



2023-2024

# КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ АТМ Групп

## ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА



**ПРЕЦИЗИОННЫЕ ОПРАВКИ  
BT (MAC 403) DIN ISO 7338-2**

**ЧАСТЬ 1 / 7**



**18**    **Гидропластовый патрон**        **45**

**19**    **Комплект гидропластового патрона**        **54**

**20**    **Гидропластовый патрон с регулировкой биения**        **55**

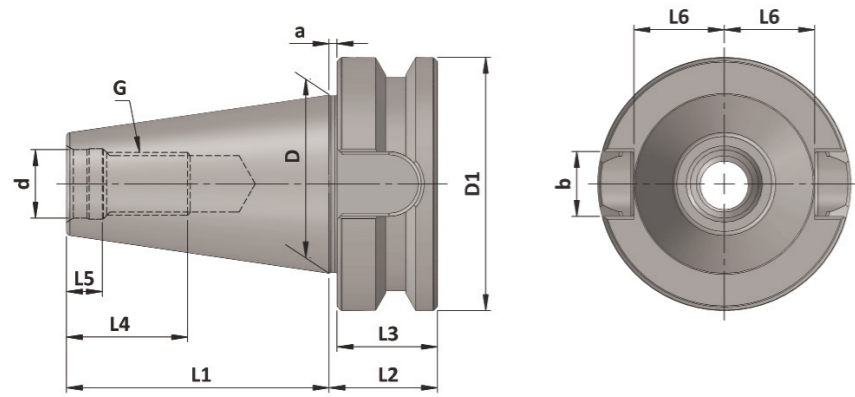
**21**    **Гидропластовый антивибрационный патрон**        **56**

**22**    **Гидропластовый патрон (тонкий, 3 градуса)**        **57**

**23**    **Гидропластовый патрон для торцевых фрез**        **63**

**24**    **Гидропластовый антивибрационный патрон для торцевых фрез**        **64**

**25**    **Антивибрационная оправка для торцевых фрез**        **65**



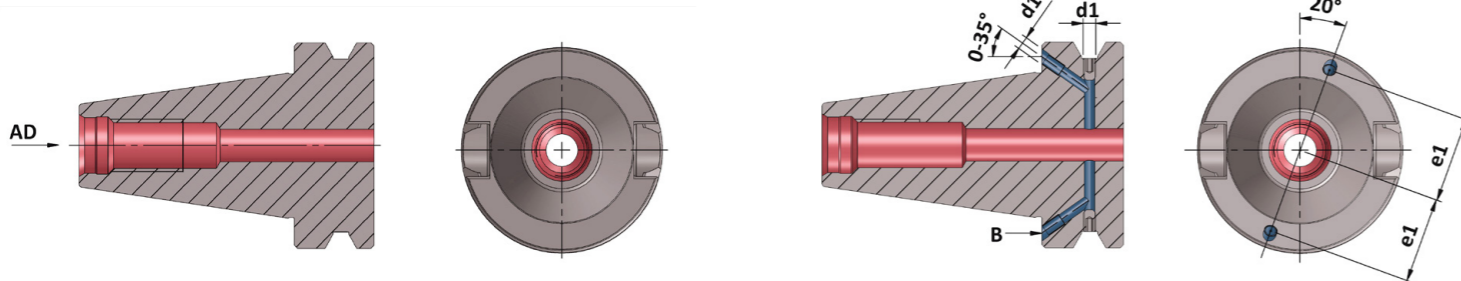
**BT (MAS 403)**

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

Старое обозначение: ВТ (МАС 403) подача СОЖ тип AD  
Новое обозначение: ВТ (МАС 403) DIN ISO 73388 - 2 JD (подача СОЖ через центр)

Старое обозначение: ВТ (МАС 403) Форма AD+B  
Новое обозначение: ВТ (МАС 403) DIN ISO 73388 - 2 JD/F (подача СОЖ через центр и фланец)

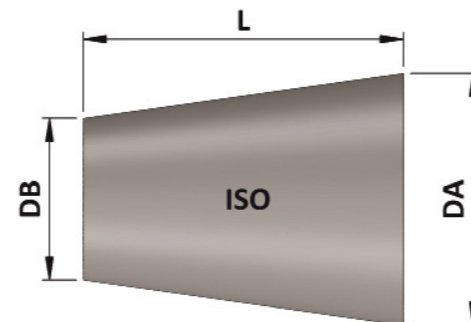


Оптимальное сочетание цементированного слоя с твердостью  $58 \pm 2$  HRC (на глубину 0.8 мм), предотвращающего износ хвостовика, и сердцевины из стали, закаленной до ~30 HRC, которая хорошо гасит вибрации, позволяют обеспечить долгий срок службы и хорошие условия для резания.

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

**Параметры конуса**

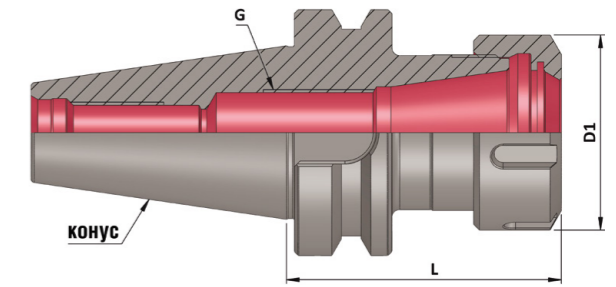
ISO	L	DA-DB	AT 3
30	42	12.280	+0.002
40	59	17.208	+0.003
50	92	26.833	+0.004



Отбалансировано по классу 6.3 G  
Допустимый предел 15000 об/мин

Максимальное биение посадочного конуса для цанги 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)



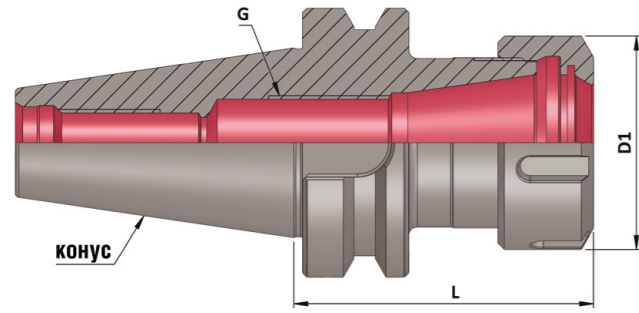
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. диапазон	D1	G	L	Гайка	Ключ	Вес
BT30-ER16-060 AD, 6.3G	AT0352060088128	30	ER16	0.5-10	32	M10X1P	60	UM/ER16	E16	0,51
BT30-ER16-100 AD, 6.3G	AT0352060119128	30	ER16	0.5-10	32	M10X1P	100	UM/ER16	E16	0,67
BT30-ER20-060 AD, 6.3G	AT0352061088128	30	ER20	1.0-13	35	M10X1P	60	UM/ER20	E20	0,53
BT30-ER20-100 AD, 6.3G	AT0352061119128	30	ER20	1.0-13	35	M10X1P	100	UM/ER20	E20	0,71
BT30-ER25-060 AD, 6.3G	AT0352062088128	30	ER25	1.0-16	42	M18X1P	60	UM/ER25	E25	0,54
BT30-ER25-100 AD, 6.3G	AT0352062119128	30	ER25	1.0-16	42	M18X1P	100	UM/ER25	E25	0,77
BT30-ER32-060 AD, 6.3G	AT0352063088128	30	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	60	UM/ER32	E32	0,59
BT30-ER32-100 AD, 6.3G	AT0352063119128	30	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	100	UM/ER32	E32	0,96
BT30-ER40-080 AD, 6.3G	AT0352064102128	30	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	80	UM/ER40	E40	0,93

BT40-ER16-070 AD, 6.3G	AT0353060096128	40	ER16	0.5-10	32	M10X1P	70	UM/ER16	E16	1,20
BT40-ER16-100 AD, 6.3G	AT0353060119128	40	ER16	0.5-10	32	M10X1P	100	UM/ER16	E16	1,33
BT40-ER16-160 AD, 6.3G	AT0353060146128	40	ER16	0.5-10	32	M10X1P	160	UM/ER16	E16	1,54
BT40-ER20-070 AD, 6.3G	AT0353061096128	40	ER20	1.0-13	35	M10X1P	70	UM/ER20	E20	1,20
BT40-ER20-100 AD, 6.3G	AT0353061119128	40	ER20	1.0-13	35	M10X1P	100	UM/ER20	E20	1,38
BT40-ER20-160 AD, 6.3G	AT0353061146128	40	ER20	1.0-13	35	M10X1P	160	UM/ER20	E20	1,71
BT40-ER25-070 AD, 6.3G	AT0353062096128	40	ER25	1.0-16	42	M18X1P	70	UM/ER25	E25	1,21
BT40-ER25-100 AD, 6.3G	AT0353062119128	40	ER25	1.0-16	42	M18X1P	100	UM/ER25	E25	1,50
BT40-ER25-160 AD, 6.3G	AT0353062146128	40	ER25	1.0-16	42	M18X1P	160	UM/ER25	E25	2,03
BT40-ER32-070 AD, 6.3G	AT0353063096128	40	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	70	UM/ER32	E32	1,26
BT40-ER32-100 AD, 6.3G	AT0353063119128	40	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	100	UM/ER32	E32	1,67
BT40-ER32-160 AD, 6.3G	AT0353063146128	40	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	160	UM/ER32	E32	2,29
BT40-ER40-070 AD, 6.3G	AT0353064096128	40	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	70	UM/ER40	E40	1,31
BT40-ER40-100 AD, 6.3G	AT0353064119128	40	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	100	UM/ER40	E40	1,78
BT40-ER40-160 AD, 6.3G	AT0353064146128	40	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	160	UM/ER40	E40	2,60
BT40-ER50-100 AD, 6.3G	AT0353065119128	40	ER50	10.0-34	78	M16X2	100	UM/ER50	E50	2,25



Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER (DIN 6499)



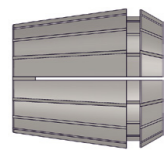
Отбалансировано по классу 6.3 G  
Допустимый предел 15000 об/мин

Максимальное биение посадочного конуса для цанги 0.005 мм

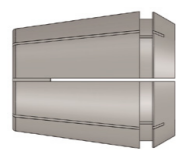
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. диапазон	D1	G	L	Гайка	Ключ	Вес
BT50-ER16-100 AD, 6.3G	AT0354060119128	50	ER16	0.5-10	32	M10X1P	100	UM/ER16	E16	4,00
BT50-ER16-160 AD, 6.3G	AT0354060146128	50	ER16	0.5-10	32	M10X1P	160	UM/ER16	E16	4,26
BT50-ER20-100 AD, 6.3G	AT0354061119128	50	ER20	1.0-13	35	M10X1P	100	UM/ER20	E20	4,08
BT50-ER20-160 AD, 6.3G	AT0354061146128	50	ER20	1.0-13	35	M10X1P	160	UM/ER20	E20	4,49
BT50-ER25-080 AD, 6.3G	AT0354062102128	50	ER25	1.0-16	42	M18X1P	80	UM/ER25	E25	3,97
BT50-ER25-100 AD, 6.3G	AT0354062119128	50	ER25	1.0-16	42	M18X1P	100	UM/ER25	E25	4,16
BT50-ER25-160 AD, 6.3G	AT0354062146128	50	ER25	1.0-16	42	M18X1P	160	UM/ER25	E25	4,70
BT50-ER32-080 AD, 6.3G	AT0354063102128	50	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	80	UM/ER32	E32	3,88
BT50-ER32-100 AD, 6.3G	AT0354063119128	50	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	100	UM/ER32	E32	4,21
BT50-ER32-160 AD, 6.3G	AT0354063146128	50	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	160	UM/ER32	E32	4,93
BT50-ER40-080 AD, 6.3G	AT0354064102128	50	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	80	UM/ER40	E40	4,05
BT50-ER40-100 AD, 6.3G	AT0354064119128	50	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	100	UM/ER40	E40	4,41
BT50-ER40-160 AD, 6.3G	AT0354064146128	50	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	160	UM/ER40	E40	5,65
BT50-ER50-100 AD, 6.3G	AT0354065119128	50	ER50	10.0-34	78	M16X2	100	UM/ER50	E50	4,59
BT50-ER50-160 AD, 6.3G	AT0354065146128	50	ER50	10.0-34	78	M16X2	160	UM/ER50	E50	6,40

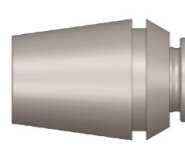
### Аксессуары:



Цанга ER (DIN 6499)



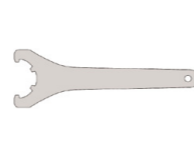
Цанга для метчика ER-G



Быстросменный адаптер QCTC



Уплотнительный диск



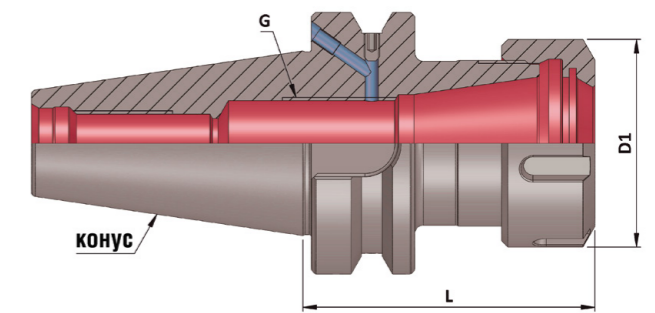
Ключ для ER



ER гайка  
ER гайка под уплотнение  
ER M гайка

Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER (DIN 6499)



Отбалансировано по классу 6.3 G  
Допустимый предел 15000 об/мин

Максимальное биение посадочного конуса для цанги 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

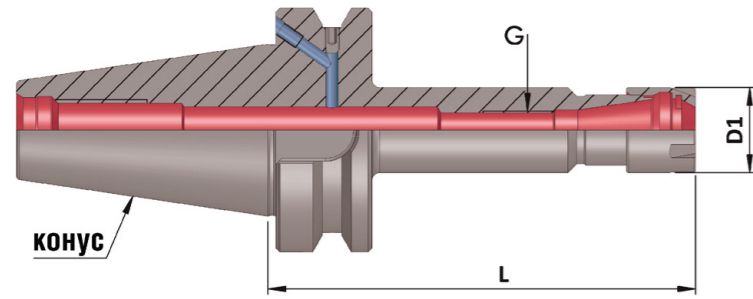
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. диапазон	D1	G	L	Гайка	Ключ	Вес
BT40-ER16-070 AD+B, 6.3G	AT0353060096130	40	ER16	0.5-10	32	M10X1P	70	UM/ER16	E16	1,17
BT40-ER16-100 AD+B, 6.3G	AT0353060119130	40	ER16	0.5-10	32	M10X1P	100	UM/ER16	E16	1,30
BT40-ER16-160 AD+B, 6.3G	AT0353060146130	40	ER16	0.5-10	32	M10X1P	160	UM/ER16	E16	1,54
BT40-ER20-070 AD+B, 6.3G	AT0353061096130	40	ER20	1.0-13	35	M10X1P	70	UM/ER20	E20	1,43
BT40-ER20-100 AD+B, 6.3G	AT0353061119130	40	ER20	1.0-13	35	M10X1P	100	UM/ER20	E20	1,57
BT40-ER20-160 AD+B, 6.3G	AT0353061146130	40	ER20	1.0-13	35	M10X1P	160	UM/ER20	E20	1,71
BT40-ER25-070 AD+B, 6.3G	AT0353062096130	40	ER25	1.0-16	42	M18X1P	70	UM/ER25	E25	1,20
BT40-ER25-100 AD+B, 6.3G	AT0353062119130	40	ER25	1.0-16	42	M18X1P	100	UM/ER25	E25	1,48
BT40-ER25-160 AD+B, 6.3G	AT0353062146130	40	ER25	1.0-16	42	M18X1P	160	UM/ER25	E25	2,01
BT40-ER32-070 AD+B, 6.3G	AT0353063096130	40	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	70	UM/ER32	E32	1,24
BT40-ER32-100 AD+B, 6.3G	AT0353063119130	40	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	100	UM/ER32	E32	1,67
BT40-ER32-160 AD+B, 6.3G	AT0353063146130	40	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	160	UM/ER32	E32	2,43
BT40-ER40-070 AD+B, 6.3G	AT0353064096130	40	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	70	UM/ER40	E40	1,30
BT40-ER40-100 AD+B, 6.3G	AT0353064119130	40	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	100	UM/ER40	E40	1,70
BT40-ER40-160 AD+B, 6.3G	AT0353064146130	40	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	160	UM/ER40	E40	2,56
BT40-ER50-100 AD+B, 6.3G	AT0353065119130	40	ER50	10.0-34	78	M16X2	100	UM/ER50	E50	2,58

BT50-ER16-080 AD+B/6.3G	AT0354060102251	50	ER16	0.5-10	32	M10X1P	80	UM/ER16	E16	3,96
BT50-ER16-100 AD+B, 6.3G	AT0354060119130	50	ER16	0.5-10	32	M10X1P	100	UM/ER16	E16	4,02
BT50-ER16-160 AD+B, 6.3G	AT0354060146130	50	ER16	0.5-10	32	M10X1P	160	UM/ER16	E16	4,24
BT50-ER25-080 AD+B, 6.3G	AT0354062102130	50	ER25	1.0-16	42	M18X1P	80	UM/ER25	E25	3,93
BT50-ER25-100 AD+B, 6.3G	AT0354062119130	50	ER25	1.0-16	42	M18X1P	100	UM/ER25	E25	4,14
BT50-ER25-160 AD+B, 6.3G	AT0354062146130	50	ER25	1.0-16	42	M18X1P	160	UM/ER25	E25	4,67
BT50-ER32-080 AD+B, 6.3G	AT0354063102130	50	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	80	UM/ER32	E32	3,88
BT50-ER32-100 AD+B, 6.3G	AT0354063119130	50	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	100	UM/ER32	E32	4,19
BT50-ER32-160 AD+B, 6.3G	AT0354063146130	50	ER32	2.0-20	50	M22X1.5P	160	UM/ER32	E32	4,88
BT50-ER40-080 AD+B, 6.3G	AT0354064102130	50	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	80	UM/ER40	E40	4,05
BT50-ER40-100 AD+B, 6.3G	AT0354064119130	50	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	100	UM/ER40	E40	4,39
BT50-ER40-160 AD+B, 6.3G	AT0354064146130	50	ER40	3.0-26	63	M30X1.5P	160	UM/ER40	E40	5,68
BT50-ER50-100 AD+B, 6.3G	AT0354065119130	50	ER50	10.0-34	78	M16X2	100	UM/ER50	E50	4,59
BT50-ER50-160 AD+B, 6.3G	AT0354065146130	50	ER50	10.0-34	78	M16X2	160	UM/ER50	E50	6,40



Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER-M (DIN 6499)



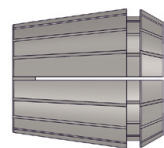
Отбалансировано по классу 2.5 G  
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение посадочного конуса для цанги 0.005 мм

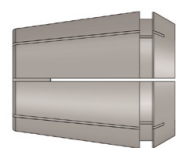
Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. диапазон	D1	G	L	Гайка	Ключ	Вес
BT40-ER11M-070 AD+B, 2.5G	AT0353067096248	40	ER11	0.5-7	16	M6X1P	70	ER11M	E11M	1,11
BT40-ER11M-100 AD+B, 2.5G	AT0353067119248	40	ER11	0.5-7	16	M6X1P	100	ER11M	E11M	1,13
BT40-ER11M-160 AD+B, 2.5G	AT0353067146248	40	ER11	0.5-7	16	M6X1P	160	ER11M	E11M	1,22
BT40-ER16M-070 AD+B, 2.5G	AT0353068096248	40	ER16	0.5-10	22	M10X1P	70	ER16M	E16M	1,20
BT40-ER16M-100 AD+B, 2.5G	AT0353068119248	40	ER16	0.5-10	22	M10X1P	100	ER16M	E16M	1,13
BT40-ER16M-120 AD+B, 2.5G	AT0353068133130	40	ER16	0.5-10	22	M10X1P	120	ER16M	E16M	1,20
BT40-ER16M-160 AD+B, 2.5G	AT0353068146130	40	ER16	0.5-10	22	M10X1P	160	ER16M	E16M	1,21
BT40-ER20M-120 AD+B, 2.5G	AT0353069133130	40	ER20	1.0-13	28	M10X1P	120	ER20M	E20M	1,30
BT40-ER20M-160 AD+B, 2.5G	AT0353069146130	40	ER20	1.0-13	28	M10X1P	160	ER20M	E20M	1,24
BT40-ER25M-070 AD+B, 2.5G	AT0353070096248	40	ER25	1.0-16	35	M18X1P	70	ER25M	E25M	1,15
BT40-ER25M-100 AD+B, 2.5G	AT0353070119248	40	ER25	1.0-16	35	M18X1P	100	ER25M	E25M	1,33
BT40-ER25M-120 AD+B, 2.5G	AT0353070133130	40	ER25	1.0-16	35	M18X1P	120	ER25M	E25M	1,50
BT40-ER25M-160 AD+B, 2.5G	AT0353070146130	40	ER25	1.0-16	35	M18X1P	160	ER25M	E25M	1,60

