

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ СИНХРОННОГО НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ SYNCROLIZE

TAPPING CHUCK FOR SYNCRONIZED TAPPING "SYNCROLIZE"

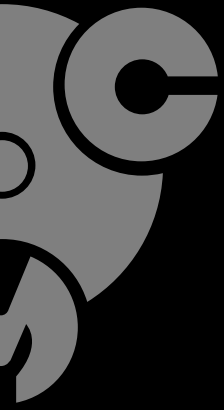


Технические характеристики:

- Диапазон резьбы: M3-M12, M6-M20, M14-M33
- Идеальное выравнивание метчика относительно отверстия;
- Трехкратное увеличение срока службы метчика по сравнению с традиционными системами;
- Быстрая смена метчиков и втулок;
- Подходит для жесткого синхронного резьбонарезания, обеспечивает осевую компенсацию на 1 мм (растяжение) и 0,2 мм (сжатие) (серия 23400-23600) либо 2 мм (растяжение) и 0,4 мм (сжатие) (серия 23800);
- Допустимое давление СОЖ – до 50 бар;
- Компактные размеры.

Technical characteristics:

- Tap capacity: M3-M12, M6-M20, M14-M33
- Perfect line up tap-hole;
- Triple life of tap in comparison to a traditional tapping system;
- Quick change of the tap and of the adapter;
- Suitable for rigid tapping with a micro compensation in extension (1 mm) and (0,2 mm) in compression type 23400-23600 and compensation in extension (2 mm) and (0,4 mm) in compression type 23800;
- Possible coolant flow till 50 bar;
- Reduced dimensions.



SYNCROLIZE MANDRINO MASCHIATORE PER MASCHIATURA SINCRONIZZATA

Il rapido evolversi delle tecnologie di maschiatura sulle macchine utensili, richiede strumenti e sistemi innovativi in grado di seguire e soddisfare queste nuove esigenze.

La S.C.M. propone un sistema formato da maschiatore e bussole portamaschi di nuova concezione. La semplicità di montaggio del maschio, la rigidità e la centratura perfetta rendono le operazioni di maschiatura sincronizzata più facili e semplici da gestire.

La corsa in sfilamento (uguale ad 1 mm) e di rientro (uguale a 0,2 mm), la rigidità e la centratura perfetta del maschio fanno di questo prodotto il massimo della tecnologia finalizzato alla maschiatura rigida assicurando lunga durata del maschio e filetti in perfetta tolleranza.

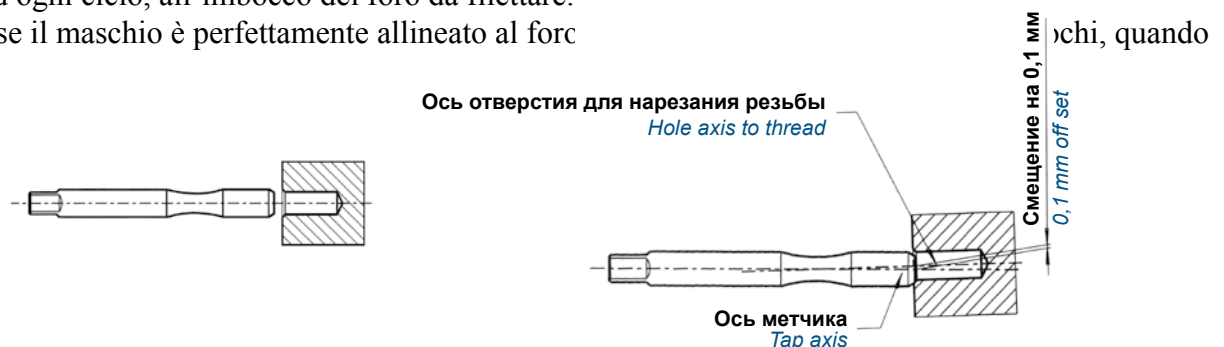
Caratteristiche tecniche:

- Capacità di maschiatura: M3 – M12; M6 – M20;
- Perfetto allineamento maschio – foro: 0,003 mm;
- Durata del maschio tripla rispetto ad un sistema di maschiatura tradizionale;
- Cambio rapido del maschio e della bussola;
- Adatto per maschiatura rigida sincronizzata con compensazione di 1 mm in sfilamento e 0,2 mm in rientro;
- Predisposto per il passaggio della lubrificazione fino a 50 bar;
- Ingombro ridotto.

Sulle macchine con maschiatura rigida sincronizzata la compensazione assiale (1 - 0,2 mm), anche se minima, è fondamentale per l'esecuzione di filetti in tolleranza; questa compensazione permette infatti di eliminare eventuali errori della macchina dovuti a difetti o giochi che inevitabilmente si vengono a creare.

