT40-C20-080 AD, 6.3G	AT0542356102128	40	20	54	80	70	M 16	1,96
BBT40-C32-090 AD, 6.3G	AT0542357111128	40	32	72	90	100	M 16	2,52

BBT50-C20-105 AD, 6.3G	AT0559356123128	50	20	54	105	70	M 16	4,89
BBT50-C32-105 AD, 6.3G	AT0559357123128	50	32	72	105	100	M 16	5,25

Аксессуары:



Переходная цанга RS



Ключ для силового патрона PMC



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

**ОПРАВКА ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ
ГОЛОВЕК С РЕЗЬБОЙ**



ОПРАВКА ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВЕК С РЕЗЬБОЙ

ОСОБЕННОСТИ:

- Модульная система для крепления фрезерных головок с резьбой.
- Модульная система позволяет собрать конструкцию из фрезерных головок и оправок необходимой длины. Что сильно сокращает номенклатуру необходимого на участке инструмента.
- Малый наружный диаметр.
- Хорошо подходит для производства штампов и пресс-форм.
- Позволяет обработать труднодоступные поверхности.
- Все оправки подвергаются **криообработке «Sub-zero treatment»** при минусовой температуре (-90°C). Эта обработка помогает предотвратить деформацию держателей в течение многих лет и, следовательно, увеличивает срок службы.

ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

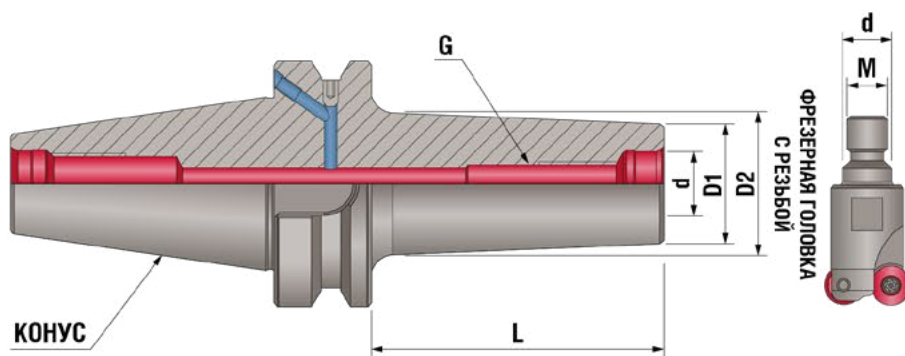
- BT (MAS 403 и DIN ISO 7388-2)
- BBT (MAS 403)
- SK (DIN 69871 и DIN ISO 7388-1)
- HSK-A (DIN 69893-1)
- HSK-F (DIN 69893-6)

БАЛАНСИРОВКА:

- Отбалансированы по классу 2.5 G
- Допустимый предел 25000 об/мин



ОПРАВКА ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК С РЕЗЬБОЙ



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик головки 0.005 мм

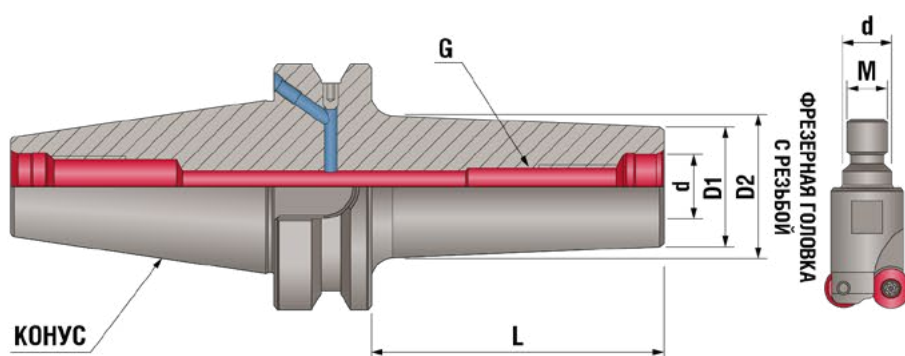
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BBT40-MCA06-025 AD, 2.5G	AT0542048072246	40	6,5	10	13	M6	25	1,08
BBT40-MCA06-050 AD, 2.5G	AT0542048082246	40	6,5	10	20	M6	50	1,15
BBT40-MCA06-075 AD, 2.5G	AT0542048098246	40	6,5	10	23	M6	75	1,13
BBT40-MCA08-025 AD, 2.5G	AT0542049072246	40	8,5	13	15	M8	25	1,20
BBT40-MCA08-050 AD, 2.5G	AT0542049082246	40	8,5	13	23	M8	50	1,19
BBT40-MCA08-075 AD, 2.5G	AT0542049098246	40	8,5	13	23	M8	75	1,11
BBT40-MCA08-100 AD, 2.5G	AT0542049119246	40	8,5	13	25	M8	100	1,16
BBT40-MCA10-025 AD, 2.5G	AT0542050072246	40	10,5	18	20	M10	25	1,15
BBT40-MCA10-050 AD, 2.5G	AT0542050082246	40	10,5	18	23	M10	50	1,20
BBT40-MCA10-075 AD, 2.5G	AT0542050098246	40	10,5	18	28	M10	75	1,19
BBT40-MCA10-100 AD, 2.5G	AT0542050119246	40	10,5	18	32	M10	100	1,28
BBT40-MCA12-025 AD, 2.5G	AT0542051072246	40	12,5	21	24	M12	25	1,29
BBT40-MCA12-050 AD, 2.5G	AT0542051082246	40	12,5	21	24	M12	50	1,21
BBT40-MCA12-075 AD, 2.5G	AT0542051098136	40	12,5	21	31	M12	75	1,11
BBT40-MCA12-100 AD, 2.5G	AT0542051119246	40	12,5	21	33	M12	100	1,16
BBT40-MCA12-125 AD, 2.5G	AT0542051135246	40	12,5	21	36	M12	125	1,14
BBT40-MCA16-025 AD, 2.5G	AT0542052072246	40	17,0	29	29	M16	25	1,26
BBT40-MCA16-050 AD, 2.5G	AT0542052082246	40	17,0	29	34	M16	50	1,20
BBT40-MCA16-075 AD, 2.5G	AT0542052098246	40	17,0	29	34	M16	75	1,44
BBT40-MCA16-100 AD, 2.5G	AT0542052119246	40	17,0	29	36	M16	100	1,33
BBT40-MCA16-125 AD, 2.5G	AT0542052135246	40	17,0	29	40	M16	125	1,21
BBT40-MCA16-150 AD, 2.5G	AT0542052144246	40	17,0	29	42,5	M16	150	1,12



Прецизионные оправки ВВТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК С РЕЗЬБОЙ

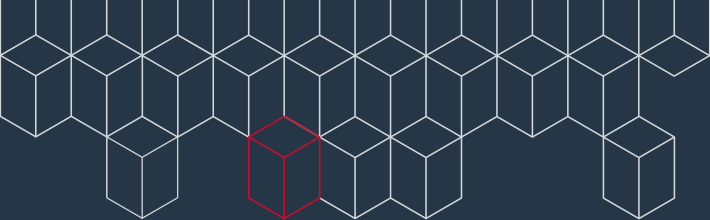


Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик головки
0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BBT50-MCA08-050 AD, 2.5G	AT0559049082147	50	8,5	13	23,0	M8	50	4,02
BBT50-MCA08-100 AD, 2.5G	AT0559049119147	50	8,5	13	25,0	M8	100	4,08
BBT50-MCA08-150 AD, 2.5G	AT0559049144147	50	8,5	13	30,0	M8	150	4,29
BBT50-MCA10-050 AD, 2.5G	AT0559050082147	50	10,5	18	23,0	M10	50	4,06
BBT50-MCA10-100 AD, 2.5G	AT0559050119147	50	10,5	18	32,0	M10	100	4,29
BBT50-MCA10-150 AD, 2.5G	AT0559050144147	50	10,5	18	36,5	M10	150	4,59
BBT50-MCA12-050 AD, 2.5G	AT0559051082147	50	12,5	21	24,0	M12	50	4,05
BBT50-MCA12-100 AD, 2.5G	AT0559051119147	50	12,5	21	33,0	M12	100	4,22
BBT50-MCA12-150 AD, 2.5G	AT0559051144147	50	12,5	21	40,0	M12	150	4,74
BBT50-MCA16-050 AD, 2.5G	AT0559052082147	50	17,0	29	34,0	M16	50	4,17
BBT50-MCA16-100 AD, 2.5G	AT0559052119147	50	17,0	29	36,0	M16	100	4,56
BBT50-MCA16-150 AD, 2.5G	AT0559052144147	50	17,0	29	42,5	M16	150	5,23



ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)

ОСОБЕННОСТИ:

- Подходит для зажима инструмента с твердосплавным хвостовиком.
- Требуется установка для разогрева и охлаждения оправок.
- Малый наружный диаметр.
- Хорошо подходит для производства штампов и прессформ.
- Позволяет обработать труднодоступные поверхности.
- Высокая точность - биение 0.003 мм по диаметру для зажима фрез. Это также позволяет увеличить стойкость инструмента, что сократит затраты на инструмент.
- Цельная конструкция.
- Надежный зажим инструмента в течении длительного срока эксплуатации достигнут благодаря специальным методам термообработки.

ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

- BT (MAS 403 и DIN ISO 7388-2)
- BBT (MAS 403)
- SK (DIN 69871 и DIN ISO 7388-1)
- HSK-A (DIN 69893-1)
- HSK-F (DIN 69893-6)

БАЛАНСИРОВКА:

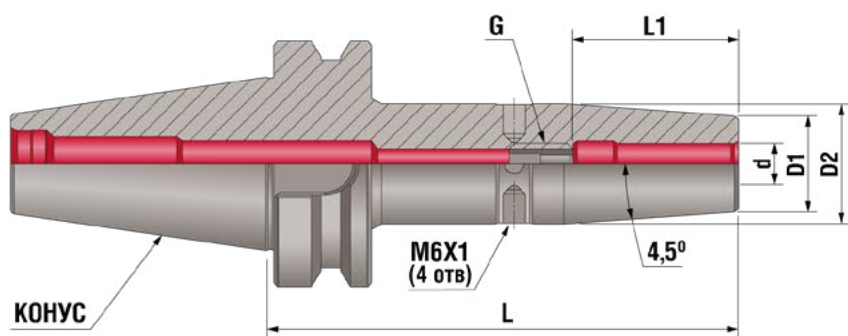
- Отбалансированы по классу 2.5 G
- Допустимый предел 25000 об/мин





Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



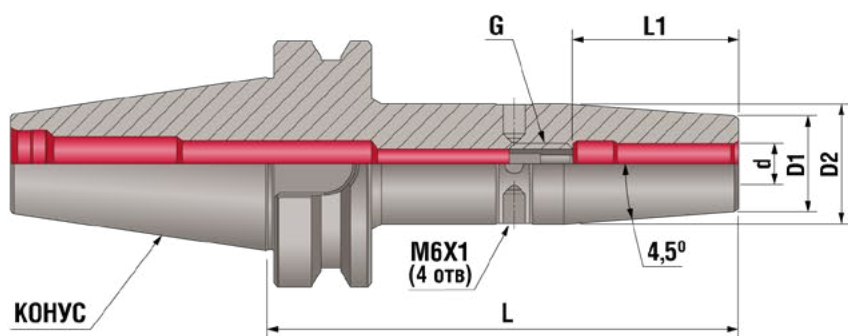
Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT30-SFH03-080 AD, 2.5G	AT0558185102246	30	3	10	20	-	80	12	0,60
BBT30-SFH04-080 AD, 2.5G	AT0558186102246	30	4	15	22	-	80	14	0,65
BBT30-SFH05-080 AD, 2.5G	AT0558187102246	30	5	15	22	-	80	15	0,64
BBT30-SFH06-080 AD, 2.5G	AT0558188102246	30	6	21	27	M5	80	36	0,72
BBT30-SFH08-080 AD, 2.5G	AT0558196102246	30	8	21	27	M6	80	36	0,77
BBT30-SFH10-080 AD, 2.5G	AT0558190102246	30	10	24	31	M8	80	41	0,77
BBT30-SFH12-080 AD, 2.5G	AT0558191102246	30	12	24	31	M10	80	46	0,79
BBT30-SFH14-080 AD, 2.5G	AT0558195102246	30	14	27	34	M10	80	46	0,90
BBT30-SFH16-080 AD, 2.5G	AT0558192102246	30	16	27	34	M12	80	49	0,97
BBT30-SFH18-080 AD, 2.5G	AT0558193102246	30	18	33	40	M12	80	49	0,80
BBT30-SFH20-080 AD, 2.5G	AT0558194102246	30	20	33	40	M16	80	51	0,67

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

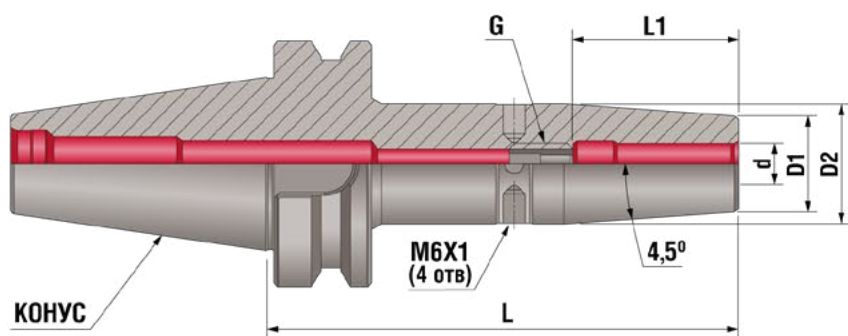
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT40-SFH03-090 AD, 2.5G	AT0542185111246	40	3	10	20	-	90	12	1,23
BBT40-SFH03-120 AD, 2.5G	AT0542185133246	40	3	10	20	-	120	12	1,30
BBT40-SFH03-130 AD, 2.5G	AT0565185136300	40	3	10	20	-	130	12	
BBT40-SFH03-160 AD, 2.5G	AT0542185146246	40	3	10	20	-	160	12	1,39
BBT40-SFH04-090 AD, 2.5G	AT0542186111246	40	4	15	22	-	90	14	1,30
BBT40-SFH04-120 AD, 2.5G	AT0542186133246	40	4	15	22	-	120	14	1,37
BBT40-SFH04-130 AD, 2.5G	AT0565186136300	40	4	15	22	-	130	14	
BBT40-SFH04-160 AD, 2.5G	AT0542186146246	40	4	15	22	-	160	14	1,45
BBT40-SFH05-090 AD, 2.5G	AT0542187111246	40	5	15	22	-	90	15	1,29
BBT40-SFH05-120 AD, 2.5G	AT0542187133246	40	5	15	22	-	120	15	1,35
BBT40-SFH05-130 AD, 2.5G	AT0565187136300	40	5	15	22	-	130	15	
BBT40-SFH05-160 AD, 2.5G	AT0542187146246	40	5	15	22	-	160	15	1,46
BBT40-SFH06-090 AD, 2.5G	AT0542188111246	40	6	21	27	M5	90	36	1,36
BBT40-SFH06-120 AD, 2.5G	AT0542188133246	40	6	21	27	M5	120	36	1,45
BBT40-SFH06-130 AD, 2.5G	AT0565188136300	40	6	21	27	M5	130	36	
BBT40-SFH06-160 AD, 2.5G	AT0542188146246	40	6	21	27	M5	160	36	1,66
BBT40-SFH06-200 AD, 2.5G	AT0565188210300	40	6	21	27	M5	200	36	



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



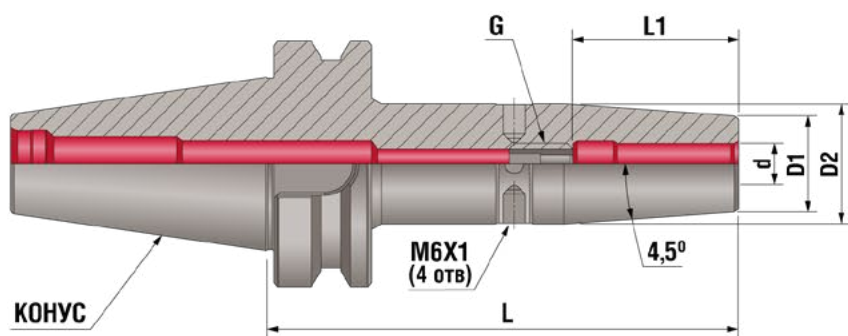
Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT40-SFH08-090 AD, 2.5G	AT0542196111246	40	8	21	27	M6	90	36	1,36
BBT40-SFH08-120 AD, 2.5G	AT0542196133246	40	8	21	27	M6	120	36	1,46
BBT40-SFH08-130 AD, 2.5G	AT0565196136300	40	8	21	27	M6	130	36	
BBT40-SFH08-160 AD, 2.5G	AT0542196146246	40	8	21	27	M6	160	36	1,60
BBT40-SFH08-200 AD, 2.5G	AT0565196210300	40	8	21	27	M6	200	36	
BBT40-SFH10-090 AD, 2.5G	AT0542190111246	40	10	24	31	M8	90	41	1,44
BBT40-SFH10-120 AD, 2.5G	AT0542190133246	40	10	24	31	M8	120	41	1,60
BBT40-SFH10-130 AD, 2.5G	AT0565190136300	40	10	24	31	M8	130	41	
BBT40-SFH10-160 AD, 2.5G	AT0542190146246	40	10	24	31	M8	160	41	1,76
BBT40-SFH10-200 AD, 2.5G	AT0565190210300	40	10	24	31	M8	200	41	
BBT40-SFH12-090 AD, 2.5G	AT0542191111246	40	12	24	31	M10	90	46	1,40
BBT40-SFH12-120 AD, 2.5G	AT0542191133246	40	12	24	31	M10	120	46	1,56
BBT40-SFH12-130 AD, 2.5G	AT0565191136300	40	12	24	31	M10	130	46	
BBT40-SFH12-160 AD, 2.5G	AT0542191146246	40	12	24	31	M10	160	46	1,76
BBT40-SFH12-200 AD, 2.5G	AT0565191210300	40	12	24	31	M10	200	46	
BBT40-SFH14-090 AD, 2.5G	AT0542195111246	40	14	27	34	M10	90	46	1,64
BBT40-SFH14-120 AD, 2.5G	AT0542195133246	40	14	27	34	M10	120	46	1,89
BBT40-SFH14-130 AD, 2.5G	AT0565195136300	40	14	27	34	M10	130	46	
BBT40-SFH14-160 AD, 2.5G	AT0542195146246	40	14	27	34	M10	160	46	1,89
BBT40-SFH14-200 AD, 2.5G	AT0565195210300	40	14	27	34	M10	200	46	

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

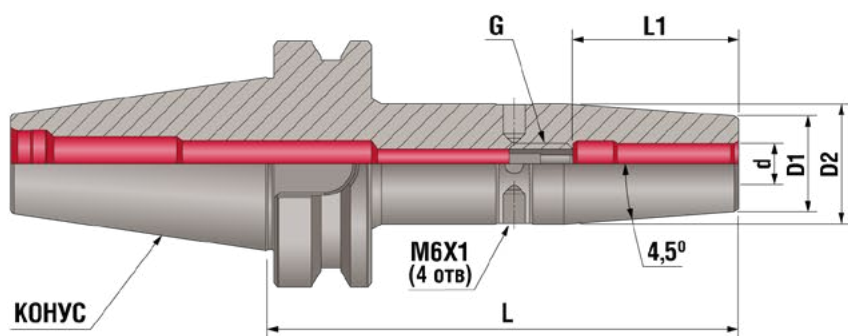
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT40-SFH16-090 AD, 2.5G	AT0542192111246	40	16	27	34	M12	90	49	1,45
BBT40-SFH16-120 AD, 2.5G	AT0542192133246	40	16	27	34	M12	120	49	1,64
BBT40-SFH16-130 AD, 2.5G	AT0565192136300	40	16	27	34	M12	130	49	
BBT40-SFH16-160 AD, 2.5G	AT0542192146246	40	16	27	34	M12	160	49	1,87
BBT40-SFH16-200 AD, 2.5G	AT0565192210300	40	16	27	34	M12	200	49	
BBT40-SFH18-090 AD, 2.5G	AT0542193111246	40	18	33	40	M12	90	49	1,58
BBT40-SFH18-120 AD, 2.5G	AT0542193133246	40	18	33	40	M12	120	49	1,85
BBT40-SFH18-130 AD, 2.5G	AT0565193136300	40	18	33	40	M12	130	49	
BBT40-SFH18-160 AD, 2.5G	AT0542193146246	40	18	33	40	M12	160	49	2,20
BBT40-SFH18-200 AD, 2.5G	AT0565193210300	40	18	33	40	M12	200	49	
BBT40-SFH20-090 AD, 2.5G	AT0542194119246	40	20	33	40	M16	90	51	1,55
BBT40-SFH20-120 AD, 2.5G	AT0542194133246	40	20	33	40	M16	120	51	1,80
BBT40-SFH20-130 AD, 2.5G	AT0565194136300	40	20	33	40	M16	130	51	
BBT40-SFH20-160 AD, 2.5G	AT0542194146246	40	20	33	40	M16	160	51	2,16
BBT40-SFH20-200 AD, 2.5G	AT0565194210300	40	20	33	40	M16	200	51	
BBT40-SFH25-100 AD, 2.5G	AT0542198127246	40	25	44	53	M16	100	57	1,97
BBT40-SFH25-120 AD, 2.5G	AT0542198133246	40	25	44	53	M16	120	57	2,31
BBT40-SFH25-130 AD, 2.5G	AT0565198136300	40	25	44	53	M16	130	57	
BBT40-SFH25-160 AD, 2.5G	AT0542198146246	40	25	44	53	M16	160	57	2,94
BBT40-SFH25-200 AD, 2.5G	AT0565198210300	40	25	44	53	M16	200	57	
BBT40-SFH32-100 AD, 2.5G	AT0542199127246	40	32	44	53	M16	100	61	1,81
BBT40-SFH32-120 AD, 2.5G	AT0542199133246	40	32	44	53	M16	120	61	2,18
BBT40-SFH32-130 AD, 2.5G	AT0565199136300	40	32	44	53	M16	130	61	
BBT40-SFH32-160 AD, 2.5G	AT0542199146246	40	32	44	53	M16	160	61	2,80
BBT40-SFH32-200 AD, 2.5G	AT0565199210300	40	32	44	53	M16	200	61	



