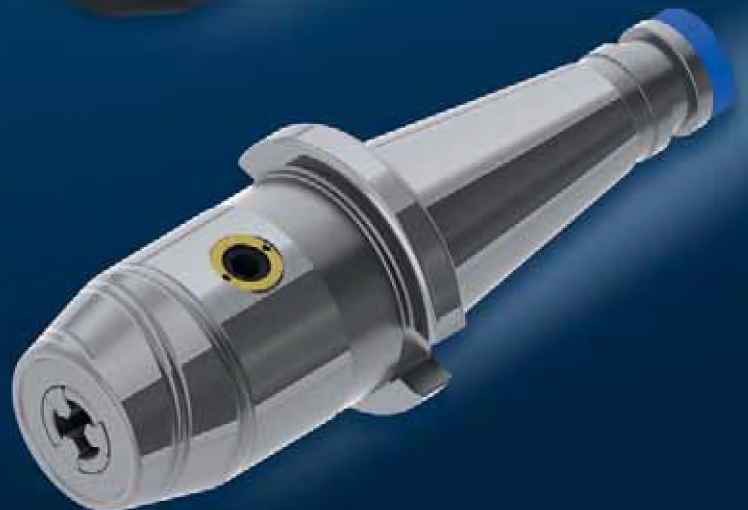
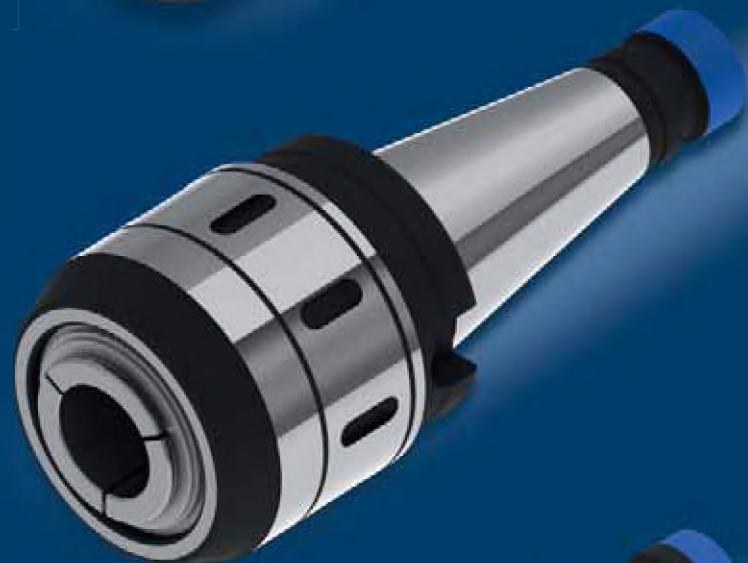
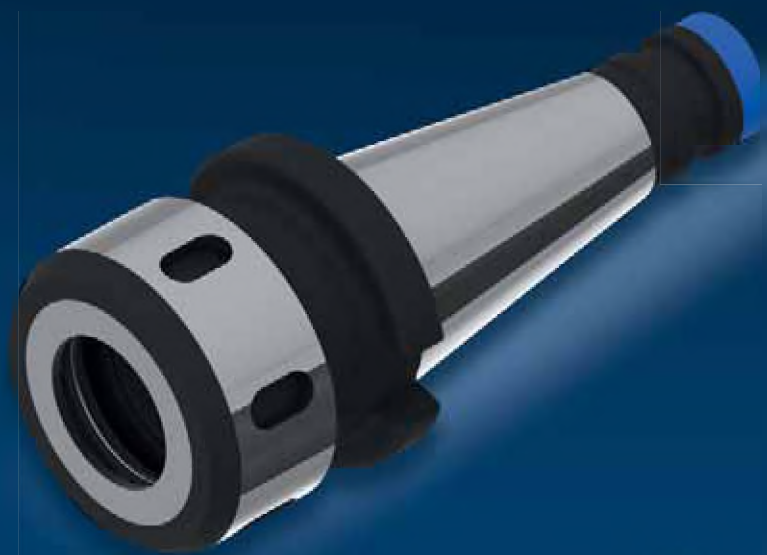