Dagli studi eseguiti sulla maschiatura sincronizzata (maschiatura rigida) si è dimostrato che esiste una correlazione tra la durata del maschio per lavorazioni meccaniche e l'allineamento maschio-foro particolarmente evidente su maschi da M3 a M12. Se il fissaggio del maschio nel maschiatore è tale da non garantire in punta al maschio un perfetto allineamento maschio-foro ed una perfetta assenza di gioco assiale, nell'esecuzione del filetto il maschio avrà un'usura rapida nelle prime spire dell'elica perché sbatterà (micro collisioni), ad ogni ciclo, all'imbocco del foro da filettare.

Al contrario se il maschio è perfettamente allineato al forc





SYNCROLIZE TAPPING CHUCK FOR SYNCRONIZED TAPPING

The fast development of tapping technologies on machine centres, asks for instruments and new systems that can satisfy these new requirements.

S.C.M. proposes a system based on tapping chuck and tap adapters of complete new concept. The simplicity of mounting the tap, the rigidity and the perfect centering makes synchronized tapping easier to manage.

The run in extension (1 mm) and in compensation (0,2 mm), the rigidity and the perfect centering of the tap make this product the maximum of technology in the field of rigid tapping assuring long life of the tap and threads in perfect tolerance.

Technical features:

- Tap capacity: M3 – M12; M6 – M20;
- Perfect line up tap-hole: 0,003 mm;
- Triple life of tap in comparison to a traditional tapping system;
- Quick change of the tap and the adapter;
- Suitable for rigid syncro tapping with a run of 1 mm in extension and of 0,2 mm in compensation;
- Possible coolant flow till 50 bar;
- Reduced dimensions.

On machines with synchronized rigid tapping the axial compensation (1 – 0,2 mm), even if it is minimum, is fundamental for the execution of threads in tolerance; in this way it is possible to get rid of errors of the machine caused by defects and play that inevitably will take place.

From tests made on synchronized tapping (rigid tapping) it has found a relation between the life of the tap for mechanical workings and the line up tap - hole, particularly evident on taps from M3 to M12.

If the position of the tap in the tapping chuck can not grant on the head of the tap a perfect line up tap - hole and the absence of endshake, on the execution of threading the tap will have a fast wear for first windings because it will knuck (micro collisions), at every cycle, at the entry of the hole to thread.

In case of perfect line up of the tap to the hole and without endshake, when the threading starts, the life of the tap increase remarkably, till to the triple, because no micro collisions to the entry of the hole to thread will exist.



Производители лучших метчиков рекомендуют применять для жесткого резьбонарезания патроны с микрокомпенсацией на 1 мм. Для жесткого резьбонарезания необходим центр механической обработки, поддерживающий эту функцию. На сегодняшний день это норма. Наш опыт показывает, что в наиболее критический момент обратного хода 100% синхронизация обеспечивается не всегда. Метчики для синхронного резьбонарезания можно установить в патрон Weldon или цанговый патрон.

В обоих случаях осевые усилия, возникающие при обратном ходе, не могут быть скомпенсированы.

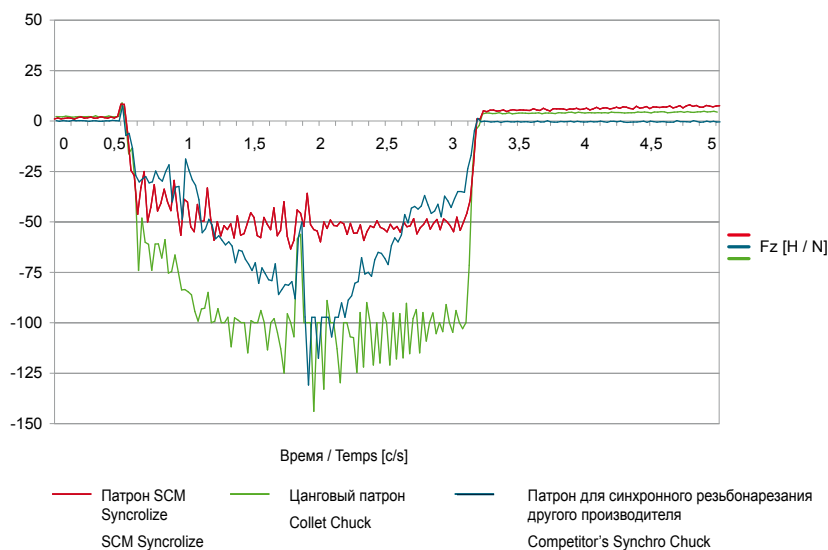
Резьбонарезной патрон Syncrolize является более оптимальным решением, так как обеспечивает осевую компенсацию на 0,2 мм при сжатии и 1,0 мм при растяжении (серия 23400-23600) либо 0,4 мм при сжатии и 2 мм при растяжении (серия 23800).

The best tap manufacturers advice a rigid tapping cycle with a micro-compensation within 1mm With rigid tapping we need a machining centre with a rigid tapping program. This has become a standard feature nowadays.