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



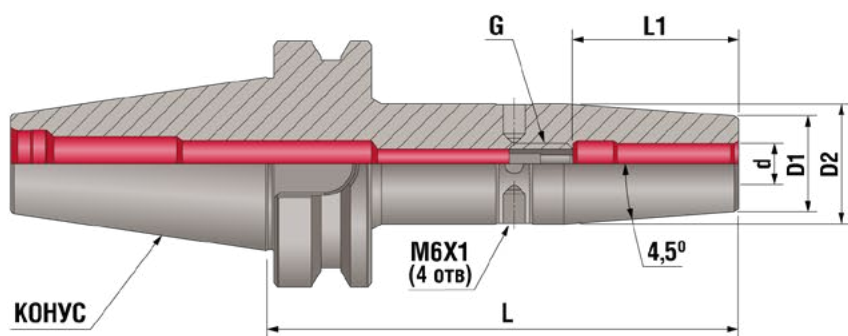
Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT50-SFH03-100 AD, 2.5G	AT0559185119246	50	3	10	20	-	100	12	3,73
BBT50-SFH03-120 AD, 2.5G	AT0559185133246	50	3	10	20	-	120	12	3,80
BBT50-SFH03-130 AD, 2.5G	AT0566185136300	50	3	10	20	-	130	12	
BBT50-SFH03-160 AD, 2.5G	AT0559185146246	50	3	10	20	-	160	12	4,29
BBT50-SFH04-100 AD, 2.5G	AT0559186119246	50	4	15	22	-	100	14	3,80
BBT50-SFH04-120 AD, 2.5G	AT0559186133246	50	4	15	22	-	120	14	3,90
BBT50-SFH04-130 AD, 2.5G	AT0566186136300	50	4	15	22	-	130	14	
BBT50-SFH04-160 AD, 2.5G	AT0559186146246	50	4	15	22	-	160	14	4,30
BBT50-SFH05-100 AD, 2.5G	AT0559187119246	50	5	15	22	-	100	15	4,09
BBT50-SFH05-120 AD, 2.5G	AT0559187133246	50	5	15	22	-	120	15	4,13
BBT50-SFH05-130 AD, 2.5G	AT0566187136300	50	5	15	22	-	130	15	
BBT50-SFH05-160 AD, 2.5G	AT0559187146246	50	5	15	22	-	160	15	4,15
BBT50-SFH06-100 AD, 2.5G	AT0559188119246	50	6	21	27	M5	100	36	4,09
BBT50-SFH06-120 AD, 2.5G	AT0559188133246	50	6	21	27	M5	120	36	4,13
BBT50-SFH06-130 AD, 2.5G	AT0566188136300	50	6	21	27	M5	130	36	
BBT50-SFH06-160 AD, 2.5G	AT0559188146246	50	6	21	27	M5	160	36	4,15
BBT50-SFH06-200 AD, 2.5G	AT0566188210300	50	6	21	27	M5	200	36	
BBT50-SFH08-100 AD, 2.5G	AT0559196119246	50	8	21	27	M6	100	36	3,88
BBT50-SFH08-120 AD, 2.5G	AT0559196133246	50	8	21	27	M6	120	36	4,17
BBT50-SFH08-130 AD, 2.5G	AT0566196136300	50	8	21	27	M6	130	36	
BBT50-SFH08-160 AD, 2.5G	AT0559196146246	50	8	21	27	M6	160	36	4,40
BBT50-SFH08-200 AD, 2.5G	AT0566196210300	50	8	21	27	M6	200	36	

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

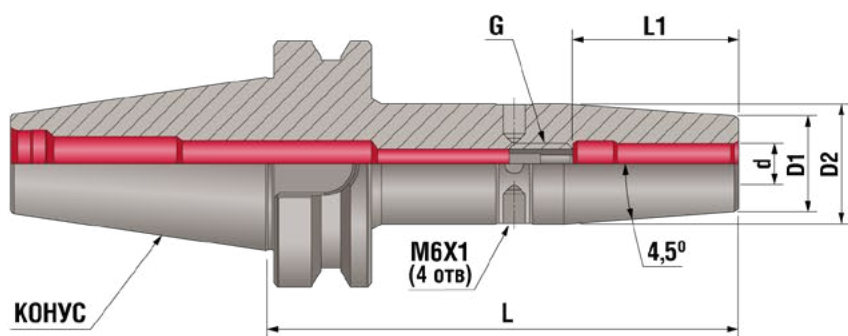
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT50-SFH10-100 AD, 2.5G	AT0559190119246	50	10	24	31	M8	100	41	4,16
BBT50-SFH10-120 AD, 2.5G	AT0559190133246	50	10	24	31	M8	120	41	4,22
BBT50-SFH10-130 AD, 2.5G	AT0566190136300	50	10	24	31	M8	130	41	
BBT50-SFH10-160 AD, 2.5G	AT0559190146246	50	10	24	31	M8	160	41	4,29
BBT50-SFH10-200 AD, 2.5G	AT0566190210300	50	10	24	31	M8	200	41	
BBT50-SFH12-100 AD, 2.5G	AT0559191119246	50	12	24	31	M10	100	46	4,01
BBT50-SFH12-120 AD, 2.5G	AT0559191133246	50	12	24	31	M10	120	46	4,04
BBT50-SFH12-130 AD, 2.5G	AT0566191136300	50	12	24	31	M10	130	46	
BBT50-SFH12-160 AD, 2.5G	AT0559191146246	50	12	24	31	M10	160	46	4,29
BBT50-SFH12-200 AD, 2.5G	AT0566191210300	50	12	24	31	M10	200	46	
BBT50-SFH14-100 AD, 2.5G	AT0559195119246	50	14	27	34	M10	100	46	4,01
BBT50-SFH14-120 AD, 2.5G	AT0559195133246	50	14	27	34	M10	120	46	4,04
BBT50-SFH14-130 AD, 2.5G	AT0566195136300	50	14	27	34	M10	130	46	
BBT50-SFH14-160 AD, 2.5G	AT0559195146246	50	14	27	34	M10	160	46	4,29
BBT50-SFH14-200 AD, 2.5G	AT0566195210300	50	14	27	34	M10	200	46	
BBT50-SFH16-100 AD, 2.5G	AT0559192119246	50	16	27	34	M12	100	49	4,16
BBT50-SFH16-120 AD, 2.5G	AT0559192133246	50	16	27	34	M12	120	49	4,26
BBT50-SFH16-130 AD, 2.5G	AT0566192136300	50	16	27	34	M12	130	49	
BBT50-SFH16-160 AD, 2.5G	AT0559192146246	50	16	27	34	M12	160	49	4,31
BBT50-SFH16-200 AD, 2.5G	AT0566192210300	50	16	27	34	M12	200	49	



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

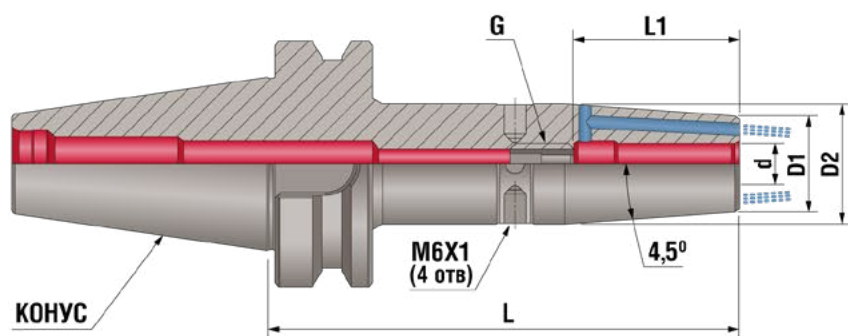
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT50-SFH18-100 AD, 2.5G	AT0559193119246	50	18	33	40	M12	100	49	4,10
BBT50-SFH18-120 AD, 2.5G	AT0559193133246	50	18	33	40	M12	120	49	4,46
BBT50-SFH18-130 AD, 2.5G	AT0566193136300	50	18	33	40	M12	130	49	
BBT50-SFH18-160 AD, 2.5G	AT0559193146246	50	18	33	40	M12	160	49	4,78
BBT50-SFH18-200 AD, 2.5G	AT0566193210300	50	18	33	40	M12	200	49	
BBT50-SFH20-100 AD, 2.5G	AT0559194119246	50	20	33	40	M16	100	51	4,05
BBT50-SFH20-120 AD, 2.5G	AT0559194133246	50	20	33	40	M16	120	51	4,44
BBT50-SFH20-130 AD, 2.5G	AT0566194136300	50	20	33	40	M16	130	51	
BBT50-SFH20-160 AD, 2.5G	AT0559194146246	50	20	33	40	M16	160	51	4,62
BBT50-SFH20-200 AD, 2.5G	AT0566194210300	50	20	33	40	M16	200	51	
BBT50-SFH25-110 AD, 2.5G	AT0559198127246	50	25	44	53	M16	110	57	4,52
BBT50-SFH25-120 AD, 2.5G	AT0559198133246	50	25	44	53	M16	120	57	4,64
BBT50-SFH25-130 AD, 2.5G	AT0566198136300	50	25	44	53	M16	130	57	
BBT50-SFH25-160 AD, 2.5G	AT0559198146246	50	25	44	53	M16	160	57	5,53
BBT50-SFH25-200 AD, 2.5G	AT0566198210300	50	25	44	53	M16	200	57	
BBT50-SFH32-110 AD, 2.5G	AT0559199127246	50	32	44	53	M16	110	61	4,41
BBT50-SFH32-120 AD, 2.5G	AT0559199133246	50	32	44	53	M16	120	61	4,70
BBT50-SFH32-130 AD, 2.5G	AT0566199136300	50	32	44	53	M16	130	61	
BBT50-SFH32-160 AD, 2.5G	AT0559199146246	50	32	44	53	M16	160	61	5,16
BBT50-SFH32-200 AD, 2.5G	AT0566199210300	50	32	44	53	M16	200	61	

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

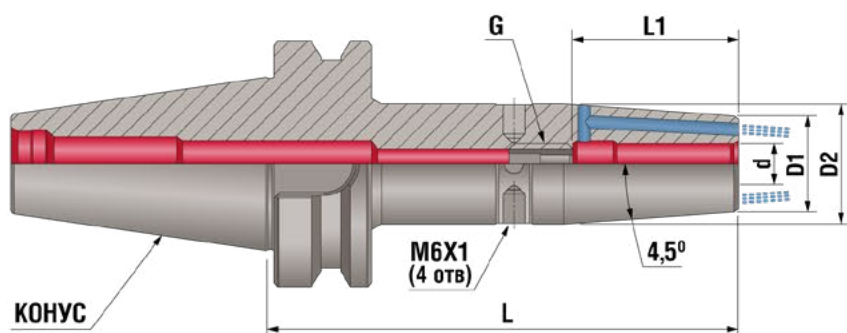
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT30-SFH03-080 FCC 2.5G	AT0558185102274	30	3	10	20	-	80	12	1,30
BBT30-SFH04-080 FCC 2.5G	AT0558186102274	30	4	15	22	-	80	14	0,65
BBT30-SFH05-080 FCC 2.5G	AT0558187102274	30	5	15	22	-	80	15	1,30
BBT30-SFH06-080 FCC 2.5G	AT0558188102274	30	6	21	27	M5	80	36	0,73
BBT30-SFH08-080 FCC 2.5G	AT0558196102274	30	8	21	27	M6	80	36	0,78
BBT30-SFH10-080 FCC 2.5G	AT0558190102274	30	10	24	31	M8	80	41	0,77
BBT30-SFH12-080 FCC 2.5G	AT0558191102274	30	12	24	31	M10	80	46	1,30
BBT30-SFH14-080 FCC 2.5G	AT0558195102274	30	14	27	34	M10	80	46	1,30
BBT30-SFH16-080 FCC 2.5G	AT0558192102274	30	16	27	34	M12	80	49	0,86
BBT30-SFH18-080 FCC 2.5G	AT0558193102274	30	18	33	40	M12	80	49	0,81
BBT30-SFH20-080 FCC 2.5G	AT0558194102274	30	20	33	40	M16	80	51	0,72



Прецизионные оправки ББТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)

ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

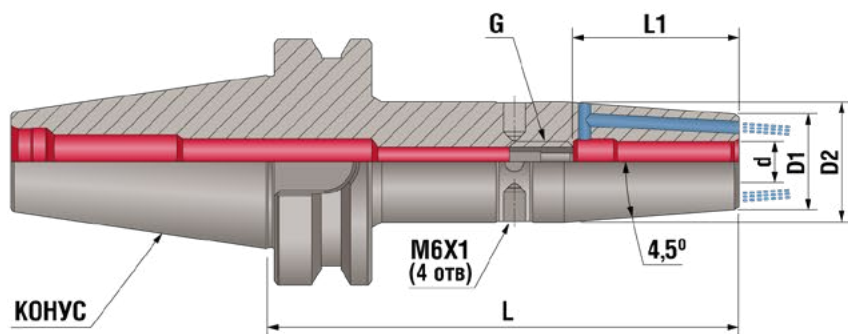
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT40-SFH03-090 FCC 2.5G	AT0542185111274	40	3	10	20	-	90	12	1,23
BBT40-SFH03-120 FCC 2.5G	AT0542185133274	40	3	10	20	-	120	12	1,30
BBT40-SFH03-130 FCC 2.5G	AT0565185136274	40	3	10	20	-	130	12	
BBT40-SFH03-160 FCC 2.5G	AT0542185146274	40	3	10	20	-	160	12	1,39
BBT40-SFH04-090 FCC 2.5G	AT0542186111274	40	4	15	22	-	90	14	1,30
BBT40-SFH04-120 FCC 2.5G	AT0542186133274	40	4	15	22	-	120	14	1,37
BBT40-SFH04-130 FCC 2.5G	AT0565186136274	40	4	15	22	-	130	14	
BBT40-SFH04-160 FCC 2.5G	AT0542186146274	40	4	15	22	-	160	14	1,45
BBT40-SFH05-090 FCC 2.5G	AT0542187111274	40	5	15	22	-	90	15	1,29
BBT40-SFH05-120 FCC 2.5G	AT0542187133274	40	5	15	22	-	120	15	1,35
BBT40-SFH05-130 FCC 2.5G	AT0565187136274	40	5	15	22	-	130	15	
BBT40-SFH05-160 FCC 2.5G	AT0542187146274	40	5	15	22	-	160	15	1,46
BBT40-SFH06-090 FCC 2.5G	AT0542188111274	40	6	21	27	M5	90	36	1,36
BBT40-SFH06-120 FCC 2.5G	AT0542188133274	40	6	21	27	M5	120	36	1,45
BBT40-SFH06-130 FCC 2.5G	AT0565188136274	40	6	21	27	M5	130	36	
BBT40-SFH06-160 FCC 2.5G	AT0542188146274	40	6	21	27	M5	160	36	1,66

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

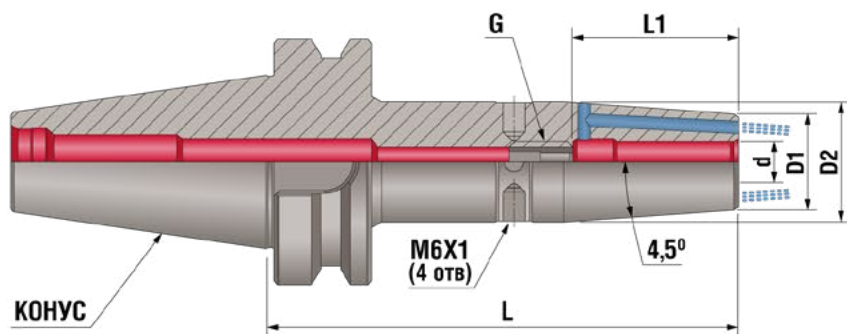
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT40-SFH08-090 FCC 2.5G	AT0542196111274	40	8	21	27	M6	90	36	1,36
BBT40-SFH08-120 FCC 2.5G	AT0542196133274	40	8	21	27	M6	120	36	1,46
BBT40-SFH08-130 FCC 2.5G	AT0565196136274	40	8	21	27	M6	130	36	
BBT40-SFH08-160 FCC 2.5G	AT0542196146274	40	8	21	27	M6	160	36	1,60
BBT40-SFH10-090 FCC 2.5G	AT0542190111274	40	10	24	31	M8	90	41	1,44
BBT40-SFH10-120 FCC 2.5G	AT0542190133274	40	10	24	31	M8	120	41	1,60
BBT40-SFH10-130 FCC 2.5G	AT0565190136274	40	10	24	31	M8	130	41	
BBT40-SFH10-160 FCC 2.5G	AT0542190146274	40	10	24	31	M8	160	41	1,76
BBT40-SFH12-090 FCC 2.5G	AT0542191111274	40	12	24	31	M10	90	46	1,40
BBT40-SFH12-120 FCC 2.5G	AT0542191133274	40	12	24	31	M10	120	46	1,56
BBT40-SFH12-130 FCC 2.5G	AT0565191136274	40	12	24	31	M10	130	46	
BBT40-SFH12-160 FCC 2.5G	AT0542191146274	40	12	24	31	M10	160	46	1,76
BBT40-SFH14-090 FCC 2.5G	AT0542195111274	40	14	27	34	M10	90	46	1,64
BBT40-SFH14-120 FCC 2.5G	AT0542195133274	40	14	27	34	M10	120	46	1,89
BBT40-SFH14-130 FCC 2.5G	AT0565195136274	40	14	27	34	M10	130	46	
BBT40-SFH14-160 FCC 2.5G	AT0542195146274	40	14	27	34	M10	160	46	1,89



Прецизионные оправки ББТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)

ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

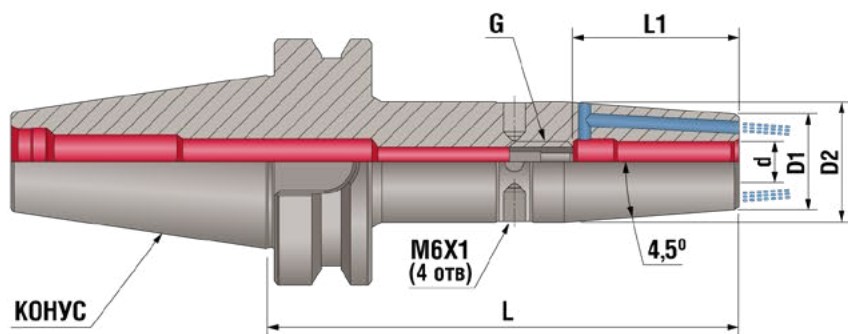
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT40-SFH16-090 FCC 2.5G	AT0542192111274	40	16	27	34	M12	90	49	1,45
BBT40-SFH16-120 FCC 2.5G	AT0542192133274	40	16	27	34	M12	120	49	1,64
BBT40-SFH16-130 FCC 2.5G	AT0565192136274	40	16	27	34	M12	130	49	
BBT40-SFH16-160 FCC 2.5G	AT0542192146274	40	16	27	34	M12	160	49	1,87
BBT40-SFH18-090 FCC 2.5G	AT0542193111274	40	18	33	40	M12	90	49	1,58
BBT40-SFH18-120 FCC 2.5G	AT0542193133274	40	18	33	40	M12	120	49	1,85
BBT40-SFH18-130 FCC 2.5G	AT0565193136274	40	18	33	40	M12	130	49	
BBT40-SFH18-160 FCC 2.5G	AT0542193146274	40	18	33	40	M12	160	49	2,20
BBT40-SFH20-090 FCC 2.5G	AT0542194111274	40	20	33	40	M16	90	51	1,55
BBT40-SFH20-120 FCC 2.5G	AT0542194133274	40	20	33	40	M16	120	51	1,80
BBT40-SFH20-130 FCC 2.5G	AT0565194136274	40	20	33	40	M16	130	51	
BBT40-SFH20-160 FCC 2.5G	AT0542194146274	40	20	33	40	M16	160	51	2,16
BBT40-SFH25-100 FCC 2.5G	AT0542198119274	40	25	44	53	M16	100	57	1,97
BBT40-SFH25-120 FCC 2.5G	AT0542198133274	40	25	44	53	M16	120	57	2,31
BBT40-SFH25-130 FCC 2.5G	AT0565198136274	400	25	44	53	M16	130	57	
BBT40-SFH25-160 FCC 2.5G	AT0542198146274	40	25	44	53	M16	160	57	2,94
BBT40-SFH32-100 FCC 2.5G	AT0542199119274	40	32	44	53	M16	100	61	1,81
BBT40-SFH32-120 FCC 2.5G	AT0542199133274	40	32	44	53	M16	120	61	2,18
BBT40-SFH32-130 FCC 2.5G	AT0565199136274	40	32	44	53	M16	130	61	
BBT40-SFH32-160 FCC 2.5G	AT0542199146274	40	32	44	53	M16	160	61	2,80

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

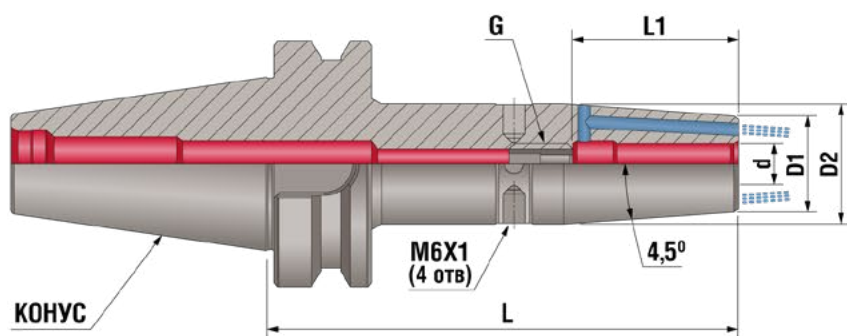
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT50-SFH03-100 FCC 2.5G	AT0559185119274	50	3	10	20	-	100	12	3,73
BBT50-SFH03-120 FCC 2.5G	AT0559185133274	50	3	10	20	-	120	12	3,80
BBT50-SFH03-130 FCC 2.5G	AT0566185136274	50	3	10	20	-	130	12	
BBT50-SFH03-160 FCC 2.5G	AT0559185146274	50	3	10	20	-	160	12	4,29
BBT50-SFH04-100 FCC 2.5G	AT0559186119274	50	4	15	22	-	100	14	3,80
BBT50-SFH04-120 FCC 2.5G	AT0559186133274	50	4	15	22	-	120	14	3,90
BBT50-SFH04-130 FCC 2.5G	AT0566186136274	50	4	15	22	-	130	14	
BBT50-SFH04-160 FCC 2.5G	AT0559186146274	50	4	15	22	-	160	14	4,30
BBT50-SFH05-100 FCC 2.5G	AT0559187119274	50	5	15	22	-	100	15	4,09
BBT50-SFH05-120 FCC 2.5G	AT0559187133274	50	5	15	22	-	120	15	4,13
BBT50-SFH05-130 FCC 2.5G	AT0566187136274	50	5	15	22	-	130	15	
BBT50-SFH05-160 FCC 2.5G	AT0559187146274	50	5	15	22	-	160	15	4,15
BBT50-SFH06-100 FCC 2.5G	AT0559188119274	50	6	21	27	M5	100	36	4,09
BBT50-SFH06-120 FCC 2.5G	AT0559188133274	50	6	21	27	M5	120	36	4,13
BBT50-SFH06-130 FCC 2.5G	AT0566188136274	50	6	21	27	M5	130	36	
BBT50-SFH06-160 FCC 2.5G	AT0559188146274	50	6	21	27	M5	160	36	4,15



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)

ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

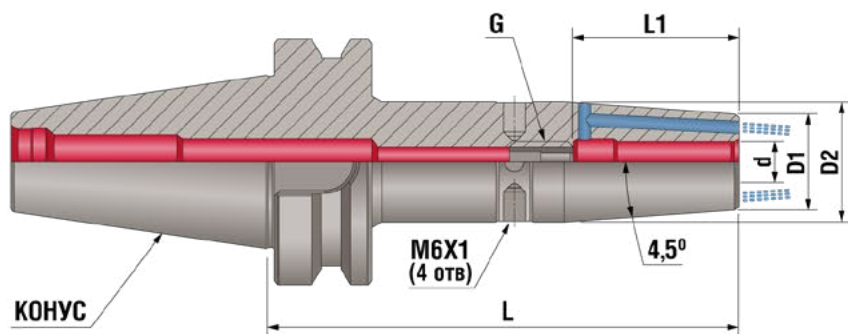
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT50-SFH08-100 FCC 2.5G	AT0559196119274	50	8	21	27	M6	100	36	3,88
BBT50-SFH08-120 FCC 2.5G	AT0559196133274	50	8	21	27	M6	120	36	4,17
BBT50-SFH08-130 FCC 2.5G	AT0566196136274	50	8	21	27	M6	130	36	
BBT50-SFH08-160 FCC 2.5G	AT0559196146274	50	8	21	27	M6	160	36	4,40
BBT50-SFH10-100 FCC 2.5G	AT0559190119225	50	10	24	31	M8	100	41	4,16
BBT50-SFH10-120 FCC 2.5G	AT0559190133274	50	10	24	31	M8	120	41	4,22
BBT50-SFH10-130 FCC 2.5G	AT0566190136274	50	10	24	31	M8	130	41	
BBT50-SFH10-160 FCC 2.5G	AT0559190146274	50	10	24	31	M8	160	41	4,29
BBT50-SFH12-100 FCC 2.5G	AT0559191119274	50	12	24	31	M10	100	46	4,01
BBT50-SFH12-120 FCC 2.5G	AT0559191133274	50	12	24	31	M10	120	46	4,04
BBT50-SFH12-130 FCC 2.5G	AT0566191136274	50	12	24	31	M10	130	46	
BBT50-SFH12-160 FCC 2.5G	AT0559191146274	50	12	24	31	M10	160	46	4,29
BBT50-SFH14-100 FCC 2.5G	AT0559195119274	50	14	27	34	M10	100	46	4,01
BBT50-SFH14-120 FCC 2.5G	AT0559195133274	50	14	27	34	M10	120	46	4,04
BBT50-SFH14-130 FCC 2.5G	AT0566195136274	50	14	27	34	M10	130	46	
BBT50-SFH14-160 FCC 2.5G	AT0559195146274	50	14	27	34	M10	160	46	4,29

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
отверстия под хвостовик инструмента
0.003 мм

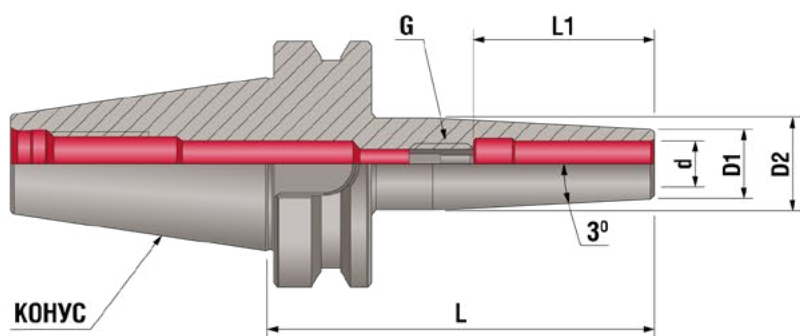
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT50-SFH16-100 FCC 2.5G	AT0559192119274	50	16	27	34	M12	100	49	4,16
BBT50-SFH16-120 FCC 2.5G	AT0559192133274	50	16	27	34	M12	120	49	4,26
BBT50-SFH16-130 FCC 2.5G	AT0566192136274	50	16	27	34	M12	130	49	
BBT50-SFH16-160 FCC 2.5G	AT0559192146274	50	16	27	34	M12	160	49	4,31
BBT50-SFH18-100 FCC 2.5G	AT0559193119274	50	18	33	40	M12	100	49	4,10
BBT50-SFH18-120 FCC 2.5G	AT0559193133274	50	18	33	40	M12	120	49	4,46
BBT50-SFH18-130 FCC 2.5G	AT0566193136274	50	18	33	40	M12	130	49	
BBT50-SFH18-160 FCC 2.5G	AT0559193146274	50	18	33	40	M12	160	49	4,78
BBT50-SFH20-100 FCC 2.5G	AT0559194119274	50	20	33	40	M16	100	51	4,05
BBT50-SFH20-120 FCC 2.5G	AT0559194133274	50	20	33	40	M16	120	51	4,44
BBT50-SFH20-130 FCC 2.5G	AT0566194136274	50	20	33	40	M16	130	51	
BBT50-SFH20-160 FCC 2.5G	AT0559194146274	50	20	33	40	M16	160	51	4,62
BBT50-SFH25-110 FCC 2.5G	AT0559198127274	50	25	44	53	M16	110	57	4,52
BBT50-SFH25-120 FCC 2.5G	AT0559198133274	50	25	44	53	M16	120	57	4,64
BBT50-SFH25-130 FCC 2.5G	AT0566198136274	50	25	44	53	M16	130	57	
BBT50-SFH25-160 FCC 2.5G	AT0559198146274	50	25	44	53	M16	160	57	5,53
BBT50-SFH32-110 FCC 2.5G	AT0559199127274	50	32	44	53	M16	110	61	4,41
BBT50-SFH32-120 FCC 2.5G	AT0559199133274	50	32	44	53	M16	120	61	4,70
BBT50-SFH32-130 FCC 2.5G	AT0566199136274	50	32	44	53	M16	130	61	
BBT50-SFH32-160 FCC 2.5G	AT0559199146274	50	32	44	53	M16	160	61	5,16



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА ТОНКАЯ (УГОЛ 3°)



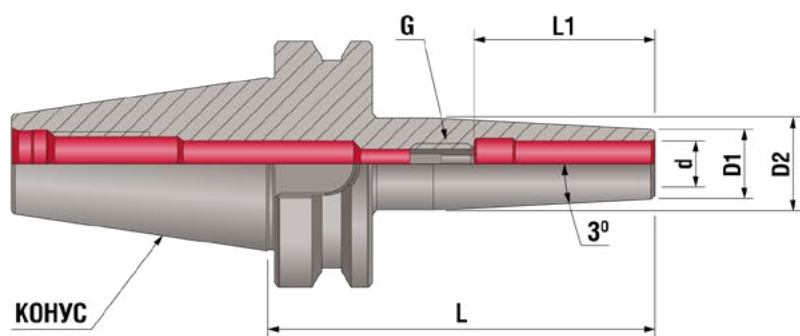
Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного отверстия
под хвостовик инструмента 0.003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT30-SFH03-080 SLIM 2.5G	AT0558185102276	30	3	9	15	-	80	12	0,58
BBT30-SFH03-100 SLIM 2.5G	AT0564185119276	30	3	9	18	-	100	12	
BBT30-SFH04-080 SLIM 2.5G	AT0558186102276	30	4	10	16	-	80	14	0,61
BBT30-SFH04-100 SLIM 2.5G	AT0564186119276	30	4	10	19	-	100	14	
BBT30-SFH05-080 SLIM 2.5G	AT0558187102276	30	5	11	17	-	80	15	0,75
BBT30-SFH05-100 SLIM 2.5G	AT0564187119276	30	5	11	20	-	100	15	
BBT30-SFH06-080 SLIM 2.5G	AT0558188102276	30	6	12	18	M5	80	36	0,58
BBT30-SFH06-100 SLIM 2.5G	AT0564188119276	30	6	12	18	M5	100	36	
BBT30-SFH08-080 SLIM 2.5G	AT0558196102276	30	8	14	20	M6	80	36	0,62
BBT30-SFH08-100 SLIM 2.5G	AT0564196119276	30	8	14	20	M6	100	36	
BBT30-SFH10-080 SLIM 2.5G	AT0558190102276	30	10	16	22	M8	80	41	0,77
BBT30-SFH10-100 SLIM 2.5G	AT0564190119276	30	10	16	22	M8	100	41	
BBT30-SFH12-080 SLIM 2.5G	AT0558191102276	30	12	18	24	M10	80	46	0,58
BBT30-SFH12-100 SLIM 2.5G	AT0564191119276	30	12	18	24	M10	100	46	
BBT30-SFH14-080 SLIM 2.5G	AT0558195102276	30	14	20	26	M10	80	46	0,62
BBT30-SFH14-100 SLIM 2.5G	AT0564195119276	30	14	20	30	M10	100	46	
BBT30-SFH16-080 SLIM 2.5G	AT0558192102276	30	16	22	28	M12	80	49	0,60
BBT30-SFH16-100 SLIM 2.5G	AT0564192119276	30	16	22	32	M12	100	49	
BBT30-SFH18-080 SLIM 2.5G	AT0558193102276	30	18	24	30	M12	80	49	0,62
BBT30-SFH18-100 SLIM 2.5G	AT0564193119276	30	18	24	34	M12	100	49	
BBT30-SFH20-080 SLIM 2.5G	AT0558194102276	30	20	26	32	M16	80	51	0,77
BBT30-SFH20-100 SLIM 2.5G	AT0564194119276	30	20	26	36	M16	100	51	

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА ТОНКАЯ (УГОЛ 3°)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного отверстия
под хвостовик инструмента 0.003 мм

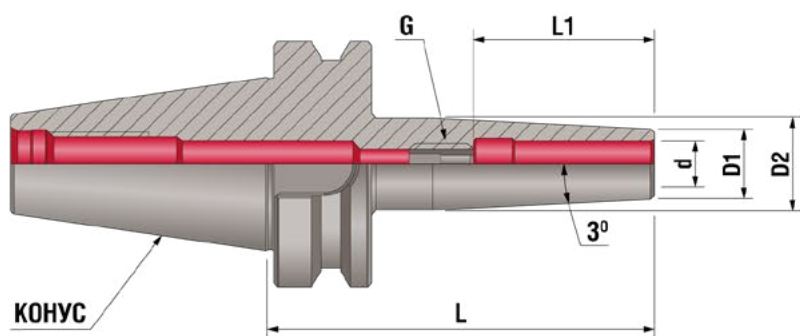
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT40-SFH03-090 SLIM 2.5G	AT0542185111276	40	3	9	15	-	90	12	0,63
BBT40-SFH03-120 SLIM 2.5G	AT0542185133276	40	3	9	18	-	120	12	0,68
BBT40-SFH04-090 SLIM 2.5G	AT0542186111276	40	4	10	16	-	90	14	0,64
BBT40-SFH04-120 SLIM 2.5G	AT0542186133276	40	4	10	19	-	120	14	0,70
BBT40-SFH05-090 SLIM 2.5G	AT0542187111276	40	5	11	17	-	90	15	0,67
BBT40-SFH05-120 SLIM 2.5G	AT0542187133276	40	5	11	20	-	120	15	0,76
BBT40-SFH06-090 SLIM 2.5G	AT0542188111276	40	6	12	18	M5	90	36	0,80
BBT40-SFH06-120 SLIM 2.5G	AT0542188133276	40	6	12	21	M5	120	36	0,85
BBT40-SFH06-160 SLIM 2.5G	AT0542188146276	40	6	12	25	M5	160	36	0,61
BBT40-SFH08-090 SLIM 2.5G	AT0542196111276	40	8	14	20	M6	90	36	0,81
BBT40-SFH08-120 SLIM 2.5G	AT0542196133276	40	8	14	23	M6	120	36	0,65
BBT40-SFH08-160 SLIM 2.5G	AT0542196146276	40	8	14	27	M6	160	36	1,05
BBT40-SFH10-090 SLIM 2.5G	AT0542190111276	40	10	16	22	M8	90	41	1,15
BBT40-SFH10-120 SLIM 2.5G	AT0542190133276	40	10	16	25	M8	120	41	1,22
BBT40-SFH10-160 SLIM 2.5G	AT0542190146276	40	10	16	29	M8	160	41	1,25
BBT40-SFH12-090 SLIM 2.5G	AT0542191111276	40	12	18	24	M10	90	46	1,55
BBT40-SFH12-120 SLIM 2.5G	AT0542191133276	40	12	18	27	M10	120	46	1,90
BBT40-SFH12-160 SLIM 2.5G	AT0542191146276	40	12	18	31	M10	160	46	1,30
BBT40-SFH14-090 SLIM 2.5G	AT0542195111276	40	14	20	26	M10	90	46	1,60
BBT40-SFH14-120 SLIM 2.5G	AT0542195133276	40	14	20	29	M10	120	46	1,95
BBT40-SFH14-160 SLIM 2.5G	AT0542195146276	40	14	20	32	M10	160	46	1,27
BBT40-SFH16-090 SLIM 2.5G	AT0542192111276	40	16	22	28	M12	90	49	1,30
BBT40-SFH16-120 SLIM 2.5G	AT0542192133276	40	16	22	31	M12	120	49	1,30
BBT40-SFH16-160 SLIM 2.5G	AT0542192146276	40	16	22	34	M12	160	49	1,29
BBT40-SFH18-090 SLIM 2.5G	AT0542193111276	40	18	24	30	M12	90	49	1,30
BBT40-SFH18-120 SLIM 2.5G	AT0542193133276	40	18	24	33	M12	120	49	1,30
BBT40-SFH18-160 SLIM 2.5G	AT0542193146276	40	18	24	36	M12	160	49	1,30
BBT40-SFH20-090 SLIM 2.5G	AT0542194111276	40	20	26	32	M16	90	51	1,45
BBT40-SFH20-120 SLIM 2.5G	AT0542194133276	40	20	26	35	M16	120	51	1,50
BBT40-SFH20-160 SLIM 2.5G	AT0542194146276	40	20	26	38	M16	160	51	1,32



Прецизионные оправки ББТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА ТОНКАЯ (УГОЛ 3°)