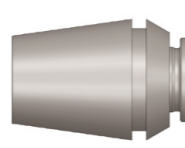
### Аксессуары:



Цанга ER (DIN 6499)



Цанга для метчика ER-G



Быстросменный адаптер QCTC



Уплотнительный диск



Ключ для ER

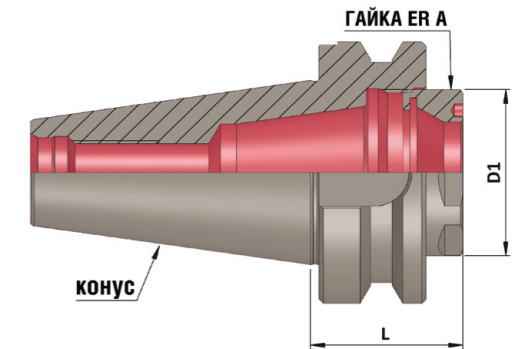


ER гайка  
ER гайка под уплотнение  
ER M гайка

www.atmt.ru

Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## КОРОТКИЙ ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ТИП ER-A



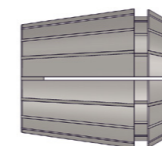
Отбалансировано по классу 2.5 G и 6.3 G  
Допустимый предел 25000 и 15000 об/мин

Максимальное биение посадочного конуса для цанги 0.005 мм

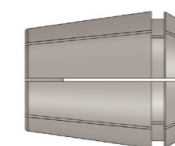
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Тип цанги	Зажим. диапазон	D1	L	Гайка	Вес
BT30-ER25A-027AD, 2.5G	AT0352062471246	30	ER 25	1-16	32	27	ER25A	0,84
BT40-ER32A-32 AD, 6.3G	AT0353155219128	40	ER32	2-20	40	32	ER32A	1,20
BT50-ER32A-43 AD, 6.3G	AT0354155220128	50	ER 32	2-20	40	43	ER32A	3,50

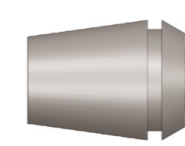
### Аксессуары:



Цанга ER (DIN 6499)



Цанга для метчика ER-G



Быстросменный адаптер QCTC



Гайка ER A



Ключ для ER A

www.atmt.ru

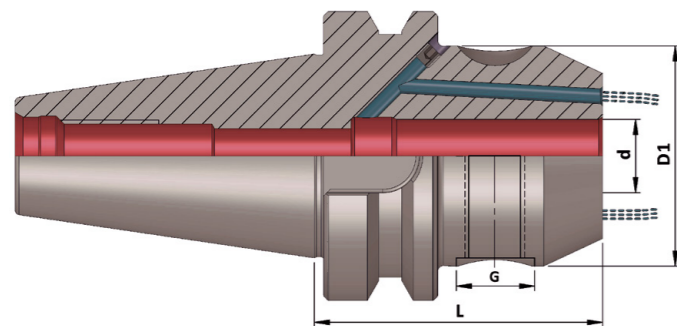




Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## 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

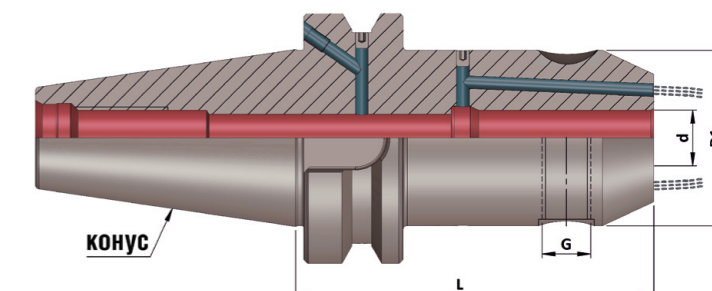
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	G	L	Кол-во винтов	Вес
BT30-WE06-050 FCC AD, 2.5G	AT0352022082280	30	6	25	M6	50	1	0,50
BT30-WE08-050 FCC AD, 2.5G	AT0352023082280	30	8	28	M8	50	1	0,50
BT30-WE10-050 FCC AD, 2.5G	AT0352024082280	30	10	35	M10	50	1	0,58
BT30-WE12-055 FCC AD, 2.5G	AT0352025086280	30	12	42	M12	55	1	0,68
BT30-WE14-055 FCC AD, 2.5G	AT0352169086280	30	14	44	M12	55	1	0,84
BT30-WE16-063 FCC AD, 2.5G	AT0352026534280	30	16	48	M14	63	1	0,98
BT30-WE18-063 FCC AD, 2.5G	AT0352170534280	30	18	50	M14	63	1	0,71
BT30-WE20-070 FCC AD, 2.5G	AT0352027096280	30	20	52	M16	70	1	1,20

Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## 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+B) (JD/JF)

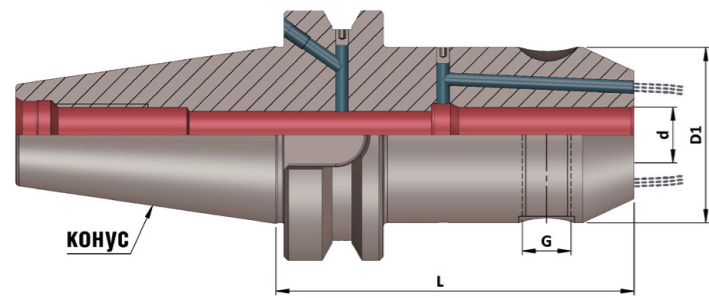
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	G	L	Кол-во винтов	Вес
BT40-WE06-050 FCC AD+B, 2.5G	AT0353022082281	40	6	25	M6	50	1	1,11
BT40-WE06-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0353022119281	40	6	25	M6	100	1	1,32
BT40-WE06-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0353022146281	40	6	25	M6	160	1	1,53
BT40-WE08-050 FCC AD+B, 2.5G	AT0353023082281	40	8	28	M8	50	1	1,13
BT40-WE08-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0353023119281	40	8	28	M8	100	1	1,38
BT40-WE08-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0353023146281	40	8	28	M8	160	1	1,67
BT40-WE10-063 FCC AD+B, 2.5G	AT0353024534281	40	10	35	M10	63	1	1,26
BT40-WE10-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0353024119281	40	10	35	M10	100	1	1,53
BT40-WE10-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0353024146281	40	10	35	M10	160	1	1,95
BT40-WE12-063 FCC AD+B, 2.5G	AT0353025534281	40	12	42	M12	63	1	1,34
BT40-WE12-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0353025119281	40	12	42	M12	100	1	1,71
BT40-WE12-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0353025146281	40	12	42	M12	160	1	2,29
BT40-WE14-063 FCC AD+B, 2.5G	AT0353169534281	40	14	44	M12	63	1	1,37
BT40-WE14-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0353169119281	40	14	44	M12	100	1	1,75
BT40-WE14-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0353169146281	40	14	44	M12	160	1	2,42
BT40-WE16-063 FCC AD+B, 2.5G	AT0353026534281	40	16	48	M14	63	1	1,42
BT40-WE16-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0353026119281	40	16	48	M14	100	1	1,91
BT40-WE16-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0353026146281	40	16	48	M14	160	1	2,68
BT40-WE18-063 FCC AD+B, 2.5G	AT0353170534281	40	18	50	M14	63	1	1,44
BT40-WE18-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0353170119281	40	18	50	M14	100	1	1,97
BT40-WE18-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0353170146281	40	18	50	M14	160	1	2,81
BT40-WE20-063 FCC AD+B, 2.5G	AT0353027534281	40	20	52	M16	63	1	1,44
BT40-WE20-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0353027119281	40	20	52	M16	100	1	2,01
BT40-WE20-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0353027146281	40	20	52	M16	160	1	2,95
BT40-WE25-090 FCC AD+B, 2.5G	AT0353028111281	40	25	65	M18x2	90	2	2,29
BT40-WE25-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0353028146281	40	25	65	M18x2	160	2	4,03
BT40-WE32-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0353029119281	40	32	72	M20x2	100	2	2,76
BT40-WE32-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0353029146281	40	32	72	M20x2	160	2	4,59
BT40-WE40-105 FCC AD+B, 2.5G	AT0353030123281	40	40	80	M20x2	105	2	3,22
BT40-WE40-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0353030146281	40	40	80	M20x2	160	2	5,32



Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## 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+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	G	L	Кол-во винтов	Вес
BT50-WE06-063 FCC AD+B, 2.5G	AT0354022534281	50	6	25	M6	63	1	3,89
BT50-WE06-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0354022119281	50	6	25	M6	100	1	4,05
BT50-WE06-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0354022146281	50	6	25	M6	160	1	4,30
BT50-WE08-063 FCC AD+B, 2.5G	AT0354023534281	50	8	28	M8	63	1	3,90
BT50-WE08-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0354023119281	50	8	28	M8	100	1	4,09
BT50-WE08-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0354023146281	50	8	28	M8	160	1	4,41
BT50-WE10-080 FCC AD+B, 2.5G	AT0354024102281	50	10	35	M10	80	1	4,05
BT50-WE10-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0354024119281	50	10	35	M10	100	1	4,21
BT50-WE10-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0354024146281	50	10	35	M10	160	1	4,71
BT50-WE12-080 FCC AD+B, 2.5G	AT0354025102281	50	12	42	M12	80	1	4,16
BT50-WE12-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0354025119281	50	12	42	M12	100	1	4,40
BT50-WE12-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0354025146281	50	12	42	M12	160	1	5,15
BT50-WE14-080 FCC AD+B, 2.5G	AT0354169102281	50	14	44	M12	80	1	4,20
BT50-WE14-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0354169119281	50	14	44	M12	100	1	4,45
BT50-WE14-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0354169146281	50	14	44	M12	160	1	5,21
BT50-WE16-080 FCC AD+B, 2.5G	AT0354026102281	50	16	48	M14	80	1	4,25
BT50-WE16-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0354026119281	50	16	48	M14	100	1	4,57
BT50-WE16-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0354026146281	50	16	48	M14	160	1	5,44
BT50-WE18-080 FCC AD+B, 2.5G	AT0354170102281	50	18	50	M14	80	1	4,30
BT50-WE18-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0354170119281	50	18	50	M14	100	1	4,69
BT50-WE18-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0354170146281	50	18	50	M14	160	1	5,67
BT50-WE20-080 FCC AD+B, 2.5G	AT0354027102281	50	20	52	M16	80	1	4,28
BT50-WE20-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0354027119281	50	20	52	M16	100	1	4,76
BT50-WE20-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0354027146281	50	20	52	M16	160	1	5,77
BT50-WE25-100 FCC AD+B, 2.5G	AT0354028119281	50	25	65	M18x2	100	2	5,06
BT50-WE25-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0354028146281	50	25	65	M18x2	160	2	6,70
BT50-WE32-105 FCC AD+B, 2.5G	AT0354029123281	50	32	72	M20x2	105	2	5,36
BT50-WE32-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0354029146281	50	32	72	M20x2	160	2	7,08
BT50-WE40-115 FCC AD+B, 2.5G	AT0354030130281	50	40	80	M20x2	115	2	5,90
BT50-WE40-160 FCC AD+B, 2.5G	AT0354030146281	50	40	80	M20x2	160	2	7,46
BT50-WE50-125 FCC AD+B, 2.5G	AT0354031135281	50	50	100	M24x2	125	2	7,52

Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

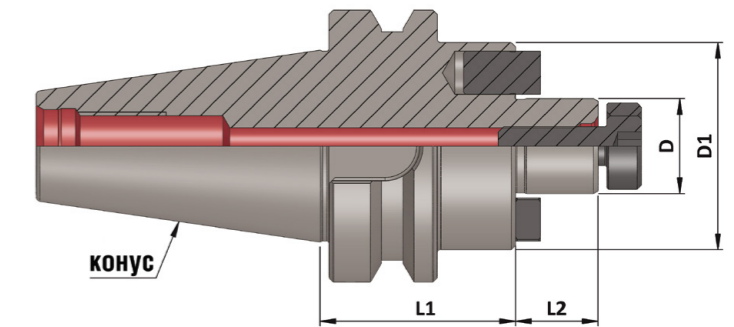
## ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ (DIN 6357)



Отбалансировано по классу 6.3 G  
Допустимый предел 15000 об/мин

Максимальное биение посадочного наружного  
диаметра под инструмент 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)



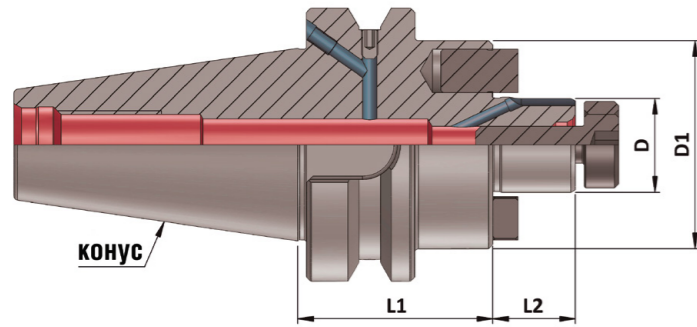
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D	D1	L1	L2	Вес
BT30-FMH16-035 AD, 6.3G	AT0352037075250	30	16	38	35	17	0,58
BT30-FMH22-040 AD, 6.3G	AT0352038077250	30	22	48	40	19	0,74
BT30-FMH27-040 AD, 6.3G	AT0352039077250	30	27	58	40	21	0,99
BT40-FMH16-045 AD, 6.3G	AT0353037079250	40	16	38	45	17	1,28
BT40-FMH16-100 AD, 6.3G	AT0353037119250	40	16	38	100	17	1,71
BT40-FMH16-160 AD, 6.3G	AT0353037146250	40	16	38	160	17	2,18
BT40-FMH22-045 AD, 6.3G	AT0353038079250	40	22	48	45	19	1,41
BT40-FMH22-100 AD, 6.3G	AT0353038119250	40	22	48	100	19	2,11
BT40-FMH22-160 AD, 6.3G	AT0353038146250	40	22	48	160	19	2,90
BT40-FMH27-045 AD, 6.3G	AT0353039079250	40	27	58	45	21	1,60
BT40-FMH27-100 AD, 6.3G	AT0353039119250	40	27	58	100	21	2,65
BT40-FMH27-160 AD, 6.3G	AT0353039146250	40	27	58	160	21	3,82
BT40-FMH32-050 AD, 6.3G	AT0353040082250	40	32	78	50	24	2,24
BT40-FMH32-100 AD, 6.3G	AT0353040119250	40	32	78	100	24	4,05
BT40-FMH32-160 AD, 6.3G	AT0353040146250	40	32	78	160	24	6,21
BT40-FMH40-055 AD, 6.3G	AT0353041086250	40	40	88	55	27	2,78
BT40-FMH40-100 AD, 6.3G	AT0353041119250	40	40	88	100	27	4,91
BT40-FMH40-160 AD, 6.3G	AT0353041146250	40	40	88	160	27	7,80
BT50-FMH16-060 AD, 6.3G	AT0354037088250	50	16	38	60	17	4,04
BT50-FMH16-100 AD, 6.3G	AT0354037119250	50	16	38	100	17	4,29
BT50-FMH16-160 AD, 6.3G	AT0354037146250	50	16	38	160	17	4,81
BT50-FMH22-060 AD, 6.3G	AT0354038088250	50	22	48	60	19	4,21
BT50-FMH22-100 AD, 6.3G	AT0354038119250	50	22	48	100	19	4,74
BT50-FMH22-160 AD, 6.3G	AT0354038146250	50	22	48	160	19	5,50
BT50-FMH27-060 AD, 6.3G	AT0354039088250	50	27	58	60	21	4,41
BT50-FMH27-100 AD, 6.3G	AT0354039119250	50	27	58	100	21	5,22
BT50-FMH27-160 AD, 6.3G	AT0354039146250	50	27	58	160	21	6,40
BT50-FMH32-060 AD, 6.3G	AT0354040088250	50	32	78	60	24	4,78
BT50-FMH32-100 AD, 6.3G	AT0354040119250	50	32	78	100	24	6,27
BT50-FMH32-160 AD, 6.3G	AT0354040146250	50	32	78	160	24	8,40
BT50-FMH40-060 AD, 6.3G	AT0354041088250	50	40	88	60	27	5,22
BT50-FMH40-100 AD, 6.3G	AT0354041119250	50	40	88	100	27	7,05
BT50-FMH40-160 AD, 6.3G	AT0354041146250	50	40	88	160	27	7,84





## ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ (DIN 6357)

ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА



**Отбалансировано по классу 6.3 G**  
**Допустимый предел 15000 об/мин**

Максимальное биение посадочного наружного диаметра под инструмент 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D	D1	L1	L2	Вес
BT40-FMH-K16-045 AD+B, 6.3G	AT0353042079252	40	16	38	45	17	1,26
BT40-FMH-K16-100 AD+B, 6.3G	AT0353042119252	40	16	38	100	17	1,69
BT40-FMH-K16-160 AD+B, 6.3G	AT0353042146252	40	16	38	160	17	2,11
BT40-FMH-K22-045 AD+B, 6.3G	AT0353043079252	40	22	48	45	19	1,40
BT40-FMH-K22-100 AD+B, 6.3G	AT0353043119252	40	22	48	100	19	2,09
BT40-FMH-K22-160 AD+B, 6.3G	AT0353043146252	40	22	48	160	19	2,82
BT40-FMH-K27-045 AD+B, 6.3G	AT0353044079252	40	27	58	45	21	1,58
BT40-FMH-K27-100 AD+B, 6.3G	AT0353044119252	40	27	58	100	21	2,64
BT40-FMH-K27-160 AD+B, 6.3G	AT0353044146252	40	27	58	160	21	3,82
BT40-FMH-K32-050 AD+B, 6.3G	AT0353045082252	40	32	78	50	24	2,23
BT40-FMH-K32-100 AD+B, 6.3G	AT0353045119252	40	32	78	100	24	4,03
BT40-FMH-K32-160 AD+B, 6.3G	AT0353045146252	40	32	78	160	24	6,20
BT40-FMH-K40-055 AD+B, 6.3G	AT0353046086252	40	40	88	55	27	2,80
BT40-FMH-K40-100 AD+B, 6.3G	AT0353046119252	40	40	88	100	27	4,85
BT40-FMH-K40-160 AD+B, 6.3G	AT0353046146252	40	40	88	160	27	7,61

BT50-FMH-K16-060 AD+B, 6.3G	AT0354042088252	50	16	38	60	17	4,01
BT50-FMH-K16-100 AD+B, 6.3G	AT0354042119252	50	16	38	100	17	4,29
BT50-FMH-K16-160 AD+B, 6.3G	AT0354042146252	50	16	38	160	17	4,70
BT50-FMH-K22-060 AD+B, 6.3G	AT0354043088252	50	22	48	60	19	4,19
BT50-FMH-K22-100 AD+B, 6.3G	AT0354043119252	50	22	48	100	19	4,70
BT50-FMH-K22-160 AD+B, 6.3G	AT0354043146252	50	22	48	160	19	5,48
BT50-FMH-K27-060 AD+B, 6.3G	AT0354044088252	50	27	58	60	21	4,39
BT50-FMH-K27-100 AD+B, 6.3G	AT0354044119252	50	27	58	100	21	5,20
BT50-FMH-K27-160 AD+B, 6.3G	AT0354044146252	50	27	58	160	21	6,30
BT50-FMH-K32-060 AD+B, 6.3G	AT0354045088252	50	32	78	60	24	4,84
BT50-FMH-K32-100 AD+B, 6.3G	AT0354045119252	50	32	78	100	24	6,31
BT50-FMH-K32-160 AD+B, 6.3G	AT0354045146252	50	32	78	160	24	8,44
BT50-FMH-K40-060 AD+B, 6.3G	AT0354046088252	50	40	88	60	27	5,20
BT50-FMH-K40-100 AD+B, 6.3G	AT0354046119252	50	40	88	100	27	7,01
BT50-FMH-K40-160 AD+B, 6.3G	AT0354046146252	50	40	88	160	27	9,81

## ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ И НАСАДНЫХ ФРЕЗ (DIN 6358)

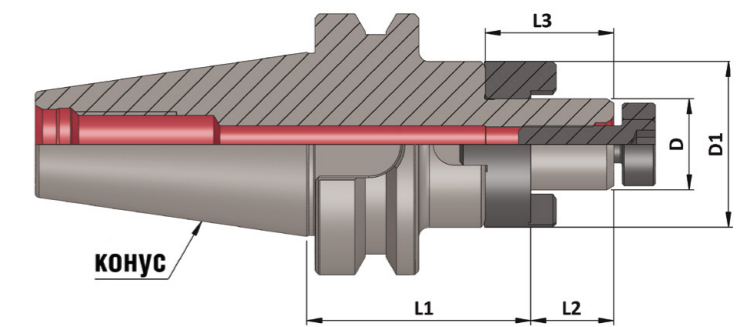
КОМБИНИРОВАННАЯ



**Отбалансировано по классу 6.3 G**  
**Допустимый предел 15000 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	Вес
BT30-CSMA16-050 AD, 6.3G	AT0352032082250	30	16	32	50	17	27	0,61
BT30-CSMA22-050 AD, 6.3G	AT0352033082250	30	22	40	50	19	31	0,76
BT30-CSMA27 055 AD, 6.3G	AT0352034086250	30	27	48	55	21	33	1,02

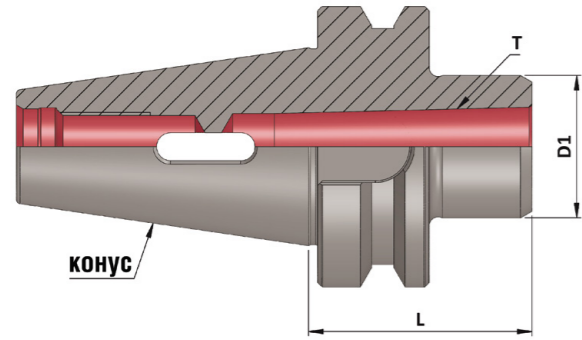
BT40-CSMA16-055 AD, 6.3G	AT0353032086250	40	16	32	55	17	27	1,26
BT40-CSMA16-100 AD, 6.3G	AT0353032119250	40	16	32	100	17	27	1,49
BT40-CSMA16-160 AD, 6.3G	AT0353032146250	40	16	32	160	17	27	1,78
BT40-CSMA22-055 AD, 6.3G	AT0353033086250	40	22	40	55	19	31	1,40
BT40-CSMA22-100 AD, 6.3G	AT0353033119250	40	22	40	100	19	31	1,78
BT40-CSMA22-160 AD, 6.3G	AT0353033146250	40	22	40	160	19	31	2,31
BT40-CSMA27 055 AD, 6.3G	AT0353034086250	40	27	48	55	21	33	1,59
BT40-CSMA27 100 AD, 6.3G	AT0353034119250	40	27	48	100	21	33	2,16
BT40-CSMA27 160 AD, 6.3G	AT0353034146250	40	27	48	160	21	33	2,95
BT40-CSMA32-060 AD, 6.3G	AT0353035088250	40	32	58	60	24	38	1,93
BT40-CSMA32-100 AD, 6.3G	AT0353035119250	40	32	58	100	24	38	2,72
BT40-CSMA32-160 AD, 6.3G	AT0353035146250	40	32	58	160	24	38	3,86
BT40-CSMA40-060 AD, 6.3G	AT0353036088250	40	40	70	60	27	41	2,39
BT40-CSMA40-100 AD, 6.3G	AT0353036119250	40	40	70	100	27	41	3,46
BT40-CSMA40-160 AD, 6.3G	AT0353036146250	40	40	70	160	27	41	5,33

BT50-CSMA16-070 AD, 6.3G	AT0354032096250	50	16	32	70	17	27	4,05
BT50-CSMA16-100 AD, 6.3G	AT0354032119250	50	16	32	100	17	27	4,48
BT50-CSMA16-160 AD, 6.3G	AT0354032146250	50	16	32	160	17	27	4,51
BT50-CSMA22-070 AD, 6.3G	AT0354033096250	50	22	40	70	19	31	4,20
BT50-CSMA22-100 AD, 6.3G	AT0354033119250	50	22	40	100	19	31	4,46
BT50-CSMA22-160 AD, 6.3G	AT0354033146250	50	22	40	160	19	31	4,99
BT50-CSMA27 070 AD, 6.3G	AT0354034096250	50	27	48	70	21	33	4,41
BT50-CSMA27 100 AD, 6.3G	AT0354034119250	50	27	48	100	21	33	4,75
BT50-CSMA27 160 AD, 6.3G	AT0354034146250	50	27	48	160	21	33	5,56
BT50-CSMA32-070 AD, 6.3G	AT0354035096250	50	32	58	70	24	38	4,67
BT50-CSMA32-100 AD, 6.3G	AT0354035119250	50	32	58	100	24	38	5,27
BT50-CSMA32-160 AD, 6.3G	AT0354035146250	50	32	58	160	24	38	6,44
BT50-CSMA40-070 AD, 6.3G	AT0354036096250	50	40	70	70	27	41	5,16
BT50-CSMA40-100 AD, 6.3G	AT0354036119250	50	40	70	100	27	41	6,02
BT50-CSMA40-160 AD, 6.3G	AT0354036146250	50	40	70	160	27	41	7,78



Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ОПРАВКА ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С КОНУСОМ МОРЗЕ (DIN 6383)



**Отбалансировано по классу 6.3 G**  
**Допустимый предел 15000 об/мин**

Максимальное биение посадочного внутреннего конуса под инструмент 0.005 мм

Тип подвода СОЖ - НЕТ

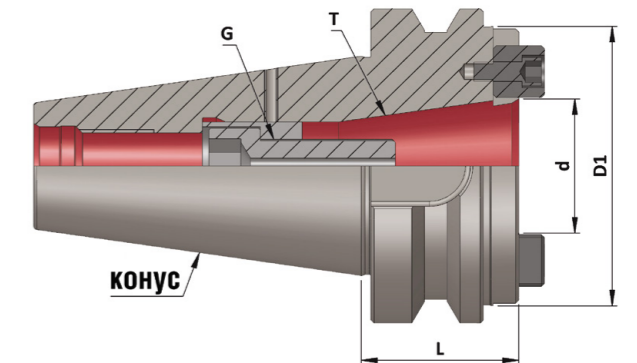
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Конус Морзе(T)	D1	L	Вес
BT30-MT01-050, 6.3G	AT0352358082140	30	1	25	50	0,49
BT30-MT02-060, 6.3G	AT0352359088140	30	2	32	60	0,44
BT30-MT03-075, 6.3G	AT0352360098140	30	3	40	75	0,99

BT40-MT01-050, 6.3G	AT0353358082140	40	1	25	50	1,20
BT40-MT01-115, 6.3G	AT0353358130140	40	1	25	115	1,37
BT40-MT02-050, 6.3G	AT0353359082140	40	2	32	50	1,10
BT40-MT02-125, 6.3G	AT0353359135140	40	2	32	125	1,56
BT40-MT03-070, 6.3G	AT0353360096140	40	3	40	70	1,21
BT40-MT03-140, 6.3G	AT0353360140140	40	3	40	140	1,85
BT40-MT04-095, 6.3G	AT0353362116140	40	4	48	95	1,42

BT50-MT01-050, 6.3G	AT0354358082140	50	1	25	50	3,78
BT50-MT01-120, 6.3G	AT0354358133140	50	1	25	120	4,05
BT50-MT02-060, 6.3G	AT0354359088140	50	2	32	60	3,79
BT50-MT02-140, 6.3G	AT0354359140140	50	2	32	140	4,30
BT50-MT03-065, 6.3G	AT0354360094140	50	3	40	65	3,78
BT50-MT03-150, 6.3G	AT0354360144140	50	3	40	150	4,63
BT50-MT04-095, 6.3G	AT0354362116140	50	4	48	95	3,99
BT50-MT04-180, 6.3G	AT0354362149140	50	4	48	180	5,20
BT50-MT05 120, 6.3G	AT0354361133140	50	5	63	120	4,24
BT50-MT05 220, 6.3G	AT0354361151140	50	5	63	220	6,69

Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ПЕРЕХОДНАЯ ОПРАВКА



**Не проходит операцию балансировки**

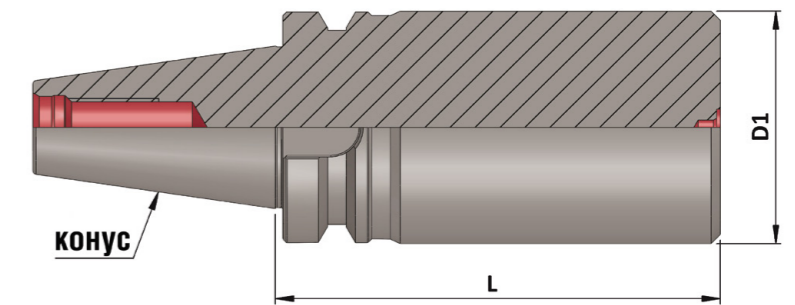
Максимальное биение посадочного внутреннего конуса под переходную оправку 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	T	L	G	Вес
BT50 x BT40-Переходная оправка	AT0354256457145	50	44,45	88,8	0,3083	49	M16	3,93

Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ОПРАВКА - ЗАГОТОВКА



**Не проходит операцию балансировки**

Тип подвода СОЖ - НЕТ

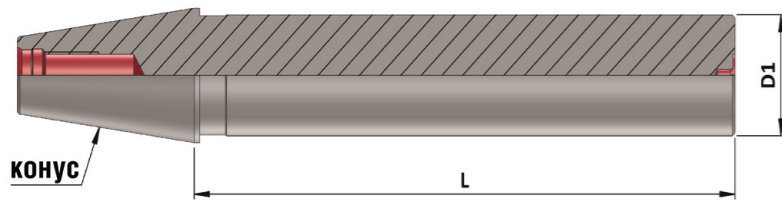
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D1	L	Вес
BT40-BORING BAR BLANK-DIA63.5-L 120	AT0353084469145	40	63,5	120	3,40
BT40-BORING BAR BLANK-DIA63.5-L 160	AT0353084301145	40	63,5	160	4,37
BT40-BORING BAR BLANK-DIA63.5-L 250	AT0353084227242	40	63,5	250	6,70

BT50-BORING BAR BLANK-DIA80.0-L 160	AT0354175301145	50	80	160	8,51
BT50-BORING BAR BLANK-DIA80.0-L 200	AT0354175208145	50	80	200	10,30
BT50-BORING BAR BLANK-DIA80.0-L 300	AT0354175228145	50	80	300	14,30
BT50-BORING BAR BLANK-DIA97.0-L 315	AT0354176300145	50	97	315	19,47



Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

## КОНТРОЛЬНАЯ ОПРАВКА



Проходит криообработку «Sub-zero treatment»  
Не проходит операцию балансировки

Максимальное биение наружного диаметра 0.003 мм

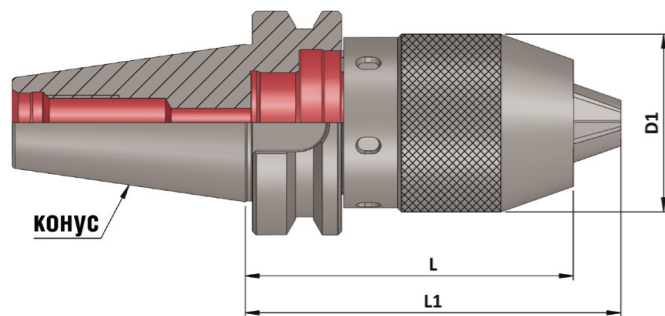
Тип подвода СОЖ - НЕТ

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D1	L	Вес
BT30-MASTER MANDREL-DIA32-L 250	AT0443075227145	30	32	250	2,90
BT40-MASTER MANDREL-DIA40-L 300	AT0353077228145	40	40	300	3,61
BT50- MASTER MANDREL-DIA50-L 350	AT0354077229145	50	50	350	7,82



Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

## СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПАТРОН



Не проходит операцию балансировки

Биение сверла вылете 2,5xD менее 0.040 мкм для диаметров > 2 мм

Тип подвода СОЖ - НЕТ

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Зажим. диапазон	D1	L	L1	Вес
BT30-NCDC(1-13)-112.5	AT0352078316140	30	1,0-13,0	50	112,5	125	1,51
BT40-NCDC(1-13)-092.5	AT0353078114128	40	1,0-13,0	50	92,5	105	1,81
BT50-NCDC(1-13)-107.5	AT0354078122128	50	1,0-13,0	50	107,5	120	4,60

### Аксессуары:



Зажимной ключ NCDC

Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

## ОПРАВКА ДЛЯ ШТАМПОВ И ПРЕССФОРМ И ПРЕССФОРМ



# 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 4xD. 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)

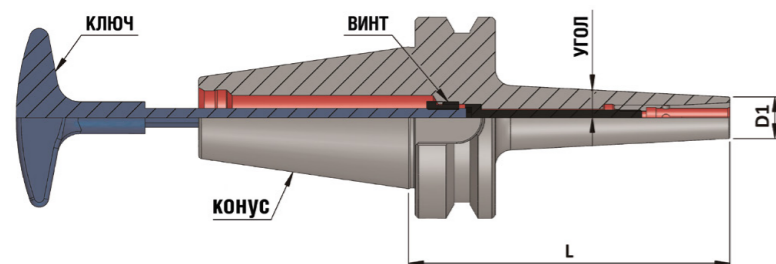
### ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

- ВТ (МАС 403 и DIN ISO 7338-2)
- BBT (МАС 403)
- SK (DIN 69871 и DIN ISO 7338-1)
- HSK-A (DIN 69893-1)
- Цилиндрический хвостовик

### БАЛАНСИРОВКА:

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





Отбалансировано по классу 2.5 G  
Допустимый предел 25000 об/мин

Максимальное биение инструмента  
на вылете  $4\lambda < 0,005$  мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Зажимн. диапазон	D1	L	Угол	Тип цанги	Винт	Ключ	Вес
BT30-DMC06-090 AD, 2.5G	AT0352072111132	30	3-6	13	90	3	DMC-6	M5	4X200	0,53

BT40-DMC06-060 AD, 2.5G	AT0353072088147	40	3-6	13	60	3	DMC-6	M5	4X200	1,11
BT40-DMC06-090 AD, 2.5G	AT0353072111147	40	3-6	13	90	3	DMC-6	M5	4X200	1,16
BT40-DMC06-120 AD, 2.5G	AT0353072133147	40	3-6	13	120	3	DMC-6	M5	4X200	1,19
BT40-DMC06-160 AD, 2.5G	AT0353072146245	40	3-6	13	160	3	DMC-6	M5	4X200	1,32
BT40-DMC08-090 AD, 2.5G	AT0353073111147	40	3-8	22	90	3	DMC-8	M6	5X200	1,28
BT40-DMC08-120 AD, 2.5G	AT0353073133147	40	3-8	22	120	3	DMC-8	M6	5X200	1,23
BT40-DMC10-090 AD, 2.5G	AT0353074111147	40	3-10	28	90	-	DMC-10	M8	6X200	1,27
BT40-DMC10-120 AD, 2.5G	AT0353074133147	40	3-10	28	120	-	DMC-10	M8	6X200	1,40

BT50-DMC10-150 AD, 2.5G	AT0354074144147	50	3-10	28	150	-	DMC-10	M8	6X200	4,30
-------------------------	-----------------	----	------	----	-----	---	--------	----	-------	------

### Аксессуары:



Цанга DMC



# 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.

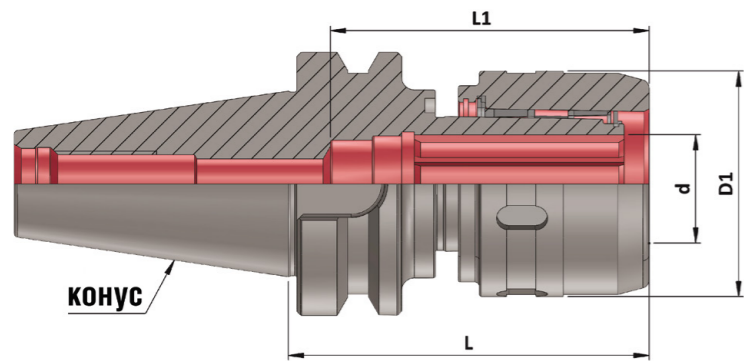
### ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ДЛЯ ШПИНДЕЛЕЙ:

- 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





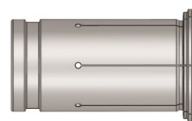
**Отбалансировано по классу 6.3 G**  
**Допустимый предел 15000 об/мин**

Максимальное биение инструмента  
на вылете  $2xd < 0,005$  мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	L	L1	Вес
BT30-C20-075 AD, 6.3 G	AT0352364323147	30	20	54	75	70	1,26
BT40-C20-080 AD, 6.3 G	AT0353364324147	40	20	54	80	70	1,86
BT40-C32-090 AD, 6.3 G	AT0353364325147	40	32	72	90	100	2,42
BT50-C20-105 AD, 6.3 G	AT0354364326147	50	20	54	105	70	4,79
BT50-C32-105 AD, 6.3 G	AT0354364327147	50	32	72	105	100	5,15

**Аксессуары:**



Переходная  
цанга RS



Ключ для силового  
патрона PMC



# 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:**

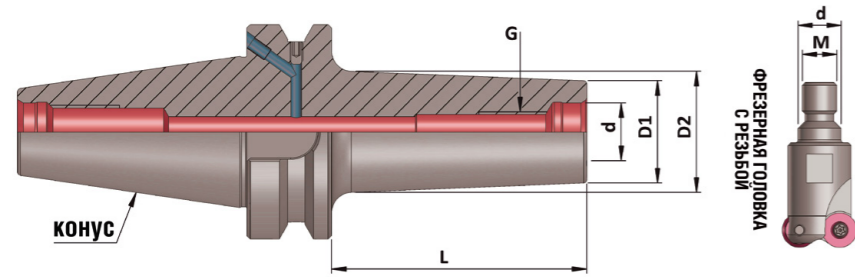
- Отбалансированы по классу 2.5 G
- Допустимый предел 25000 об/мин





Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

## ОПРАВКА ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК С РЕЗЬБОЙ



Отбалансировано по классу 2.5 G  
Допустимый предел 25000 об/мин

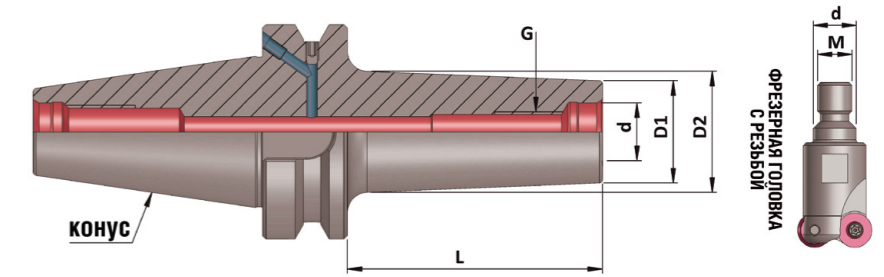
Максимальное биение посадочного отверстия под хвостовик головки 0.005 мм

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT40-MCA06-025 AD+B, 2.5G	AT0353048072248	40	6,5	10	13	M6	25	1,07
BT40-MCA06-050 AD+B, 2.5G	AT0353048082248	40	6,5	10	20	M6	50	1,12
BT40-MCA06-075 AD+B, 2.5G	AT0353048098248	40	6,5	10	23	M6	75	1,18
BT40-MCA08-025 AD+B, 2.5G	AT0353049072248	40	8,5	13	15	M8	25	1,10
BT40-MCA08-050 AD+B, 2.5G	AT0353049082248	40	8,5	13	23	M8	50	1,14
BT40-MCA08-075 AD+B, 2.5G	AT0353049098248	40	8,5	13	23	M8	75	1,18
BT40-MCA08-100 AD+B, 2.5G	AT0353049119248	40	8,5	13	25	M8	100	1,28
BT40-MCA10-025 AD+B, 2.5G	AT0353050072248	40	10,5	18	20	M10	25	1,10
BT40-MCA10-050 AD+B, 2.5G	AT0353050082248	40	10,5	18	23	M10	50	1,13
BT40-MCA10-075 AD+B, 2.5G	AT0353050098248	40	10,5	18	28	M10	75	1,19
BT40-MCA10-100 AD+B, 2.5G	AT0353050119248	40	10,5	18	32	M10	100	1,32
BT40-MCA12-025 AD+B, 2.5G	AT0353051072248	40	12,5	21	24	M12	25	1,11
BT40-MCA12-050 AD+B, 2.5G	AT0353051082248	40	12,5	21	24	M12	50	1,20
BT40-MCA12-075 AD+B, 2.5G	AT0353051098248	40	12,5	21	31	M12	75	1,26
BT40-MCA12-100 AD+B, 2.5G	AT0353051119248	40	12,5	21	33	M12	100	1,42
BT40-MCA12-125 AD+B, 2.5G	AT0353051135248	40	12,5	21	36	M12	125	1,58
BT40-MCA16-025 AD+B, 2.5G	AT0353052072248	40	17	29	29	16	25	1,13
BT40-MCA16-050 AD+B, 2.5G	AT0353052082248	40	17	29	34	16	50	1,29
BT40-MCA16-075 AD+B, 2.5G	AT0353052098248	40	17	29	34	16	75	1,41
BT40-MCA16-100 AD+B, 2.5G	AT0353052119248	40	17	29	36	16	100	1,68
BT40-MCA16-125 AD+B, 2.5G	AT0353052135248	40	17	29	40	16	125	1,85
BT40-MCA16-150 AD+B, 2.5G	AT0353052144248	40	17	29	42,5	16	150	1,99

Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

## 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+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT50-MCA08-050 AD+B, 2.5G	AT0354049082158	50	8,5	13	23	M8	50	3,92
BT50-MCA08-100 AD+B, 2.5G	AT0354049119158	50	8,5	13	25	M8	100	3,98
BT50-MCA08-150 AD+B, 2.5G	AT0354049144158	50	8,5	13	30	M8	150	4,19
BT50-MCA10-050 AD+B, 2.5G	AT0354050082158	50	10,5	18	23	M10	50	3,96
BT50-MCA10-100 AD+B, 2.5G	AT0354050119158	50	10,5	18	32	M10	100	4,19
BT50-MCA10-150 AD+B, 2.5G	AT0354050144158	50	10,5	18	36,5	M10	150	4,49
BT50-MCA12-050 AD+B, 2.5G	AT0354051082248	50	12,5	21	24	M12	50	3,95
BT50-MCA12-100 AD+B, 2.5G	AT0354051119248	50	12,5	21	33	M12	100	4,12
BT50-MCA12-150 AD+B, 2.5G	AT0354051144158	50	12,5	21	40	M12	150	4,64
BT50-MCA16-050 AD+B, 2.5G	AT0354052082248	50	17	29	34	M16	50	4,07
BT50-MCA16-100 AD+B, 2.5G	AT0354052119158	50	17	29	36	M16	100	4,46
BT50-MCA16-150 AD+B, 2.5G	AT0354052144158	50	17	29	42,5	M16	150	5,13



Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

**ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА  
(УГОЛ 4.5°)**

# ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

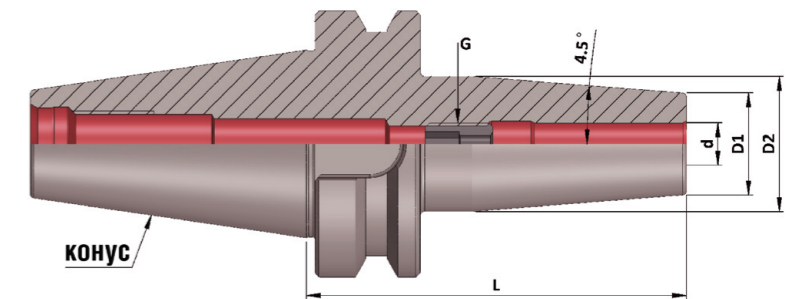
**ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА  
(УГОЛ 4.5°)**



**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)



## 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:

- ВТ (МАС 403 и DIN ISO 7388-2)
- ВВТ (МАС 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

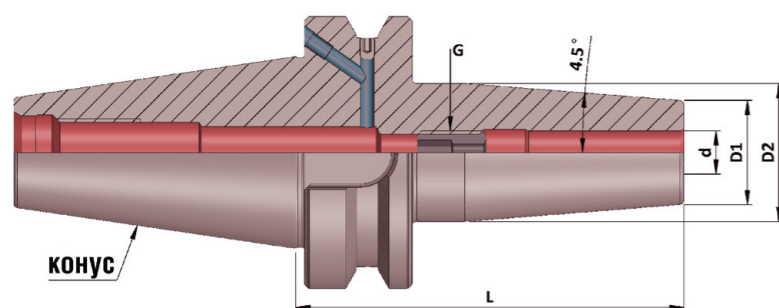


Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT30-SFH03-080 AD, 2.5G	AT0352185111147	30	3	10	20	-	80	0,50
BT30-SFH04-080 AD, 2.5G	AT0352186111147	30	4	15	22	-	80	0,55
BT30-SFH05-080 AD, 2.5G	AT0352187111147	30	5	15	22	-	80	0,54
BT30-SFH06-080 AD, 2.5G	AT0352188111147	30	6	21	27	M5	80	0,62
BT30-SFH08-080 AD, 2.5G	AT0352196111147	30	8	21	27	M6	80	0,67
BT30-SFH10-080 AD, 2.5G	AT0352190111147	30	10	24	31	M8	80	0,67
BT30-SFH12-080 AD, 2.5G	AT0352191111147	30	12	24	31	M10	80	0,69
BT30-SFH14-080 AD, 2.5G	AT0352195111147	30	14	27	34	M10	80	0,80
BT30-SFH16-080 AD, 2.5G	AT0352192111147	30	16	27	34	M12	80	0,87
BT30-SFH18-080 AD, 2.5G	AT0352193111147	30	18	33	40	M12	80	0,70
BT30-SFH20-080 AD, 2.5G	AT0352194111147	30	20	33	40	M16	80	0,57



Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



Отбалансировано по классу 2.5 G  
Допустимый предел 25000 об/мин

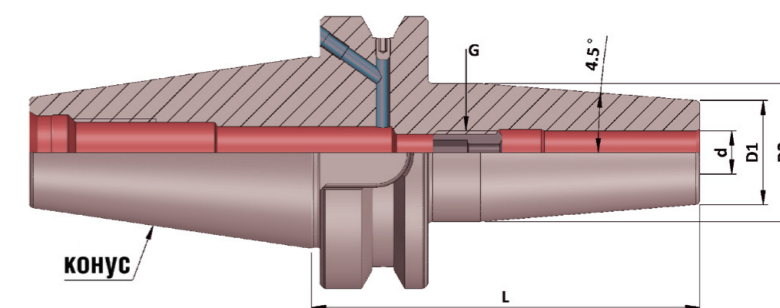
Максимальное биение посадочного отверстия  
под хвостовик инструмента 0.003 мм

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT40-SFH03-090 AD+B, 2.5G	AT0353185111158	40	3	10	20	-	90	1,13
BT40-SFH03-120 AD+B, 2.5G	AT0353185133158	40	3	10	20	-	120	1,20
BT40-SFH03-160 AD+B, 2.5G	AT0353185146158	40	3	10	20	-	160	1,29
BT40-SFH04-090 AD+B, 2.5G	AT0353186111158	40	4	15	22	-	90	1,20
BT40-SFH04-120 AD+B, 2.5G	AT0353186133158	40	4	15	22	-	120	1,27
BT40-SFH04-160 AD+B, 2.5G	AT0353186146158	40	4	15	22	-	160	1,35
BT40-SFH05-090 AD+B, 2.5G	AT0353187111158	40	5	15	22	-	90	1,19
BT40-SFH05-120 AD+B, 2.5G	AT0353187133158	40	5	15	22	-	120	1,25
BT40-SFH05-160 AD+B, 2.5G	AT0353187146158	40	5	15	22	-	160	1,36
BT40-SFH06-090 AD+B, 2.5G	AT0353188111158	40	6	21	27	M5	90	1,26
BT40-SFH06-120 AD+B, 2.5G	AT0353188133158	40	6	21	27	M5	120	1,35
BT40-SFH06-160 AD+B, 2.5G	AT0353188146158	40	6	21	27	M5	160	1,56
BT40-SFH08-090 AD+B, 2.5G	AT0353196111158	40	8	21	27	M6	90	1,26
BT40-SFH08-120 AD+B, 2.5G	AT0353196133158	40	8	21	27	M6	120	1,36
BT40-SFH08-160 AD+B, 2.5G	AT0353196146158	40	8	21	27	M6	160	1,50
BT40-SFH10-090 AD+B, 2.5G	AT0353190111158	40	10	24	31	M8	90	1,34
BT40-SFH10-120 AD+B, 2.5G	AT0353190133158	40	10	24	31	M8	120	1,50
BT40-SFH10-160 AD+B, 2.5G	AT0353190146158	40	10	24	31	M8	160	1,66
BT40-SFH12-090 AD+B, 2.5G	AT0353191111158	40	12	24	31	M10	90	1,30
BT40-SFH12-120 AD+B, 2.5G	AT0353191133158	40	12	24	31	M10	120	1,46
BT40-SFH12-160 AD+B, 2.5G	AT0353191146158	40	12	24	31	M10	160	1,66

Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## 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+B) (JD/JF)

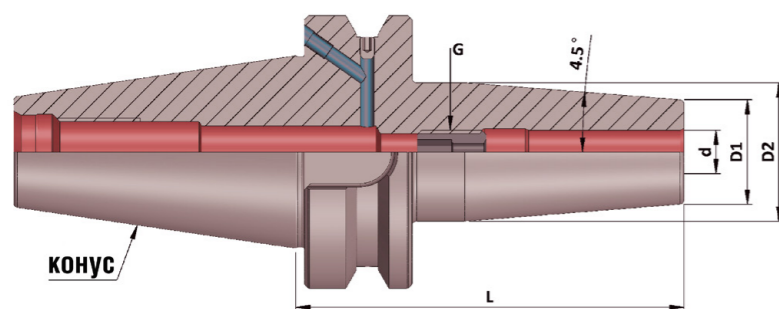
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT40-SFH14-090 AD+B, 2.5G	AT0353195111158	40	14	27	34	M10	90	1,54
BT40-SFH14-120 AD+B, 2.5G	AT0353195133158	40	14	27	34	M10	120	1,79
BT40-SFH14-160 AD+B, 2.5G	AT0353195146158	40	14	27	34	M10	160	1,79
BT40-SFH16-090 AD+B, 2.5G	AT0353192111158	40	16	27	34	M12	90	1,35
BT40-SFH16-120 AD+B, 2.5G	AT0353192133158	40	16	27	34	M12	120	1,54
BT40-SFH16-160 AD+B, 2.5G	AT0353192146158	40	16	27	34	M12	160	1,77
BT40-SFH18-090 AD+B, 2.5G	AT0353193111158	40	18	33	40	M12	90	1,48
BT40-SFH18-120 AD+B, 2.5G	AT0353193133158	40	18	33	40	M12	120	1,75
BT40-SFH18-160 AD+B, 2.5G	AT0353193146158	40	18	33	40	M12	160	2,10
BT40-SFH20-090 AD+B, 2.5G	AT0353194111158	40	20	33	40	M16	90	1,45
BT40-SFH20-120 AD+B, 2.5G	AT0353194133158	40	20	33	40	M16	120	1,70
BT40-SFH20-160 AD+B, 2.5G	AT0353194146158	40	20	33	40	M16	160	2,06
BT40-SFH25-100 AD+B, 2.5G	AT0353198119158	40	25	44	53	M16	100	1,87
BT40-SFH25-120 AD+B, 2.5G	AT0353198133158	40	25	44	53	M16	120	2,21
BT40-SFH25-160 AD+B, 2.5G	AT0353198146158	40	25	44	53	M16	160	2,84
BT40-SFH32-100 AD+B, 2.5G	AT0353199119158	40	32	44	53	M16	100	1,71
BT40-SFH32-120 AD+B, 2.5G	AT0353199133158	40	32	44	53	M16	120	2,08
BT40-SFH32-160 AD+B, 2.5G	AT0353199146158	40	32	44	53	M16	160	2,70





Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА (УГОЛ 4.5°)



Отбалансировано по классу 2.5 G  
Допустимый предел 25000 об/мин

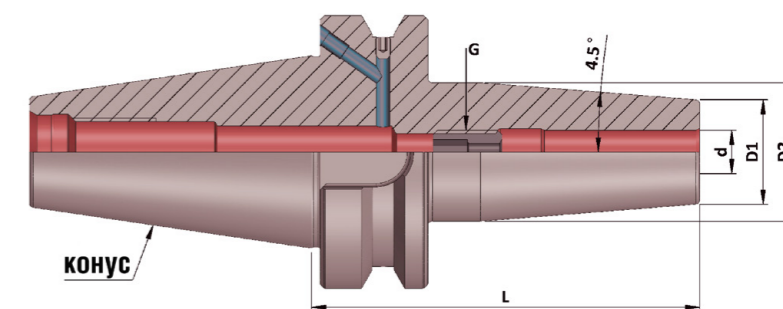
Максимальное биение посадочного отверстия  
под хвостовик инструмента 0.003 мм

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT50-SFH03-100 AD+B, 2.5G	AT0354185119158	50	3	10	20	-	100	3,63
BT50-SFH03-120 AD+B, 2.5G	AT0354185133158	50	3	10	20	-	120	3,70
BT50-SFH03-160 AD+B, 2.5G	AT0354185146158	50	3	10	20	-	160	4,19
BT50-SFH04-100 AD+B, 2.5G	AT0354186119158	50	4	15	22	-	100	3,70
BT50-SFH04-120 AD+B, 2.5G	AT0354186133158	50	4	15	22	-	120	3,80
BT50-SFH04-160 AD+B, 2.5G	AT0354186146158	50	4	15	22	-	160	4,20
BT50-SFH05-100 AD+B, 2.5G	AT0354187119158	50	5	15	22	-	100	3,99
BT50-SFH05-120 AD+B, 2.5G	AT0354187133158	50	5	15	22	-	120	4,03
BT50-SFH05-160 AD+B, 2.5G	AT0354187146158	50	5	15	22	-	160	4,05
BT50-SFH06-100 AD+B, 2.5G	AT0354188119158	50	6	21	27	M5	100	3,99
BT50-SFH06-120 AD+B, 2.5G	AT0354188133158	50	6	21	27	M5	120	4,03
BT50-SFH06-160 AD+B, 2.5G	AT0354188146158	50	6	21	27	M5	160	4,05
BT50-SFH08-100 AD+B, 2.5G	AT0354196119158	50	8	21	27	M6	100	3,78
BT50-SFH08-120 AD+B, 2.5G	AT0354196133158	50	8	21	27	M6	120	4,07
BT50-SFH08-160 AD+B, 2.5G	AT0354196146158	50	8	21	27	M6	160	4,30
BT50-SFH10-100 AD+B, 2.5G	AT0354190119158	50	10	24	31	M8	100	4,06
BT50-SFH10-120 AD+B, 2.5G	AT0354190133158	50	10	24	31	M8	120	4,12
BT50-SFH10-160 AD+B, 2.5G	AT0354190146158	50	10	24	31	M8	160	4,19
BT50-SFH12-100 AD+B, 2.5G	AT0354191119158	50	12	24	31	M10	100	3,91
BT50-SFH12-120 AD+B, 2.5G	AT0354191133158	50	12	24	31	M10	120	3,94
BT50-SFH12-160 AD+B, 2.5G	AT0354191146158	50	12	24	31	M10	160	4,19

Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## 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+B) (JD/JF)

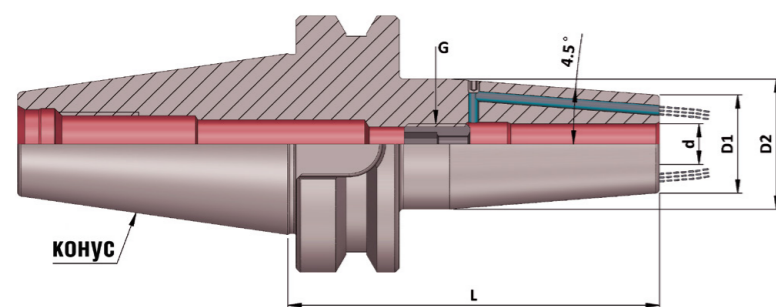
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT50-SFH14-100 AD+B, 2.5G	AT0354195119158	50	14	27	34	M10	100	3,91
BT50-SFH14-120 AD+B, 2.5G	AT0354195133158	50	14	27	34	M10	120	3,94
BT50-SFH14-160 AD+B, 2.5G	AT0354195146158	50	14	27	34	M10	160	4,19
BT50-SFH16-100 AD+B, 2.5G	AT0354192119158	50	16	27	34	M12	100	4,06
BT50-SFH16-120 AD+B, 2.5G	AT0354192133158	50	16	27	34	M12	120	4,16
BT50-SFH16-160 AD+B, 2.5G	AT0354192146158	50	16	27	34	M12	160	4,21
BT50-SFH18-100 AD+B, 2.5G	AT0354193119158	50	18	33	40	M12	100	4,00
BT50-SFH18-120 AD+B, 2.5G	AT0354193133158	50	18	33	40	M12	120	4,36
BT50-SFH18-160 AD+B, 2.5G	AT0354193146158	50	18	33	40	M12	160	4,68
BT50-SFH20-100 AD+B, 2.5G	AT0354194119158	50	20	33	40	M16	100	3,95
BT50-SFH20-120 AD+B, 2.5G	AT0354194133158	50	20	33	40	M16	120	4,34
BT50-SFH20-160 AD+B, 2.5G	AT0354194146158	50	20	33	40	M16	160	4,52
BT50-SFH25-110 AD+B, 2.5G	AT0354198127158	50	25	44	53	M16	110	4,42
BT50-SFH25-120 AD+B, 2.5G	AT0354198133158	50	25	44	53	M16	120	4,54
BT50-SFH25-160 AD+B, 2.5G	AT0354198146158	50	25	44	53	M16	160	5,43
BT50-SFH32-110 AD+B, 2.5G	AT0354199127158	50	32	44	53	M16	110	4,31
BT50-SFH32-120 AD+B, 2.5G	AT0354199133158	50	32	44	53	M16	120	4,60
BT50-SFH32-160 AD+B, 2.5G	AT0354199146158	50	32	44	53	M16	160	5,06



Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

## 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

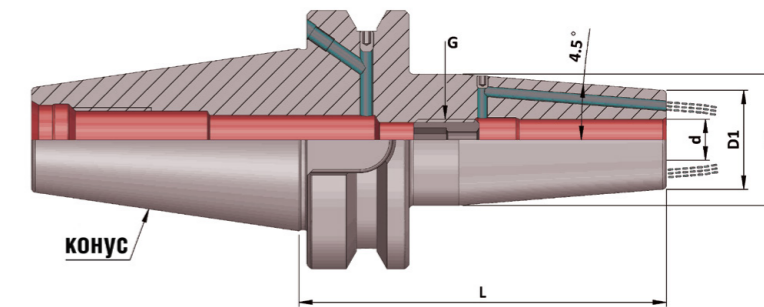
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT30-SFH03-080 FCC 2.5G	AT0352185102274	30	3	10	20	-	80	1,20
BT30-SFH04-080 FCC 2.5G	AT0352186102274	30	4	15	22	-	80	0,55
BT30-SFH05-080 FCC 2.5G	AT0352187102274	30	5	15	22	-	80	1,20
BT30-SFH06-080 FCC 2.5G	AT0352188102274	30	6	21	27	M5	80	0,63
BT30-SFH08-080 FCC 2.5G	AT0352196102274	30	8	21	27	M6	80	0,68
BT30-SFH10-080 FCC 2.5G	AT0352190102274	30	10	24	31	M8	80	0,67
BT30-SFH12-080 FCC 2.5G	AT0352191102274	30	12	24	31	M10	80	1,20
BT30-SFH14-080 FCC 2.5G	AT0352195102274	30	14	27	34	M10	80	1,20
BT30-SFH16-080 FCC 2.5G	AT0352192102274	30	16	27	34	M12	80	0,76
BT30-SFH18-080 FCC 2.5G	AT0352193102274	30	18	33	40	M12	80	0,71
BT30-SFH20-080 FCC 2.5G	AT0352194102274	30	20	33	40	M16	80	0,62

Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

## 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+B) (JD/JF)

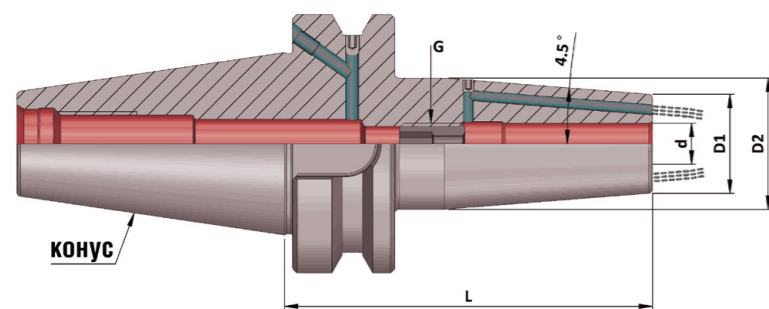
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT40-SFH03-090 AD+B, 2.5G	AT0353185111158	40	3	10	20	-	90	1,13
BT40-SFH03-120 AD+B, 2.5G	AT0353185133158	40	3	10	20	-	120	1,20
BT40-SFH03-160 AD+B, 2.5G	AT0353185146158	40	3	10	20	-	160	1,29
BT40-SFH04-090 AD+B, 2.5G	AT0353186111158	40	4	15	22	-	90	1,20
BT40-SFH04-120 AD+B, 2.5G	AT0353186133158	40	4	15	22	-	120	1,27
BT40-SFH04-160 AD+B, 2.5G	AT0353186146158	40	4	15	22	-	160	1,35
BT40-SFH05-090 AD+B, 2.5G	AT0353187111158	40	5	15	22	-	90	1,19
BT40-SFH05-120 AD+B, 2.5G	AT0353187133158	40	5	15	22	-	120	1,25
BT40-SFH05-160 AD+B, 2.5G	AT0353187146158	40	5	15	22	-	160	1,36
BT40-SFH06-090 AD+B, 2.5G	AT0353188111158	40	6	21	27	M5	90	1,26
BT40-SFH06-120 AD+B, 2.5G	AT0353188133158	40	6	21	27	M5	120	1,35
BT40-SFH06-160 AD+B, 2.5G	AT0353188146158	40	6	21	27	M5	160	1,56
BT40-SFH08-090 AD+B, 2.5G	AT0353196111158	40	8	21	27	M6	90	1,26
BT40-SFH08-120 AD+B, 2.5G	AT0353196133158	40	8	21	27	M6	120	1,36
BT40-SFH08-160 AD+B, 2.5G	AT0353196146158	40	8	21	27	M6	160	1,50
BT40-SFH10-090 AD+B, 2.5G	AT0353190111158	40	10	24	31	M8	90	1,34
BT40-SFH10-120 AD+B, 2.5G	AT0353190133158	40	10	24	31	M8	120	1,50
BT40-SFH10-160 AD+B, 2.5G	AT0353190146158	40	10	24	31	M8	160	1,66
BT40-SFH12-090 AD+B, 2.5G	AT0353191111158	40	12	24	31	M10	90	1,30
BT40-SFH12-120 AD+B, 2.5G	AT0353191133158	40	12	24	31	M10	120	1,46
BT40-SFH12-160 AD+B, 2.5G	AT0353191146158	40	12	24	31	M10	160	1,66



Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## 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

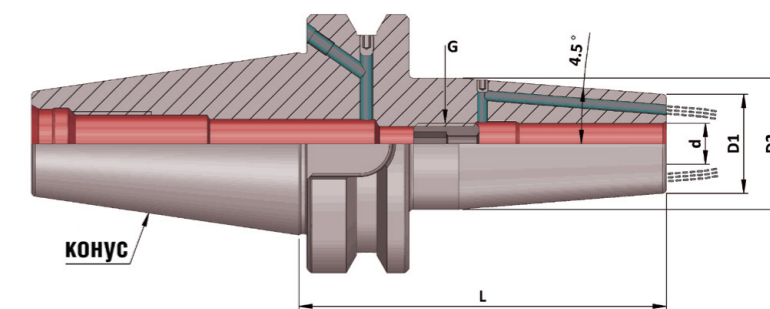
Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT40-SFH14-090 AD+B, 2.5G	AT0353195111158	40	14	27	34	M10	90	1,54
BT40-SFH14-120 AD+B, 2.5G	AT0353195133158	40	14	27	34	M10	120	1,79
BT40-SFH14-160 AD+B, 2.5G	AT0353195146158	40	14	27	34	M10	160	1,79
BT40-SFH16-090 AD+B, 2.5G	AT0353192111158	40	16	27	34	M12	90	1,35
BT40-SFH16-120 AD+B, 2.5G	AT0353192133158	40	16	27	34	M12	120	1,54
BT40-SFH16-160 AD+B, 2.5G	AT0353192146158	40	16	27	34	M12	160	1,77
BT40-SFH18-090 AD+B, 2.5G	AT0353193111158	40	18	33	40	M12	90	1,48
BT40-SFH18-120 AD+B, 2.5G	AT0353193133158	40	18	33	40	M12	120	1,75
BT40-SFH18-160 AD+B, 2.5G	AT0353193146158	40	18	33	40	M12	160	2,10
BT40-SFH20-090 AD+B, 2.5G	AT0353194111158	40	20	33	40	M16	90	1,45
BT40-SFH20-120 AD+B, 2.5G	AT0353194133158	40	20	33	40	M16	120	1,70
BT40-SFH20-160 AD+B, 2.5G	AT0353194146158	40	20	33	40	M16	160	2,06
BT40-SFH25-100 AD+B, 2.5G	AT0353198119158	40	25	44	53	M16	100	1,87
BT40-SFH25-120 AD+B, 2.5G	AT0353198133158	40	25	44	53	M16	120	2,21
BT40-SFH25-160 AD+B, 2.5G	AT0353198146158	40	25	44	53	M16	160	2,84
BT40-SFH32-100 AD+B, 2.5G	AT0353199119158	40	32	44	53	M16	100	1,71
BT40-SFH32-120 AD+B, 2.5G	AT0353199133158	40	32	44	53	M16	120	2,08
BT40-SFH32-160 AD+B, 2.5G	AT0353199146158	40	32	44	53	M16	160	2,70

Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## 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+B) (JD/JF)

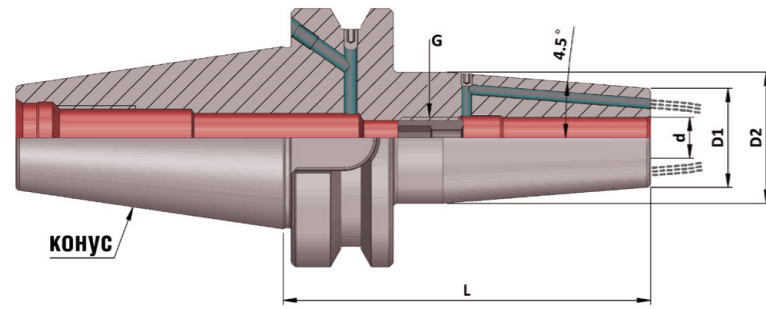
Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT50-SFH03-100 AD+B, 2.5G	AT0354185119158	50	3	10	20	-	100	3,63
BT50-SFH03-120 AD+B, 2.5G	AT0354185133158	50	3	10	20	-	120	3,70
BT50-SFH03-160 AD+B, 2.5G	AT0354185146158	50	3	10	20	-	160	4,19
BT50-SFH04-100 AD+B, 2.5G	AT0354186119158	50	4	15	22	-	100	3,70
BT50-SFH04-120 AD+B, 2.5G	AT0354186133158	50	4	15	22	-	120	3,80
BT50-SFH04-160 AD+B, 2.5G	AT0354186146158	50	4	15	22	-	160	4,20
BT50-SFH05-100 AD+B, 2.5G	AT0354187119158	50	5	15	22	-	100	3,99
BT50-SFH05-120 AD+B, 2.5G	AT0354187133158	50	5	15	22	-	120	4,03
BT50-SFH05-160 AD+B, 2.5G	AT0354187146158	50	5	15	22	-	160	4,05
BT50-SFH06-100 AD+B, 2.5G	AT0354188119158	50	6	21	27	M5	100	3,99
BT50-SFH06-120 AD+B, 2.5G	AT0354188133158	50	6	21	27	M5	120	4,03
BT50-SFH06-160 AD+B, 2.5G	AT0354188146158	50	6	21	27	M5	160	4,05
BT50-SFH08-100 AD+B, 2.5G	AT0354196119158	50	8	21	27	M6	100	3,78
BT50-SFH08-120 AD+B, 2.5G	AT0354196133158	50	8	21	27	M6	120	4,07
BT50-SFH08-160 AD+B, 2.5G	AT0354196146158	50	8	21	27	M6	160	4,30
BT50-SFH10-100 AD+B, 2.5G	AT0354190119158	50	10	24	31	M8	100	4,06
BT50-SFH10-120 AD+B, 2.5G	AT0354190133158	50	10	24	31	M8	120	4,12
BT50-SFH10-160 AD+B, 2.5G	AT0354190146158	50	10	24	31	M8	160	4,19
BT50-SFH12-100 AD+B, 2.5G	AT0354191119158	50	12	24	31	M10	100	3,91
BT50-SFH12-120 AD+B, 2.5G	AT0354191133158	50	12	24	31	M10	120	3,94
BT50-SFH12-160 AD+B, 2.5G	AT0354191146158	50	12	24	31	M10	160	4,19



Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

## 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+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT50-SFH14-100 AD+B, 2.5G	AT0354195119158	50	14	27	34	M10	100	3,91
BT50-SFH14-120 AD+B, 2.5G	AT0354195133158	50	14	27	34	M10	120	3,94
BT50-SFH14-160 AD+B, 2.5G	AT0354195146158	50	14	27	34	M10	160	4,19
BT50-SFH16-100 AD+B, 2.5G	AT0354192119158	50	16	27	34	M12	100	4,06
BT50-SFH16-120 AD+B, 2.5G	AT0354192133158	50	16	27	34	M12	120	4,16
BT50-SFH16-160 AD+B, 2.5G	AT0354192146158	50	16	27	34	M12	160	4,21
BT50-SFH18-100 AD+B, 2.5G	AT0354193119158	50	18	33	40	M12	100	4,00
BT50-SFH18-120 AD+B, 2.5G	AT0354193133158	50	18	33	40	M12	120	4,36
BT50-SFH18-160 AD+B, 2.5G	AT0354193146158	50	18	33	40	M12	160	4,68
BT50-SFH20-100 AD+B, 2.5G	AT0354194119158	50	20	33	40	M16	100	3,95
BT50-SFH20-120 AD+B, 2.5G	AT0354194133158	50	20	33	40	M16	120	4,34
BT50-SFH20-160 AD+B, 2.5G	AT0354194146158	50	20	33	40	M16	160	4,52
BT50-SFH25-110 AD+B, 2.5G	AT0354198127158	50	25	44	53	M16	110	4,42
BT50-SFH25-120 AD+B, 2.5G	AT0354198133158	50	25	44	53	M16	120	4,54
BT50-SFH25-160 AD+B, 2.5G	AT0354198146158	50	25	44	53	M16	160	5,43
BT50-SFH32-110 AD+B, 2.5G	AT0354199127158	50	32	44	53	M16	110	4,31
BT50-SFH32-120 AD+B, 2.5G	AT0354199133158	50	32	44	53	M16	120	4,60
BT50-SFH32-160 AD+B, 2.5G	AT0354199146158	50	32	44	53	M16	160	5,06

Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

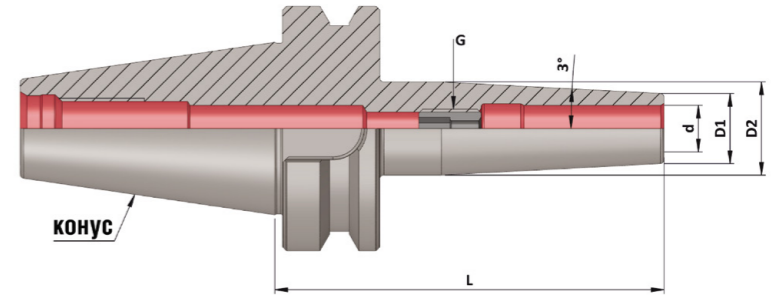
## ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА ТОНКАЯ (УГОЛ 3°)



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)

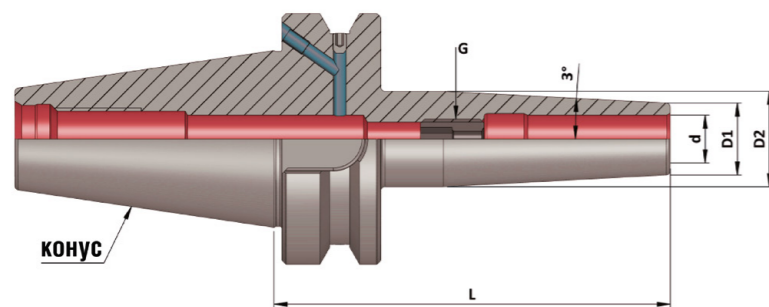


Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT30-SFH03-080 SLIM 2.5G	AT0352185102276	30	3	9	15	-	80	0,48
BT30-SFH03-100 SLIM 2.5G	AT0352185119276	30	3	9	18	-	100	0,51
BT30-SFH04-080 SLIM 2.5G	AT0352186102276	30	4	10	16	-	80	0,65
BT30-SFH04-100 SLIM 2.5G	AT0352186119276	30	4	10	19	-	100	0,48
BT30-SFH05-080 SLIM 2.5G	AT0352187102276	30	5	11	17	-	80	0,52
BT30-SFH05-100 SLIM 2.5G	AT0352187119276	30	5	11	20	-	100	0,67
BT30-SFH06-080 SLIM 2.5G	AT0352188102276	30	6	12	18	M5	80	0,48
BT30-SFH06-100 SLIM 2.5G	AT0352188119276	30	6	12	18	M5	100	0,52
BT30-SFH08-080 SLIM 2.5G	AT0352196102276	30	8	14	20	M6	80	0,50
BT30-SFH08-100 SLIM 2.5G	AT0352196119276	30	8	14	20	M6	100	0,52
BT30-SFH10-080 SLIM 2.5G	AT0352190102276	30	10	16	22	M8	80	0,67
BT30-SFH10-100 SLIM 2.5G	AT0352190119276	30	10	16	22	M8	100	0,53
BT30-SFH12-080 SLIM 2.5G	AT0352191102276	30	12	18	24	M10	80	0,58
BT30-SFH12-100 SLIM 2.5G	AT0352191119276	30	12	18	24	M10	100	0,54
BT30-SFH14-080 SLIM 2.5G	AT0352195102276	30	14	20	26	M10	80	0,60
BT30-SFH14-100 SLIM 2.5G	AT0352195119276	30	14	20	30	M10	100	0,57
BT30-SFH16-080 SLIM 2.5G	AT0352192102276	30	16	22	28	M12	80	0,66
BT30-SFH16-100 SLIM 2.5G	AT0352192119276	30	16	22	32	M12	100	0,70
BT30-SFH18-080 SLIM 2.5G	AT0352193102276	30	18	24	30	M12	80	0,75
BT30-SFH18-100 SLIM 2.5G	AT0352193119276	30	18	24	34	M12	100	0,51
BT30-SFH20-080 SLIM 2.5G	AT0352194102276	30	20	26	32	M16	80	0,71
BT30-SFH20-100 SLIM 2.5G	AT0352194119276	30	20	26	36	M16	100	0,55



Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ОПРАВКА ДЛЯ ТЕРМОЗАЖИМА ТОНКАЯ (УГОЛ 3°)



Отбалансировано по классу 2.5 G  
Допустимый предел 25000 об/мин

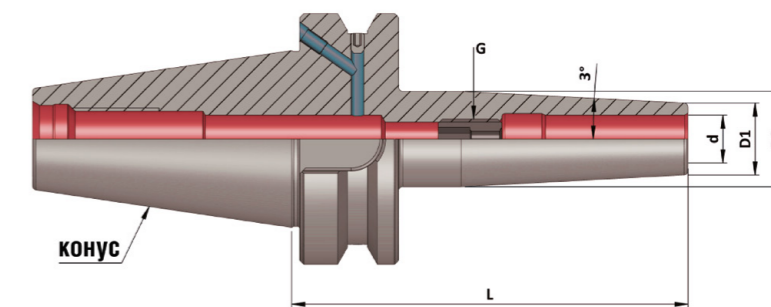
Максимальное биение посадочного отверстия  
под хвостовик инструмента 0.003 мм

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT40-SFH03-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353185111277	40	3	9	15	-	90	0,95
BT40-SFH03-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353185133277	40	3	9	18	-	120	1,05
BT40-SFH04-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353186111277	40	4	10	16	-	90	1,12
BT40-SFH04-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353186133277	40	4	10	19	-	120	1,15
BT40-SFH05-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353187111277	40	5	11	17	-	90	1,45
BT40-SFH05-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353187133277	40	5	11	20	-	120	1,80
BT40-SFH06-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353188111277	40	6	12	18	M5	90	1,20
BT40-SFH06-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353188133277	40	6	12	21	M5	120	1,50
BT40-SFH06-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353188146277	40	6	12	25	M5	160	1,85
BT40-SFH08-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353196111277	40	8	14	20	M6	90	1,17
BT40-SFH08-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353196133277	40	8	14	23	M6	120	1,20
BT40-SFH08-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353196146277	40	8	14	27	M6	160	1,20
BT40-SFH10-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353190111277	40	10	16	22	M8	90	1,19
BT40-SFH10-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353190133277	40	10	16	25	M8	120	1,20
BT40-SFH10-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353190146277	40	10	16	29	M8	160	1,20
BT40-SFH12-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353191111277	40	12	18	24	M10	90	1,20
BT40-SFH12-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353191133277	40	12	18	27	M10	120	1,35
BT40-SFH12-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353191146277	40	12	18	31	M10	160	1,40
BT40-SFH14-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353195111276	40	14	20	26	M10	90	1,22
BT40-SFH14-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353195133276	40	14	20	29	M10	120	1,40
BT40-SFH14-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353195146276	40	14	20	32	M10	160	1,42
BT40-SFH16-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353192111276	40	16	22	28	M12	90	1,24
BT40-SFH16-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353192133276	40	16	22	31	M12	120	1,35
BT40-SFH16-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353192146276	40	16	22	34	M12	160	1,40
BT40-SFH18-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353193111276	40	18	24	30	M12	90	1,18
BT40-SFH18-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353193133276	40	18	24	33	M12	120	1,31
BT40-SFH18-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353193146276	40	18	24	36	M12	160	1,35
BT40-SFH20-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353194111276	40	20	26	32	M16	90	1,20
BT40-SFH20-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353194133276	40	20	26	35	M16	120	1,22
BT40-SFH20-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353194146276	40	20	26	38	M16	160	1,37

Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## 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+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	Вес
BT50-SFH03-100 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354185119277	50	3	9	15,5	-	100	1,95
BT50-SFH03-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354185133277	50	3	9	17,5	-	120	2,05
BT50-SFH04-100 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354186119277	50	4	10	16,5	-	100	2,12
BT50-SFH04-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354186133277	50	4	10	18,5	-	120	2,15
BT50-SFH05-100 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354187119277	50	5	11	17,5	-	100	2,45
BT50-SFH05-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354187133277	50	5	11	19,5	-	120	2,80
BT50-SFH06-100 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354188119277	50	6	12	18,5	M5	100	2,20
BT50-SFH06-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354188133277	50	6	12	20,5	M5	120	2,50
BT50-SFH06-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354188146277	50	6	12	25	M5	160	2,85
BT50-SFH08-100 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354196119277	50	8	14	20,5	M6	100	2,17
BT50-SFH08-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354196133277	50	8	14	22,5	M6	120	2,20
BT50-SFH08-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354196146277	50	8	14	27	M6	160	2,20
BT50-SFH10-100 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354190119277	50	10	16	22,5	M8	100	2,19
BT50-SFH10-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354190133277	50	10	16	24,5	M8	120	2,20
BT50-SFH10-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354190146277	50	10	16	29	M8	160	2,20
BT50-SFH12-100 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354191119277	50	12	18	24,5	M10	100	2,20
BT50-SFH12-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354191133277	50	12	18	26,5	M10	120	2,35
BT50-SFH12-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354191146277	50	12	18	31	M10	160	2,40
BT50-SFH14-100 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354195119277	50	14	20	26	M10	100	2,22
BT50-SFH14-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354195133277	50	14	20	29	M10	120	2,40
BT50-SFH14-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354195146277	50	14	20	32	M10	160	2,42
BT50-SFH16-100 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354192119277	50	16	22	28	M12	100	2,24
BT50-SFH16-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354192133277	50	16	22	31	M12	120	2,35
BT50-SFH16-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354192146277	50	16	22	34	M12	160	2,40
BT50-SFH18-100 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354193119277	50	18	24	30	M12	100	2,18
BT50-SFH18-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354193133277	50	18	24	33	M12	120	2,31
BT50-SFH18-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354193146277	50	18	24	36	M12	160	2,35
BT50-SFH20-100 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354194119277	50	20	26	32	M16	100	2,20
BT50-SFH20-120 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354194133277	50	20	26	35	M16	120	2,22
BT50-SFH20-160 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354194146277	50	20	26	38	M16	160	2,37



Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

**РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН  
С МИКРОКОМПЕНСАЦИЕЙ**

# 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:

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

Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

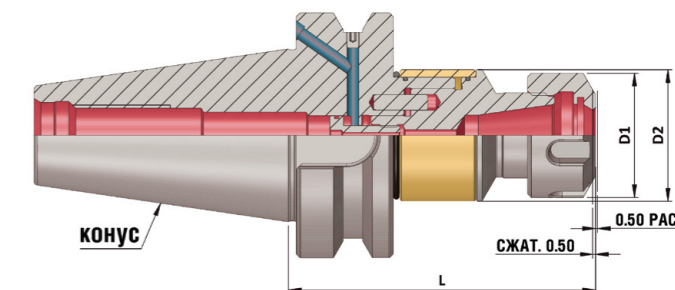
**РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН  
С МИКРОКОМПЕНСАЦИЕЙ**