Our experience showed us at the very critical moment of inverting the sense of the machine the synchronisation is not always 100% granted. In that case there is a high pressure on the flanks of the tap.

Taps for synchronized tapping can be placed in Weldon tapping chucks or in collet chucks. In both cases axial forces can not be compensated during the inversion.

The Syncrolize tapping chuck is a better solution because it gives you the possibility to work with axial compensation of 0.2 mm in compression and 1.0 mm compensation in extension for type 23400-23600 and with axial compensation of 0,4 mm in compression and 2 mm compensation in extension for type 23800.



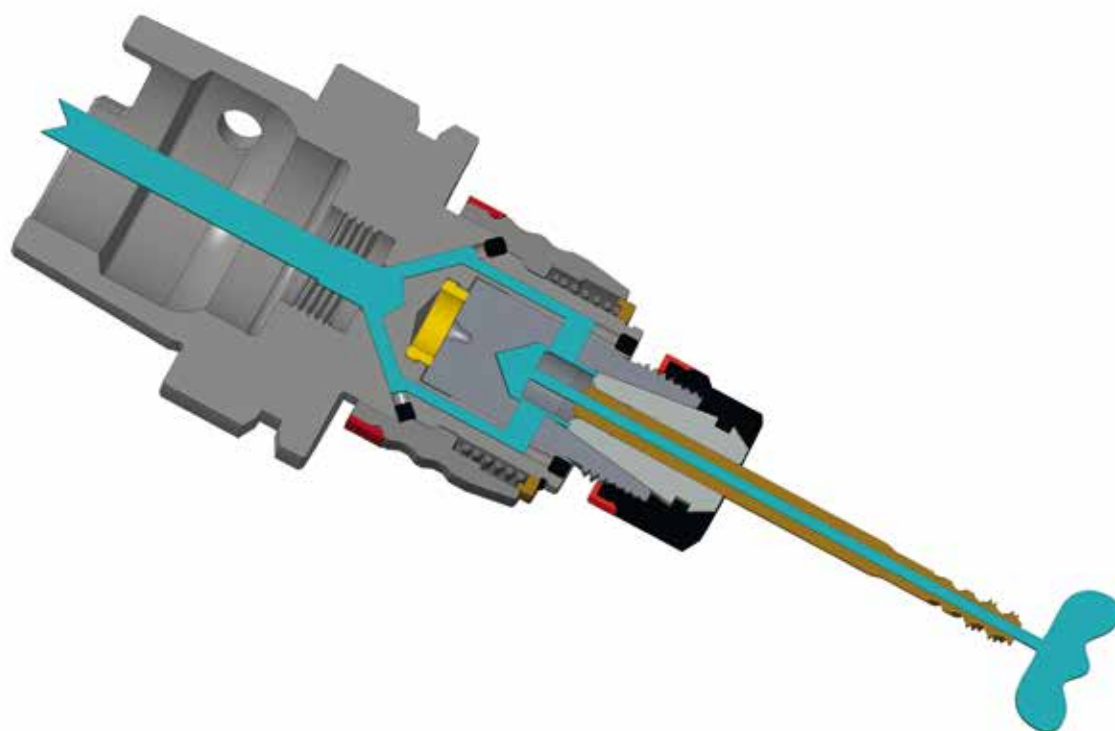
Измерение осевого усилия
Сравнение осевого усилия при синхронном резьбонарезании. Как показано на графике, патрон SCM Syncrolize оказывает наименьшее осевое усилие, что гарантирует максимальный срок службы метчика.

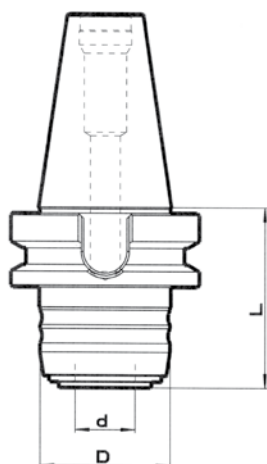
*Axial force measurement
Comparison of axial force during synchronised tapping operations.
As shown on the graph, the SCM Syncrolize produces the least axial force, thus guaranteeing best tap life.*



Подходит для жесткого синхронного резбонарезания, обеспечивает осевую компенсацию на 1 мм (растяжение) и 0,2 мм (сжатие) (серия 23400-23600) либо 2 мм (растяжение) и 0,4 мм (сжатие) (серия 23800). На станках с функцией жесткого синхронного резбонарезания осевая микрокомпенсация – ключевое условие соблюдения строгих допусков на резьбу.

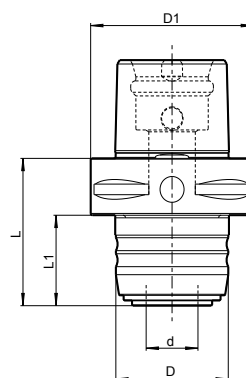
Suitable for rigid tapping with a micro compensation in extension (1 mm) and (0,2 mm) in compression type 23400-23600 and compensation in extension (2 mm) and (0,4 mm) in compression type 23800. On machines with synchronized rigid tapping the axial micro-compensation is fundamental for the execution of threads in tolerance.