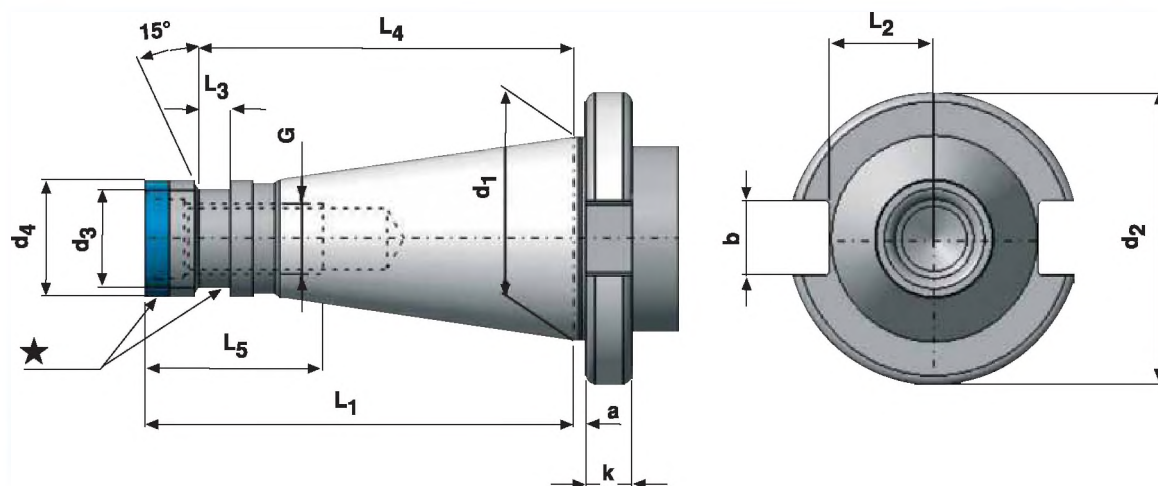
# Зажимные приспособления для станков фрезерно-расточной группы по DIN 2080

(ГОСТ 25827-93 исп. 1)



## Оглавление

- Патроны цанговые
- Силовые прецизионные фрезерные патроны
- Оправки по DIN 6359
- Втулки переходные
- Оправки комбинированные
- Оправки для насадных торцовых фрез
- Оправки для сверлильных патронов
- Сверлильные патроны
- Резьбонарезные патроны
- Заготовки для изготовления специальных оправок
- Контрольные оправки



3

★ С кольцом из пластика для защиты кромок

SK	d1	a	b	k	G	d2	d3	d4	L1	L2	L3	L4	L5
30	31,75	1,6	16,1	8	M12	50,0	—	17,2	68,4	16	—	—	24,0
★ 40	44,45	1,6	16,1	10	M16	63,0	21,1	25,0	93,4	22,5	7,0	82,0	35,0
50	69,85	3,2	25,7	12	M24	97,5	—	39,2	126,8	35	—	—	50,0

По заказу выполняется балансировка инструмента по G6.3 и G2.5

#### Материал:

высокопрочная цементованная сталь с прочностью сердцевины не менее 950 Н/мм<sup>2</sup>

#### Параметры химико-термической обработки:

твёрдость поверхности HRC 58 ± 2 (HV 700 ± 50), глубина цементованного слоя h=0,6 мм + 0,2 мм

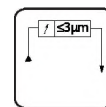
#### Точность изготовления:

предельное отклонение угла конуса и предельное отклонение формы AT 3 по DIN 7178 и DIN 2080.