**Отбалансировано по классу 2.5 G  
Допустимый предел 25000 об/мин**

Максимальное биение посадочного конуса для цанги 0.020 мм

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

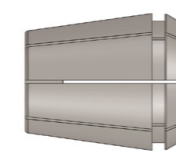


Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Диапазон	Зажим. диапазон.	Цанга	D1	D2	L	Сжат.	Раст.	Вес
BT30-ER16-079, MLC	AT0352060522263	30	M3-M12	1-10	ER16	32	34	79	0,5	0,5	0,69
BT30-ER20-080, MLC	AT0352061102263	30	M3-M16	3.5-10	ER20	35	34	80	0,5	0,5	0,71

BT40-ER16-079 AD+B, MLC	AT0353060522263	40	M3-M12	1-10	ER16	32	34	79	0,5	0,5	1,28
BT40-ER20-085 AD+B, MLC	AT0353061106268	40	M3-M16	3,5-10	ER20	35	34	85	0,5	0,5	1,32
BT40-ER25-089 AD+B, MLC	AT0353062110263	40	M3-M20	3,5-16	ER25	42	45	89	0,5	0,5	1,38
BT40-ER32-110 AD+B, MLC	AT0353063127263	40	M4-M27	3,5-20	ER32	50	45	110	0,5	0,5	1,82
BT40-ER40-115 AD+B, MLC	AT0353064130263	40	M6-M33	6-26	ER40	63	62	115	0,5	0,5	2,48

BT50-ER16-095 AD+B, MLC	AT0354060116263	50	M3-M12	1-10	ER16	32	34	95	0,5	0,5	4,04
BT50-ER20-100 AD+B, MLC	AT0354061119268	50	M3-M16	3,5-10	ER20	35	34	100	0,5	0,5	4,19
BT50-ER25-110 AD+B, MLC	AT0354062127263	50	M3-M20	3,5-16	ER25	42	45	110	0,5	0,5	4,18
BT50-ER32-120 AD+B, MLC	AT0354063133263	50	M4-M27	3,5-20	ER32	50	45	120	0,5	0,5	4,59
BT50-ER40-120 AD+B, MLC	AT0354064133263	50	M6-M33	6-26	ER40	63	62	120	0,5	0,5	5,04

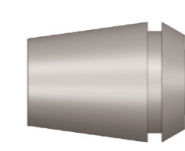
## Аксессуары:



Цанга для метчика ER-G



ER гайка



Быстросменный адаптер QCTC



Ключ для ER



Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

## РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОМПЕНСАЦИЕЙ

ДЛЯ БЫСТРОСМЕННЫХ АДАПТЕРОВ

# РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОМПЕНСАЦИЕЙ

ДЛЯ БЫСТРОСМЕННЫХ  
АДАПТЕРОВ

### КWFLK 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 отстаивании 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

Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

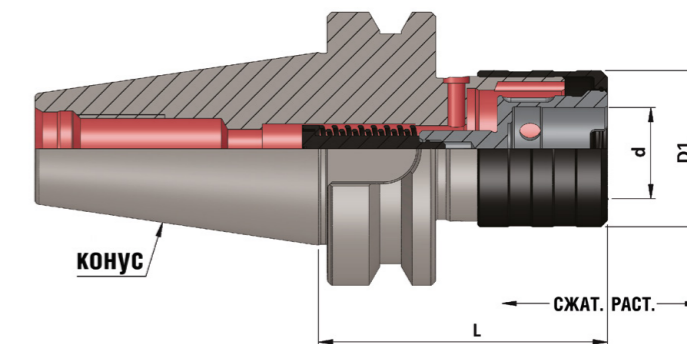
## РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОМПЕНСАЦИЕЙ

ДЛЯ БЫСТРОСМЕННЫХ АДАПТЕРОВ



Не проходит операцию балансировки

Тип подвода СОЖ - НЕТ

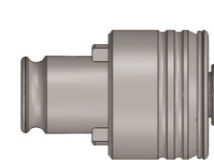


Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	Диапазон	Метч. адаптер	Сжат.	Раст.	d	D1	L	Вес
BT30-KWFLK1-64.0	AT0352080249145	30	M3-M12	KWES1B	7,5	7,5	19	36	64,0	0,61

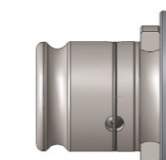
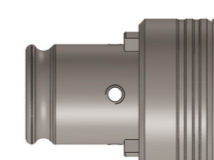
BT40-KWFLK1-67.5	AT0353080095145	40	M3-M12	KWES1B	7,5	7,5	19	36	67,5	1,26
BT40-KWFLK2-94.5	AT0353081115145	40	M8-M20	KWES2B	12,5	12,5	31	53	94,5	1,72
BT40-KWFLK3-164.5	AT0353082147145	40	M14-M33	KWES3B	20,0	20,0	48	78	164,5	3,93
BT40-KWFLK4-180.0	AT0353083449145	40	M22-M48	KWES48	22,5	22,5	60	96	180,0	5,41

BT50-KWFLK1-77.0	AT0354080250145	50	M3-M12	KWES1B	7,5	7,5	19	36	77,0	4,02
BT50-KWFLK2-102.5	AT0354081251145	50	M8-M20	KWES2B	12,5	12,5	31	53	102,5	4,48
BT50-KWFLK3-142.5	AT0354082142145	50	M14-M33	KWES3B	20,0	20,0	48	78	142,5	5,88
BT50-KWFLK4-164.5	AT0354083147145	50	M22-M48	KWES48	22,5	22,5	60	96	164,5	7,45

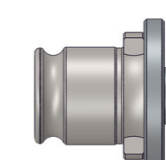
#### Аксессуары:



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 обработки 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:

- 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-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»:

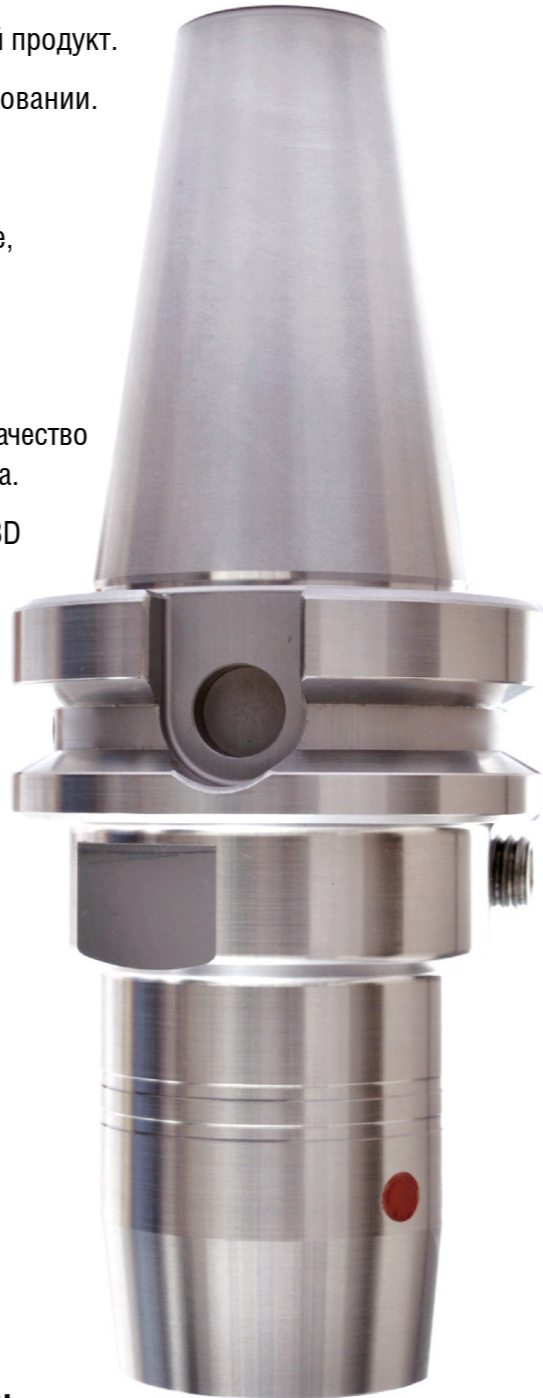
- Зажимаемые диаметры 12, 20, 32 мм

### Стандартная серия:

- Зажимаемые диаметры от 6 до 32 мм

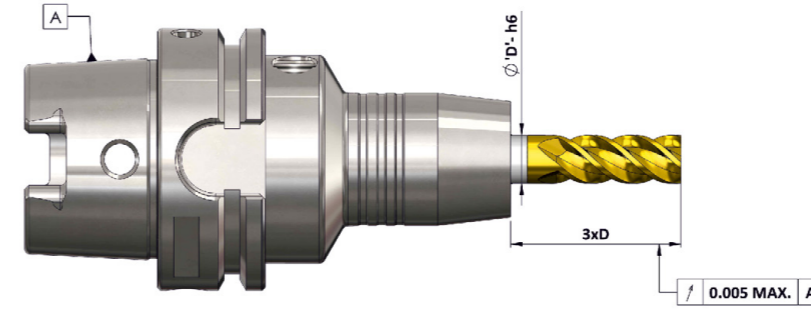
## БАЛАНСИРОВКА:

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



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ГИДРОПЛАСТОВЫХ ПАТРОНОВ

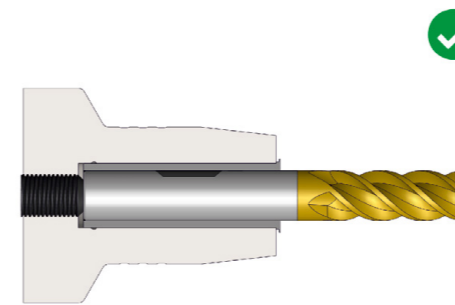


## Контроль биения на вылете 3xD

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

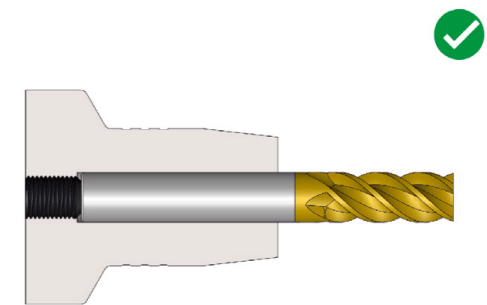
**ВНИМАНИЕ!!!**  
**ЧТОБЫ СОХРАНИТЬ РАБОТОСПОСОБНОСТЬ ОПРАВКИ НЕОБХОДИМО СОБЛЮДАТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ПРАВИЛА**

## 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

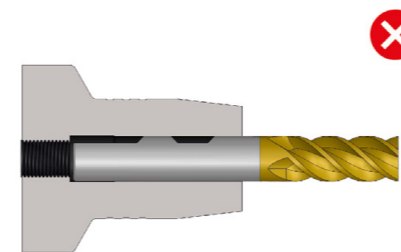


Рекомендуемый допуск на цилиндрический хвостовик h6

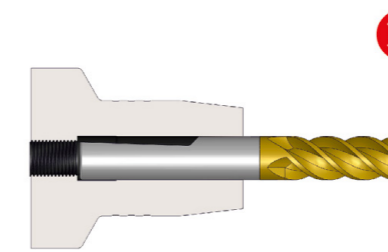
Зажим напрямую в патроне

## НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

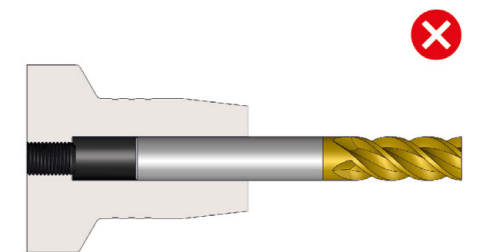
Неправильное использование может привести к выходу из строя патрона.



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





**Усиленные гидропластовые патроны**

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

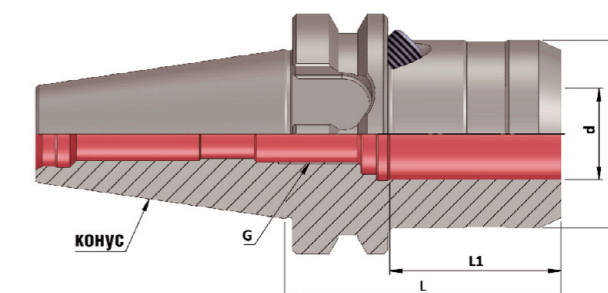
**Гидропластовые патроны**

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

**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)

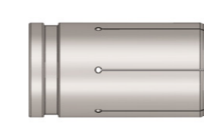


Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	G	L	L1	Вес
BT30-HC12S-069 AD, 2.5G	AT0352540587300	30	12	42	M10	69	40	
BT30-HC20S-090 AD, 2.5G	AT0352079111300	30	20	50	M16	90	42	

BT40-HC12S-058 AD, 2.5G	AT0353540588300	40	12	42	M10	58	40	
BT40-HC20S-72.5 AD, 2.5G	AT0353079097253	40	20	50	M16	72,5	42	1,604

BT50-HC12S-069 AD, 2.5G	AT0354540587300	50	12	42	M10	69	40	
BT50-HC20S-083 AD, 2.5G	AT0354079589300	50	20	50	M16	83	42	
BT50-HC32S-090 AD, 2.5G	AT0354183111300	50	32	72	M16	90	55	

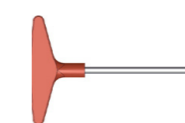
**Аксессуары:**



Переходная  
цанга RS



Вилочный ключ HC



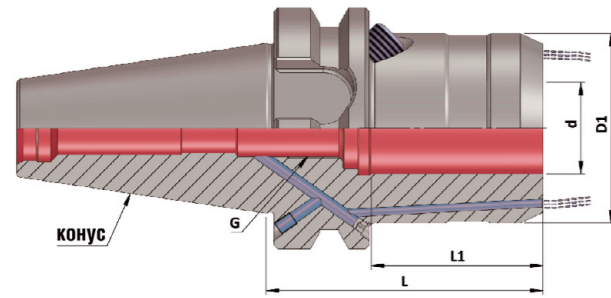
Ключ HC 5мм



Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

## УСИЛЕННЫЙ ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН

ВЫХОД СОЖ С ТОРЦА



**Отбалансировано по классу 2.5 G**  
**Допустимый предел 25000 об/мин**

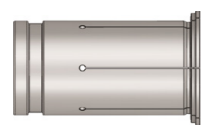
Максимальное биение инструмента на вылете 3D относительно внешнего конуса < 0,005 мм  
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)  
Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	G	L	L1	Вес
BT30-HC12S-069-FCC AD, 2.5G	AT0352540106245	30	12	42	M10	69	40	1,39
BT30-HC20S-090-FCC AD, 2.5G	AT0352079106147	30	20	50	M16	90	42	1,60

BT40-HC12S-058-FCC AD+B, 2.5G	AT0353540111248	40	12	42	M10	58	40	1,61
BT40-HC20S-72.5-FCC AD+B, 2.5G	AT0353079097158	40	20	50	M16	72,5	42	1,67

BT50-HC12S-069-FCC AD+B, 2.5G	AT0354540309273	50	12	42	M10	69	40	4,23
BT50-HC20S-083-FCC AD+B, 2.5G	AT0354079111158	50	20	50	M16	83	42	4,84
BT50-HC32S-090-FCC AD+B, 2.5G	AT0354183111158	50	32	72	M16	90	55	4,80

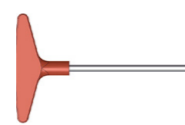
### Аксессуары:



Переходная  
цанга RS



Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм

Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

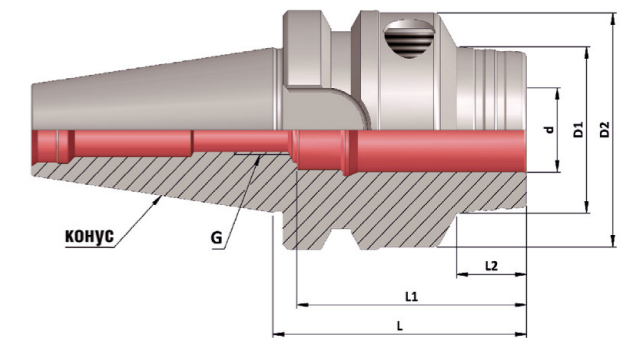
## ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН



**Отбалансировано по классу 2.5 G**  
**Допустимый предел 25000 об/мин**

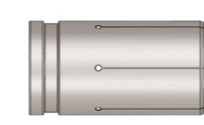
Максимальное биение инструмента на вылете 3D относительно внешнего конуса < 0,005 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)



Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	G	L	L2	Вес
BT30-HC06-50.8 AD, 2.5G	AT0352553590300	30	6	26	45	M5	50,8	12	
BT30-HC08-50.8 AD, 2.5G	AT0352554590300	30	8	28	45	M6	50,8	12,5	
BT30-HC10-50.8 AD, 2.5G	AT0352555590300	30	10	30	45	M8	50,8	13	
BT30-HC12-50.8 AD, 2.5G	AT0352547590300	30	12	32	45	M8	50,8	14	
BT30-HC14-090 AD, 2.5G	AT0352556111300	30	14	34	45	M8	90	45	
BT30-HC16-090 AD, 2.5G	AT0352557111300	30	16	38	45	M8	90	50	
BT30-HC18-090 AD, 2.5G	AT0352558111300	30	18	40	45	M8	90	50	
BT30-HC20-090 AD, 2.5G	AT0352548111295	30	20	42	45	M8	90	50	

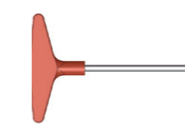
### Аксессуары:



Переходная  
цанга RS



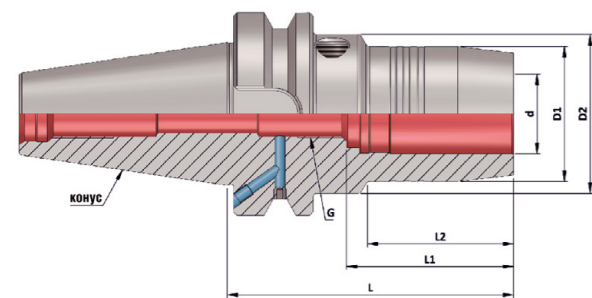
Вилочный ключ HC



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
BT40-HC06-090 AD+B, 2.5G	AT0353553111298	40	6	26	49,5	M5	90	37	29	
BT40-HC06-140 AD+B, 2.5G	AT0353553140298	40	6	26	49,5	M5	140	37	29	
BT40-HC08-090 AD+B, 2.5G	AT0353554111298	40	8	28	49,5	M6	90	37	30	
BT40-HC08-140 AD+B, 2.5G	AT0353554140298	40	8	28	49,5	M6	140	37	30	
BT40-HC10-090 AD+B, 2.5G	AT0353555111298	40	10	30	49,5	M8	90	41	35	
BT40-HC10-140 AD+B, 2.5G	AT0353555140298	40	10	30	49,5	M8	140	41	35	
BT40-HC12-090 AD+B, 2.5G	AT0353547111294	40	12	32	49,5	M10	90	46	35	
BT40-HC12-140 AD+B, 2.5G	AT0353547140294	40	12	32	49,5	M10	140	46	40	
BT40-HC14-090 AD+B, 2.5G	AT0353556111298	40	14	34	49,5	M10	90	46	40	
BT40-HC14-140 AD+B, 2.5G	AT0353556140298	40	14	34	49,5	M10	140	46	40	
BT40-HC16-090 AD+B, 2.5G	AT0353557111298	40	16	38	49,5	M12	90	49	40	
BT40-HC16-140 AD+B, 2.5G	AT0353557140298	40	16	38	49,5	M12	140	49	45	
BT40-HC18-090 AD+B, 2.5G	AT0353558111298	40	18	40	49,5	M12	90	49	45	
BT40-HC18-140 AD+B, 2.5G	AT0353558140298	40	18	40	49,5	M12	140	49	46	
BT40-HC20-090 AD+B, 2.5G	AT0353548111294	40	20	42	49,5	M16	90	51	47	
BT40-HC20-140 AD+B, 2.5G	AT0353548140294	40	20	42	49,5	M16	140	51	47	
BT40-HC25-090 AD+B, 2.5G	AT0353559111298	40	25	55	52	M16	90	57	50	
BT40-HC25-140 AD+B, 2.5G	AT0353559140298	40	25	55	52	M16	140	57	75	
BT40-HC32-090 AD+B, 2.5G	AT0353549111294	40	32	63	62	M16	90	61	48	
BT40-HC32-140 AD+B, 2.5G	AT0353549140294	40	32	63	59	M16	140	61	61	