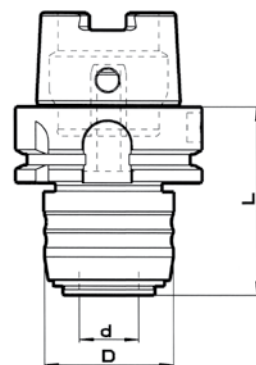
ДВОЙНОЙ КОНТАКТ
DOUBLE CONTACT

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	L	D	d	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush
23400-40BBP	BT40	43	20	62	M3-M12	23410-ER16
23600-40BBP	BT40	60	32	82	M6-M20	23610-ER25
23400-50BBP	BT50	43	20	72	M3-M12	23410-ER16
23600-50BBP	BT50	60	32	92	M6-M20	23610-ER25
23400-40ABP	ISO40	43	20	54	M3-M12	23410-ER16
23600-40ABP	ISO40	60	32	89	M6-M20	23610-ER25
23400-50ABP	ISO50	43	20	54	M3-M12	23410-ER16
23600-50ABP	ISO50	60	32	74	M6-M20	23610-ER25



ISO 26623-1

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	D1	D	d	L	L1
23400-C40	C40	40	43	20	55	35
23600-C40	C40	40	60	32	75	55
23400-C50	C50	50	43	20	55	35
23600-C50	C50	50	60	32	75	55
23400-C63	C63	63	43	20	57	35
23600-C63	C63	63	60	32	77	55
23800-C63	C63	63	87	50	102	80
23400-C80	C80	80	43	20	66	36
23600-C80	C80	80	60	32	86	56
23800-C80	C80	80	87	50	116	86



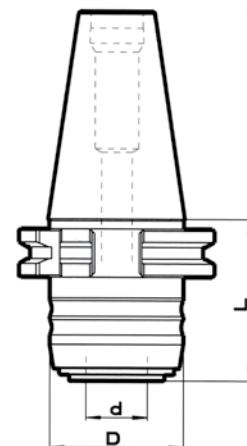
HSK DIN 69893 - A+C

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
• 23400-H40A	HSK-40A	M3-M12	23410-ER16	69	43	20
• 23400-H50A	HSK-50A	M3-M12	23410-ER16	70	43	20
23400-H63A	HSK-63A	M3-M12	23410-ER16	64	43	20
23400-H100A	HSK-100A	M3-M12	23410-ER16	70	43	20
• 23600-H40A	HSK-40A	M6-M20	23610-ER25	90	60	32
• 23600-H50A	HSK-50A	M6-M20	23610-ER25	97	60	32
23600-H63A	HSK-63A	M6-M20	23610-ER25	97	60	32
23600-H100A	HSK-100A	M6-M20	23610-ER25	91	60	32
23800-H63A	HSK-63A	M14-M33	23810-ER40	122	87	50
23800-H100A	HSK-100A	M14-M33	23810-ER40	115	87	50

HSK DIN 69893 - E

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
• 23400-H40E	HSK-40E	M3-M12	23410-ER16	69	43	20
• 23400-H50E	HSK-50E	M3-M12	23410-ER16	70	43	20
• 23400-H63E	HSK-63E	M3-M12	23410-ER16	64	43	20
• 23600-H40E	HSK-40E	M6-M20	23610-ER25	90	60	32
• 23600-H50E	HSK-50E	M6-M20	23610-ER25	97	60	32
• 23600-H63E	HSK-63E	M6-M20	23610-ER25	97	60	32

• Доступно только по запросу
Available only on demand

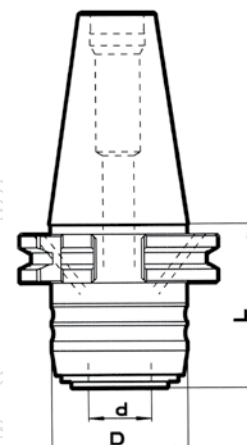


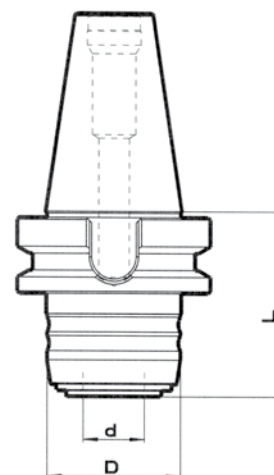
ISO DIN 69871 - AD

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
23400-40A	40	M3-M12	23410-ER16	53	43	20
23400-50A	50	M3-M12	23410-ER16	53	43	20
23600-40A	40	M6-M20	23610-ER25	90	60	32
23600-50A	50	M6-M20	23610-ER25	74	60	32