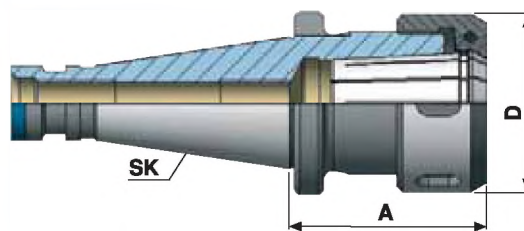
Радиальное биение посадочной поверхности под инструмент относительно присоединительного конуса максимум 0,001 мм



под цанги по DIN 6388

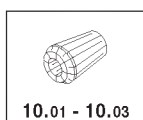


Номер по каталогу	SK	Диапазон зажимаемых диаметров, мм	A	D
301.01.16	SK 30	2 - 16	50	43
301.01.25	SK 30	2 - 25	80	60
401.01.16	SK 40	2 - 16	55	43
401.01.25	SK 40	2 - 25	66	60
401.01.32	SK 40	3 - 32	95	72
501.01.25	SK 50	2 - 25	71	60
501.01.32	SK 50	3 - 32	73	72



В комплект поставки входит: гайка зажимная

Комплектующие



Цанги DIN 6388 B



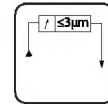
Ключ DIN 1810 A



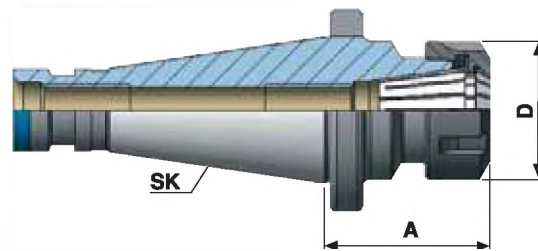
Гайка зажимная



## под цанги типа ER по DIN 6499



Номер по каталогу	SK	Диапазон зажимаемых диаметров, мм	A	D
301.02.16	SK 30	ER25 2 - 16	50	42
301.02.20	SK 30	ER32 2 - 20	50	50
401.02.10	SK 40	ER16 1 - 10	50	32
401.02.16	SK 40	ER25 2 - 16	50	42
401.02.20	SK 40	ER32 2 - 20	50	50
401.02.26	SK 40	ER40 3 - 26	80	63
501.02.20	SK 50	ER32 2 - 20	63	50
501.02.26	SK 50	ER40 3 - 26	63	63



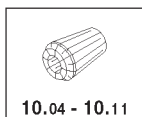
3

В комплект поставки входит: гайка зажимная

**INFO**

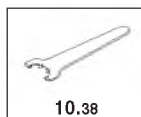
Техническая информация

11.09-11.10

**Комплектующие**

10.04 - 10.11

Цанги ER по DIN 6499



10.38

Ключ ER

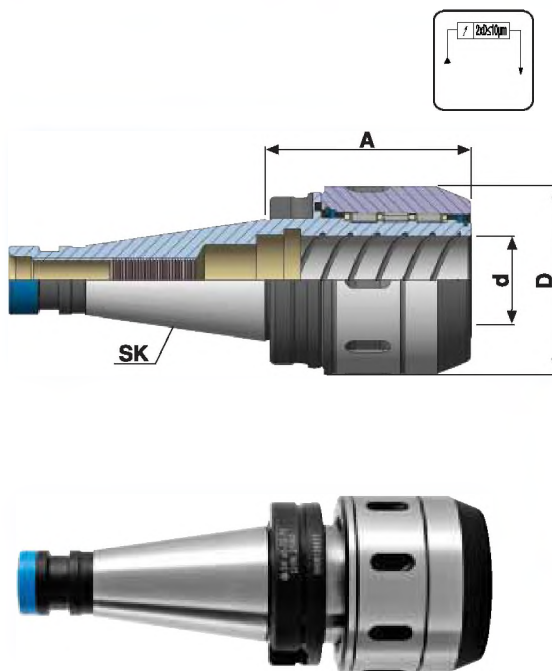


10.15, 10.17

Гайка зажимная



Номер по каталогу	SK	Диапазон зажимаемых диаметров, мм	d	A	D
401.03.20	40	EKS 20 6-20	20	65	48
401.03.32	40	EKS 32 6-32	32	75	68
501.03.20	50	EKS 20 6-20	20	70	48
501.03.32	50	EKS 32 6-32	32	75	68



3

**INFO**

Техническая информация 11.03

Номер по каталогу	Диапазон зажимаемых диаметров, мм	Количество цанг в комплекте, шт.
401.63.20	EKS SK 40 6-20	6-8-10-12-16
401.63.32	EKS SK 40 6-32	6-8-10-12-16-20-25
501.63.20	EKS SK 50 6-20	6-8-10-12-16
501.63.32	EKS SK 50 6-32	6-8-10-12-16-20-25

