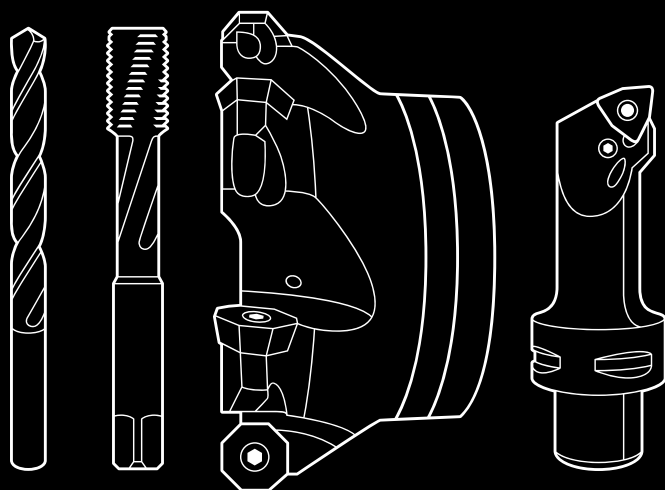


\_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

# Оснастка для инструментов Walter



# Как найти и заказать нужный вам инструмент:



## Лично, обратившись к региональному представителю

С нами можно связаться по телефону, факсу или электронной почте.

Контактные данные представительства см. на нашем сайте: [walter-tools.com](http://walter-tools.com).



## В каталогах и брошюрах Walter Hybrid

представлена вся стандартная программа инструментов торговых марок Walter, Walter Titex и Walter Prototyp, Walter Multiply — в печатной или цифровой версиях: с обзорами программы, данными инструментов, рекомендациями по режимам резания и мн. др. Со ссылками на нашу систему Walter GPS или Walter TOOLSHOP, где можно сразу заказать нужный инструмент.

Теперь любые инструменты Walter можно быстро и удобно заказывать в режиме онлайн на сайте [walter-tools.com](http://walter-tools.com) — с помощью смартфона, планшета или ПК.

Преимущество: прямой доступ к нашему корпоративному сайту в оптимизированном виде с любого мобильного устройства в любое время!

### Онлайн-каталог Walter



#### Поиск по инструменту

В онлайн-каталоге Walter вы легко найдете необходимые инструменты благодаря хорошо знакомой вам структуре нашего печатного каталога, а также специальным фильтрам и опциям поиска. Кроме того, вы сможете воспользоваться функцией «Добавить в корзину» и ссылками на чертежи и модели.

### Walter GPS



#### Поиск по области применения

С помощью Walter GPS вы за несколько кликов найдёте оптимальное решение для обработки своих деталей — как онлайн, так и офлайн — и при необходимости сможете сразу добавить его в Walter TOOLSHOP!

### Walter Innotime®



#### Поиск по детали

С Walter Innotime® вы найдёте наиболее экономичное решение по обработке вашей детали: включая все необходимые для этого инструменты, операции и режимы обработки. Вам достаточно просто загрузить 3D-модель детали.

## Цифровые способы заказа



**TOOLSHOP**



**EDI B2B**

#### Walter TOOLSHOP и EDI

Walter TOOLSHOP предоставляет заказчикам возможность быстрого получения информации и заказа инструментов. С помощью системы электронного обмена данными EDI вы сможете пересылать необходимые документы (например, заказы) и размещать заказы на специальные инструменты.

## Е – Инструментальная оснастка

### Е1: Оснастка для неподвижного инструмента

Стр.

<b>Оснастка для неподвижного инструмента</b>	Обзор программы	
	Базовые держатели Walter Capto™	4
	Инструментальная оснастка Walter Capto™	5
	Базовые держатели VDI, цельные	6
	Адаптеры машинные, цельные	7
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок – QuadFit	8
	<b>Информация для заказа</b>	
	Адаптеры машинные, цельные	10
	Базовые держатели Walter Capto™	16
	Инструментальная оснастка Walter Capto™	22
	Базовые держатели VDI, цельные	34
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок – QuadFit	38

### Е2: Оснастка для вращающегося инструмента

Стр.

<b>Оснастка для вращающегося инструмента</b>	Обзор программы	
	Инструментальная оснастка Walter Capto™	46
	Адаптеры Walter NCT	48
	Патроны ScrewFit для насадных головок	51
	Адаптеры ConeFit для фрезерных головок	53
	Адаптеры HSK, SK, цельные	54
	Антивибрационные оправки Accure-tec для фрез	58
	<b>Информация для заказа</b>	
	Инструментальная оснастка Walter Capto™	60
	Адаптеры Walter NCT	79
	Патроны ScrewFit для насадных головок	103
	Адаптеры ConeFit для фрезерных головок	127
	Адаптеры HSK, SK, цельные	133
Антивибрационные оправки Accure-tec для фрез	171	

### Е2: Сбор.детали и комплектующие для станд.инструм.осн.

Стр.





