ISO DIN 69871 - AD + B

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
23400-40B	40	M3-M12	23410-ER16	53	43	20
23400-50B	50	M3-M12	23410-ER16	53	43	20
23600-40B	40	M6-M20	23610-ER25	90	60	32
23600-50B	50	M6-M20	23610-ER25	74	60	32
23800-50B	50	M14-M33	23810-ER40	115	87	50



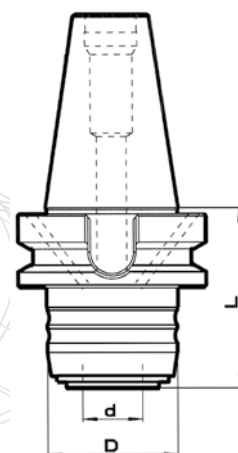


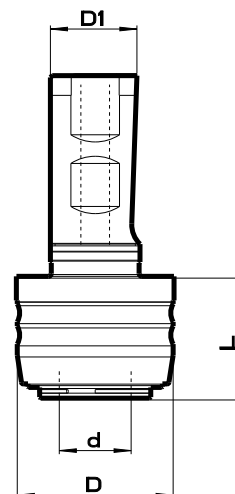
MAS 403 BT

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
23400-40BT	40	M3-M12	23410-ER16	61	43	20
23400-50BT	50	M3-M12	23410-ER16	72	43	20
23600-40BT	40	M6-M20	23610-ER25	82	60	32
23600-50BT	50	M6-M20	23610-ER25	93	60	32

MAS 403 BT - B

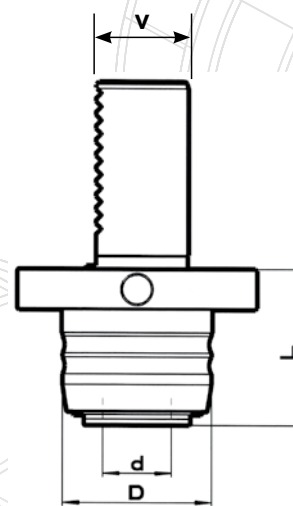
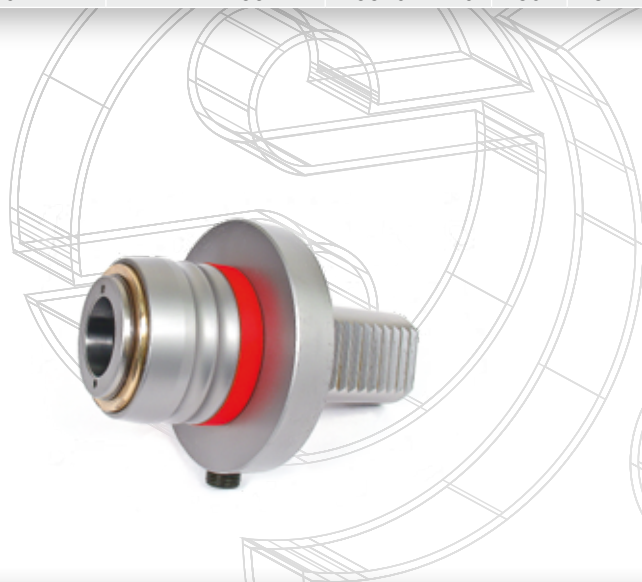
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
23400-40BT-B	40	M3-M12	23410-ER16	61	43	20
23400-50BT-B	50	M3-M12	23410-ER16	72	43	20
23600-40BT-B	40	M6-M20	23610-ER25	82	60	32
23600-50BT-B	50	M6-M20	23610-ER25	93	60	32
23800-40BT-B	40	M14-M33	23810-ER40	107	87	50
23800-50BT-B	50	M14-M33	23810-ER40	124	87	50





DIN 1835 B+E

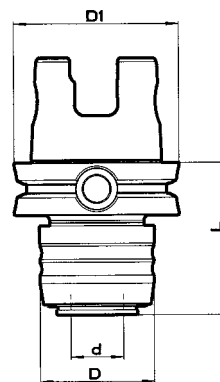
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK D1	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
23400-D25	25	M3-M12	23410-ER16	34	43	20
23600-D25	25	M6-M20	23610-ER25	56	60	32
23800-D40	40	M14-M33	23810-ER40	80	87	50



VDI 69880

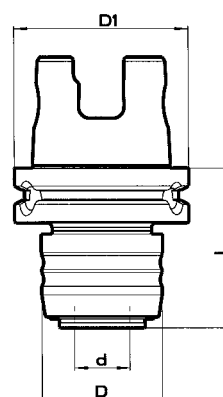
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK V	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
• 23400-VDI30	30	M3-M12	23410-ER16	46	43	20
• 23400-VDI40	40	M3-M12	23410-ER16	46	43	20
• 23600-VDI30	30	M6-M20	23610-ER25	67	60	32
• 23600-VDI40	40	M6-M20	23610-ER25	67	60	32