### Аксессуары:

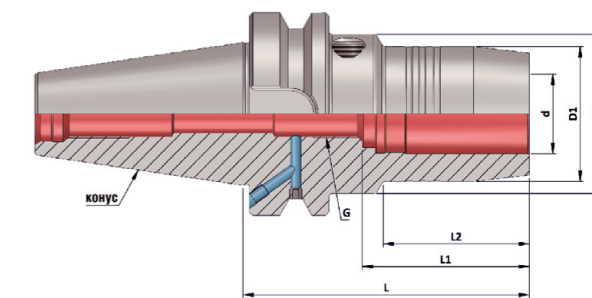


Переходная цапга RS

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
BT50-HC06-090 AD+B, 2.5G	AT0354553127298	50	6	26	49,5	M5	90	37,00	29	
BT50-HC06-140 AD+B, 2.5G	AT0354553140298	50	6	26	49,5	M5	140	37,00	29	
BT50-HC08-090 AD+B, 2.5G	AT0354554127298	50	8	28	49,5	M6	90	37,00	30	
BT50-HC08-140 AD+B, 2.5G	AT0354554140298	50	8	28	49,5	M6	140	37,00	30	
BT50-HC10-090 AD+B, 2.5G	AT0354555127298	50	10	30	49,5	M8	90	41,00	34	
BT50-HC10-140 AD+B, 2.5G	AT0354555140298	50	10	30	49,5	M8	140	41,00	35	
BT50-HC12-090 AD+B, 2.5G	AT0354547127294	50	12	32	49,5	M10	90	46,00	34	
BT50-HC12-140 AD+B, 2.5G	AT0354547140294	50	12	32	49,5	M10	140	46,00	40	
BT50-HC14-090 AD+B, 2.5G	AT0354556127298	50	14	34	49,5	M10	90	46,00	34	
BT50-HC14-140 AD+B, 2.5G	AT0354556140298	50	14	34	49,5	M10	140	46,00	40	
BT50-HC16-090 AD+B, 2.5G	AT0354557127298	50	16	38	49,5	M12	90	49,00	35	
BT50-HC16-140 AD+B, 2.5G	AT0354557140298	50	16	38	49,5	M12	140	49,00	45	
BT50-HC18-090 AD+B, 2.5G	AT0354558127298	50	18	40	49,5	M12	90	49,00	35	
BT50-HC18-140 AD+B, 2.5G	AT0354558140298	50	18	40	49,5	M12	140	49,00	46	
BT50-HC20-090 AD+B, 2.5G	AT0354548127294	50	20	42	49,5	M16	90	51,00	35	
BT50-HC20-140 AD+B, 2.5G	AT0354548140294	50	20	42	49,5	M16	140	51,00	42	
BT50-HC25-110 AD+B, 2.5G	AT0354559127298	50	25	55	63	M16	110	57,00	48	
BT50-HC25-140 AD+B, 2.5G	AT0354559140298	50	25	55	63	M16	140	57,00	48	
BT50-HC32-110 AD+B, 2.5G	AT0354549130294	50	32	63	70	M16	110	61,00	50	
BT50-HC32-140 AD+B, 2.5G	AT0354549140294	50	32	63	70	M16	140	61,00	50	

### Аксессуары:



Переходная цапга RS

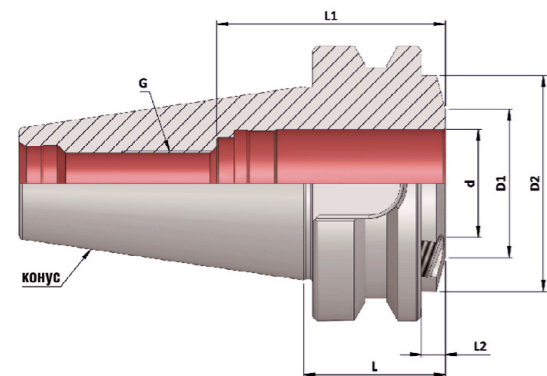
Вилочный ключ HC

Ключ HC 5мм



Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

## ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН (КОРОТКИЙ GР)



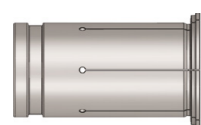
Отбалансировано по классу 2.5 G  
Допустимый предел 25000 об/мин

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
BT40-HC20-32-50-SHORT G.P. 2.5G	AT0353548586299	40	20	34	49,5	M16	32,5	51,00	5,5	

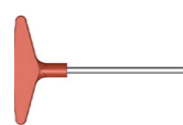
### Аксессуары:



Переходная цанга RS



Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм

Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

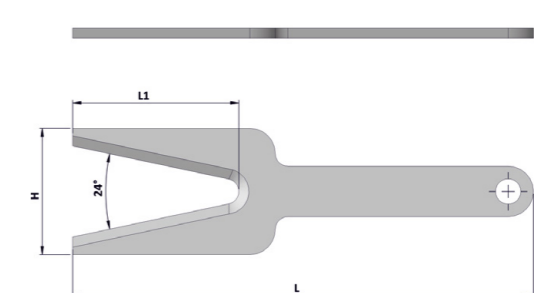
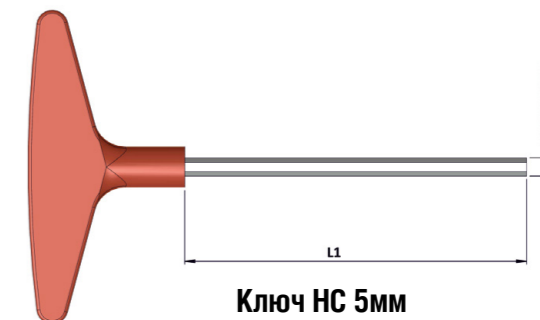
## КОМПЛЕКТ ГИДРОПЛАСТОВОГО ПАТРОНА



### НАБОР



### АКСЕССУАРЫ



### КОМПЛЕКТ

Обозначение	Код для заказа	Переходные цанги RS					Вилочный ключ	Ключ	*
		RS 12 X 3	RS 12 X 4	RS 12 X 5	RS 12 X 6	RS 12 X 8			
BT30-HC12S-069-KIT	AT0352540587297	RS 12 X 3	RS 12 X 4	RS 12 X 5	RS 12 X 6	RS 12 X 8	SPANNER-HC	KEY-HC5mm	*
BT30-HC20S-090-KIT	AT0352079111297	RS 20 X 6	RS 20 X 8	RS 20 X 10	RS 20 X 12	RS 20 X 16	SPANNER-HC	KEY-HC5mm	*
BT40-HC12S-058-KIT	AT0353540588297	RS 12 X 3	RS 12 X 4	RS 12 X 5	RS 12 X 6	RS 12 X 8	SPANNER-HC	KEY-HC5mm	*
BT40-HC20S-72.5-KIT	AT0353079097297	RS 0 X 6	RS 20 X 8	RS 20 X 10	RS 20 X 12	RS 20 X 16	SPANNER-HC	KEY-HC5mm	*
BT50-HC12S-069-KIT	AT0354540587297	RS 12 X 3	RS 12 X 4	RS 12 X 5	RS 12 X 6	RS 12 X 8	SPANNER-HC	KEY-HC5mm	*
BT50-HC20S-083-KIT	AT0354079589297	RS 20 X 6	RS 20 X 8	RS 20 X 10	RS 20 X 12	RS 20 X 16	SPANNER-HC	KEY-HC5mm	*
BT50-HC32S-090-KIT	AT0354183111297	RS 32 X 8	RS 32 X 10	RS 32 X 12	RS 32 X 16	RS 32 X 20	SPANNER-HC	KEY-HC5mm	*

\* цена и сроки поставки по запросу

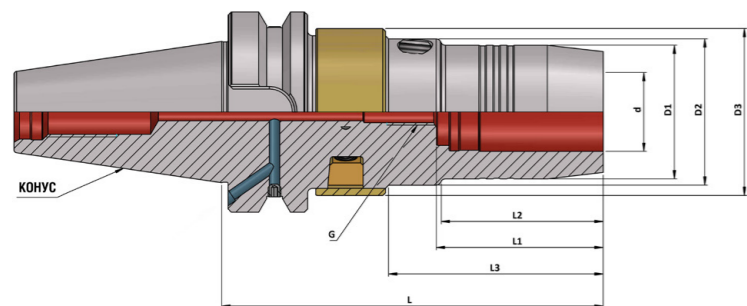
### АКСЕССУАРЫ

Обозначение	Код для заказа	L	L1	H	T	HEX
KEY-HC4mm	AT0588552307145	-	110	-	-	4
KEY-HC5mm	AT0588579616145	-	110	-	-	5
SPANNER-HC	AT0435552272145	182	65	50	-	-



Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН С РЕГУЛИРОВКОЙ БИЕНИЯ



**Отбалансировано по классу 2.5 G**  
**Допустимый предел 25000 об/мин**

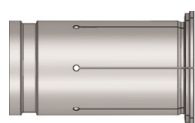
Максимальное биение инструмента на вылете 3D  
относительно внешнего конуса < 0,005 мм

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	D3	G	L	L1	L2	L3
BT40-HC20-120 AD+B/RA, 2.5G	AT0353548133552	40	20	42	46	52,5	M8	120	51	51	67,5
BT40-HC32-140 AD+B/RA, 2.5G	AT0353549140552	40	32	42	46	52,5	M8	140	51	51	67,5

BT50-HC20-130 AD+B/RA, 2.5G	AT0354548136552	50	20	42	46	52,5	M8	130	51	51	67,5
BT50-HC32-150 AD+B/RA, 2.5G	AT0354549144552	50	32	42	46	52,5	M8	150	51	51	67,5

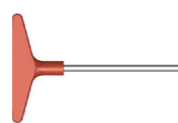
### Аксессуары:



Переходная  
цанга RS



Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм

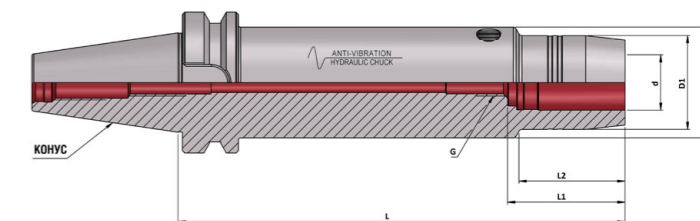
Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## 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	Вес
BT40-HC20-200 AD/AV	AT0353548210553	40	20	42	49,5	M16	200	51	47	
BT40-HC20-250 AD/AV	AT0353548153557	40	20	42	49,5	M16	250	51	47	
BT40-HC20-300 AD/AV	AT0353548154553	40	20	42	49,5	M16	300	51	47	

BT40-HC25-200 AD/AV	AT0353559210557	40	25	52	55	M16	200	57	50	
BT40-HC25-250 AD/AV	AT0353559153557	40	25	52	55	M16	250	57	50	
BT40-HC25-300 AD/AV	AT0353559154557	40	25	52	55	M16	300	57	50	

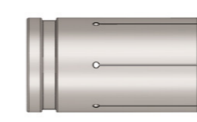
BT40-HC32-200 AD/AV	AT0353549210557	40	32	62	63	M16	200	61	48	
BT40-HC32-250 AD/AV	AT0353549153557	40	32	62	63	M16	250	61	48	
BT40-HC32-300 AD/AV	AT0353549154557	40	32	62	63	M16	300	61	48	

BT50-HC20-200 AD/AV	AT0354548210553	50	20	42	49,5	M16	200	51	42	
BT50-HC20-250 AD/AV	AT0354548153557	50	20	42	49,5	M16	250	51	42	
BT50-HC20-300 AD/AV	AT0354548154553	50	20	42	49,5	M16	300	51	42	
BT50-HC20-350 AD/AV	AT0354548155557	50	20	42	49,5	M16	350	51	42	
BT50-HC20-400 AD/AV	AT0354548511553	50	20	42	49,5	M16	400	51	42	

BT50-HC25-200 AD/AV	AT0354559210557	50	25	52	55	M16	200	57	50	
BT50-HC25-250 AD/AV	AT0354559153557	50	25	52	55	M16	250	57	50	
BT50-HC25-300 AD/AV	AT0354559154557	50	25	52	55	M16	300	57	50	
BT50-HC25-350 AD/AV	AT0354559155557	50	25	52	55	M16	350	57	50	
BT50-HC25-400 AD/AV	AT0354559511557	50	25	52	55	M16	400	57	50	

BT50-HC32-200 AD/AV	AT0354549210557	50	32	62	63	M16	200	61	48	
BT50-HC32-250 AD/AV	AT0354549153557	50	32	62	63	M16	250	61	48	
BT50-HC32-300 AD/AV	AT0354549154557	50	32	62	63	M16	300	61	48	
BT50-HC32-350 AD/AV	AT0354549155557	50	32	62	63	M16	350	61	48	
BT50-HC32-400 AD/AV	AT0354549511557	50	32	62	63	M16	400	61	48	

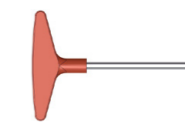
### Аксессуары:



Переходная  
цанга RS



Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм



Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

**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 (МАС 403 и DIN ISO 7388-2)
- ВВТ (МАС 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

Прецизионные оправки ВТ (МАС 403) DIN ISO 7338-2

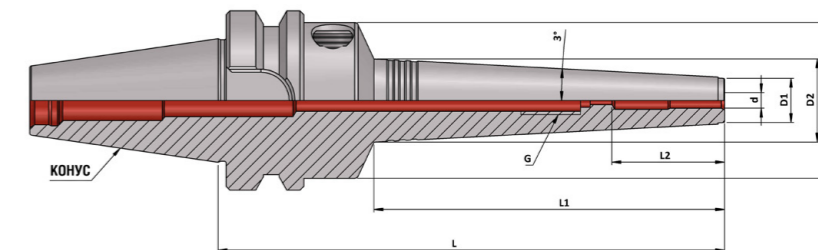
**ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН  
(ТОНКИЙ)**



**Отбалансировано по классу 2.5 G  
Допустимый предел 25000 об/мин**

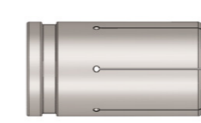
Максимальное биение инструмента на вылете 3D относительно внешнего конуса < 0,003 мм

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)



Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	D3	G	L	L1	L2	Вес
BT30-NC03-070 SLIM AD, 2.5G	AT0352618096560	30	3	11	14,0	46	M2.5	70	28	28	
BT30-NC03-085 SLIM AD, 2.5G	AT0352618106560	30	3	11	14,9	46	M2.5	85	37	28	
BT30-NC03-130 SLIM AD, 2.5G	AT0352618136560	30	3	11	19,9	46	M2.5	130	84	28	
BT30-NC04-070 SLIM AD, 2.5G	AT0352619096560	30	4	11	14,0	46	M2.5	70	28	28	
BT30-NC04-085 SLIM AD, 2.5G	AT0352619106560	30	4	11	14,9	46	M2.5	85	37	28	
BT30-NC04-130 SLIM AD, 2.5G	AT0352619136560	30	4	11	19,9	46	M2.5	130	84	28	
BT30-NC05-070 SLIM AD, 2.5G	AT0352620096560	30	5	12	14,9	46	M2.5	70	28	28	
BT30-NC05-085 SLIM AD, 2.5G	AT0352620106560	30	5	12	15,9	46	M2.5	85	37	28	
BT30-NC05-130 SLIM AD, 2.5G	AT0352620136560	30	5	12	20,8	46	M2.5	130	84	28	
BT30-NC06-090 SLIM AD, 2.5G	AT0352553111560	30	6	13	17,0	46	M5	90	38	37	
BT30-NC06-135 SLIM AD, 2.5G	AT0352553137560	30	6	13	21,9	46	M5	135	84	37	
BT30-NC06-150 SLIM AD, 2.5G	AT0352553144560	30	6	13	23,4	46	M5	150	99	37	
BT30-NC06-165 SLIM AD, 2.5G	AT0352553927560	30	6	13	25,0	46	M5	165	114	37	
BT30-NC06-180 SLIM AD, 2.5G	AT0352553149560	30	6	13	26,7	46	M5	180	130	37	
BT30-NC08-090 SLIM AD, 2.5G	AT0352554111560	30	8	15	19,0	46	M6	90	38	37	
BT30-NC08-135 SLIM AD, 2.5G	AT0352554137560	30	8	15	23,9	46	M6	135	84	37	
BT30-NC08-150 SLIM AD, 2.5G	AT0352554144560	30	8	15	25,4	46	M6	150	99	37	
BT30-NC08-165 SLIM AD, 2.5G	AT0352554927560	30	8	15	27,0	46	M6	165	114	37	
BT30-NC08-180 SLIM AD, 2.5G	AT0352554149560	30	8	15	28,7	46	M6	180	130	37	
BT30-NC10-105 SLIM AD, 2.5G	AT0352555123560	30	10	17	22,6	46	M8	105	53	41	
BT30-NC10-135 SLIM AD, 2.5G	AT0352555137560	30	10	17	25,9	46	M8	135	84	41	
BT30-NC10-150 SLIM AD, 2.5G	AT0352555144560	30	10	17	27,4	46	M8	150	99	41	
BT30-NC10-165 SLIM AD, 2.5G	AT0352555927560	30	10	17	29,0	46	M8	165	114	41	
BT30-NC10-180 SLIM AD, 2.5G	AT0352555149560	30	10	17	30,7	46	M8	180	130	41	
BT30-NC12-105 SLIM AD, 2.5G	AT0352547123560	30	12	19	24,6	46	M8	105	53	46	
BT30-NC12-135 SLIM AD, 2.5G	AT0352547137560	30	12	19	27,9	46	M8	135	84	46	
BT30-NC12-150 SLIM AD, 2.5G	AT0352547144560	30	12	19	29,4	46	M8	150	99	46	
BT30-NC12-165 SLIM AD, 2.5G	AT0352547927560	30	12	19	31,0	46	M8	165	114	46	
BT30-NC12-180 SLIM AD, 2.5G	AT0352547149560	30	12	19	32,7	46	M8	180	130	46	

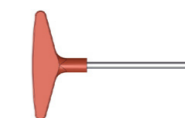
## Аксессуары:



Переходная  
цанга RS



Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм



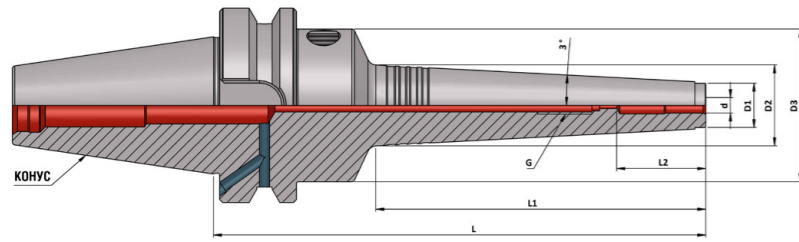
Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

# ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН (ТОНКИЙ)



Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

# ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН (ТОНКИЙ)



**Отбалансировано по классу 2.5 G**  
**Допустимый предел 25000 об/мин**

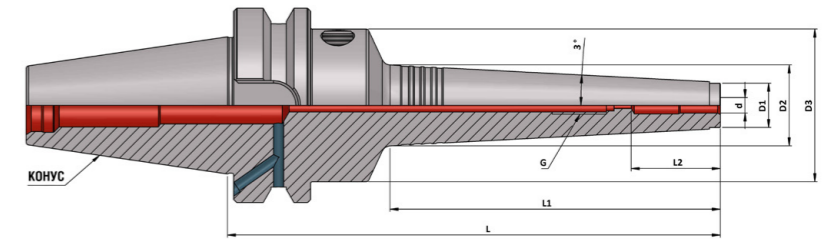
Максимальное биение инструмента на вылете 3D относительно внешнего конуса < 0,003 мм

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

**Отбалансировано по классу 2.5 G**  
**Допустимый предел 25000 об/мин**

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

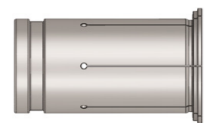
Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)



Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	D3	G	L	L1	L2	Вес
BT40-HC03-075 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353618098277	40	3	11	14,0	46	—	75	28	28	
BT40-HC03-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353618111277	40	3	11	14,9	46	—	90	37	28	
BT40-HC03-135 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353618137277	40	3	11	19,9	46	—	135	84	28	
BT40-HC04-075 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353619098277	40	4	11	14,0	46	—	75	28	28	
BT40-HC04-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353619111277	40	4	11	14,9	46	—	90	37	28	
BT40-HC04-135 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353619137277	40	4	11	19,9	46	—	135	84	28	
BT40-HC05-075 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353620098277	40	5	12	14,9	46	—	75	28	28	
BT40-HC05-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353620111277	40	5	12	15,9	46	—	90	37	28	
BT40-HC05-135 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353620137277	40	5	12	20,8	46	—	135	84	28	
BT40-HC06-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353553111277	40	6	13	17,0	46	M5	90	38	37	
BT40-HC06-135 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353553137277	40	6	13	21,9	46	M5	135	84	37	
BT40-HC06-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353553144277	40	6	13	23,4	46	M5	150	99	37	
BT40-HC06-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353553927277	40	6	13	25,0	46	M5	165	114	37	
BT40-HC06-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353553149277	40	6	13	26,7	46	M5	180	130	37	
BT40-HC08-090 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353554111277	40	8	15	19,0	46	M6	90	38	37	
BT40-HC08-135 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353554137277	40	8	15	23,9	46	M6	135	84	37	
BT40-HC08-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353554144277	40	8	15	25,4	46	M6	150	99	37	
BT40-HC08-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353554927277	40	8	15	27,0	46	M6	165	114	37	
BT40-HC08-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353554149277	40	8	15	28,7	46	M6	180	130	37	
BT40-HC10-105 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353555123277	40	10	17	22,6	46	M8	105	53	41	
BT40-HC10-135 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353555137277	40	10	17	25,9	46	M8	135	84	41	
BT40-HC10-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353555144277	40	10	17	27,4	46	M8	150	99	41	

