

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ СЕРИИ 36000

TAPPING CHUCK SERIE 36000



**С осевой компенсацией путем сжатия и растяжения либо только растяжения,
с центральным каналом для СОЖ (до 50 бар)**

*With axial compensation in compression and extension or in extension only,
with central coolant flow (up to 50 bar)*

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН СЕРИИ 36000 С ПОДАЧЕЙ СОЖ

Для резьбонарезных патронов серии 36000 характерны длительный срок службы и простота эксплуатации.

Отличительными особенностями наших изделий являются шариковые держатели, которые гарантируют надежную и плавную осевую компенсацию, в особенности при подаче СОЖ.

Это обязательное требование при нарезании резьбы с идеальными допусками, поскольку данный патрон оснащен модульным, легко заменяемым хвостовиком, что позволяет подавать СОЖ как вдоль оси, так и через фланец.

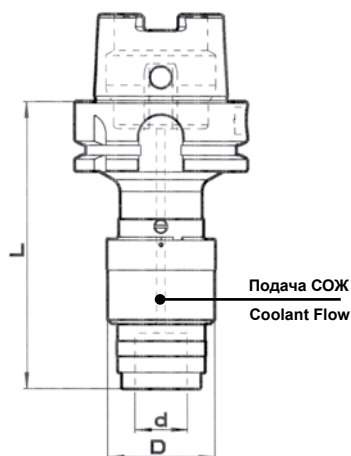
TAPPING CHUCK WITH COOLANT FLOW SERIES 36000 TO USE ON CNC MACHINING CENTRES WITH COOLANT THROUGH CAPABILITIES

The tapping chuck of our series 36000 is been manufactured for a long tool life and an easy use. The ball retainers that distinguish our products is a guarantee for a reliable and smooth compensation, especially by usage of coolant.

This is a must for threads with perfect tolerances, since this chuck is built with a modular shank it's easy to change from central coolant flow to coolant through the flange.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ХВОСТОВИКОМ HSK DIN 69893, ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ И ПОДАЧЕЙ СОЖ

HSK DIN 69893 TAPER TAPPING CHUCK
WITH AXIAL COMPENSATION AND COOLANT FLOW



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
36400/H40A	HSK- 40A	19	39	103,5	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/H40AS	HSK- 40A	19	39	96	M3-M12	19/...	0	15
36400/H50A	HSK-50A	19	39	105	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/H50AS	HSK-50A	19	39	97,5	M3-M12	19/...	0	15
36400/H63A	HSK-63A	19	39	105	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/H63AS	HSK-63A	19	39	97,5	M3-M12	19/...	0	15
36600/H40A	HSK-40A	31	53	140	M6-M20	31/...	10	10
36600/H40AS	HSK-40A	31	53	130	M6-M20	31/...	0	20
36600/H50A	HSK-50A	31	53	140	M6-M20	31/...	10	10
36600/H50AS	HSK-50A	31	53	130	M6-M20	31/...	0	20
36600/H63A	HSK-63A	31	53	140	M6-M20	31/...	10	10
36600/H63AS	HSK-63A	31	53	130	M6-M20	31/...	0	20
36800/H100A	HSK-100A	48	86	221	M14-M33	48/...	17,5	17,5
*36900/H100A	HSK-100A	60	113	256	M22-M48	60/...	22,5	22,5

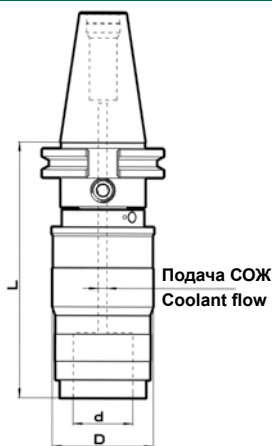
* Макс. 12 бар

* Max 12 bar

Используется, главным образом, на центрах механической обработки с подачей СОЖ через патрон (до 50 бар). Компенсация осуществляется как путем сжатия, так и путем растяжения. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения.
Mainly used on machining centres with coolant flow inside the chuck (up to 50 bar). Compensation in Return and Extension. Code S for chucks with compensation in Ext only.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ ISO DIN 69871-AD, ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ И ПОДАЧЕЙ СОЖ

ISO TAPER TAPPING CHUCK DIN 69871-AD
WITH AXIAL COMPENSATION AND COOLANT FLOW



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
36400/40A M25	40	19	39	97	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/40AS M25	40	19	39	89.5	M3-M12	19/...	0	15
36400/45A M25	45	19	39	97	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/45AS M25	45	19	39	89.5	M3-M12	19/...	0	15
36400/50A M25	50	19	39	97	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/50AS M25	50	19	39	89.5	M3-M12	19/...	0	15
36600/40A M25	40	31	53	133	M6-M20	31/...	10	10
36600/40AS M25	40	31	53	123	M6-M20	31/...	0	20
36600/45A M25	45	31	53	133	M6-M20	31/...	10	10
36600/45AS M25	45	31	53	123	M6-M20	31/...	0	20
36600/50A M25	50	31	53	133	M6-M20	31/...	10	10
36600/50AS M25	50	31	53	123	M6-M20	31/...	0	20
36800/50A M40	50	48	86	184	M14-M33	48/..	17,5	17,5
*36900/50A M40	50	60	113	217	M22-M48	60/..	22,5	22,5