• Доступно только по запросу
Available only on demand



KENAMETAL

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	L	D	D1	d
23400-KM63	KM63	M3-M12	58	43	63	20
23600-KM63	KM63	M6-M20	78	60	63	32

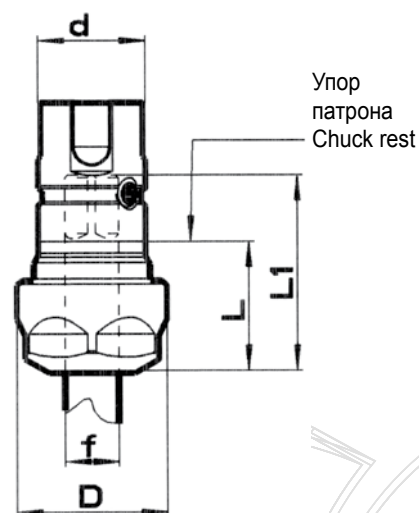


KENAMETAL MAZAK

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	L	D	D1	d
23400-KM63M	KM63M	M3-M12	58	43	63	20
23600-KM63M	KM63M	M6-M20	78	60	63	32

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ДЛЯ ПАТРОНА SYNCROLIZE

SYNCROLIZE'S TAP ADAPTERS



Артикул CODE	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010.. ** 9010..TR	Диам. хвостовика Shank Diameter f **9010..Q **(9010..QTR)	d	D	9010.. 9010..TR		9010..Q 9010..QTR		Макс. крутящий момент гайки Maximum torque nut
							L	L1	L	L1	
*23410-ER16	M3-M12	ER16	2 - 10	3,5 - 10 (8)	20	28	24	37	20,5	мин./min. 24 - макс./max 33	60 Нм
23610-ER25	M6-M20	ER25	2 - 16	6 - 12 (12)	32	42	27	52	23,5	мин./min. 24 - макс./max 40	70 Нм
23810-ER40	M14-M33	ER40	6 - 26	11 - 22 (20)	50	63	32	75	28,5	мин./min. 37 - макс./max 47	150 Нм

** 9010.. ЦАНГА ER DIN 6499/ ER COLLETS DIN 6499

9010..TR ЦАНГА ER DIN 6499, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ / ER COLLET DIN 6499 WITH COOLING TIGHT

9010..Q ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ / ER COLLETS DIN 6499 WITH SQUARE

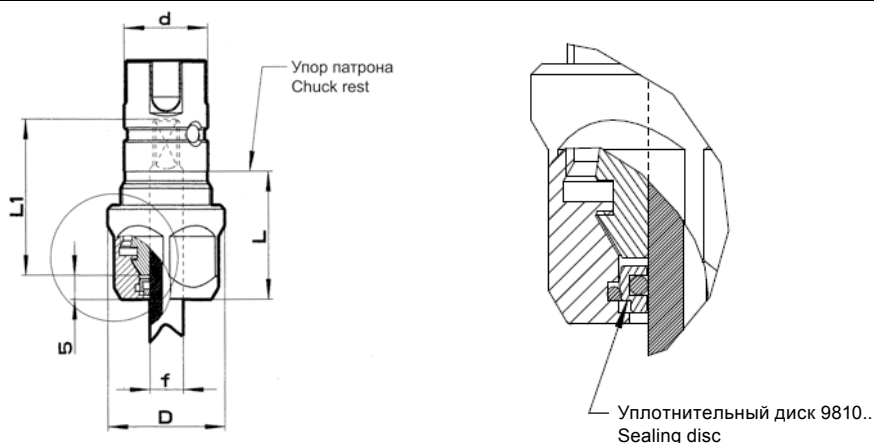
9010..QTR ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ / ER COLLET DIN 6499 WITH SQUARE AND COOLING TIGHT

* Поставляется с шестигранной гайкой.

Supplied with hex nut.

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ДЛЯ ПАТРОНА SYNCROLIZE С ДАВЛЕНИЕМ ДО 50 БАР

SYNCROLIZE'S TAP ADAPTERS WITH COOLANT FLOW UP TO 50 BAR



Артикул CODE	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010..	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010..Q	d	D	9010..		9010..Q		Макс. крутящий момент гайки Maximum torque nut
							L	L1	L	L1	
23410-ER16L	M3-M12	ER16	2 - 10	3,5 - 10	20	28	29	42	25,5	мин./min. 24 - макс./max 33	60 Нм
23610-ER25L	M6-M20	ER25	2 - 16	6 - 16	32	42	33	57	29,3	мин./min. 24 - макс./max 40	70 Нм
23810-ER40L	M14-M33	ER40	6 - 26	11 - 22	50	63	37	80	33,5	мин./min. 37 - макс./max 47	150 Нм

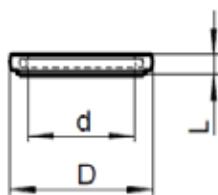
УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ДИСКИ

SEALING DISKS

Пример артикула:

Example:

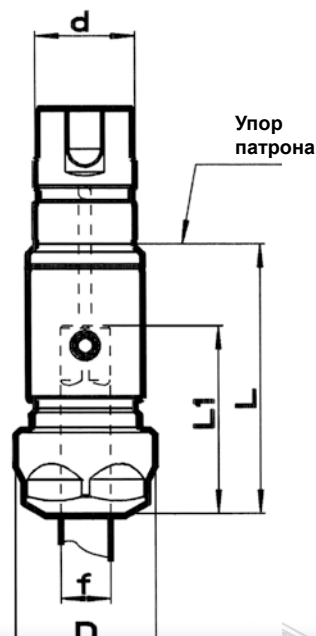
9810.16.06 уплотнительный
диск Ø 6 ÷ 5,5
sealing disks



Артикул CODE	Размеры - Dimensions			Диапазон Range	ER
	D	L	d		
9810.16...	13	4	3 ... 10	0,5	16
9810.25...	21	4	3 ... 16	0,5	25
9810.40...	27	4	3 ... 20	0,5	32



УДЛИНЕННЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ВТУЛКИ ДЛЯ ПАТРОНА SYNCROLIZE
EXTENDED TAP ADAPTERS FOR SYNCROLIZE



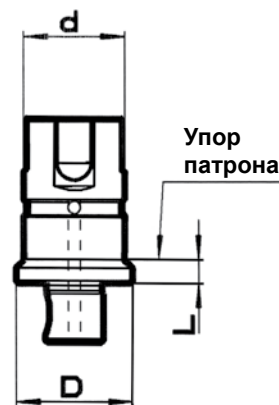
АРТИКУЛ CODE	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010.. ** 9010..TR	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010..Q ** (9010.. QTR)	d	D	9010.. 9010..TR		9010..Q 9010..QTR		Макс. крутящий момент гайки Maximum torque nut
							L	L1	L	L1	
*23410-ER16-MOD	M3-M12	ER16	2 - 10	3,5 - 10 (8)	20	28	55	38	51,5	мин./min. 24 - макс./max 33	60 Нм
23610-ER25-MOD	M6-M20	ER25	2 - 16	6 - 16 (12)	32	42	84	63	80,5	мин./min. 24 - макс./max 40	70 Нм
23810-ER40-MOD	M14-M33	ER40	6 - 26	11 - 22 (20)	50	63	95	73	90,5	мин./min. 37 - макс./max 47	150 Нм

* Поставляется с шестигранной гайкой.
Supplied with hex nut.

** 9010.. ЦАНГА ER DIN 6499/ ER COLLETS DIN 6499
 9010..TR ЦАНГА ER DIN 6499, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ / ER COLLET DIN 6499 WITH COOLING TIGHT
 9010..Q ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ / ER COLLETS DIN 6499 WITH SQUARE
 9010..QTR ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ / ER COLLET DIN 6499 WITH SQUARE AND COOLING TIGHT

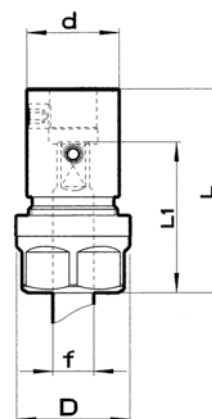


УДЛИНЕННЫЙ КОРПУС РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ВТУЛКИ
EXTENDED TAP ADAPTER BODY



Артикул CODE	d	D	L	Для патрона For chuck
23411-MOD	20	23	5	23400-..
23611-MOD	32	35	7	23600-..
23811-MOD	50	50	2	23800-..

КОНЦЕВАЯ МУФТА
TERMINAL



Артикул CODE	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010.. ** 9010..TR	Диам. хвостовика Shank Diameter f ** 9010..Q ** (9010..QTR)	d	D	** 9010.. ** 9010..TR		** 9010..Q ** 9010..QTR		Для патрона For chuck
						L	L1	L	L1	
*42147/ER16	ER16	2 - 10	3,5 - 10 (8)	23	28	50	39	46,5	мин./min. 24 - макс./max 33	23400-..
42247/ER25	ER25	2 - 16	6 - 16 (12)	35	42	79	63	75,5	мин./min. 24 - макс./max 40	23600-..
42347/ER40	ER40	6 - 26	11 - 22 (20)	48	63	93	73	89,5	мин./min. 37 - макс./max 47	23800-..

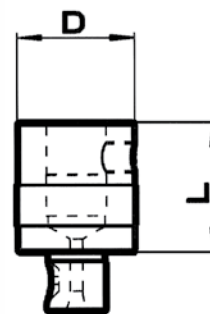
** 9010..
9010..TR ЦАНГА ER DIN 6499/ ER COLLETS DIN 6499
 ЦАНГА ER DIN 6499, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ / ER COLLET DIN 6499
 WITH COOLING TIGHT
 9010..Q ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ / ER COLLETS DIN 6499 WITH SQUARE
 9010..QTR ЦАНГА ER DIN 6499 С КВАДРАТОМ, НЕПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ СОЖ / ER COLLET DIN 6499 WITH
 SQUARE AND COOLING TIGHT

* Поставляется с шестигранной гайкой.
Supplied with hex nut.