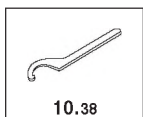


В комплект поставки входит: силовой прецизионный фрезерный патрон, цанги, ключ, футляр

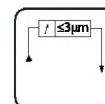
**Комплектующие**



Цанги EKS

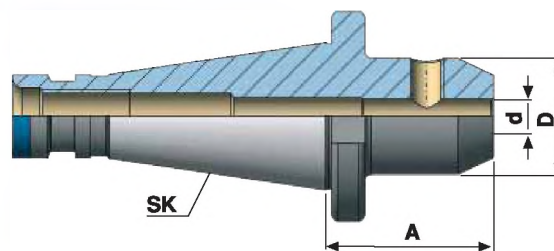


Ключ DIN 1810 A

**для инструмента с хвостовиком  
типа «Weldon» DIN 1835-B**

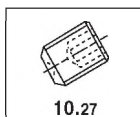
Номер по каталогу	SK	d	A	D
301.04.06	SK 30	6	40	25
301.04.08	SK 30	8	40	28
301.04.10	SK 30	10	40	35
301.04.12	SK 30	12	40	42
301.04.14	SK 30	14	50	44
301.04.16	SK 30	16	50	48
301.04.18	SK 30	18	50	50
301.04.20	SK 30	20	63	52

401.04.06	SK 40	6	50	25
401.04.08	SK 40	8	50	28
401.04.10	SK 40	10	50	35
401.04.12	SK 40	12	50	42
401.04.14	SK 40	14	50	44
401.04.16	SK 40	16	63	48
401.04.18	SK 40	18	63	50
401.04.20	SK 40	20	63	52
401.04.25	SK 40	25	80	63
401.04.32	SK 40	32	80	72
401.04.40	SK 40	40	90	80



3

**Класс точности посадочного отверстия по H4**  
В комплект поставки входит: винт зажимной

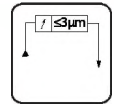
**Комплектующие**

10.27

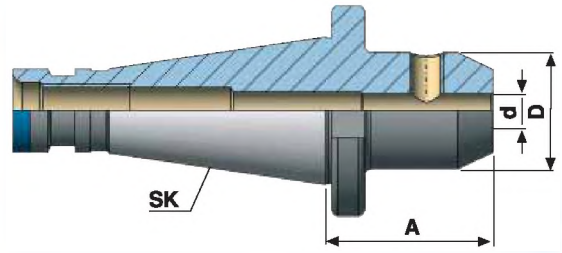
Винт зажимной



**для инструмента с хвостовиком  
типа «Weldon» по DIN 1835-B**



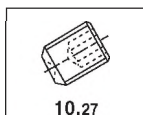
Номер по каталогу	SK	d	A	D
501.04.06	SK 50	6	63	25
501.04.08	SK 50	8	63	28
501.04.10	SK 50	10	63	35
501.04.12	SK 50	12	63	42
501.04.14	SK 50	14	63	44
501.04.16	SK 50	16	63	48
501.04.18	SK 50	18	63	50
501.04.20	SK 50	20	63	52
501.04.25	SK 50	25	80	65
501.04.32	SK 50	32	80	72
501.04.40	SK 50	40	90	80