* Макс. 12 бар

* Max 12 bar

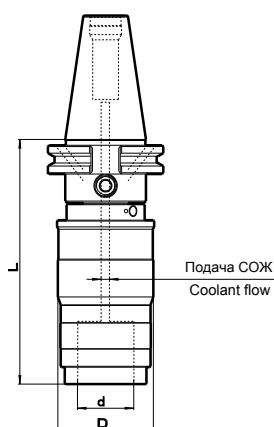
Используется, главным образом, на центрах механической обработки и станках с ЧПУ. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.). Центральный канал для СОЖ.

Mainly used on machining centres and programmed machines.

Code S for chuck with compensation in Extension only (see table). Central coolant flow.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ ISO DIN 69871-AD+B, ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ И ПОДАЧЕЙ СОЖ

ISO TAPER TAPPING CHUCK DIN 69871-AD+B
WITH AXIAL COMPENSATION AND COOLANT FLOW



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
36400/40B M25	40	19	39	97	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/40BS M25	40	19	39	89.5	M3-M12	19/...	0	15
36400/50B M25	50	19	39	97	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/50BS M25	50	19	39	89.5	M3-M12	19/...	0	15
36600/40B M25	40	31	53	133	M6-M20	31/...	10	10
36600/40BS M25	40	31	53	123	M6-M20	31/...	0	20
36600/50B M25	50	31	53	133	M6-M20	31/...	10	10
36600/50BS M25	50	31	53	123	M6-M20	31/...	0	20
36800/50B M40	50	48	86	184	M14-M33	48/..	17,5	17,5
* 36900/50B	50	60	113	217	M22-M48	60/..	22,5	22,5

* Макс. 12 бар

* Max 12 bar

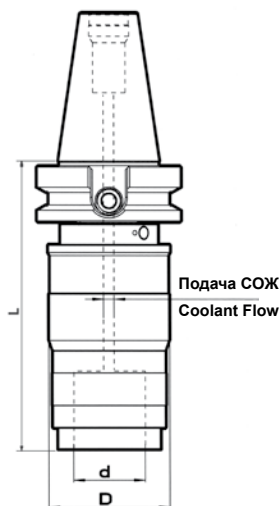
Используется, главным образом, на центрах механической обработки и станках с ЧПУ. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.). Боковое отверстие для СОЖ.

Mainly used on machining centres and programmed machines.

Code S for chuck with compensation in Extension only (see table). Coolant flow through the side hole.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРЗЕ MAS 403 BT, ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ И ПОДАЧЕЙ СОЖ

MAS 403 BT MORSE TAPER TAPPING CHUCK
WITH AXIAL COMPENSATION AND COOLANT FLOW



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
36400/40BT M25	40	19	39	89	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/40BTS M25	40	19	39	81,5	M3-M12	19/...	0	15
36400/50BT M25	50	19	39	101	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/50BTS M25	50	19	39	93,5	M3-M12	19/...	0	15
36600/40BT M25	40	31	53	125	M6-M20	31/...	10	10
36600/40BTS M25	40	31	53	115	M6-M20	31/...	0	20
36600/50BT M25	50	31	53	137	M6-M20	31/...	10	10
36600/50BTS M25	50	31	53	127	M6-M20	31/...	0	20
36800/50BT M40	50	48	86	188	M14-M33	48/..	17,5	17,5
*36900/50BT M40	50	60	113	221	M22-M48	60/..	22,5	22,5

* Макс. 12 бар

* Max 12 bar

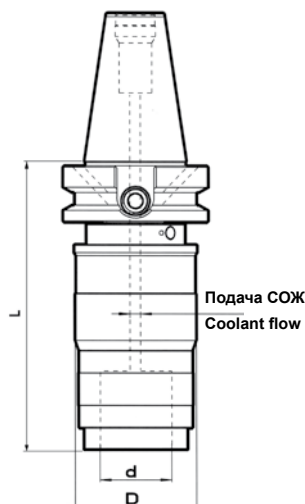
Используется, главным образом, на центрах механической обработки и станках с ЧПУ. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.). Центральный канал для СОЖ.

Mainly used on machining centres and programmed machines.

Code S for chuck with compensation in Extension only (see table). Central coolant flow.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРЗЕ MAS 403 ВТ-В, ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ И ПОДАЧЕЙ СОЖ

MAS 403 ВТ-В MORSE TAPER TAPPING CHUCK WITH AXIAL COMPENSATION AND COOLANT FLOW



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
36400/40BT-B M25	40	19	39	89	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/40BT-BS M25	40	19	39	81.5	M3-M12	19/...	0	15
36400/50BT-B M25	50	19	39	101	M3-M12	19/...	7,5	7,5
36400/50BT-BS M25	50	19	39	93.5	M3-M12	19/...	0	15
36600/40BT-B M25	40	31	53	125	M6-M20	31/...	10	10
36600/40BT-BS M25	40	31	53	115	M6-M20	31/...	0	20
36600/50BT-B M25	50	31	53	137	M6-M20	31/...	10	10
36600/50BT-BS M25	50	31	53	127	M6-M20	31/...	0	20
36800/50BT-B M40	50	48	86	188	M14-M33	48/..	17,5	17,5
*36900/50BT-B M40	50	60	113	221	M22-M48	60/..	22,5	22,5

* Макс. 12 бар

* Max 12 bar

Используется, главным образом, на центрах механической обработки и станках с ЧПУ. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.). Боковое отверстие для СОЖ.