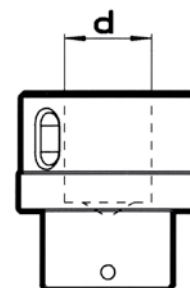
УДЛИНИТЕЛЬ
EXTENSION

АРТИКУЛ CODE	D	L	Для патрона For chuck
42150/25	23	25	23400-..
42150/50	23	50	23400-..
42250/50	35	50	23600-..
42250/100	35	100	23600-..
42350/50	48	50	23800-..
42350/100	48	100	23800-..



СБОРОЧНАЯ ОПОРА
ASSEMBLY SUPPORT

АРТИКУЛ CODE	d	Подходит для Suitable
23449	20	23410-ER16
23649	32	23610-ER25
23849	50	23810-ER40



ПРИМЕР УДЛИНЕННЫХ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ ВТУЛОК

EXAMPLE FOR EXTENDED TAP ADAPTERS



РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ SYNCROLIZE MQL СЕРИИ 25000

TAPPING CHUCK SYNCROLIZE MQL SERIES 25000



ПРЕИМУЩЕСТВА ТЕХНОЛОГИИ MQL

Вместо СОЖ при резьбонарезании применяется режущее масло. Это значительно повышает характеристики метчиков;
Снижение потребления режущего масла; технология MQL позволяет снизить этот показатель на 90% и больше;
Не требуется утилизировать СОЖ;
Повышение экологической чистоты обработки;
Применяемое режущее масло является биоразлагаемым.

ADVANTAGES OF MQL TECHNOLOGY

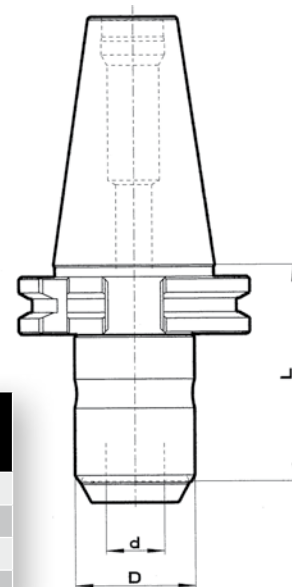
*To use cutting oil instead of coolant emulsion, in tapping operations; this increases significantly tap performances;
to reduce usage of cutting oil; MQL technology reduces the usage of coolant fluid over 90%;
to eliminate of the coolant emulsion disposal;
to contribute to environmentally friendly machining;
cutting oil for MQL is biodegradable.*





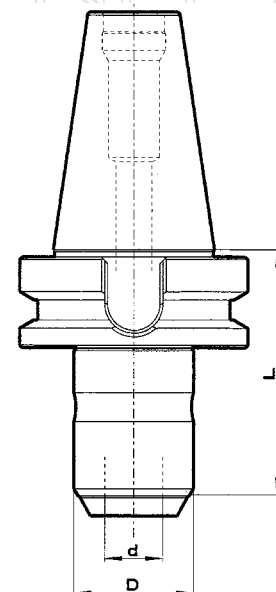
ISO DIN 69871-AD

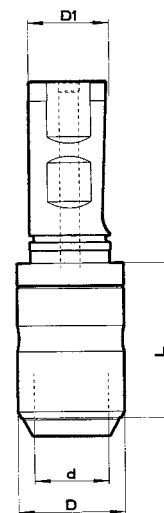
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
25400/40A	40	M3-M12	25410/ER16	60	33	16
25400/50A	50	M3-M12	25410/ER16	60	33	16
25600/40A	40	M6-M20	25610/ER25	74	45	22
25600/50A	50	M6-M20	25610/ER25	74	45	22



MAS 403 BT

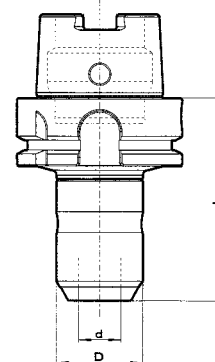
АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
25400/40BT	40	M3-M12	25410/ER16	68	33	16
25400/50BT	50	M3-M12	25410/ER16	78,5	33	16
25600/40BT	40	M6-M20	25610/ER25	81,5	45	22
25600/50BT	50	M6-M20	25610/ER25	92,5	45	22





DIN 1835 B+E

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
25400/D25	25	M3-M12	25410/ER16	48	33	16
25600/D25	25	M6-M20	25610/ER25	61	45	22



HSK-A DIN 69893

Артикул CODE	Хвостовик SHANK	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	L	D	d
25400/H63A	HSK-63A	M3-M12	25410/ER16	72	33	16
25600/H63A	HSK-63A	M6-M20	25610/ER25	86	45	22