3

**Класс точности посадочного отверстия по H4**  
В комплект поставки входит: винт зажимной

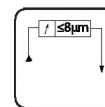
**Комплектующие**



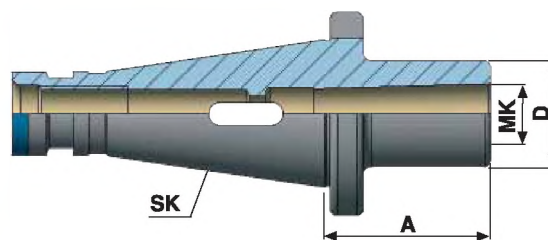
10.27 Винт зажимной



для инструмента с конусом Морзе  
(с лапкой) по DIN 6383



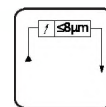
Номер по каталогу	SK	номер конуса (МК)	A	D
301.07.01	SK 30	1	50	25
301.07.02	SK 30	2	50	32
301.07.03	SK 30	3	75	40
401.07.01	SK 40	1	50	25
401.07.02	SK 40	2	50	32
401.07.03	SK 40	3	65	40
401.07.04	SK 40	4	95	48
501.07.01	SK 50	1	45	25
501.07.02	SK 50	2	60	32
501.07.03	SK 50	3	65	40
501.07.04	SK 50	4	70	48
501.07.05	SK 50	5	105	63



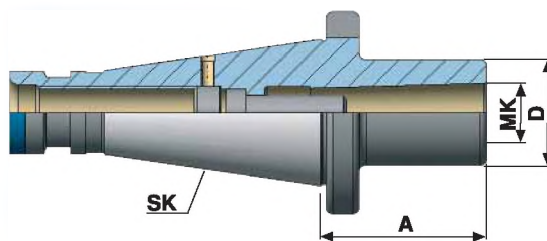




для инструмента с конусом Морзе  
с резьбовым отверстием (с винтом)  
для концевых фрез по DIN 6364



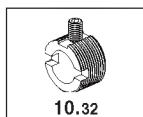
Номер по каталогу	SK	номер конуса (МК)	A	D
401.08.01	SK 40	1	50	25
401.08.02	SK 40	2	50	32
401.08.03	SK 40	3	65	40
401.08.04	SK 40	4	95	48
401.08.04 A*	SK 40	4	110	63
501.08.01	SK 50	1	60	25
501.08.02	SK 50	2	60	32
501.08.03	SK 50	3	65	40
501.08.04	SK 50	4	65	48
501.08.04 A*	SK 50	4	80	63
501.08.05	SK 50	5	120	63
501.08.05 A*	SK 50	5	138	78



3

\* со шпоночными пазами по DIN2201

### Комплектующие



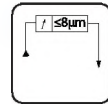
10.32

Кольцо упорное

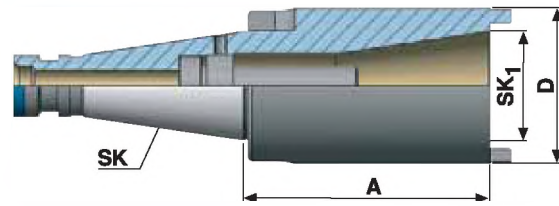


10.31

Винт зажимной



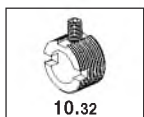
Номер по каталогу	SK	SK <sub>1</sub>	A	D
401.09.30	SK 40	SK 30	50	50
401.09.40	SK 40	SK 40	100	63
501.09.40	SK 50	SK 40	50	70
501.09.50	SK 50	SK 50	125	97



3

В комплект входят: крепежный винт для конусов по DIN 69871 и MAS 403 BT, а так же винт для конусов по DIN 2080

### Комплектующие



10.32

Кольцо упорное

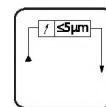


10.31

Винт зажимной



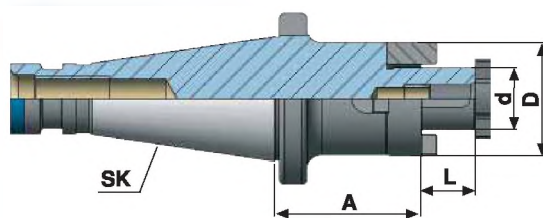
для насадных торцовых фрез по DIN 6358



Номер по каталогу	SK	d	A	L	D
301.10.16	SK 30	16	35	17	32
301.10.22	SK 30	22	35	19	40
301.10.27	SK 30	27	35	21	48
301.10.32	SK 30	32	50	24	58

401.10.16	SK 40	16	52	17	32
401.10.22	SK 40	22	52	19	40
401.10.27	SK 40	27	52	21	48
401.10.32	SK 40	32	52	24	58
401.10.40	SK 40	40	52	27	70