<b>Сбор.детали и комплектующие для станд.инструм.осн.</b>	Обзор программы	
	Сбор.детали и комплектующие для станд.инструм.осн.	182
	<b>Информация для заказа</b>	
	Сбор.детали и комплектующие для станд.инструм.осн.	184

# Структура нового Общего каталога Walter

Доступный в электронной версии (ePaper) новый Общий каталог Walter наглядно и в полном объёме представляет информацию об инструментах и их применении с прямой ссылкой на онлайн-каталог Walter.

Milling tools with indexable inserts WALTER

### Face milling cutters




Machining				
Lead angle $\kappa$	45°	45°	45°	45°
   			<b>NEW</b>	
Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®
Diameter range [mm] [inch]	40-160 1,500-6,000	20-160 0,750-6,000	40-160 2,000-6,000	63-160 —
Boring bar/adaptor type				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Cylindrical shank		✓	✓	
Cylindrical modular				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Steel	••	••	••	••
M Stainless steel	••	••	••	••
K Cast iron	••	••	••	••
N NF metals	••	••	••	••
S Materials with difficult cutting properties	••	••	••	••
H Hard materials	•	•	•	•
O Other	•	•	•	•
Indexable inserts	 	 	 	 
Number of cutting edges	8 / 2	4 / 1	14 / 2	4 / 1
Max. depth of cut [mm]	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Page in catalogue	390	394	388	400
QR code				
www.walter-tools.com/wcc/	M5009	M4003	M3024	F4045
<b>WALTER SELECT</b>				
			•• Primary application	• Other application

D 2

Face milling cutters 329

## Обзоры программы с указанием областей применения, материалов и QR-кодов

Обзоры программы содержат пиктограммы для обозначения областей применения, изображения инструментов, спектр материалов, для обработки которых могут использоваться инструменты; при необходимости также указываются варианты хвостовиков, системы крепления и другая важная информация. Это позволяет легко определить, какой именно инструмент вам требуется, — и путём сканирования соответствующего QR-кода или непосредственного ввода ссылки (перехода по ссылке) в вашем браузере получать необходимую информацию в подробном виде.

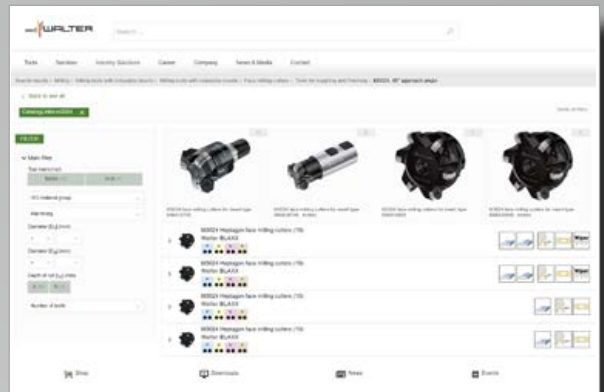
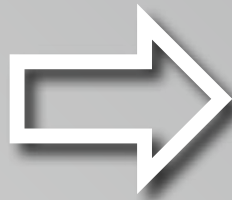
- NEW** Инструменты с этой маркировкой являются инновационными и отображаются в обзорах программы с этим статусом.
-    Пластины и инструменты с этими красными символами обозначены в обзоре программы и на странице для заказа как «новая продукция».

## Сканирование QR-кода

позволяет выполнять прямой переход на страницу с описанием соответствующего инструмента в онлайн-каталоге Walter. В кратком обзоре представлены изображения инструмента/продукции, пиктограммы для указания областей применения и другие условные обозначения, а также приводятся основные и дополнительные области применения с указанием обрабатываемых материалов ISO.



M3024



## Прямая ссылка

В качестве альтернативы сканированию QR-кода предусмотрена возможность прямого ввода ссылки в вашем браузере:

[www.walter-tools.com/woc/M3024](http://www.walter-tools.com/woc/M3024).

Разумеется, в электронной версии переходить по ссылкам можно простым щелчком мыши.