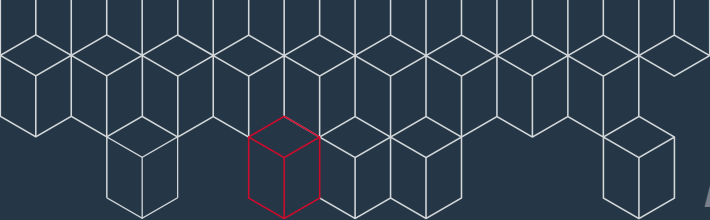


Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного отверстия
под хвостовик инструмента 0.003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	Вес
BBT50-SFH03-100 SLIM 2.5G	AT0559185119276	50	3	9	15,5	-	100	12	2,10
BBT50-SFH03-120 SLIM 2.5G	AT0559185133276	50	3	9	17,5	-	120	12	2,20
BBT50-SFH04-100 SLIM 2.5G	AT0559186119276	50	4	10	16,5	-	100	14	2,27
BBT50-SFH04-120 SLIM 2.5G	AT0559186133276	50	4	10	18,5	-	120	14	2,30
BBT50-SFH05-100 SLIM 2.5G	AT0559187119276	50	5	11	17,5	-	100	15	2,60
BBT50-SFH05-120 SLIM 2.5G	AT0559187133276	50	5	11	19,5	-	120	15	2,95
BBT50-SFH06-100 SLIM 2.5G	AT0559188119276	50	6	12	18,5	M5	100	36	2,35
BBT50-SFH06-120 SLIM 2.5G	AT0559188133276	50	6	12	20,5	M5	120	36	2,65
BBT50-SFH06-160 SLIM 2.5G	AT0559188146276	50	6	12	25	M5	160	36	3,00
BBT50-SFH08-100 SLIM 2.5G	AT0559196119276	50	8	14	20,5	M6	100	36	2,32
BBT50-SFH08-120 SLIM 2.5G	AT0559196133276	50	8	14	22,5	M6	120	36	2,35
BBT50-SFH08-160 SLIM 2.5G	AT0559196146276	50	8	14	27	M6	160	36	2,35
BBT50-SFH10-100 SLIM 2.5G	AT0559190119276	50	10	16	22,5	M8	100	41	2,34
BBT50-SFH10-120 SLIM 2.5G	AT0559190133276	50	10	16	24,5	M8	120	41	2,35
BBT50-SFH10-160 SLIM 2.5G	AT0559190146276	50	10	16	29	M8	160	41	2,35
BBT50-SFH12-100 SLIM 2.5G	AT0559191119276	50	12	18	24,5	M10	100	46	2,35
BBT50-SFH12-120 SLIM 2.5G	AT0559191133276	50	12	18	26,5	M10	120	46	2,50
BBT50-SFH12-160 SLIM 2.5G	AT0559191146276	50	12	18	31	M10	160	46	2,55
BBT50-SFH14-100 SLIM 2.5G	AT0559195119276	50	14	20	26	M10	100	46	2,37
BBT50-SFH14-120 SLIM 2.5G	AT0559195133276	50	14	20	29	M10	120	46	2,55
BBT50-SFH14-160 SLIM 2.5G	AT0559195146276	50	14	20	32	M10	160	46	2,57
BBT50-SFH16-100 SLIM 2.5G	AT0559192119276	50	16	22	28	M12	100	49	2,39
BBT50-SFH16-120 SLIM 2.5G	AT0559192133276	50	16	22	31	M12	120	49	2,50
BBT50-SFH16-160 SLIM 2.5G	AT0559192146276	50	16	22	34	M12	160	49	2,55
BBT50-SFH18-100 SLIM 2.5G	AT0559193119276	50	18	24	30	M12	100	49	2,33
BBT50-SFH18-120 SLIM 2.5G	AT0559193133276	50	18	24	33	M12	120	49	2,46
BBT50-SFH18-160 SLIM 2.5G	AT0559193146276	50	18	24	36	M12	160	49	2,50
BBT50-SFH20-100 SLIM 2.5G	AT0559194119276	50	20	26	32	M16	100	51	2,35
BBT50-SFH20-120 SLIM 2.5G	AT0559194133276	50	20	26	35	M16	120	51	2,37
BBT50-SFH20-160 SLIM 2.5G	AT0559194146276	50	20	26	38	M16	160	51	2,52



ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА АНТИВИБРАЦИОННАЯ (УГОЛ 4.5°)

ОСОБЕННОСТИ:

- Максимальное биение внутреннего диаметра по отношению к внешнему конусу в пределах 0,010 мм.
- Специальный материал высокой плотности и встроенный сердечник из тяжелого металла.
- Зажимаемый инструмент диаметром 16/18/20/25/32 мм, вылет оправки 200/250/300/350/400 мм.
- Система охлаждения через торец.

ПРИЕМУЩЕСТВА:

- Помогает улучшить срок службы инструмента и качество конечной продукции.
- Помогает улучшить качество поверхности и снизить склонность к вибрации.
- Подходит для любого требовательного применения и снижает вылет из-за доступности выбора разной длины.
- Помогает улучшить срок службы инструмента.

ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

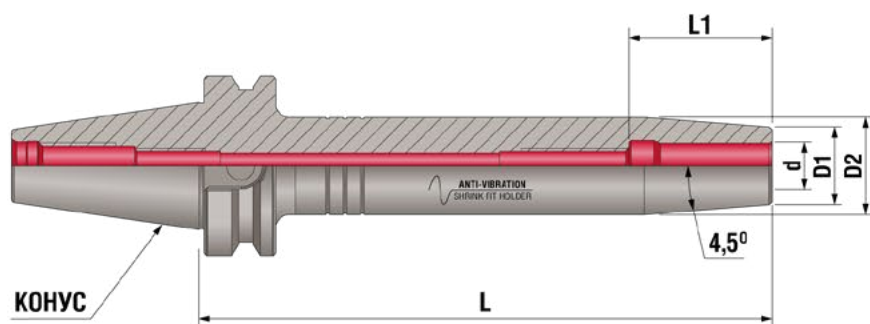
- BT (MAS 403 и DIN ISO 7388-2)
- BBT (MAS 403)
- SK (DIN 69871 и DIN ISO 7388-1)
- HSK-A (DIN 69893-1)
- CAT (ANSI B 5.50)





Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА АНТИВИБРАЦИОННАЯ (УГОЛ 4.5°)

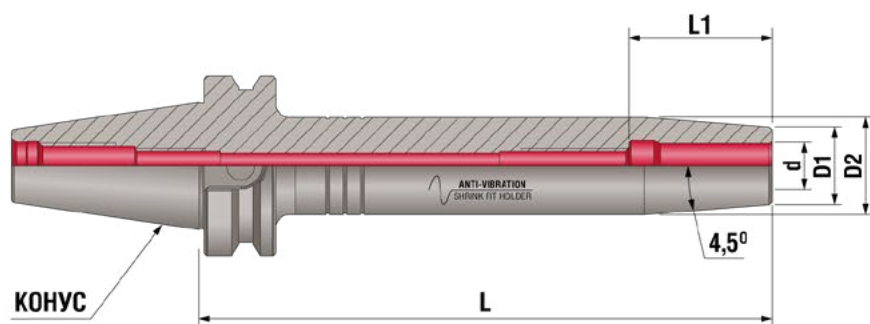


Максимальное биение внутреннего диаметра по отношению к внешнему конусу в пределах 0,010 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	L	L1	Вес
BBT40-SFH16-200 AD/AV	AT0565192210557	40	16	27	34	200	49	
BBT40-SFH16-250 AD/AV	AT0565192153557	40	16	27	34	250	49	
BBT40-SFH16-300 AD/AV	AT0565192154557	40	16	27	34	300	49	
BBT40-SFH18-200 AD/AV	AT0565193210557	40	18	33	40	200	49	
BBT40-SFH18-250 AD/AV	AT0565193153557	40	18	33	40	250	49	
BBT40-SFH18-300 AD/AV	AT0565193154557	40	18	33	40	300	49	
BBT40-SFH20-200 AD/AV	AT0565194210557	40	20	33	40	200	51	
BBT40-SFH20-250 AD/AV	AT0565194153557	40	20	33	40	250	51	
BBT40-SFH20-300 AD/AV	AT0565194154557	40	20	33	40	300	51	
BBT40-SFH25-200 AD/AV	AT0565198210557	40	25	44	53	200	57	
BBT40-SFH25-250 AD/AV	AT0565198153557	40	25	44	53	250	57	
BBT40-SFH25-300 AD/AV	AT0565198154557	40	25	44	53	300	57	
BBT40-SFH32-200 AD/AV	AT0565199210557	40	32	44	53	200	61	
BBT40-SFH32-250 AD/AV	AT0565199153557	40	32	44	53	250	61	
BBT40-SFH32-300 AD/AV	AT0565199154557	40	32	44	53	300	61	

ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА АНТИВИБРАЦИОННАЯ (УГОЛ 4.5°)



Максимальное биение внутреннего диаметра по отношению к внешнему конусу в пределах 0,010 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	L	L1	Вес
BBT50-SFH16-200 AD/AV	AT0566192210557	50	16	27	34	200	49	
BBT50-SFH16-250 AD/AV	AT0566192153557	50	16	27	34	250	49	
BBT50-SFH16-300 AD/AV	AT0566192154557	50	16	27	34	300	49	
BBT50-SFH16-350 AD/AV	AT0566192155557	50	16	27	34	350	49	
BBT50-SFH16-400 AD/AV	AT0566192511557	50	16	27	34	400	49	
BBT50-SFH18-200 AD/AV	AT0566193210557	50	18	33	40	200	49	
BBT50-SFH18-250 AD/AV	AT0566193153557	50	18	33	40	250	49	
BBT50-SFH18-300 AD/AV	AT0566193154557	50	18	33	40	300	49	
BBT50-SFH18-350 AD/AV	AT0566193155557	50	18	33	40	350	49	
BBT50-SFH18-400 AD/AV	AT0566193511557	50	18	33	40	400	49	
BBT50-SFH20-200 AD/AV	AT0566194210557	50	20	33	40	200	51	
BBT50-SFH20-250 AD/AV	AT0566194153557	50	20	33	40	250	51	
BBT50-SFH20-300 AD/AV	AT0566194154557	50	20	33	40	300	51	
BBT50-SFH20-350 AD/AV	AT0566194155557	50	20	33	40	350	51	
BBT50-SFH20-400 AD/AV	AT0566194511557	50	20	33	40	400	51	
BBT50-SFH25-200 AD/AV	AT0566198210557	50	25	44	53	200	57	
BBT50-SFH25-250 AD/AV	AT0566198153557	50	25	44	53	250	57	
BBT50-SFH25-300 AD/AV	AT0566198154557	50	25	44	53	300	57	
BBT50-SFH25-350 AD/AV	AT0566198155557	50	25	44	53	350	57	
BBT50-SFH25-400 AD/AV	AT0566198511557	50	25	44	53	400	57	
BBT50-SFH32-200 AD/AV	AT0566199210557	50	32	44	53	200	61	
BBT50-SFH32-250 AD/AV	AT0566199153557	50	32	44	53	250	61	
BBT50-SFH32-300 AD/AV	AT0566199154557	50	32	44	53	300	61	
BBT50-SFH32-350 AD/AV	AT0566199155557	50	32	44	53	350	61	
BBT50-SFH32-400 AD/AV	AT0566199511557	50	32	44	53	400	61	



РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С МИКРОКОМПЕНСАЦИЕЙ

ОСОБЕННОСТИ:

- Резьбонарезной патрон с микрокомпенсацией (MLC) предназначен для синхронного (Жесткого) цикла нарезания резьбы на высокой скорости.

Современные станки с ЧПУ обеспечивают высокую точность синхронизации оборотов и подачи при использовании жесткого цикла нарезания резьбы.

На этих станках можно использовать обычные цанговые патроны, но если вы хотите продлить срок службы метчиков, исключив даже незначительные нагрузки от микро отклонений в синхронной работе приводов станка и погрешности шага метчика, мы рекомендуем использовать патроны с микрокомпенсацией (MLC).

Также много поломок метчиков происходят во время реверса, который включается, когда метчик достигает необходимой глубины нарезания резьбы. Поэтому мы рекомендуем использовать патрон с микрокомпенсацией (MLC), который поможет предохранить резьбу и метчик от ударной нагрузки и поломки в этот момент.

Все вышесказанное особенно актуально при использовании твердосплавных метчиков, которые не любят ударных нагрузок.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДЕТАЛИ:

- Для зажима метчиков в патронах с микрокомпенсацией (MLC) могут быть использованы обычные цанги ER, но, для лучшей передачи крутящего момента, мы рекомендуем использовать специальные метчиковые цанги с квадратным отверстием под конкретный тип хвостовика, а лучшим выбором будет цанга для быстрой замены метчика. Эта цанга позволит не только быстро заменить метчик, но и позволит компенсировать небольшой эксцентриситет отверстия под резьбу к оси шпинделя при нарезании резьбы.

ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ

ШПИНДЕЛЕЙ:

- BT(MAS 403 и DIN ISO 7388-2)
- BBT (MAS 403)
- SK (DIN 69871 и DIN ISO 7388-1)
- HSK-A (DIN 69893-1)
- Цилиндрический хвостовик

ЗАЖИМНОЙ ДИАПАЗОН:

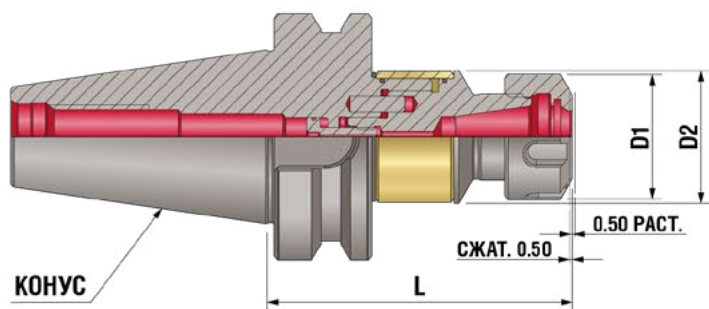
- ER16: от M3 до M12
- ER20: от M3 до M16
- ER25: от M3 до M20
- ER32: от M4 до M27
- ER40: от M6 до M33



БАЛАНСИРОВКА:

- Отбалансированы по классу 2.5 G
- Допустимый предел 25000 об/мин

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С МИКРОКОМПЕНСАЦИЕЙ



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного
конуса для цанги 0.020 мм

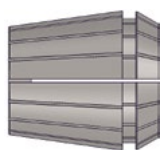
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Диапазон	Зажимн. Диапазон	Цанга	D1	D2	L	Сжат.	Раст.	Вес
BBT30-ER11M-090 AD, MLC	AT0564067111263	30	M2-M6	2.5-6	ER11M	16	32,5	90	0,4	0,4	
BBT30-ER16M-079 AD, MLC	AT0564068522263	30	M3-M12	3.5-10	ER16M	22	34	79	0,5	0,5	
BBT30-ER16-079 AD, MLC	AT0564060522263	30	M3-M12	3.5-10	ER16	32	34	79	0,5	0,5	
BBT30-ER20-080 AD, MLC	AT0564069102263	30	M3-M16	3.5-12	ER20	35	34	80	0,5	0,5	

BBT40-ER11M-095 AD, MLC	AT0565067116263	40	M2-M6	2.5-6	ER11M	16	32,5	95	0,4	0,4	
BBT40-ER16M-079 AD, MLC	AT0565068522263	40	M3-M12	3.5-10	ER16M	22	34	79	0,5	0,5	
BBT40-ER16-079 AD, MLC	AT0542060522278	40	M3-M12	3.5-10	ER16	32	34	79	0,5	0,5	1,38
BBT40-ER20-085 AD, MLC	AT0542061106278	40	M3-M16	3.5-12	ER20	35	34	85	0,5	0,5	1,42
BBT40-ER25-089 AD, MLC	AT0542062110278	40	M3-M20	3.5-16	ER25	42	34	89	0,5	0,5	1,48
BBT40-ER32-110 AD, MLC	AT0542063127278	40	M4-M27	3.5-20	ER32	50	45	110	0,5	0,5	1,92
BBT40-ER40-115 AD, MLC	AT0542064130278	40	M6-M33	6-25	ER40	63	62	115	0,5	0,5	2,58

BBT50-ER16M-095 AD, MLC	AT0566068116263	50	M3-M12	3.5-10	ER16M	22	34	95	0,5	0,5	
BBT50-ER16-095 AD, MLC	AT0559060116278	50	M3-M12	3.5-10	ER16	32	34	95	0,5	0,5	4,14
BBT50-ER20-100 AD, MLC	AT0559061119278	50	M3-M16	3.5-12	ER20	35	34	100	0,5	0,5	4,29
BBT50-ER25-110 AD, MLC	AT0559062127278	50	M3-M20	3.5-16	ER25	42	34	110	0,5	0,5	4,28
BBT50-ER32-120 AD, MLC	AT0559063133278	50	M4-M27	3.5-20	ER32	50	45	120	0,5	0,5	4,69
BBT50-ER40-120 AD, MLC	AT0559064133278	50	M6-M33	6-25	ER40	63	62	120	0,5	0,5	5,14

Аксессуары:



Цанга ER
(DIN 6499)



Быстросменный
адаптер QCTS



ER гайка



Ключ для ER



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОМПЕНСАЦИЕЙ

ДЛЯ БЫСТРОСМЕННЫХ АДАПТЕРОВ



РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОМПЕНСАЦИЕЙ

ДЛЯ БЫСТРОСМЕННЫХ
АДАПТЕРОВ

KWFLK ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

ОСОБЕННОСТИ:

- Если ваш станок не имеет цикла жесткого нарезания резьбы, то это не повод отказываться от нарезания резьбы на этом станке, рассогласование линейной скорости и скорости вращения шпинделя позволит компенсировать патрон резьбонарезной KWFLK.
- Быстрая замена метчика поможет сократить вспомогательное время и производственные затраты.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДЕТАЛИ:

- Принцип работы механизма компенсации.
Если линейная скорость перемещения шпинделя при закручивании метчика превышает скорость вращения, то происходит сжатие механизма патрона, а при отставании линейной скорости перемещения шпинделя от скорости вращения происходит растяжение механизма патрона.
- Патрон оснащен регулируемым устройством для увеличения давления в начале цикла нарезания резьбы, чтобы обеспечить заход метчика в отверстие.
- Совместно с патроном могут использоваться быстросменные адаптеры для метчиков как с предохранительной муфтой так и без.
- Патроны WFLK могут устанавливаться горизонтально или вертикально и используются для нарезания правосторонней и левосторонней резьбы.

ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

- | | |
|-----------------------------------|----------------------------|
| • BT (MAS 403 и DIN ISO 7388-2) | • HSK-F (DIN 6989-1) |
| • BBT (MAS 403) | • CAT (ANSI B5.50) |
| • SK (DIN 69871 и DIN ISO 7388-1) | • Цилиндрический хвостовик |
| • HSK-A (DIN 69893-1) | • Хвостовик конус Морзе |

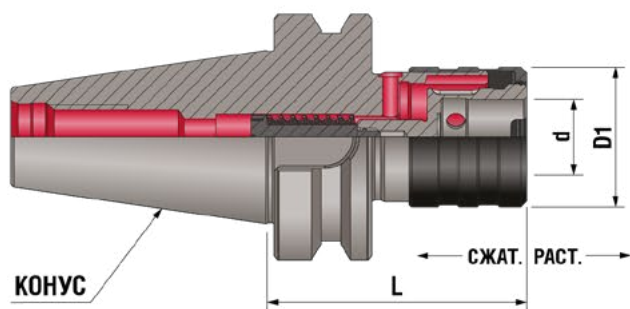


ТИПОРАЗМЕРЫ АДАПТЕРОВ:

- KWFLK1
- KWFLK2
- KWFLK3
- KWFLK4

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОМПЕНСАЦИЕЙ

ДЛЯ БЫСТРОСМЕННЫХ АДАПТЕРОВ



Не проходит операцию балансировки

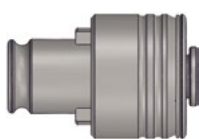
Тип подвода СОЖ - НЕТ

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Диапазон	Метч. адаптер	Сжат.	Раст.	d	D1	L	Вес
BBT30-KWFLK1-064	AT0558080091145	30	M3-M12	KWES1B	7,5	7,5	19	36	64,0	0,7
BBT30-KWFLK2-99.0	AT0596573593266	30	M6-M20	KWES2B	12,5	12,5	31	53	99	

BBT40-KWFLK1-67.5	AT0542080095145	40	M3-M12	KWES1B	7,5	7,5	19	36	67,5	1,4
BBT40-KWFLK2-94.5	AT0542080115145	40	M8-M20	KWES2B	12,5	12,5	31	53	94,5	1,8
BBT40-KWFLK3-164.5	AT0542082147145	40	M14-M33	KWES3B	20,0	20,0	48	78	164,5	4,0
BBT40-KWFLK4-180.0	AT0542083449145	40	M22-M48	KWES4B	22,5	22,5	60	96	180,0	5,5

BBT50-KWFLK1-77.0	AT0559080250145	50	M3-M12	KWES1B	7,5	7,5	19	36	77,0	4,1
BBT50-KWFLK2-102.50	AT0559081251145	50	M8-M20	KWES2B	12,5	12,5	31	53	102,5	4,6
BBT50-KWFLK3-142.50	AT0559082142145	50	M14-M33	KWES3B	20,0	20,0	48	78	142,5	6,0
BBT50-KWFLK4-164.50	AT0559083147145	50	M22-M48	KWES4B	22,5	22,5	60	96	164,5	7,6

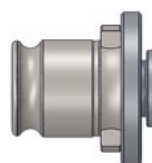
Аксессуары:



Быстросменный адаптер KWES..B и KWESK..B
с предохранительной муфтой



Переходник (KWRE)



Переходник (KWE)



ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН

ОСОБЕННОСТИ:

- Гидропластовый патрон - это высокоточный и высокотехнологичный продукт.
- Конструкция, которая не требует обслуживания и проста в использовании. А также универсальна при применении переходных втулок.
- Лучший выбор для точных операций с использованием цельного твердосплавного инструмента, таких как сверление, развертывание, фрезерование.
- Наиболее востребованы для отработки штампов, прессформ и других высокоточных изделий.
- Хорошая способность гасить вибрации позволяет получить высокое качество обрабатываемой поверхности и увеличивает стойкость инструмента.
- Высокая точность - максимальное биение инструмента на вылете 3D от торца оправки < 0,005 мм. Это также позволяет увеличить стойкость инструмента, что сократит затраты на инструмент.
- Оптимальная температура для корректной работы (20°C/40°C).

ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

- BT (MAS 403 и DIN ISO 7388-2)
- BBT (MAS 403)
- SK (DIN 69871 и DIN ISO 7388-1)
- HSK-A (DIN 69893-1) • HSK-C (DIN 69893-1)
- HSK-E (DIN 69893-5) • HSK-F (DIN 69893-6)
- CAT (ANSI B5.50) • Цилиндрический хвостовик
- VDI Shank • ER Type

ДИАПАЗОН

Усиленная серия «S»:

- Зажимаемые диаметры 12, 20, 32 мм

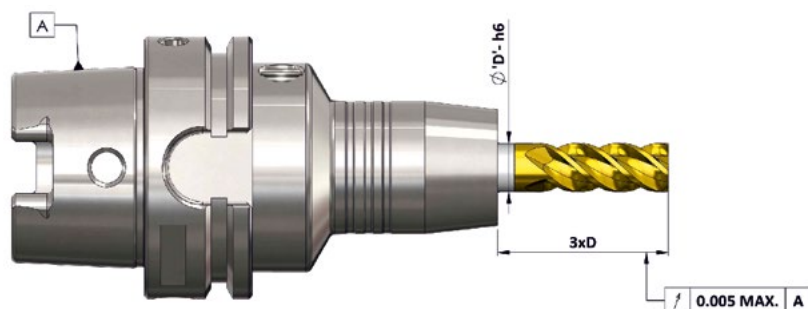
Стандартная серия:

- Зажимаемые диаметры от 6 до 32 мм

БАЛАНСИРОВКА:

- Отбалансированы по классу 2.5 G
- Допустимый предел 25000 об/мин





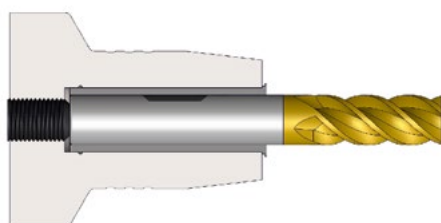
Контроль биения на вылете 3xD

Гарантированное биение инструмента
на вылете 3 диаметра менее 0,05 мм

ВНИМАНИЕ!!!

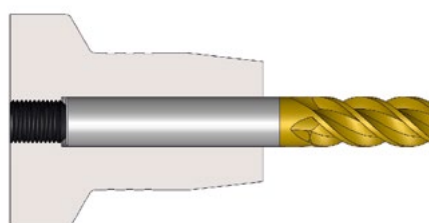
**ЧТОБЫ СОХРАНИТЬ РАБОТОСПОСОБНОСТЬ ОПРАВКИ
НЕОБХОДИМО СОБЛЮДАТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ПРАВИЛА**

ПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ



Использовать переходную цангу RS для зажима хвостовиков
типа Weldon и Whistle-Notch, рекомендуемый допуск на
цилиндрическую часть хвостовика h6

Зажим через переходную цангу

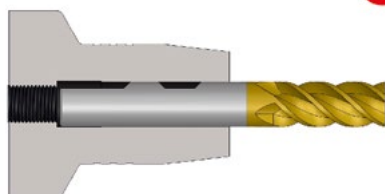


Требуемый допуск
на цилиндрический хвостовик h6

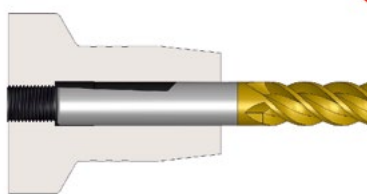
Зажим напрямую в патроне

НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

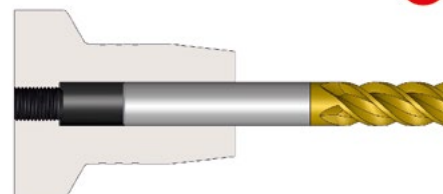
Неправильное использование может привести к выходу из строя патрона.



Установка инструмента с хвостовиком
Weldon без переходной цанги



Установка инструмента с хвостовиком
Whistle-Notch без переходной цанги



Установка инструмента с коротким
хвостовиком или на неполную глубину



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ГИДРОПЛАСТОВЫХ ПАТРОНОВ



Усиленные гидропластовые патроны

Зажимаемый диаметр	Минимальная глубина установки хвостовика в патроне (мм)	Максимальный передаваемый крутящий момент (Нм)
НС 12 S	38	110
НС 20 S	43	520
НС 32 S	53	900

Гидропластовые патроны

Зажимаемый диаметр	Минимальная глубина установки хвостовика в патроне (мм)	Максимальный передаваемый крутящий момент (Нм)
НС 06	28	16
НС 08	28	23
НС 10	33	45
НС 12	38	90
НС 14	38	110
НС 16	41	185
НС 18	41	240
НС 20	43	330
НС 25	49	450
НС 32	53	650

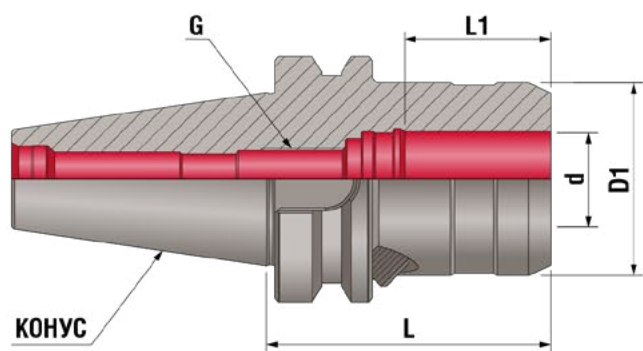


УСИЛЕННЫЙ ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН

Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента на вылете 3D
относительно внешнего конуса < 0,005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)



Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	G	L	L1	Вес
BBT30-HC12S-069-2.5G	AT0564540587301	30	12	42	M10	69	40	
BBT30-HC20S-090-2.5G	AT0564079111301	30	20	50	M16	90	42	

BBT40-HC12S-058-2.5G	AT0565540588300	40	12	42	M10	58	40	
BBT40-HC20S-72.5-2.5G	AT0565079097246	40	20	50	M16	72,5	42	1,604

BBT50-HC12S-069-2.5G	AT0566540587299	50	12	42	M10	69	40	
BBT50-HC20S-083-2.5G	AT0566079589301	50	20	50	M16	83	42	
BBT50-HC32S-090-2.5G	AT0566183111301	50	32	72	M16	90	55	

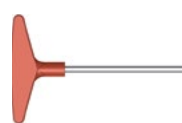
Аксессуары:



Переходная
цанга RS



Вилочный ключ HC



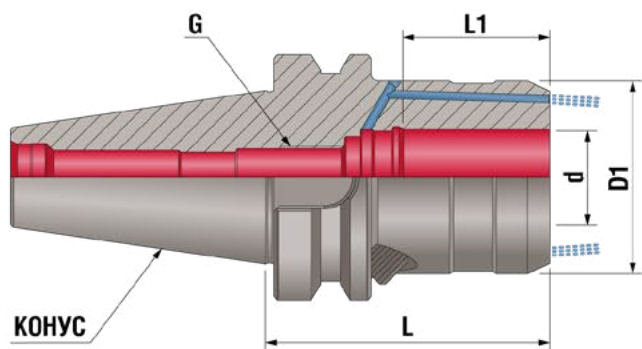
Ключ HC 5мм



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

УСИЛЕННЫЙ ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН

ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента на вылете 3D
относительно внешнего конуса < 0,005 мм

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	G	L	L1	Вес
BBT30-HC12S-069-FCC-2.5G	AT0564540587274	30	12	42	M10	69	40	
BBT30-HC20S-090-FCC-2.5G	AT0564079111274	30	20	50	M16	90	42	

BBT40-HC12S-058-FCC-2.5G	AT0565540082274	40	12	42	M10	58	40	
BBT40-HC20S-72.5-FCC-2.5G	AT0565079097274	40	20	50	M16	72,5	42	1,604

BBT50-HC12S-069-FCC-2.5G	AT0566540309274	50	12	42	M10	69	40	
BBT50-HC20S-083-FCC-2.5G	AT0566079310274	50	20	50	M16	83	42	
BBT50-HC32S-090-FCC-2.5G	AT0566183111274	50	32	72	M16	90	55	

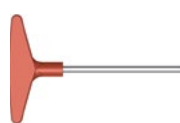
Аксессуары:



Переходная
цанга RS

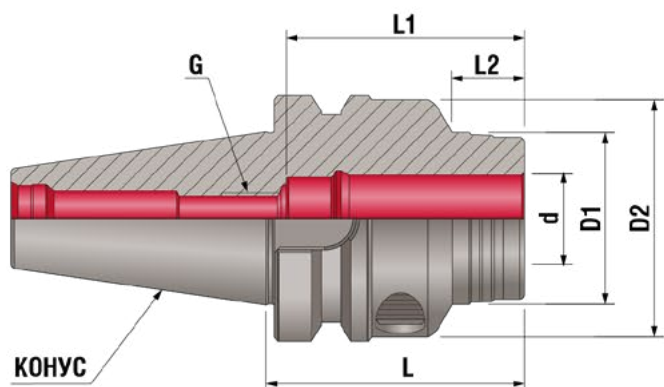


Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм

ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента на вылете 3D
относительно внешнего конуса < 0,005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L2	Вес
BBT30-HC06-50.8-2.5G	AT0564553590300	30	6	26	45	M5	50,80	37	
BBT30-HC08-50.8-2.5G	AT0564554590300	30	8	28	45	M6	50,80	37	
BBT30-HC10-50.8-2.5G	AT0564555590300	30	10	30	45	M8	50,80	41	
BBT30-HC12-50.8-2.5G	AT0564547590300	30	12	32	45	M8	50,80	46	
BBT30-HC14-090-2.5G	AT0564556111300	30	14	34	45	M8	90,00	46	
BBT30-HC16-090-2.5G	AT0564557111300	30	16	38	45	M8	90,00	49	
BBT30-HC18-090-2.5G	AT0564558111300	30	16	40	45	M8	90,00	49	
BBT30-HC20-090-2.5G	AT0564548111300	30	20	42	45	M8	90,00	51	

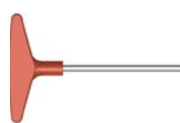
Аксессуары:



Переходная
цанга RS



Вилочный ключ HC

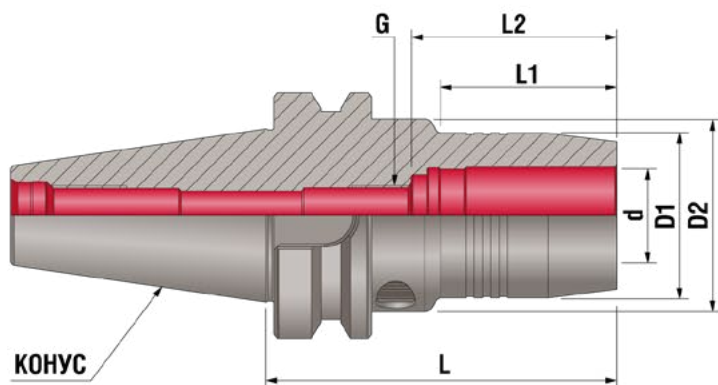


Ключ HC 5мм



Прецизионные оправки ВВТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента на вылете 3D
относительно внешнего конуса < 0,005 мм

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Вес
BBT40-HC06-090-2.5G	AT0565553111300	40	6	26	49,5	M5	90,00	37	29	
BBT40-HC06-140-2.5G	AT0565553140300	40	6	26	49,5	M5	140,00	37	29	
BBT40-HC08-090-2.5G	AT0565554111300	40	8	28	49,5	M6	90,00	37	30	
BBT40-HC08-140-2.5G	AT0565554140300	40	8	28	49,5	M6	140,00	37	30	
BBT40-HC10-090-2.5G	AT0565555111300	40	10	30	49,5	M8	90,00	41	35	
BBT40-HC10-140-2.5G	AT0565555140300	40	10	30	49,5	M8	140,00	41	35	
BBT40-HC12-090-2.5G	AT0565547111300	40	12	32	49,5	M10	90,00	46	40	
BBT40-HC12-140-2.5G	AT0565547140300	40	12	32	49,5	M10	140,00	46	40	
BBT40-HC14-090-2.5G	AT0565556111300	40	14	34	49,5	M10	90,00	46	40	
BBT40-HC14-140-2.5G	AT0565556140300	40	14	34	49,5	M10	140,00	46	40	
BBT40-HC16-090-2.5G	AT0565557111300	40	16	38	49,5	M12	90,00	49	45	
BBT40-HC16-140-2.5G	AT0565557140300	40	16	38	49,5	M12	140,00	49	45	
BBT40-HC18-090-2.5G	AT0565558111300	40	18	40	49,5	M12	90,00	49	46	
BBT40-HC18-140-2.5G	AT0565558140300	40	18	40	49,5	M12	140,00	49	46	
BBT40-HC20-090-2.5G	AT0565548111300	40	20	42	49,5	M16	90,00	51	47	
BBT40-HC20-140-2.5G	AT0565548140300	40	20	42	49,5	M16	140,00	51	47	
BBT40-HC25-090-2.5G	AT0565559111300	40	25	55	52	M16	90,00	57	50	
BBT40-HC25-140-2.5G	AT0565559140300	40	25	55	52	M16	140,00	57	75	
BBT40-HC32-090-2.5G	AT0565549111300	40	32	63	62	M16	90,00	61	48	
BBT40-HC32-140-2.5G	AT0565549140300	40	32	63	59	M16	140,00	61	61	

Аксессуары:



Переходная
цанга RS

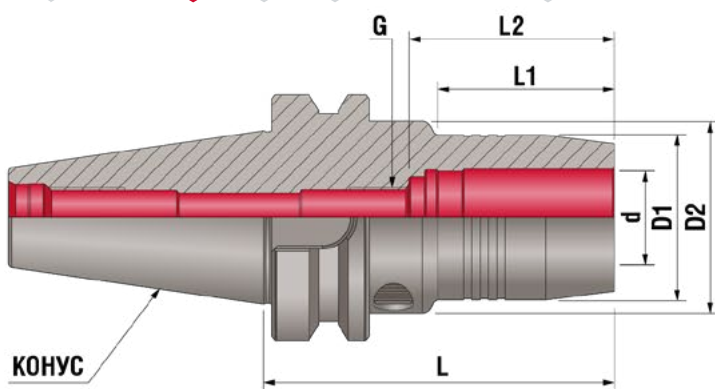


Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм

ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента на вылете 3D
относительно внешнего конуса < 0,005 мм

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Вес
BBT50-HC06-090-2.5G	AT0566553111300	50	6	26	49,5	M5	90	37,00	29	
BBT50-HC06-140-2.5G	AT0566553140300	50	6	26	49,5	M5	140	37,00	29	
BBT50-HC08-090-2.5G	AT0566554111300	50	8	28	49,5	M6	90	37,00	30	
BBT50-HC08-140-2.5G	AT0566554140300	50	8	28	49,5	M6	140	37,00	30	
BBT50-HC10-090-2.5G	AT0566555111300	50	10	30	49,5	M8	90	41,00	34	
BBT50-HC10-140-2.5G	AT0566555140300	50	10	30	49,5	M8	140	41,00	35	
BBT50-HC12-090-2.5G	AT0566547111300	50	12	32	49,5	M10	90	46,00	34	
BBT50-HC12-140-2.5G	AT0566547140300	50	12	32	49,5	M10	140	46,00	40	
BBT50-HC14-090-2.5G	AT0566556111300	50	14	34	49,5	M10	90	46,00	34	
BBT50-HC14-140-2.5G	AT0566556140300	50	14	34	49,5	M10	140	46,00	40	
BBT50-HC16-090-2.5G	AT0566557111300	50	16	38	49,5	M12	90	49,00	35	
BBT50-HC16-140-2.5G	AT0566557140300	50	16	38	49,5	M12	140	49,00	45	
BBT50-HC18-090-2.5G	AT0566558111300	50	18	40	49,5	M12	90	49,00	35	
BBT50-HC18-140-2.5G	AT0566558140300	50	18	42	49,5	M12	140	49,00	46	
BBT50-HC20-090-2.5G	AT0566548111300	50	20	40	49,5	M16	90	51,00	35	
BBT50-HC20-140-2.5G	AT0566548140300	50	20	42	49,5	M16	140	51,00	42	
BBT50-HC25-110-2.5G	AT0566559127300	50	25	55	63	M16	110	57,00	48	
BBT50-HC25-140-2.5G	AT0566559140300	50	25	55	63	M16	140	57,00	48	
BBT50-HC32-110-2.5G	AT0566549127300	50	32	63	70	M16	110	61,00	50	
BBT50-HC32-140-2.5G	AT0566549140300	50	32	63	70	M16	140	61,00	50	

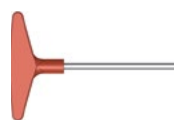
Аксессуары:



Переходная
цанга RS



Вилочный ключ HC

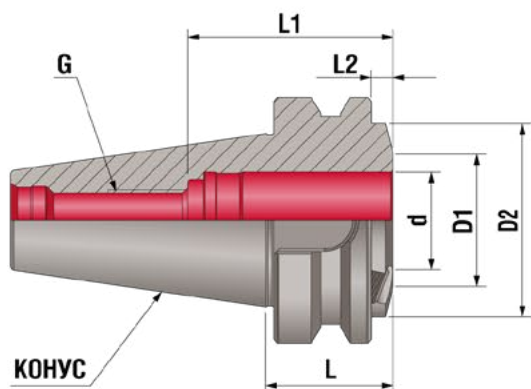


Ключ HC 5мм



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН (КОРОТКИЙ GP)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента на вылете 3D
относительно внешнего конуса < 0,005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2	Вес
BBT40-HC20-32.50-SHORT G.P. 2.5G	AT0565548586301	40	20	34	49,5	M16	32,5	51,00	5,5	

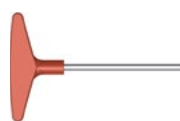
Аксессуары:



Переходная
цанга RS



Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм

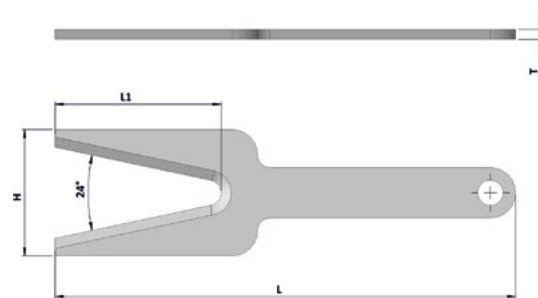
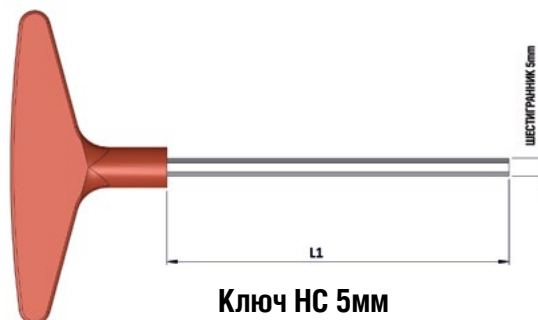
КОМПЛЕКТ ГИДРОПЛАСТОВОГО ПАТРОНА