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	D3	G	L	L1	L2	Вес
BT40-HC10-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353555927277	40	10	17	29,0	46	M8	165	114	41	
BT40-HC10-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353555149277	40	10	17	30,7	46	M8	180	130	41	
BT40-HC12-105 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353547123277	40	12	19	24,6	46	M8	105	53	46	
BT40-HC12-135 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353547137277	40	12	19	27,9	46	M8	135	84	46	
BT40-HC12-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353547144277	40	12	19	29,4	46	M8	150	99	46	
BT40-HC12-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353547927277	40	12	19	31,0	46	M8	165	114	46	
BT40-HC12-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353547149277	40	12	19	32,7	46	M8	180	130	46	
BT40-HC14-135 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353556137277	40	14	21	29,8	52,5	M10	135	84	46	
BT40-HC14-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353556927277	40	14	21	32,9	52,5	M10	165	114	46	
BT40-HC14-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353556149277	40	14	21	34,5	52,5	M10	180	129	46	
BT40-HC16-135 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353557137277	40	16	23	31,9	52,5	M12	135	84	49	
BT40-HC16-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353557927277	40	16	23	35,0	52,5	M12	165	114	49	
BT40-HC16-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353557149277	40	16	23	36,6	52,5	M12	180	129	49	
BT40-HC18-135 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353558137277	40	18	26	34,8	60	M12	135	84	49	
BT40-HC18-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353558927277	40	18	26	37,9	60	M12	165	114	49	
BT40-HC18-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353558149277	40	18	26	39,5	60	M12	180	129	49	
BT40-HC20-135 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353548137277	40	20	28	36,9	60	M16	135	84	51	
BT40-HC20-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353548927277	40	20	28	40,0	60	M16	165	114	51	
BT40-HC20-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353548149277	40	20	28	41,6	60	M16	180	129	51	
BT40-HC25-135 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353559137277	40	25	37	45,9	60	M16	135	84	51	
BT40-HC25-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353559927277	40	25	37	49,0	60	M16	165	114	51	
BT40-HC25-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0353559149277	40	25	37	50,6	60	M16	180	129	51	

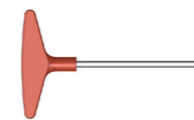
**Аксессуары:**



Переходная цапга RS

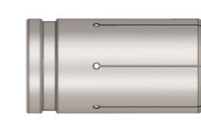


Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм

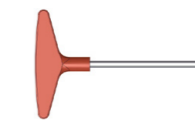
**Аксессуары:**



Переходная цапга RS



Вилочный ключ HC

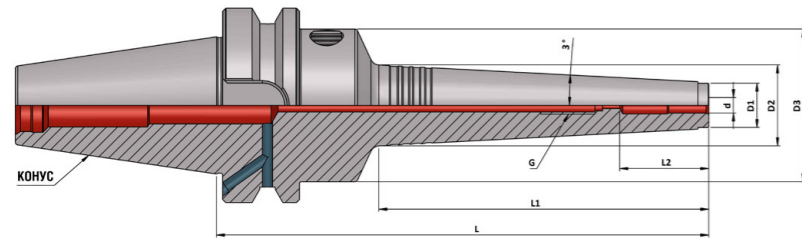


Ключ HC 5мм



Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН (ТОНКИЙ)



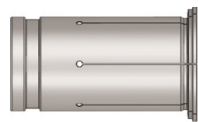
**Отбалансировано по классу 2.5 G**  
**Допустимый предел 25000 об/мин**

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

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	D3	G	L	L1	L2	Вес
BT50-HC06-105 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354553123277	50	6	13	17,0	46	M5	105	38	37	
BT50-HC06-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354553144277	50	6	13	21,9	46	M5	150	84	37	
BT50-HC06-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354553927277	50	6	13	23,4	46	M5	165	99	37	
BT50-HC06-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354553149277	50	6	13	25,0	46	M5	180	114	37	
BT50-HC06-195 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354553928277	50	6	13	26,7	46	M5	195	130	37	
BT50-HC08-105 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354554123277	50	8	15	19,0	46	M6	105	38	37	
BT50-HC08-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354554144277	50	8	15	23,9	46	M6	150	84	37	
BT50-HC08-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354554927277	50	8	15	25,4	46	M6	165	99	37	
BT50-HC08-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354554149277	50	8	15	27,0	46	M6	180	114	37	
BT50-HC08-195 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354554928277	50	8	15	28,7	46	M6	195	130	37	
BT50-HC10-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354555144277	50	10	17	25,9	46	M8	150	84	41	
BT50-HC10-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354555927277	50	10	17	27,4	46	M8	165	99	41	
BT50-HC10-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354555149277	50	10	17	29,0	46	M8	180	114	41	
BT50-HC10-195 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354555928277	50	10	17	30,7	46	M8	195	130	41	
BT50-HC12-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354547144277	50	12	19	27,9	46	M10	150	84	46	
BT50-HC12-165 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354547927277	50	12	19	29,4	46	M10	165	99	46	
BT50-HC12-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354547149277	50	12	19	31,0	46	M10	180	114	46	

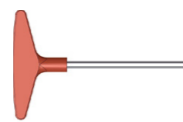
### Аксессуары:



Переходная  
цанга RS



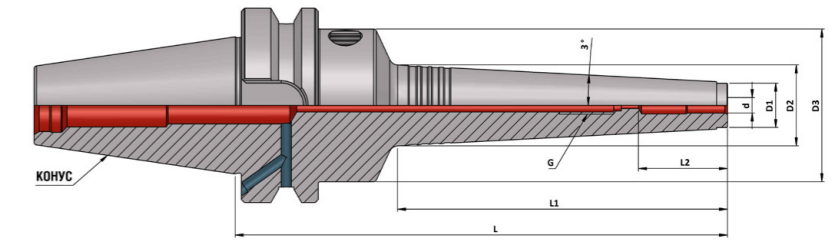
Вилочный ключ HC



Ключ HC 5мм

Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ГИДРОПЛАСТОВЫЙ ПАТРОН (ТОНКИЙ)



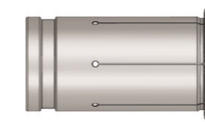
**Отбалансировано по классу 2.5 G**  
**Допустимый предел 25000 об/мин**

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

Тип подвода СОЖ (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	D2	D3	G	L	L1	L2	Вес
BT50-HC12-195 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354547928277	50	12	19	32,7	46	M10	195	130	46	
BT50-HC14-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354556144277	50	14	21	31,4	52,5	M10	150	99	46	
BT50-HC14-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354556149277	50	14	21	32,9	52,5	M10	180	114	46	
BT50-HC14-195 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354556928277	50	14	21	34,5	52,5	M10	195	129	46	
BT50-HC16-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354557144277	50	16	23	31,9	52,5	M12	150	84	49	
BT50-HC16-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354557149277	50	16	23	35,0	52,5	M12	180	114	49	
BT50-HC16-195 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354557928277	50	16	23	36,6	52,5	M12	195	129	49	
BT50-HC18-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354558144277	50	18	26	34,8	60	M12	150	84	49	
BT50-HC18-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354558149277	50	18	26	37,9	60	M12	180	114	49	
BT50-HC18-195 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354558928277	50	18	26	39,5	60	M12	195	129	49	
BT50-HC20-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354548144277	50	20	28	36,9	60	M16	150	84	51	
BT50-HC20-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354548149277	50	20	28	40,0	60	M16	180	114	51	
BT50-HC20-195 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354548928277	50	20	28	41,6	60	M16	195	129	51	
BT50-HC25-150 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354559144277	50	25	37	45,9	60	M16	150	84	51	
BT50-HC25-180 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354559149277	50	25	37	49,0	60	M16	180	114	51	
BT50-HC25-195 SLIM AD+B, 2.5G	AT0354559928277	50	25	37	50,6	60	M16	195	129	51	

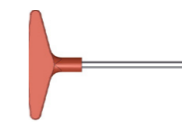
### Аксессуары:



Переходная  
цанга RS



Вилочный ключ HC



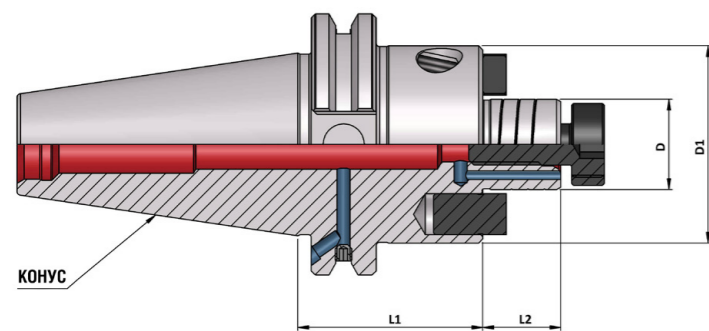
Ключ HC 5мм





Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## 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

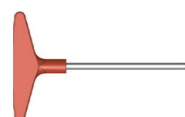
Тип подвода СОЖ (AD) (JD) и (AD+B) (JD/JF)

Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D	D1	L1	L2
BT30-HC-FMH-K22-040 AD, 2.5G	AT0352843077300	30	22	48	40	19
BT30-HC-FMH-K27-040 AD, 2.5G	AT0352844077300	30	27	58	40	21

BT40-HC-FMH-K22-045 AD+B, 2.5G	AT0353845079300	40	22	48	45	19
BT40-HC-FMH-K22-100 AD+B, 2.5G	AT0353845119248	40	22	48	100	19
BT40-HC-FMH-K22-160 AD+B, 2.5G	AT0353845146248	40	22	48	160	19
BT40-HC-FMH-K27-045 AD+B, 2.5G	AT0353846079300	40	27	50	45	21
BT40-HC-FMH-K27-100 AD+B, 2.5G	AT0353846119248	40	27	50	100	21
BT40-HC-FMH-K27-160 AD+B, 2.5G	AT0353846146248	40	27	50	160	21
BT40-HC-FMH-K32-050 AD+B, 2.5G	AT0353847082300	40	32	78	50	24
BT40-HC-FMH-K32-100 AD+B, 2.5G	AT0353847119248	40	32	78	100	24
BT40-HC-FMH-K32-160 AD+B, 2.5G	AT0353847146248	40	32	78	160	24
BT40-HC-FMH-K40-055 AD+B, 2.5G	AT0353848086300	40	40	88	55	27
BT40-HC-FMH-K40-100 AD+B, 2.5G	AT0353848119248	40	40	88	100	27
BT40-HC-FMH-K40-160 AD+B, 2.5G	AT0353848146248	40	40	88	160	27

BT50-HC-FMH-K22-060 AD+B, 2.5G	AT0354845088248	50	22	48	60	19
BT50-HC-FMH-K22-100 AD+B, 2.5G	AT0354845119248	50	22	48	100	19
BT50-HC-FMH-K22-160 AD+B, 2.5G	AT0354845146248	50	22	48	160	19
BT50-HC-FMH-K27-060 AD+B, 2.5G	AT0354846088248	50	27	50	60	21
BT50-HC-FMH-K27-100 AD+B, 2.5G	AT0354846119248	50	27	50	100	21
BT50-HC-FMH-K27-160 AD+B, 2.5G	AT0354846146248	50	27	50	160	21
BT50-HC-FMH-K32-060 AD+B, 2.5G	AT0354847088248	50	32	78	60	24
BT50-HC-FMH-K32-100 AD+B, 2.5G	AT0354847119248	50	32	78	100	24
BT50-HC-FMH-K32-160 AD+B, 2.5G	AT0354847146248	50	32	78	160	24
BT50-HC-FMH-K40-060 AD+B, 2.5G	AT0354848088248	50	40	88	60	27
BT50-HC-FMH-K40-100 AD+B, 2.5G	AT0354848119248	50	40	88	100	27
BT50-HC-FMH-K40-160 AD+B, 2.5G	AT0354848146248	50	40	88	160	27

Аксессуары:



Ключ HС 5мм

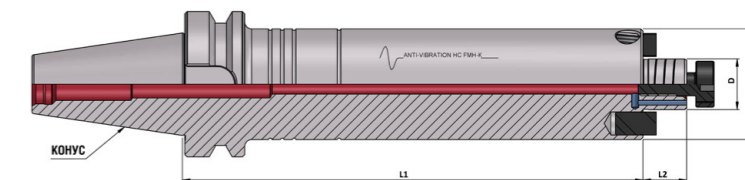
Прецизионные оправки ВТ (MAC 403) DIN ISO 7338-2

## ГИДРОПЛАСТОВЫЙ АНТИВИБРАЦИОН- НЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ



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

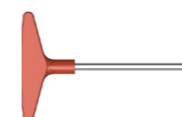
Тип подвода СОЖ (AD) (JD)



Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	d	D1	L	L1
BT40-HC-FMH-K22-200 AD/AV	AT0353845210557	40	22	48	200	19
BT40-HC-FMH-K22-250 AD/AV	AT0353845153557	40	22	48	250	19
BT40-HC-FMH-K22-300 AD/AV	AT0353845154557	40	22	48	300	19
BT40-HC-FMH-K27-200 AD/AV	AT0353846210557	40	27	50	200	21
BT40-HC-FMH-K27-250 AD/AV	AT0353846153557	40	27	50	250	21
BT40-HC-FMH-K27-300 AD/AV	AT0353846154557	40	27	50	300	21
BT40-HC-FMH-K32-200 AD/AV	AT0353847210557	40	32	78	200	24
BT40-HC-FMH-K32-250 AD/AV	AT0353847153557	40	32	78	250	24
BT40-HC-FMH-K32-300 AD/AV	AT0353847154557	40	32	78	300	24
BT40-HC-FMH-K40-200 AD/AV	AT0353848210557	40	40	88	200	27
BT40-HC-FMH-K40-250 AD/AV	AT0353848153557	40	40	88	250	27
BT40-HC-FMH-K40-300 AD/AV	AT0353848154557	40	40	88	300	27

BT50-HC-FMH-K22-200 AD/AV	AT0354845210557	50	22	48	200	19
BT50-HC-FMH-K22-250 AD/AV	AT0354845153557	50	22	48	250	19
BT50-HC-FMH-K22-300 AD/AV	AT0354845154557	50	22	48	300	19
BT50-HC-FMH-K22-350 AD/AV	AT0354845155557	50	22	48	350	19
BT50-HC-FMH-K22-400 AD/AV	AT0354845511557	50	22	48	400	19
BT50-HC-FMH-K27-200 AD/AV	AT0354846210557	50	27	50	200	21
BT50-HC-FMH-K27-250 AD/AV	AT0354846153557	50	27	50	250	21
BT50-HC-FMH-K27-300 AD/AV	AT0354846154557	50	27	50	300	21
BT50-HC-FMH-K27-350 AD/AV	AT0354846155557	50	27	50	350	21
BT50-HC-FMH-K27-400 AD/AV	AT0354846511557	50	27	50	400	21
BT50-HC-FMH-K32-200 AD/AV	AT0354847210557	50	32	78	200	24
BT50-HC-FMH-K32-250 AD/AV	AT0354847153557	50	32	78	250	24
BT50-HC-FMH-K32-300 AD/AV	AT0354847154557	50	32	78	300	24
BT50-HC-FMH-K32-350 AD/AV	AT0354847155557	50	32	78	350	24
BT50-HC-FMH-K32-400 AD/AV	AT0354847511557	50	32	78	400	24
BT50-HC-FMH-K40-200 AD/AV	AT0354848210557	50	40	88	200	27
BT50-HC-FMH-K40-250 AD/AV	AT0354848153557	50	40	88	250	27
BT50-HC-FMH-K40-300 AD/AV	AT0354848154557	50	40	88	300	27
BT50-HC-FMH-K40-350 AD/AV	AT0354848155557	50	40	88	350	27
BT50-HC-FMH-K40-400 AD/AV	AT0354848511557	50	40	88	400	27

Аксессуары:



Ключ HС 5мм



Прецизионные оправки BT (MAS 403) DIN ISO 7338-2

# АНТИВИБРАЦИОННАЯ ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ

# 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)



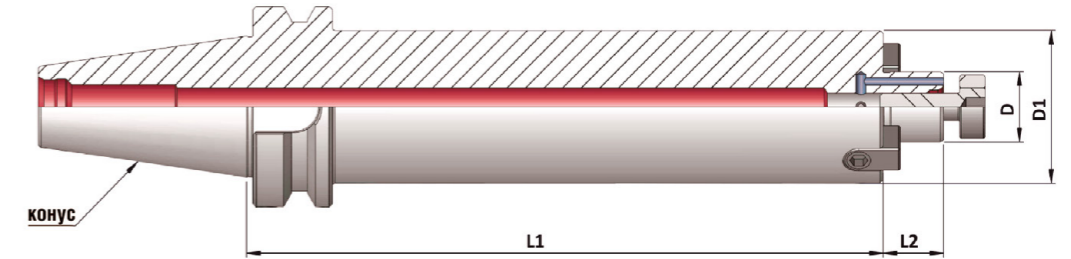
Прецизионные оправки BT (MAS 403) DIN ISO 7338-2

# АНТИВИБРАЦИОННАЯ ОПРАВКА ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ



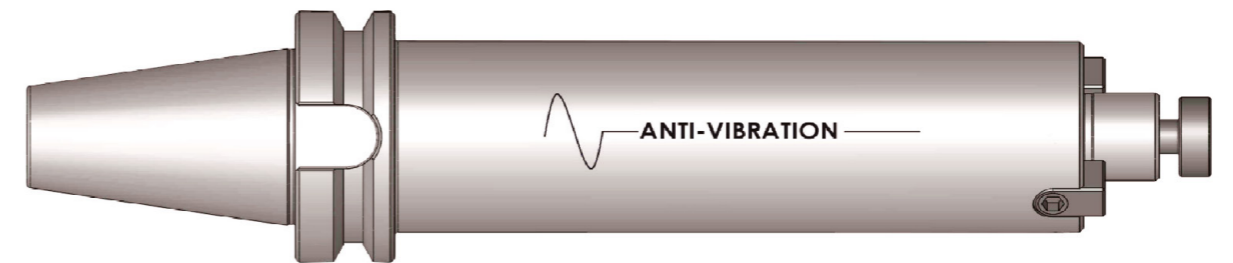
Внутренняя подача СОЖ через инструмент

Тип подвода СОЖ (AD) (JD)



Обозначение	Код для заказа	Конус ISO	D	D1	L1	L2	Вес
BT40-FMH-K16-200 AD/AV, SP.S	AT0353042210289	40	16	38	200	17,0	
BT40-FMH-K16-300 AD/AV, SP.S	AT0353042154289	40	16	38	300	17	
BT40-FMH-K22-200 AD/AV, SP.S	AT0353043210289	40	22	48	200	19	
BT40-FMH-K22-300 AD/AV, SP.S	AT0353043154289	40	22	48	300	19	
BT40-FMH-K27-200 AD/AV, SP.S	AT0353044210289	40	27	58	200	21	

BT50-FMH-K16-200 AD/AV, SP.S	AT0354042210289	50	16	38	200	17	
BT50-FMH-K16-300 AD/AV, SP.S	AT0354042154289	50	16	38	300	17	
BT50-FMH-K16-400 AD/AV, SP.S	AT0354042511289	50	16	38	400	17	
BT50-FMH-K22-200 AD/AV, SP.S	AT0354043210289	50	22	48	200	19	
BT50-FMH-K22-300 AD/AV, SP.S	AT0354043154289	50	22	48	300	19	
BT50-FMH-K22-400 AD/AV, SP.S	AT0354043511289	50	22	48	400	19	
BT50-FMH-K27-200 AD/AV, SP.S	AT0354044210289	50	27	58	200	21	
BT50-FMH-K27-300 AD/AV, SP.S	AT0354044154289	50	27	58	300	21	
BT50-FMH-K27-400 AD/AV, SP.S	AT0354044511289	50	27	58	400	21	
BT50-FMH-K32-300 AD/AV, SP.S	AT0354045154289	50	32	78	300	24	









# МЫ РЯДОМ, ЧТОБЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ЛУЧШИЙ СЕРВИС

АТМ Групп – ведущая инжиниринговая 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:  
141006, Московская  
область, г. Мытищи,  
Волковское ш., 5А, стр.1

[www.atmt.ru](http://www.atmt.ru)

+7 (498) 505-00-55

[info@atmt.ru](mailto:info@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](mailto: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