Mainly used on machining centres and programmed machines.

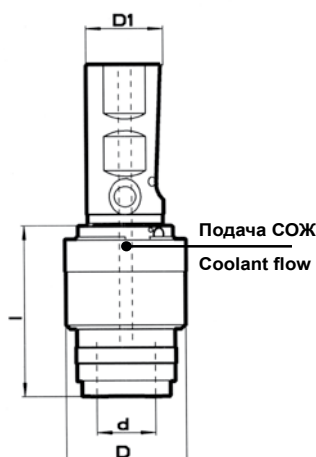
Code S for chuck with compensation in Extension only (see table). Coolant flow through the side hole.

При заказе патронов с минимальной смазкой необходимо добавить «MMS» к артикулу из таблицы. Например, артикул «36400/D25» после добавления «MMS» будет иметь вид «36400/D25MMS».

For tapping chucks with minimal lubrication add "MMS" to the codes in the table: ex. 36400/D25 for "MMS" becomes 36400/D25MMS.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 B+E, ОСЕВОЙ КОМПЕНСАЦИЕЙ И ПОДАЧЕЙ СОЖ

CYLINDRICAL SHANK TAPPING CHUCK DIN 1835 B+E WITH AXIAL COMPENSATION AND COOLANT FLOW



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Сжатие Compr.	Растяжение Ext.
36400/D25	25	19	39	62	M3-M12	19/..	7,5	7,5
36400/D25S	25	19	39	54,5	M3-M12	19/..	0	12
36600/D25	25	31	53	98	M6-M20	31/..	10	10
36600/D25S	25	31	53	88	M6-M20	31/..	0	20
36800/D40	40	48	86	149	M14-M33	48/..	17,5	17,5
*36900/D40	40	60	113	182	M22-M48	60/..	22,5	22,5

* Макс. 12 бар

* Max 12 bar

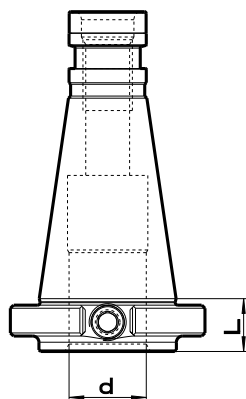
Используется, главным образом, на центрах механической обработки и станках с ЧПУ. При работе с данным патроном код S применяется только для компенсации путем растяжения (см. табл.)

Mainly used on machining centres and programmed machines.

Code S for chuck with compensation in Ext. only (see table)

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С ЦЕНТРАЛЬНЫМ КАНАЛОМ ДЛЯ СОЖ

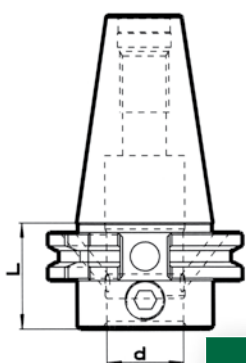
MODULAR SHANK WITH CENTRAL COOLANT FLOW



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	DIN 2080	
		d	L
1806.25.40	40	25	17
1806.25.50	50	25	15
1806.40.50	50	40	15

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С БОКОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ СОЖ

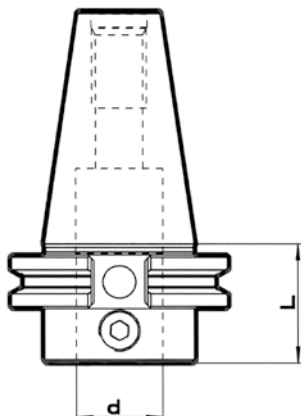
MODULAR SHANK WITH COOLANT FLOW THROUGH THE SIDE HOLE



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	DIN 69871-AD+B		MAS-BT	
		d	L	d	L
1806.25.40B	40	25	35		
1806.25.50B	50	25	35		
1806.40.50B	50	40	35		
1806.25.40BT-B	40			25	27
1806.25.50BT-B	50			25	39
1806.40.50BT-B	50			40	39

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С ДВОЙНЫМ КОНТАКТОМ И ЦЕНТРАЛЬНЫМ КАНАЛОМ ДЛЯ СОЖ

DOUBLE CONTACT MODULAR SHANK WITH CENTRAL COOLANT FLOW



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	DIN 69871 AD-B		MAS-BT	
		d	L	d	L
1806.25.40ABP	40	25	35		
1806.25.50ABP	50	25	35		
1806.25.40BBP	40			25	27
1806.25.50BBP	50			25	39