НАБОР



АКСЕССУАРЫ



КОМПЛЕКТ

Обозначение	Код для заказа	Переходные цанги RS					Вилочный ключ	Ключ	
BBT30-НС12S-069-KIT	AT0564540587297	RS 12 X 3	RS 12 X 4	RS 12 X 5	RS 12 X 6	RS 12 X 8	SPANNER-НС	KEY-НС5mm	*
BBT30-НС20S-069-KIT	AT0564079587297	RS 20 X 6	RS 20 X 8	RS 20 X 10	RS 20 X 12	RS 20 X 16	SPANNER-НС	KEY-НС5mm	
BBT40-НС12S-058-KIT	AT0565540588297	RS 12 X 3	RS 12 X 4	RS 12 X 5	RS 12 X 6	RS 12 X 8	SPANNER-НС	KEY-НС5mm	*
BBT40-НС20S-72.5-KIT	AT0565079097297	RS 20 X 6	RS 20 X 8	RS 20 X 10	RS 20 X 12	RS 20 X 16	SPANNER-НС	KEY-НС5mm	
BBT50-НС12S-069-KIT	AT0566540587297	RS 12 X 3	RS S12 X 4	RS 12 X 5	RS 12 X 6	RS 12 X 8	SPANNER-НС	KEY-НС5mm	*
BBT50-НС20S-083-KIT	AT0566079589297	RS 20 X 6	RS 20 X 8	RS 20 X 10	RS 20 X 12	RS 20 X 16	SPANNER-НС	KEY-НС5mm	*
BBT50-НС32S-090-KIT	AT0566183111297	RS 32 X 8	RS 32 X 10	RS 32 X 12	RS 32 X 16	RS 32 X 20	SPANNER-НС	KEY-НС5mm	*

* цена и сроки поставки по запросу

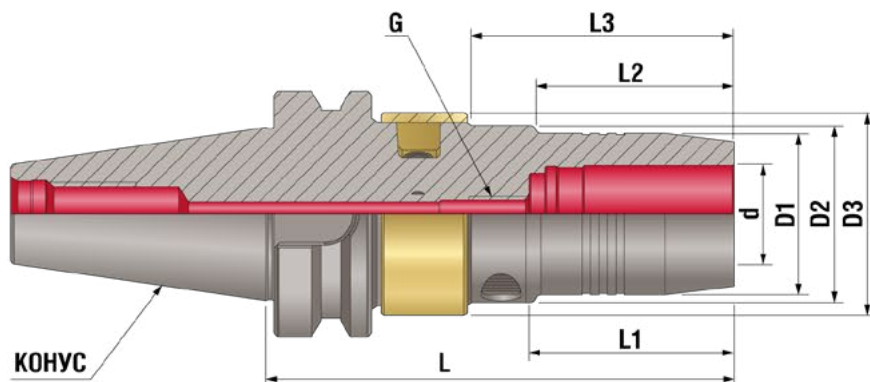
АКСЕССУАРЫ

Обозначение	Код для заказа	L	L1	H	T	HEX
KEY-НС4mm	AT0588552307145	-	110	-	-	4
KEY-НС5mm	AT0588579616145	-	110	-	-	5
SPANNER-НС	AT0435552272145	182	65	50	-	-



Прецизионные оправки ВВТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН С РЕГУЛИРОВКОЙ БИЕНИЯ



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента
на вылете 3D относительно внешнего
конуса < 0,003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	D3	G	L	L1	L2	L3
BBT40-HC20-120 AD/RD, 2.5G	AT0565548133554	40	20	42	46	52,5	M8	120	51	51	67,5
BBT40-HC32-140 AD/RA, 2.5G	AT0565549140554	40	32	42	46	52,5	M8	140	51	51	67,5

BBT50-HC20-130 AD/RA, 2.5G	AT0566548136554	50	20	42	46	52,5	M8	130	51	51	67,5
BBT50-HC32-150 AD/RA, 2.5G	AT0566549144554	50	32	42	46	52,5	M8	150	51	51	67,5

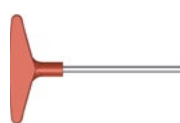
Аксессуары:



Переходная
цанга RS

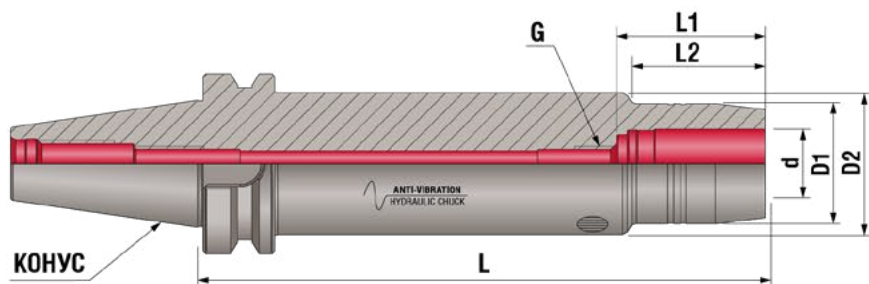


Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм

ГИДРОПЛАСТОВЫЙ АНТИВИБРАЦИОННЫЙ ПАТРОН



Максимальное биение инструмента на вылете 3D относительно внешнего конуса < 0,010 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L1	L2
BBT40-HC20-200 AD/AV	AT0565548210553	40	20	42	49,5	M16	200	51	47
BBT40-HC20-250 AD/AV	AT0565548153557	40	20	42	49,5	M16	250	51	47
BBT40-HC20-300 AD/AV	AT0565548154553	40	20	42	43,5	M16	300	51	47

BBT40-HC25-200 AD/AV	AT0565559210557	40	25	52	55	M16	200	57	50
BBT40-HC25-250 AD/AV	AT0565559153557	40	25	52	55	M16	250	57	50
BBT40-HC25-300 AD/AV	AT0565559154557	40	25	52	55	M16	300	57	50

BBT40-HC32-200 AD/AV	AT0565549210557	40	32	62	63	M16	200	61	48
BBT40-HC32-250 AD/AV	AT0565549153557	40	32	62	63	M16	250	61	48
BBT40-HC32-300 AD/AV	AT0565549154557	40	32	62	63	M16	300	61	48

BBT50-HC20-200 AD/AV	AT0566548210553	50	20	42	49,5	M16	200	51	42
BBT50-HC20-250 AD/AV	AT0566548153557	50	20	42	49,5	M16	250	51	42
BBT50-HC20-300 AD/AV	AT0566548154553	50	20	42	49,5	M16	300	51	42
BBT50-HC20-350 AD/AV	AT0566548155557	50	20	42	49,5	M16	350	51	42
BBT50-HC20-400 AD/AV	AT0566548511553	50	20	42	49,5	M16	400	51	42

BBT50-HC25-200 AD/AV	AT0566559210557	50	25	52	55	M16	200	57	50
BBT50-HC25-250 AD/AV	AT0566559153557	50	25	52	55	M16	250	57	50
BBT50-HC25-300 AD/AV	AT0566559154557	50	25	52	55	M16	300	57	50
BBT50-HC25-350 AD/AV	AT0566559155557	50	25	52	55	M16	350	57	50
BBT50-HC25-400 AD/AV	AT0566559511557	50	25	52	55	M16	400	57	50

BBT50-HC32-200 AD/AV	AT0566549210557	50	32	62	63	M16	200	61	48
BBT50-HC32-250 AD/AV	AT0566549153557	50	32	62	63	M16	250	61	48
BBT50-HC32-300 AD/AV	AT0566549154557	50	32	62	63	M16	300	61	48
BBT50-HC32-350 AD/AV	AT0566549155557	50	32	62	63	M16	350	61	48
BBT50-HC32-400 AD/AV	AT0566549511557	50	32	62	63	M16	400	61	48

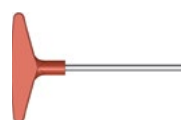
Аксессуары:



Переходная
цанга RS



Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм



Прецизионные оправки ВВТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

**ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН
(ТОНКИЙ)**



ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН (ТОНКИЙ, 3 ГРАДУСА)

ОСОБЕННОСТИ:

- Гидропластовый патрон - это высокоточный и высокотехнологичный продукт.
- Конструкция, которая не требует обслуживания и проста в использовании. А также универсальна при применении переходных втулок.
- Лучший выбор для точных операций с использованием цельного твердосплавного инструмента, таких как сверление, развертывание, фрезерование.
- Наиболее востребованы для обработки штампов, прессформ и других высокоточных изделий.
- Позволяет обработать труднодоступные поверхности.
- Высокая точность - максимальное биение инструмента на вылете 3D от торца оправки < 0,005 мм. Это также позволяет увеличить стойкость инструмента, что сократит затраты на инструмент.
- Оптимальная температура для корректной работы (20°C/40°C).

ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

- ВТ (MAS 403 и DIN ISO 7388-2)
- ВВТ (MAS 403)
- SK (DIN 69871 и DIN ISO 7388-1)
- HSK-A (DIN 69893-1) • HSK-E (DIN 69893-5)

ЗАЖИМНОЙ ДИАПАЗОН:

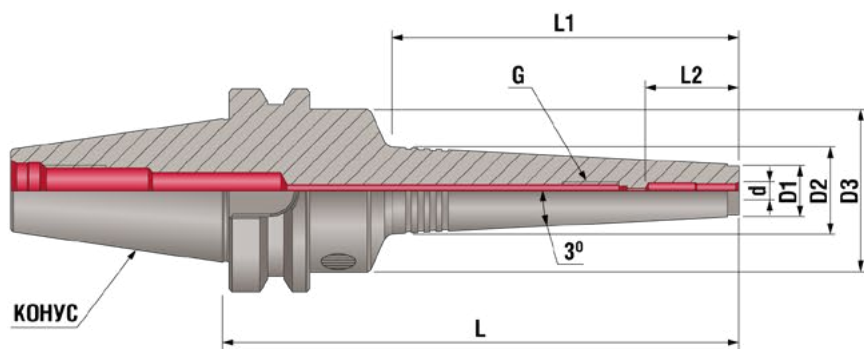
- Зажимаемые диаметры от 3 до 20 мм

БАЛАНСИРОВКА:

- Отбалансированы по классу 2.5 G
- Допустимый предел 25000 об/мин



ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН (ТОНКИЙ)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента
на вылете 3D относительно внешнего
конуса < 0,003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	D3	G	L	L1	L2
BBT30-HC03-070 SLIM AD, 2.5G	AT0564618096560	30	3	11	14,0	46	M2.5	70	28	28
BBT30-HC03-085 SLIM AD, 2.5G	AT0564618106560	30	3	11	14,9	46	M2.5	85	37	28
BBT30-HC03-130 SLIM AD, 2.5G	AT0564618136560	30	3	11	19,9	46	M2.5	130	84	28
BBT30-HC04-070 SLIM AD, 2.5G	AT0564619096560	30	4	11	14,0	46	M2.5	70	28	28
BBT30-HC04-085 SLIM AD, 2.5G	AT0564619106560	30	4	11	14,9	46	M2.5	85	37	28
BBT30-HC04-130 SLIM AD, 2.5G	AT0564619136560	30	4	11	19,9	46	M2.5	130	84	28
BBT30-HC05-070 SLIM AD, 2.5G	AT0564620096560	30	5	12	14,9	46	M2.5	70	28	28
BBT30-HC05-085 SLIM AD, 2.5G	AT0564620106560	30	5	12	15,9	46	M2.5	85	37	28
BBT30-HC05-130 SLIM AD, 2.5G	AT0564620136560	30	5	12	20,8	46	M2.5	130	84	28
BBT30-HC06-090 SLIM AD, 2.5G	AT0564553111560	30	6	13	17,0	46	M5	90	38	37
BBT30-HC06-135 SLIM AD, 2.5G	AT0564553137560	30	6	13	21,9	46	M5	135	84	37
BBT30-HC06-150 SLIM AD, 2.5G	AT0564553144560	30	6	13	23,4	46	M5	150	99	37
BBT30-HC06-165 SLIM AD, 2.5G	AT0564553927560	30	6	13	25,0	46	M5	165	114	37
BBT30-HC06-180 SLIM AD, 2.5G	AT0564553149560	30	6	13	26,7	46	M5	180	130	37
BBT30-HC08-090 SLIM AD, 2.5G	AT0564554111560	30	8	15	19,0	46	M6	90	38	37
BBT30-HC08-135 SLIM AD, 2.5G	AT0564554137560	30	8	15	23,9	46	M6	135	84	37
BBT30-HC08-150 SLIM AD, 2.5G	AT0564554144560	30	8	15	25,4	46	M6	150	99	37
BBT30-HC08-165 SLIM AD, 2.5G	AT0564554927560	30	8	15	27,0	46	M6	165	114	37
BBT30-HC08-180 SLIM AD, 2.5G	AT0564554149560	30	8	15	28,7	46	M6	180	130	37
BBT30-HC10-105 SLIM AD, 2.5G	AT0564555123560	30	10	17	22,6	46	M8	105	53	41
BBT30-HC10-135 SLIM AD, 2.5G	AT0564555137560	30	10	17	25,9	46	M8	135	84	41
BBT30-HC10-150 SLIM AD, 2.5G	AT0564555144560	30	10	17	27,4	46	M8	150	99	41
BBT30-HC10-165 SLIM AD, 2.5G	AT0564555927560	30	10	17	29,0	46	M8	165	114	41
BBT30-HC10-180 SLIM AD, 2.5G	AT0564555149560	30	10	17	30,7	46	M8	180	130	41
BBT30-HC12-105 SLIM AD, 2.5G	AT0564547123560	30	12	19	24,6	46	M8	105	53	46
BBT30-HC12-135 SLIM AD, 2.5G	AT0564547137560	30	12	19	27,9	46	M8	135	84	46
BBT30-HC12-150 SLIM AD, 2.5G	AT0564547144560	30	12	19	29,4	46	M8	150	99	46

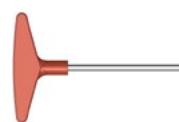
Аксессуары:



Переходная
цанга RS



Вилочный ключ HC

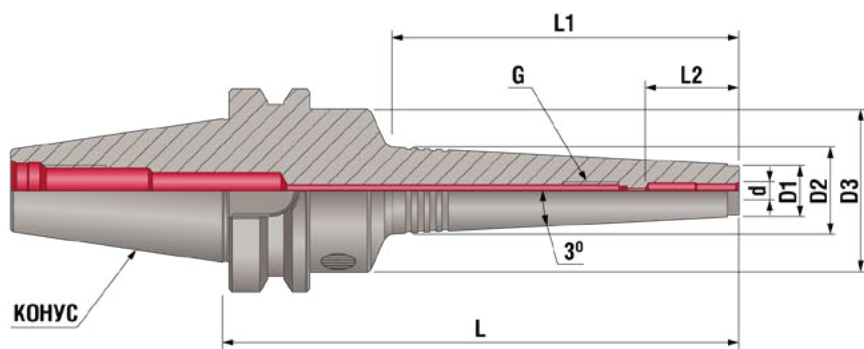


Ключ HC 5мм



Прецизионные оправки ВБТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН (ТОНКИЙ)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента
на вылете 3D относительно внешнего
конуса < 0,003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	D3	G	L	L1	L2
BBT30-HC12-165 SLIM AD, 2.5G	AT0564547927560	30	12	19	31,0	46	M8	165	114	46
BBT30-HC12-180 SLIM AD, 2.5G	AT0564547149560	30	12	19	32,7	46	M8	180	130	46

BBT40-HC03-075 SLIM AD, 2.5G	AT0565618098560	40	3	11	14,0	46	—	75	28	28
BBT40-HC03-090 SLIM AD, 2.5G	AT0565618111560	40	3	11	14,9	46	—	90	37	28
BBT40-HC03-135 SLIM AD, 2.5G	AT0565618137560	40	3	11	19,9	46	—	135	84	28
BBT40-HC04-075 SLIM AD, 2.5G	AT0565619098560	40	4	11	14,0	46	—	75	28	28
BBT40-HC04-090 SLIM AD, 2.5G	AT0565619111560	40	4	11	14,9	46	—	90	37	28
BBT40-HC04-135 SLIM AD, 2.5G	AT0565619137560	40	4	11	19,9	46	—	135	84	28
BBT40-HC05-075 SLIM AD, 2.5G	AT0565620098560	40	5	12	14,9	46	—	75	28	28
BBT40-HC05-090 SLIM AD, 2.5G	AT0565620111560	40	5	12	15,9	46	—	90	37	28
BBT40-HC05-135 SLIM AD, 2.5G	AT0565620137560	40	5	12	20,8	46	—	135	84	28
BBT40-HC06-090 SLIM AD, 2.5G	AT0565553111560	40	6	13	17,0	46	M5	90	38	37
BBT40-HC06-135 SLIM AD, 2.5G	AT0565553137560	40	6	13	21,9	46	M5	135	84	37
BBT40-HC06-150 SLIM AD, 2.5G	AT0565553144560	40	6	13	23,4	46	M5	150	99	37
BBT40-HC06-165 SLIM AD, 2.5G	AT0565553927560	40	6	13	25,0	46	M5	165	114	37
BBT40-HC06-180 SLIM AD, 2.5G	AT0565553149560	40	6	13	26,7	46	M5	180	130	37
BBT40-HC08-090 SLIM AD, 2.5G	AT0565554111560	40	8	15	19,0	46	M6	90	38	37
BBT40-HC08-135 SLIM AD, 2.5G	AT0565554137560	40	8	15	23,9	46	M6	135	84	37
BBT40-HC08-150 SLIM AD, 2.5G	AT0565554144560	40	8	15	25,4	46	M6	150	99	37
BBT40-HC08-165 SLIM AD, 2.5G	AT0565554927560	40	8	15	27,0	46	M6	165	114	37
BBT40-HC08-180 SLIM AD, 2.5G	AT0565554149560	40	8	15	28,7	46	M6	180	130	37
BBT40-HC10-105 SLIM AD, 2.5G	AT0565555123560	40	10	17	22,6	46	M8	105	53	41
BBT40-HC10-135 SLIM AD, 2.5G	AT0565555137560	40	10	17	25,9	46	M8	135	84	41
BBT40-HC10-150 SLIM AD, 2.5G	AT0565555144560	40	10	17	27,4	46	M8	150	99	41
BBT40-HC10-165 SLIM AD, 2.5G	AT0565555927560	40	10	17	29,0	46	M8	165	114	41
BBT40-HC10-180 SLIM AD, 2.5G	AT0565555149560	40	10	17	30,7	46	M8	180	130	41

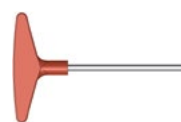
Аксессуары:



Переходная
цанга RS

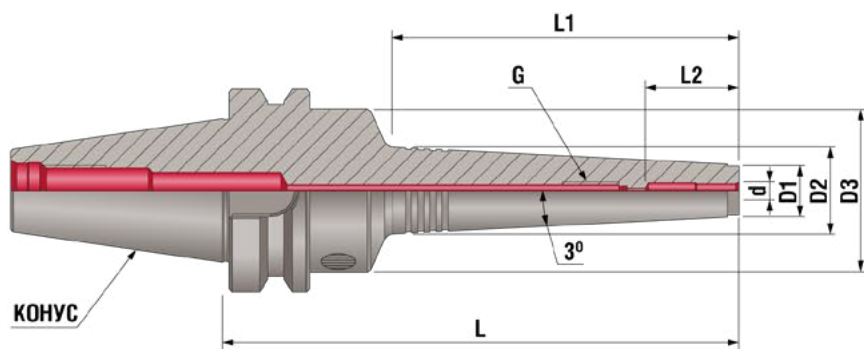


Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм

ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН (ТОНКИЙ)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента
на вылете 3D относительно внешнего
конуса < 0,003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	D3	G	L	L1	L2
BBT40-HC12-105 SLIM AD, 2.5G	AT0565547123560	40	12	19	24,6	46	M8	105	53	46
BBT40-HC12-135 SLIM AD, 2.5G	AT0565547137560	40	12	19	27,9	46	M8	135	84	46
BBT40-HC12-150 SLIM AD, 2.5G	AT0565547144560	40	12	19	29,4	46	M8	150	99	46
BBT40-HC12-165 SLIM AD, 2.5G	AT0565547927560	40	12	19	31,0	46	M8	165	114	46
BBT40-HC12-165 SLIM AD, 2.5G	AT0565547927560	40	12	19	32,7	46	M8	180	130	46
BBT40-HC14-135 SLIM AD, 2.5G	AT0565556137560	40	14	21	29,8	52,5	M10	135	84	46
BBT40-HC14-165 SLIM AD, 2.5G	AT0565556927560	40	14	21	32,9	52,5	M10	165	114	46
BBT40-HC14-180 SLIM AD, 2.5G	AT0565556149560	40	14	21	34,5	52,5	M10	180	129	46
BBT40-HC16-135 SLIM AD, 2.5G	AT0565557137560	40	16	23	31,9	52,5	M12	135	84	49
BBT40-HC16-165 SLIM AD, 2.5G	AT0565557927560	40	16	23	35,0	52,5	M12	165	114	49
BBT40-HC16-180 SLIM AD, 2.5G	AT0565557149560	40	16	23	36,6	52,5	M12	180	129	49
BBT40-HC18-135 SLIM AD, 2.5G	AT0565558137560	40	18	26	34,8	60	M12	135	84	49
BBT40-HC18-165 SLIM AD, 2.5G	AT0565558927560	40	18	26	37,9	60	M12	165	114	49
BBT40-HC18-180 SLIM AD, 2.5G	AT0565558149560	40	18	26	39,5	60	M12	180	129	49
BBT40-HC20-135 SLIM AD, 2.5G	AT0565548137560	40	20	28	36,9	60	M16	135	84	51
BBT40-HC20-165 SLIM AD, 2.5G	AT0565548927560	40	20	28	40,0	60	M16	165	114	51
BBT40-HC20-180 SLIM AD, 2.5G	AT0565548149560	40	20	28	41,6	60	M16	180	129	51
BBT40-HC25-135 SLIM AD, 2.5G	AT0565559137560	40	25	37	45,9	60	M16	135	84	51
BBT40-HC25-165 SLIM AD, 2.5G	AT0565559927560	40	25	37	49,0	60	M16	165	114	51
BBT40-HC25-180 SLIM AD, 2.5G	AT0565559149560	40	25	37	50,6	60	M16	180	129	51