501.10.16	SK 50	16	55	17	32
501.10.22	SK 50	22	55	19	40
501.10.27	SK 50	27	55	21	48
501.10.32	SK 50	32	55	24	58
501.10.40	SK 50	40	55	27	70



3

В комплект входят: шпонка, комбинированное приводное кольцо и затяжной болт

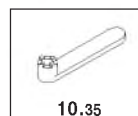
Комплектующие



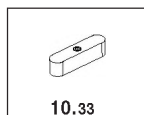
Приводное кольцо



Затяжной болт



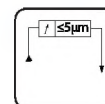
Ключ DIN 6368



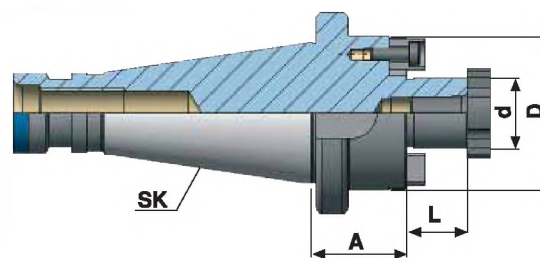
Шпонка



## для насадных торцовых фрез по DIN 6357



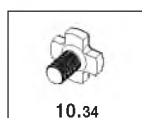
Номер по каталогу	SK	d	A	L	D
401.11.16	SK 40	16	30	17	38
401.11.22	SK 40	22	30	19	48
401.11.27	SK 40	27	30	21	58
401.11.32	SK 40	32	30	24	78
401.11.40	SK 40	40	30	27	88
501.11.22	SK 50	22	35	19	48
501.11.27	SK 50	27	35	21	58
501.11.32	SK 50	32	40	24	78
501.11.40	SK 50	40	33	27	88
501.11.60	SK 50	60	55	40	128



3

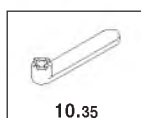
В оправках с  $d=40$  и  $d=60$  выполнены 4 дополнительных крепежных резьбовых отверстия.  
В комплект входят: шпонки и затяжной болт.

## Комплектующие



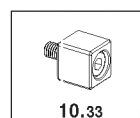
10.34

Затяжной болт



10.35

Ключ DIN 6368

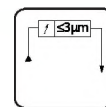


10.33

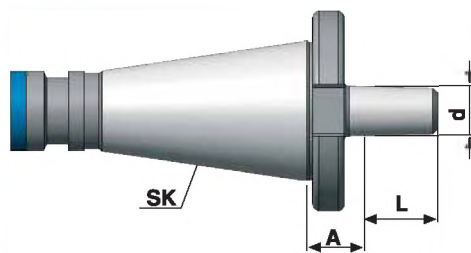
Шпонка



### с укороченным конусом Морзе по ГОСТ 9953-82 (DIN 238)



Номер по каталогу	SK	d	A	L
301.14.12	SK 30	B12	13,5	18,5
301.14.16	SK 30	B16	15,5	24
401.14.12	SK 40	B12	15	18,5
401.14.16	SK 40	B16	17	24
401.14.18	SK 40	B18	17	32
501.14.16	SK 50	B16	20	24
501.14.18	SK 50	B18	20	32