BBT50-HC06-105 SLIM AD, 2.5G	AT0566553123560	50	6	13	17,0	46	M5	105	38	37
BBT50-HC06-150 SLIM AD, 2.5G	AT0566553144560	50	6	13	21,9	46	M5	150	84	37
BBT50-HC06-165 SLIM AD, 2.5G	AT0566553927560	50	6	13	23,4	46	M5	165	99	37
BBT50-HC06-180 SLIM AD, 2.5G	AT0566553149560	50	6	13	25,0	46	M5	180	114	37
BBT50-HC06-195 SLIM AD, 2.5G	AT0566553928560	50	6	13	26,7	46	M5	195	130	37
BBT50-HC08-105 SLIM AD, 2.5G	AT0566554123560	50	8	15	19,0	46	M6	105	38	37

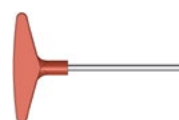
Аксессуары:



Переходная
цанга RS



Вилочный ключ HC

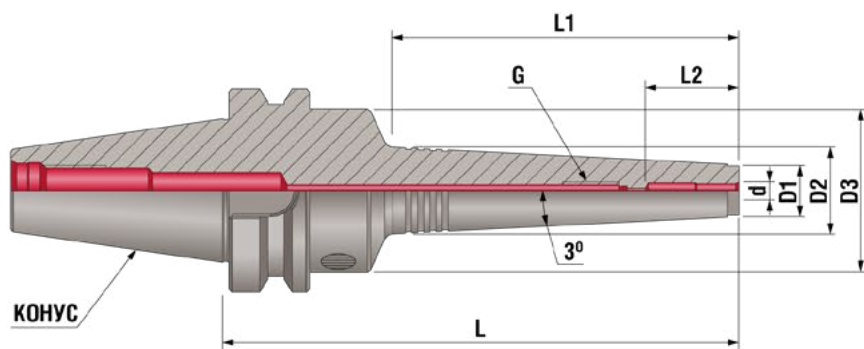


Ключ HC 5мм



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН (ТОНКИЙ)



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента
на вылете 3D относительно внешнего
конуса < 0,003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	D3	G	L	L1	L2
BBT50-HC08-150 SLIM AD, 2.5G	AT0566554144560	50	8	15	23,9	46	M6	150	84	37
BBT50-HC08-165 SLIM AD, 2.5G	AT0566554927560	50	8	15	25,4	46	M6	165	99	37
BBT50-HC08-180 SLIM AD, 2.5G	AT0566554149560	50	8	15	27,0	46	M6	180	114	37
BBT50-HC08-195 SLIM AD, 2.5G	AT0566554928560	50	8	15	28,7	46	M6	195	130	37
BBT50-HC10-150 SLIM AD, 2.5G	AT0566555123560	50	10	17	25,9	46	M8	150	84	41
BBT50-HC10-165 SLIM AD, 2.5G	AT0566555927560	50	10	17	27,4	46	M8	165	99	41
BBT50-HC10-180 SLIM AD, 2.5G	AT0566555149560	50	10	17	29,0	46	M8	180	114	41
BBT50-HC10-195 SLIM AD, 2.5G	AT0566555928560	50	10	17	30,7	46	M8	195	130	41
BBT50-HC12-150 SLIM AD, 2.5G	AT0566547144560	50	12	19	27,9	46	M10	150	84	46
BBT50-HC12-165 SLIM AD, 2.5G	AT0566547927560	50	12	19	29,4	46	M10	165	99	46
BBT50-HC12-180 SLIM AD, 2.5G	AT0566547149560	50	12	19	31,0	46	M10	180	114	46
BBT50-HC12-195 SLIM AD, 2.5G	AT0566547928560	50	12	19	32,7	46	M10	195	130	46
BBT50-HC14-150 SLIM AD, 2.5G	AT0566556144560	50	14	21	31,4	52,5	M10	150	99	46
BBT50-HC14-180 SLIM AD, 2.5G	AT0566556149560	50	14	21	32,9	52,5	M10	180	114	46
BBT50-HC14-195 SLIM AD, 2.5G	AT0566556928560	50	14	21	34,5	52,5	M10	195	129	46
BBT50-HC16-150 SLIM AD, 2.5G	AT0566557144560	50	16	23	31,9	52,5	M12	150	84	49
BBT50-HC16-180 SLIM AD, 2.5G	AT0566557149560	50	16	23	35,0	52,5	M12	180	114	49
BBT50-HC16-195 SLIM AD, 2.5G	AT0566557928560	50	16	23	36,6	52,5	M12	195	129	49
BBT50-HC18-150 SLIM AD, 2.5G	AT0566558144560	50	18	26	34,8	60	M12	150	84	49
BBT50-HC18-180 SLIM AD, 2.5G	AT0566558149560	50	18	26	37,9	60	M12	180	114	49
BBT50-HC18-195 SLIM AD, 2.5G	AT0566558928560	50	18	26	39,5	60	M12	195	129	49
BBT50-HC20-150 SLIM AD, 2.5G	AT0566548144560	50	20	28	36,9	60	M16	150	84	51
BBT50-HC20-180 SLIM AD, 2.5G	AT0566548149560	50	20	28	40,0	60	M16	180	114	51
BBT50-HC20-195 SLIM AD, 2.5G	AT0566548928560	50	20	28	41,6	60	M16	195	129	51
BBT50-HC25-150 SLIM AD, 2.5G	AT0566559144560	50	25	37	45,9	60	M16	150	84	51
BBT50-HC25-180 SLIM AD, 2.5G	AT0566559149560	50	25	37	49,0	60	M16	180	114	51
BBT50-HC25-195 SLIM AD, 2.5G	AT0566559928560	50	25	37	50,6	60	M16	195	129	51

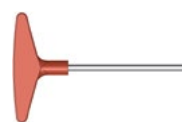
Аксессуары:



Переходная
цанга RS

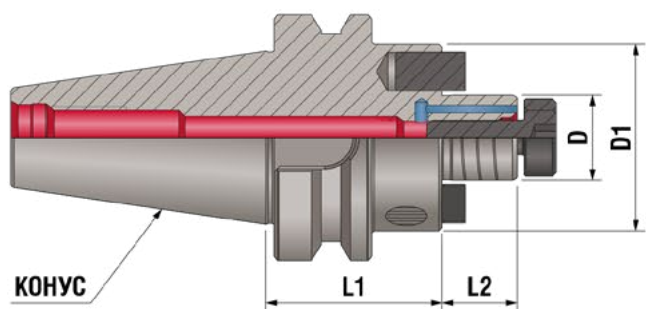


Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм

ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ



Отбалансировано по классу 2.5 G
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента на вылете 3D
относительно внешнего конуса < 0,005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	L1	L2
BBT30-HC-FMH-K22-040 AD, 2.5G	AT0564843077300	30	22	48	40	19
BBT30-HC-FMH-K27-040 AD, 2.5G	AT0564844077300	30	27	58	40	21

BBT40-HC-FMH-K22-045 AD, 2.5G	AT0565843079300	40	22	48	45	19
BBT40-HC-FMH-K22-100 AD, 2.5G	AT0565845119300	40	22	48	100	19
BBT40-HC-FMH-K22-160 AD, 2.5G	AT0565845146300	40	22	48	160	19
BBT40-HC-FMH-K27-045 AD, 2.5G	AT0565844079300	40	27	50	45	21
BBT40-HC-FMH-K27-100 AD, 2.5G	AT0565846119300	40	27	50	100	21
BBT40-HC-FMH-K27-160 AD, 2.5G	AT0565846146300	40	27	50	160	21
BBT40-HC-FMH-K32-050 AD, 2.5G	AT0565849082300	40	32	78	50	24
BBT40-HC-FMH-K32-100 AD, 2.5G	AT0565847119300	40	32	78	100	24
BBT40-HC-FMH-K32-160 AD, 2.5G	AT0565847146300	40	32	78	160	24
BBT40-HC-FMH-K40-055 AD, 2.5G	AT0565850086300	40	40	88	55	27
BBT40-HC-FMH-K40-100 AD, 2.5G	AT0565848119300	40	40	88	100	27
BBT40-HC-FMH-K40-160 AD, 2.5G	AT0565848146300	40	40	88	160	27

BBT50-HC-FMH-K22-060 AD, 2.5G	AT0566843088300	50	22	48	60	19
BBT50-HC-FMH-K22-100 AD, 2.5G	AT0566845119300	50	22	48	100	19
BBT50-HC-FMH-K22-160 AD, 2.5G	AT0566845146300	50	22	48	160	19
BBT50-HC-FMH-K27-060 AD, 2.5G	AT0566844088300	50	27	50	60	21
BBT50-HC-FMH-K27-100 AD, 2.5G	AT0566846119300	50	27	50	100	21
BBT50-HC-FMH-K27-160 AD, 2.5G	AT0566846146300	50	27	50	160	21
BBT50-HC-FMH-K32-060 AD, 2.5G	AT0566849088300	50	32	78	60	24
BBT50-HC-FMH-K32-100 AD, 2.5G	AT0566847119300	50	32	78	100	24
BBT50-HC-FMH-K32-160 AD, 2.5G	AT0566847146300	50	32	78	160	24
BBT50-HC-FMH-K40-060 AD, 2.5G	AT0566850088300	50	40	88	60	27
BBT50-HC-FMH-K40-100 AD, 2.5G	AT0566848119300	50	40	88	100	27
BBT50-HC-FMH-K40-160 AD, 2.5G	AT0566848146300	50	40	88	160	27

Аксессуары:

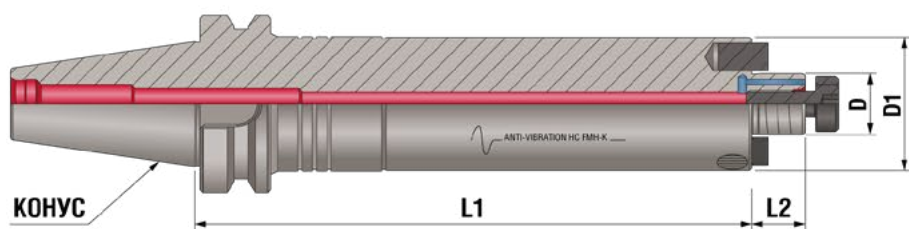


Ключ HC 5мм



Прецизионные оправки ВВТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

ГИДРОПЛАСТОВЫЙ АНТИВИБРАЦИОН- НЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ



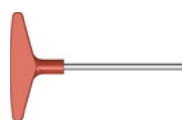
Максимальное биение инструмента
на вылете 3D относительно внешнего
конуса < 0,010 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	L1	L2
BBT40-HC-FMH-K22-200 AD/AV	AT0565845210557	40	22	48	200	19
BBT40-HC-FMH-K22-250 AD/AV	AT0565845153557	40	22	48	250	19
BBT40-HC-FMH-K22-300 AD/AV	AT0565845154557	40	22	48	300	19
BBT40-HC-FMH-K27-200 AD/AV	AT0565846210557	40	27	50	200	21
BBT40-HC-FMH-K27-250 AD/AV	AT0565846153557	40	27	50	250	21
BBT40-HC-FMH-K27-300 AD/AV	AT0565846154557	40	27	50	300	21
BBT40-HC-FMH-K32-200 AD/AV	AT0565847210557	40	32	78	200	24
BBT40-HC-FMH-K32-250 AD/AV	AT0565847153557	40	32	78	250	24
BBT40-HC-FMH-K32-300 AD/AV	AT0565847154557	40	32	78	300	24
BBT40-HC-FMH-K40-200 AD/AV	AT0565848210557	40	40	88	200	27
BBT40-HC-FMH-K40-250 AD/AV	AT0565848153557	40	40	88	250	27
BBT40-HC-FMH-K40-300 AD/AV	AT0565848154557	40	40	88	300	27

BBT50-HC-FMH-K22-200 AD/AV	AT0566845210557	50	22	48	200	19
BBT50-HC-FMH-K22-250 AD/AV	AT0566845153557	50	22	48	250	19
BBT50-HC-FMH-K22-300 AD/AV	AT0566845154557	50	22	48	300	19
BBT50-HC-FMH-K22-350 AD/AV	AT0566845155557	50	22	48	350	19
BBT50-HC-FMH-K22-400 AD/AV	AT0566845511557	50	22	48	400	19
BBT50-HC-FMH-K27-200 AD/AV	AT0566846210557	50	27	50	200	21
BBT50-HC-FMH-K27-250 AD/AV	AT0566846153557	50	27	50	250	21
BBT50-HC-FMH-K27-300 AD/AV	AT0566846154557	50	27	50	300	21
BBT50-HC-FMH-K27-350 AD/AV	AT0566846155557	50	27	50	350	21
BBT50-HC-FMH-K27-400 AD/AV	AT0566846511557	50	27	50	400	21
BBT50-HC-FMH-K32-200 AD/AV	AT0566847210557	50	32	78	200	24
BBT50-HC-FMH-K32-250 AD/AV	AT0566847153557	50	32	78	250	24
BBT50-HC-FMH-K32-300 AD/AV	AT0566847154557	50	32	78	300	24
BBT50-HC-FMH-K32-350 AD/AV	AT0566847155557	50	32	78	350	24
BBT50-HC-FMH-K32-400 AD/AV	AT0566847511557	50	32	78	400	24
BBT50-HC-FMH-K40-200 AD/AV	AT0566848210557	50	40	88	200	27
BBT50-HC-FMH-K40-250 AD/AV	AT0566848153557	50	40	88	250	27
BBT50-HC-FMH-K40-300 AD/AV	AT0566848154557	50	40	88	300	27
BBT50-HC-FMH-K40-350 AD/AV	AT0566848155557	50	40	88	350	27
BBT50-HC-FMH-K40-400 AD/AV	AT0566848511557	50	40	88	400	27

Аксессуары:



Ключ HC 5мм

АНТИВИБРАЦИОННАЯ ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ

ОСОБЕННОСТИ:

- Встроенный демпфер из тяжелого металла гасит вибрации идущие от режущего инструмента на корпус оправки. Это уменьшает вибрацию, передающуюся по оправке, и предотвращает вход системы в резонанс. Как результат антивибрационная оправка для торцевых фрез увеличивает динамическую жесткость до трех раз по сравнению с аналогичными цельными оправками. Система гашения вибраций работает вне зависимости от типа операции, числа зубьев или материала заготовки. Ключевые преимущества - это увеличение производительности, улучшение качества обработанной поверхности и более долгий срок службы инструмента и шпинделя.

ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

- BT (MAS 403 и DIN ISO 7388-2)
- BBT (MAS 403)
- SK (DIN 69871 и DIN ISO 7388-1)
- HSK-A (DIN 69893-1)

Жесткий зажим
специальным винтом

Финишная шлифовка наружного диаметра
повышает антикоррозионные свойства
поверхности и обеспечивает отличную
балансировку для плавного вращения.

Финишная шлифовка обеспечивает
точность AT 3 по DIN и идеальное
прилегание по конусу шпинделя.



Внутренняя подача
СОЖ через оправку

Цилиндрическая часть позволит
обработать труднодоступные места

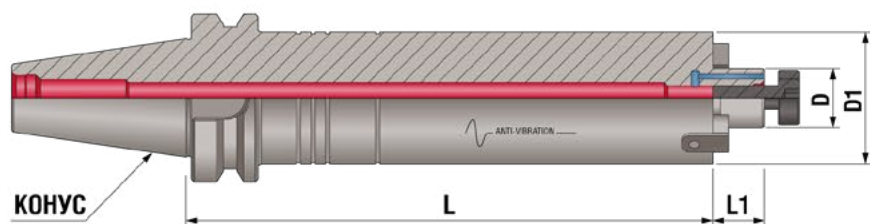
Встроенный демпфер из тяжелого
металла гасит вибрации





Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

АНТИВИБРАЦИОННАЯ ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ



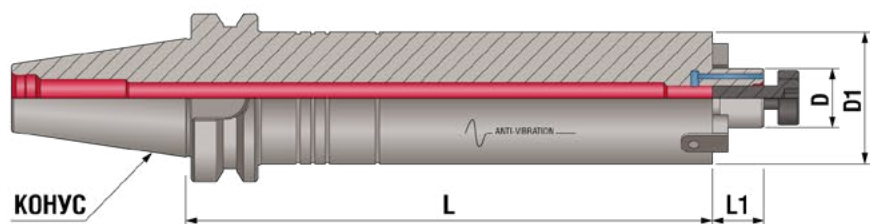
Внутренняя подача СОЖ
через инструмент

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D	D1	L	L1	Вес
BBT40-FMH-K16-200 AD/AV SP.S	AT0565042210289	40	16	38	200	17	
BBT40-FMH-K16-250 AD/AV SP.S	AT0565042153289	40	16	38	250	17	
BBT40-FMH-K16-300 AD/AV SP.S	AT0565042154289	40	16	38	300	17	
BBT40-FMH-K22-200 AD/AV SP.S	AT0565043210289	40	22	48	200	19	
BBT40-FMH-K22-250 AD/AV SP.S	AT0565043153289	40	22	48	250	19	
BBT40-FMH-K22-300 AD/AV SP.S	AT0565043154289	40	22	48	300	19	
BBT40-FMH-K27-200 AD/AV SP.S	AT0565044210289	40	27	58	200	21	
BBT40-FMH-K27-250 AD/AV SP.S	AT0565044153289	40	27	58	250	21	
BBT40-FMH-K27-300 AD/AV SP.S	AT0565044154289	40	27	58	300	21	
BBT40-FMH-K32-200 AD/AV SP.S	AT0565045210289	40	32	78	200	24	
BBT40-FMH-K32-250 AD/AV SP.S	AT0565045153289	40	32	78	250	24	
BBT40-FMH-K32-300 AD/AV SP.S	AT0565045154289	40	32	78	300	24	
BBT40-FMH-K40-200 AD/AV SP.S	AT0565487210289	40	40	88	200	27	
BBT40-FMH-K40-250 AD/AV SP.S	AT0565487153289	40	40	88	250	27	
BBT40-FMH-K40-300 AD/AV SP.S	AT0565487154289	40	40	88	300	27	



АНТИВИБРАЦИОННАЯ ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ



Внутренняя подача СОЖ
через инструмент

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D	D1	L	L1	Вес
BBT50-FMH-K16-200 AD/AV SP.S	AT0566042210289	50	16	38	200	17	
BBT50-FMH-K16-250 AD/AV SP.S	AT0566042153289	50	16	38	250	17	
BBT50-FMH-K16-300 AD/AV SP.S	AT0566042154289	50	16	38	300	17	
BBT50-FMH-K16-350 AD/AV SP.S	AT0566042155289	50	16	38	350	17	
BBT50-FMH-K16-400 AD/AV SP.S	AT0566042511289	50	16	38	400	17	
BBT50-FMH-K22-200 AD/AV SP.S	AT0566043210289	50	22	48	200	19	
BBT50-FMH-K22-250 AD/AV SP.S	AT0566043153289	50	22	48	250	19	
BBT50-FMH-K22-300 AD/AV SP.S	AT0566043154289	50	22	48	300	19	
BBT50-FMH-K22-350 AD/AV SP.S	AT0566043155289	50	22	48	350	19	
BBT50-FMH-K22-400 AD/AV SP.S	AT0566043511289	50	22	48	400	19	
BBT50-FMH-K27-200 AD/AV SP.S	AT0566044210289	50	27	58	200	21	
BBT50-FMH-K27-250 AD/AV SP.S	AT0566044153289	50	27	58	250	21	
BBT50-FMH-K27-300 AD/AV SP.S	AT0566044154289	50	27	58	300	21	
BBT50-FMH-K27-350 AD/AV SP.S	AT0566044155289	50	27	58	350	21	
BBT50-FMH-K27-400 AD/AV SP.S	AT0566044511289	50	27	58	400	21	
BBT50-FMH-K32-200 AD/AV SP.S	AT0566045210289	50	32	78	200	24	
BBT50-FMH-K32-250 AD/AV SP.S	AT0566045153289	50	32	78	250	24	
BBT50-FMH-K32-300 AD/AV SP.S	AT0566045154289	50	32	78	300	24	
BBT50-FMH-K32-350 AD/AV SP.S	AT0566045155289	50	32	78	350	24	
BBT50-FMH-K32-400 AD/AV SP.S	AT0566045511289	50	32	78	400	24	
BBT50-FMH-K40-200 AD/AV SP.S	AT0566487210289	50	40	88	200	27	
BBT50-FMH-K40-250 AD/AV SP.S	AT0566487153289	50	40	88	250	27	
BBT50-FMH-K40-300 AD/AV SP.S	AT0566487154289	50	40	88	300	27	
BBT50-FMH-K40-350 AD/AV SP.S	AT0566487155289	50	40	88	350	27	
BBT50-FMH-K40-400 AD/AV SP.S	AT0566487511289	50	40	88	400	27	



Прецизионные оправки BBT (MAS 403) DIN ISO 7388-2

**АНТИВИБРАЦИОННАЯ ОПРАВКА
С КРЕПЛЕНИЕМ ИНСТРУМЕНТА
ВИНТОМ (SLA)**



АНТИВИБРАЦИОННАЯ ОПРАВКА С КРЕПЛЕНИЕМ ИНСТРУМЕНТА ВИНТОМ (SLA)

ОСОБЕННОСТИ:

- Максимальное биение внутреннего диаметра по отношению к внешнему конусу в пределах 0,010 мм.
- Специальный материал высокой плотности и встроенный сердечник из тяжелого металла.
- Зажимаемый инструмент диаметром 16/20/25/32/40 мм, вылет оправки 200/250/300/350/400 мм.
- Система охлаждения через торец.

ПРИЕМУЩЕСТВА:

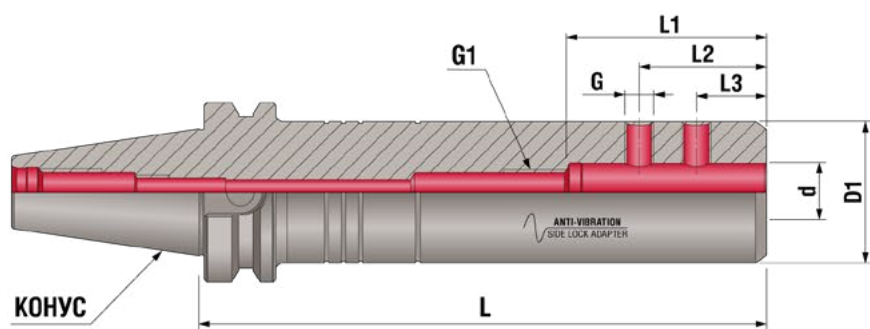
- Помогает улучшить срок службы инструмента и качество конечной продукции.
- Помогает улучшить качество поверхности и снизить склонность к вибрации.
- Подходит для любого требовательного применения и снижает вылет из-за доступности выбора разной длины.
- Помогает улучшить срок службы инструмента.

ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

- BT (MAS 403 и DIN ISO 7388-2)
- BBT (MAS 403)
- SK (DIN 69871 и DIN ISO 7388-1)
- HSK-A (DIN 69893-1)
- CAT (ANSI B 5.50)



АНТИВИБРАЦИОННАЯ ОПРАВКА С КРЕПЛЕНИЕМ ИНСТРУМЕНТА ВИНТОМ (SLA)



Максимальное биение внутреннего диаметра по отношению к внешнему конусу в пределах 0,010 мм

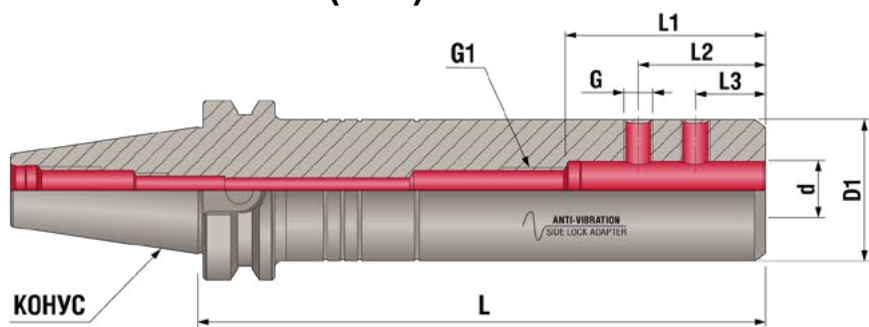
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	G	G1	L	L1	L2	L3	Колич. винтов	Вес
BBT40-SLA16-200 AD/AV	AT0565016210557	40	16	48	M14	M12	200	57	—	23,50	1	
BBT40-SLA16-250 AD/AV	AT0565016153557	40	16	48	M14	M12	250	57	—	23,50	1	
BBT40-SLA16-300 AD/AV	AT0565016154557	40	16	48	M14	M12	300	57	—	23,50	1	
BBT40-SLA20-200 AD/AV	AT0565017210557	40	20	50	M10	M16	200	70	45	25	2	
BBT40-SLA20-250 AD/AV	AT0565017153557	40	20	50	M10	M16	250	70	45	25	2	
BBT40-SLA20-300 AD/AV	AT0565017154557	40	20	50	M10	M16	300	70	45	25	2	
BBT40-SLA25-200 AD/AV	AT0565018210557	40	25	50	M10	M16	200	70	45	25	2	
BBT40-SLA25-250 AD/AV	AT0565018153557	40	25	50	M10	M16	250	70	45	25	2	
BBT40-SLA25-300 AD/AV	AT0565018154557	40	25	50	M10	M16	300	70	45	25	2	
BBT40-SLA32-200 AD/AV	AT0565019210557	40	32	60	M10	M16	200	70	50	30	2	
BBT40-SLA32-250 AD/AV	AT0565019153557	40	32	60	M10	M16	250	70	50	30	2	
BBT40-SLA32-300 AD/AV	AT0565019154557	40	32	60	M10	M16	300	70	50	30	2	
BBT40-SLA40-200 AD/AV	AT0565020210557	40	40	60	M10	M16	200	70	50	30	2	
BBT40-SLA40-250 AD/AV	AT0565020153557	40	40	60	M10	M16	250	70	50	30	2	
BBT40-SLA40-300 AD/AV	AT0565020154557	40	40	60	M10	M16	300	70	50	30	2	



Прецизионные оправки ББТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

АНТИВИБРАЦИОННАЯ ОПРАВКА С КРЕПЛЕНИЕМ ИНСТРУМЕНТА ВИНТОМ (SLA)



Максимальное биение внутреннего диаметра по отношению к внешнему конусу в пределах 0,010 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	G	G1	L	L1	L2	L3	Колич. винтов	Вес
BBT50-SLA16-200 AD/AV	AT0566016210557	50	16	48	M14	M12	200	57	—	23,50	1	
BBT50-SLA16-250 AD/AV	AT0566016153557	50	16	48	M14	M12	250	57	—	23,50	1	
BBT50-SLA16-300 AD/AV	AT0566016154557	50	16	48	M14	M12	300	57	—	23,50	1	
BBT50-SLA16-350 AD/AV	AT0566016155557	50	16	48	M14	M12	350	57	—	23,50	1	
BBT50-SLA16-400 AD/AV	AT0566016511557	50	16	48	M14	M12	400	57	—	23,50	1	
BBT50-SLA20-200 AD/AV	AT0566017210557	50	20	50	M10	M16	200	70	45	25	2	
BBT50-SLA20-250 AD/AV	AT0566017153557	50	20	50	M10	M16	250	70	45	25	2	
BBT50-SLA20-300 AD/AV	AT0566017154557	50	20	50	M10	M16	300	70	45	25	2	
BBT50-SLA20-350 AD/AV	AT0566017155557	50	20	50	M10	M16	350	70	45	25	2	
BBT50-SLA20-400 AD/AV	AT0566017511557	50	20	50	M10	M16	400	70	45	25	2	
BBT50-SLA25-200 AD/AV	AT0566018210557	50	25	50	M10	M16	200	70	45	25	2	
BBT50-SLA25-250 AD/AV	AT0566018153557	50	25	50	M10	M16	250	70	45	25	2	
BBT50-SLA25-300 AD/AV	AT0566018154557	50	25	50	M10	M16	300	70	45	25	2	
BBT50-SLA25-350 AD/AV	AT0566018155557	50	25	50	M10	M16	350	70	45	25	2	
BBT50-SLA25-400 AD/AV	AT0566018511557	50	25	50	M10	M16	400	70	45	25	2	
BBT50-SLA32-200 AD/AV	AT0566019210557	50	32	60	M10	M16	200	70	50	30	2	
BBT50-SLA32-250 AD/AV	AT0566019153557	50	32	60	M10	M16	250	70	50	30	2	
BBT50-SLA32-300 AD/AV	AT0566019154557	50	32	60	M10	M16	300	70	50	30	2	
BBT50-SLA32-350 AD/AV	AT0566019155557	50	32	60	M10	M16	350	70	50	30	2	
BBT50-SLA32-400 AD/AV	AT0566019511557	50	32	60	M10	M16	400	70	50	30	2	
BBT50-SLA40-200 AD/AV	AT0566020210557	50	40	60	M10	M16	200	70	50	30	2	
BBT50-SLA40-250 AD/AV	AT0566020153557	50	40	60	M10	M16	250	70	50	30	2	
BBT50-SLA40-300 AD/AV	AT0566020154557	50	40	60	M10	M16	300	70	50	30	2	
BBT50-SLA40-350 AD/AV	AT0566020155557	50	40	60	M10	M16	350	70	50	30	2	
BBT50-SLA40-400 AD/AV	AT0566020511557	50	40	60	M10	M16	400	70	50	30	2	

АНТИВИБРАЦИОННЫЙ ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER (DIN 6499)

ОСОБЕННОСТИ:

- Максимальное биение внутреннего диаметра по отношению к внешнему конусу в пределах 0,010 мм.
- Специальный материал высокой плотности и встроенный сердечник из тяжелого металла.
- Зажимаемые цанги ER 16/20/25/32/40 мм, вылет оправки 200/250/300/350/400 мм.
- Система охлаждения через торец.

ПРИЕМУЩЕСТВА:

- Помогает улучшить срок службы инструмента и качество конечной продукции.
- Помогает улучшить качество поверхности и снизить склонность к вибрации.
- Подходит для любого требовательного применения и снижает вылет из-за доступности выбора разной длины.
- Помогает улучшить срок службы инструмента.

ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

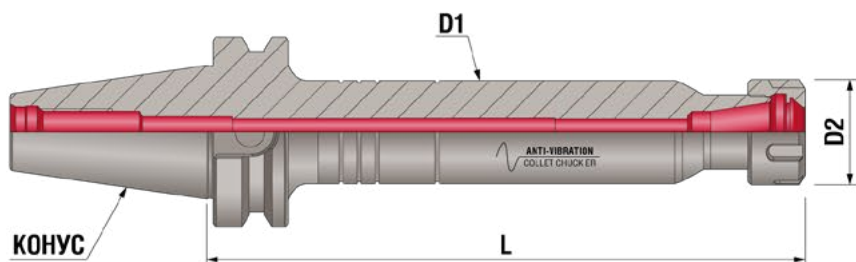
- BT (MAS 403 и DIN ISO 7388-2)
- BBT (MAS 403)
- SK (DIN 69871 и DIN ISO 7388-1)
- HSK-A (DIN 69893-1)
- CAT (ANSI B 5.50)





Прецизионные оправки ББТ (MAS 403) DIN ISO 7388-2

АНТИВИБРАЦИОННЫЙ ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER (DIN 6499)

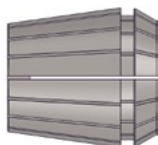


Максимальное биение внутреннего диаметра по отношению к внешнему конусу в пределах 0,010 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. Диапазон	D1	D2	L	Гайка	Ключ	Вес
BBT40-ER-16-200 AD/AV	AT0565060210557	40	ER 16	0.5-10	30	32	200	UM/ER16	E16	
BBT40-ER-16-250 AD/AV	AT0565060153557	40	ER 16	0.5-10	30	32	250	UM/ER16	E16	
BBT40-ER-16-300 AD/AV	AT0565060154557	40	ER 16	0.5-10	30	32	300	UM/ER16	E16	
BBT40-ER-20-200 AD/AV	AT0565061210557	40	ER 20	1.0-13	34	35	200	UM/ER20	E20	
BBT40-ER-20-250 AD/AV	AT0565061153557	40	ER 20	1.0-13	34	35	250	UM/ER20	E20	
BBT40-ER-20-300 AD/AV	AT0565061154557	40	ER 20	1.0-13	34	35	300	UM/ER20	E20	
BBT40-ER-25-200 AD/AV	AT0565062210557	40	ER 25	1.0-16	40	42	200	UM/ER25	E25	
BBT40-ER-25-250 AD/AV	AT0565062153557	40	ER 25	1.0-16	40	42	250	UM/ER25	E25	
BBT40-ER-25-300 AD/AV	AT0565062154557	40	ER 25	1.0-16	40	42	300	UM/ER25	E25	
BBT40-ER-32-200 AD/AV	AT0565063210557	40	ER 32	2.0-20	48	50	200	UM/ER32	E32	
BBT40-ER-32-250 AD/AV	AT0565063153557	40	ER 32	2.0-20	48	50	250	UM/ER32	E32	
BBT40-ER-32-300 AD/AV	AT0565063154557	40	ER 32	2.0-20	48	50	300	UM/ER32	E32	
BBT40-ER-40-200 AD/AV	AT0565064210557	40	ER 40	3.0-26	52	63	200	UM/ER40	E40	
BBT40-ER-40-250 AD/AV	AT0565064153557	40	ER 40	3.0-26	52	63	250	UM/ER40	E40	
BBT40-ER-40-300 AD/AV	AT0565064154557	40	ER 40	3.0-26	52	63	300	UM/ER40	E40	

Аксессуары:



Цанга ER (DIN 6499)

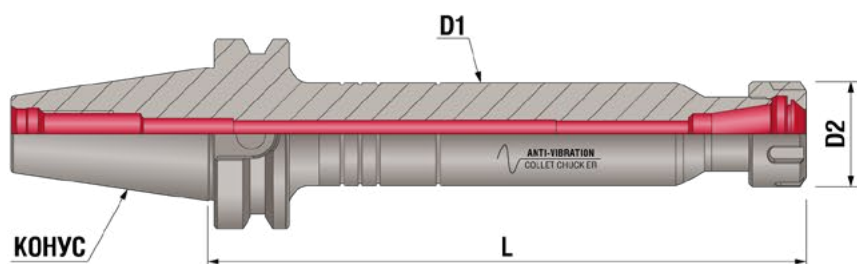


ER гайка



Ключ для ER

АНТИВИБРАЦИОННЫЙ ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER (DIN 6499)

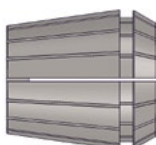


Максимальное биение внутреннего диаметра по отношению к внешнему конусу в пределах 0,010 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. Диапазон	D1	D2	L	Гайка	Ключ	Вес
BBT50-ER-16-200 AD/AV	AT0566060210557	50	ER 16	0.5-10	30	32	200	UM/ER16	E16	
BBT50-ER-16-250 AD/AV	AT0566060153557	50	ER 16	0.5-10	30	32	250	UM/ER16	E16	
BBT50-ER-16-300 AD/AV	AT0566060154557	50	ER 16	0.5-10	30	32	300	UM/ER16	E16	
BBT50-ER-16-350 AD/AV	AT0566060155557	50	ER 16	0.5-10	30	32	350	UM/ER16	E16	
BBT50-ER-16-400 AD/AV	AT0566060511557	50	ER 16	0.5-10	30	32	400	UM/ER16	E16	
BBT50-ER-20-200 AD/AV	AT0566061210557	50	ER 20	1.0-13	34	35	200	UM/ER20	E20	
BBT50-ER-20-250 AD/AV	AT0566061153557	50	ER 20	1.0-13	34	35	250	UM/ER20	E20	
BBT50-ER-20-300 AD/AV	AT0566061154557	50	ER 20	1.0-13	34	35	300	UM/ER20	E20	
BBT50-ER-20-350 AD/AV	AT0566061155557	50	ER 20	1.0-13	34	35	350	UM/ER20	E20	
BBT50-ER-20-400 AD/AV	AT0566061511557	50	ER 20	1.0-13	34	35	400	UM/ER20	E20	
BBT50-ER-25-200 AD/AV	AT0566062210557	50	ER 25	1.0-16	40	42	200	UM/ER25	E25	
BBT50-ER-25-250 AD/AV	AT0566062153557	50	ER 25	1.0-16	40	42	250	UM/ER25	E25	
BBT50-ER-25-300 AD/AV	AT0566062154557	50	ER 25	1.0-16	40	42	300	UM/ER25	E25	
BBT50-ER-25-350 AD/AV	AT0566062155557	50	ER 25	1.0-16	40	42	350	UM/ER25	E25	
BBT50-ER-25-400 AD/AV	AT0566062511557	50	ER 25	1.0-16	40	42	400	UM/ER25	E25	
BBT50-ER-32-200 AD/AV	AT0566063210557	50	ER 32	2.0-20	48	50	200	UM/ER32	E32	
BBT50-ER-32-250 AD/AV	AT0566063153557	50	ER 32	2.0-20	48	50	250	UM/ER32	E32	
BBT50-ER-32-300 AD/AV	AT0566063154557	50	ER 32	2.0-20	48	50	300	UM/ER32	E32	
BBT50-ER-32-350 AD/AV	AT0566063155557	50	ER 32	2.0-20	48	50	350	UM/ER32	E32	
BBT50-ER-32-400 AD/AV	AT0566063511557	50	ER 32	2.0-20	48	50	400	UM/ER32	E32	
BBT50-ER-40-200 AD/AV	AT0566064210557	50	ER 40	3.0-26	60	63	200	UM/ER40	E40	
BBT50-ER-40-250 AD/AV	AT0566064153557	50	ER 40	3.0-26	60	63	250	UM/ER40	E40	
BBT50-ER-40-300 AD/AV	AT0566064154557	50	ER 40	3.0-26	60	63	300	UM/ER40	E40	
BBT50-ER-40-350 AD/AV	AT0566064155557	50	ER 40	3.0-26	60	63	350	UM/ER40	E40	
BBT50-ER-40-400 AD/AV	AT0566064511557	50	ER 40	3.0-26	60	63	400	UM/ER40	E40	

Аксессуары:



Цанга ER (DIN 6499)



ER гайка



Ключ для ER



ЗАМЕТКИ

[illegible]

ЗАМЕТКИ

[illegible]



МЫ РЯДОМ, ЧТОБЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ЛУЧШИЙ СЕРВИС

АТМ Технолоджи – ведущая инженеринговая компания, представленная на рынке Российской Федерации и Республики Казахстан с 2004 года.

Наша миссия - развитие машиностроительного и инструментального производства в России.

Мы прилагаем все усилия по обеспечению потребности российского рынка инструментом и в 2022 году компания ввела в эксплуатацию собственное производственно-складское здание в городе Мытищи.

Приглашаем к сотрудничеству дистрибьюторов нашей продукции.

Москва

Головной офис:
141031, Московская обл.,
г. Мытищи, Волковское шоссе,
строение 39, пом.1

www.atmt.ru

+7 (495) 780-18-80

tools@atmt.ru



Санкт-Петербург

195267, г. Санкт-Петербург,
ул. Ушинского, 2, к.1, оф.17Н
тел.: +7 (812) 456-70-47
моб.: +7 (921) 955-69-81

Ревда

623280, г. Ревда,
ул. Павла Зыкина, 32, оф.406
тел/факс: +7 (985) 400-60-13
моб.: +7 (922) 03-450-02
e-mail: sv@atmt.ru

Тольятти

445057, Самарская обл.,
г. Тольятти, ул. Юбилейная, 40,
оф. 1805 (МТДЦ «Вега»)
тел/факс: +7 (8482) 73-57-30
моб.: +7 (927) 268-90-33