3

#### Комплектующие

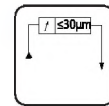


10.41

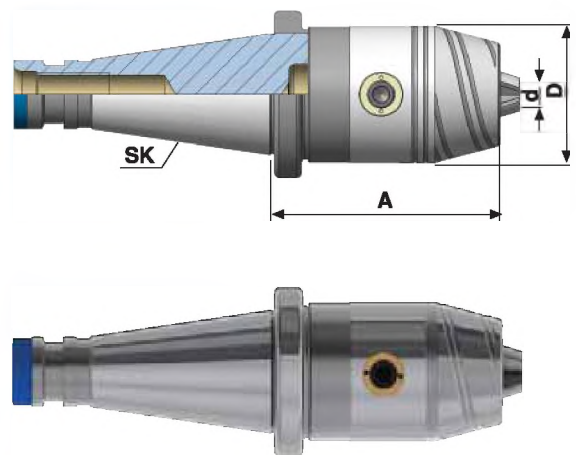
Сверлильный патрон



к станкам с ЧПУ для левого  
и правого вращения



	Номер по каталогу	SK	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A	D
<b>new</b>	301.15.08	SK 30	0,5 - 8	60	36
<b>new</b>	301.15.13	SK 30	1,0 - 13	90	50
<b>new</b>	401.15.08	SK 40	0,5 - 8	62	36
<b>new</b>	401.15.13	SK 40	1,0 - 13	84	50
<b>new</b>	401.15.16	SK 40	3,0 - 16	89	57
<b>new</b>	501.15.13	SK 50	1,0 - 13	86	50
<b>new</b>	501.15.16	SK 50	3,0 - 16	91	57



3

В комплект входит: ключ

**INFO**

Техническая информация

11.04-11.05

**Комплектующие**

10.41

Ключ



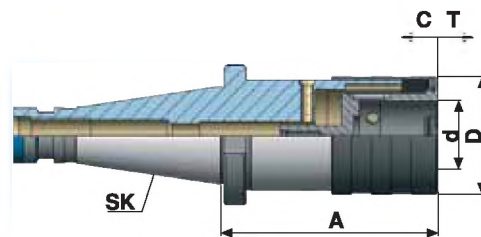
10.42 - 10.44

Запасные части



**с быстросменными вставками и осевой компенсацией**

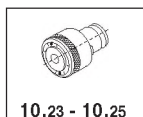
Номер по каталогу	SK	Диапазон нарезаемых резьб, мм	d	A	D	C	T
301.16.12	SK 30	M3-M14	19	61	38	7	7
301.16.20	SK 30	M5-M22	31	94	54	12	12
401.16.12	SK 40	M3-M14	19	61	38	7	7
401.16.20	SK 40	M5-M22	31	99	54	12	12
401.16.36	SK 40	M14-M36	48	130	78	17,5	17,5
501.16.12	SK 50	M3-M14	19	61	38	7	7
501.16.20	SK 50	M5-M22	31	82	54	12	12
501.16.36	SK 50	M14-M36	48	131	78	17,5	17,5



3

Модель с шариковым фиксатором

**Комплектующие**

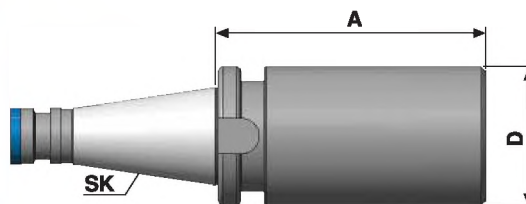


10.23 - 10.25

Вставки быстросменные



Номер по каталогу	SK	A	D
401.17.63	SK 40	250	63
501.17.97	SK 50	315	97

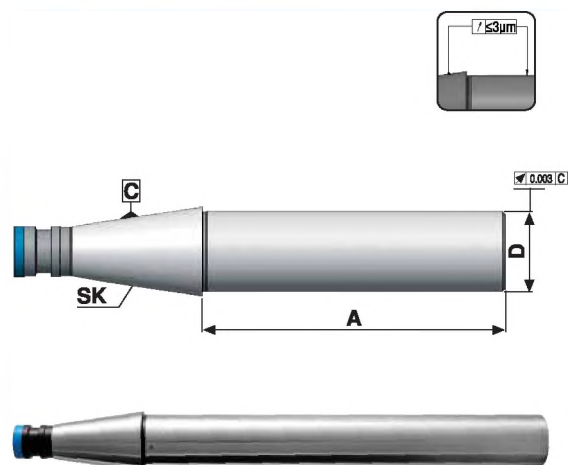


Исполнение: Базовый конус полностью прошел механическую и термическую обработки.  
Не закаленный корпус готов для последующей механической и термической обработок.

## Контрольная оправка

DIN 2080 (ГОСТ 25827-93 исп. 1)

Номер по каталогу	SK	A	D
301.18.32	SK 30	200	32
401.18.40	SK 40	300	40
501.18.50	SK 50	300	50



Поставляется в деревянном ящике  
Для контроля шпинделей станков в соответствии с ISO R 320