## Подробная информация об инструменте

В зависимости от инструмента здесь или на следующей странице с его описанием представлены размеры, подходящие пластины, адаптеры, комплектующие, а также прямые ссылки на дополнительную информацию, например, о режимах резания, рекомендуемых Walter GPS, или на техническую информацию, такую как инструкции по сборке, предельная частота вращения и многое другое.

Heptagon face milling cutters  
M3024  
Walter BLXXX

14 cutting edges per indexable insert

M3024 Key (explanation of symbols)

Switch to inch values

Designation	D <sub>h</sub> mm	D <sub>h</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	L <sub>1</sub> mm	L <sub>2</sub> mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway – $\alpha=45^\circ$ – metric (4)	53 - 125	75.96 - 137.80	22 - 40/40 B	40 - 63	6
M3024-050-BU2-05-05 Availability	53	75.96	22	40	6
M3024-030-B27-05-05 Availability	80	92.96	27	50	6
M3024-100-B32-07-05 Availability	100	112.66	22	50	6
M3024-125-B40-08-05 Availability	125	137.86	40/40 B	63	6
Parallel bore DIN 138 transverse keyway – $\alpha=45^\circ$ – metric (1)	160	172.86	40/40 B	63	6

# Технологии Walter

## ((( Accure-tec

Расточные оправки и адаптеры для фрезерования с запатентованной технологией Walter Accure-tec обеспечивают максимальную степень гашения вибраций. Это идеальный выбор для точения, фрезерования и обработки отверстий с большим вылетом инструмента.

## Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold — это новый сплав и новая технология нанесения уникальных покрытий на пластины, разработанная Walter. Он обеспечивает максимальную стойкость и эксплуатационную надёжность. Этот сплав изготавливается инновационным способом с использованием ультранизкого давления (ULP-CVD). Специальный слой из нитрида алюминия-титана делает этот сплав исключительно стойким к истиранию, термотрещинам, окислению и пластической деформации. Жаропрочный PVD-сплав с многослойным покрытием из оксида алюминия оптимально подходит для сложных условий обработки.

## Tiger-tec® Silver

Tiger-tec® Silver от Walter — это уникальная во всём мире технология покрытия пластин. Специальный слой оксида алюминия с оптимизированной микроструктурой уменьшает износ при точении, фрезеровании и сверлении, повышает прочность и теплостойкость, что позволяет использовать значительно более высокие режимы резания.

## Walter BLAXX

Walter BLAXX является эталоном нового поколения фрез. Специальная обработка поверхности корпуса делает фрезы исключительно прочными. Эти фрезы, преимущественно с тангенциальным креплением пластин, оснащены пластинами Tiger-tec®. Инструменты с обозначением «Walter BLAXX» сочетают в себе высокую износостойкость и непревзойдённую производительность.

## Walter Green

Walter Green: экологичность производства и ответственное обращение с ресурсами являются основными приоритетами нашей компании. Концепция Walter Green наглядно демонстрирует, как мы работаем в этом направлении, например компенсируя выброс CO<sub>2</sub> при реализации природоохранных проектов.

## Walter Nexxt

Engineering Kompetenz и компетентность в области цифровых технологий в компании Walter идут рука об руку. Вместе с нашей дочерней компанией Comaga, специализирующейся на разработке программного обеспечения, мы разрабатываем цифровые решения, которые позволяют объединять станки и инструменты в одну большую и эффективно функционирующую сеть, а также оптимизируем их производительность на основании данных, получаемых в режиме реального времени. Цифровые технологии Walter для решений в сфере Индустрии 4.0 — Walter Nexxt.

## Walter Xpress

Walter Xpress — это сервис быстрого заказа и доставки высококачественных специальных инструментов от Walter Multiply: доступно около 10 000 вариантов инструментов; срок поставки — не более 2–4 недель с момента поступления заказа! Процесс оформления заказа чётко структурирован и гарантирует абсолютную надёжность при планировании. Обработка всех заказов с расчётом цены выполняется в течение 24 часов.

## Технология XD

Твердосплавные свёрла Walter Titex — это точные, высокопроизводительные и эффективные инструменты для обработки любых материалов. Технология XD от Walter Titex обеспечивает сверление глубоких отверстий до 70 × D<sub>c</sub> с высочайшей точностью и эффективностью.

## Xill-tec™

Walter предлагает широкий выбор твердосплавных фрез Xill-tec™ из серии MC230 Advance: разных размеров, с различным числом зубьев и разными вариантами хвостовиков. Благодаря этому пользователь будет готов к выполнению любых операций фрезерования для всех материалов групп ISO. Универсальное использование — с превосходным качеством обработки.

## Xtra-tec®

Фрезы и сверла Xtra-tec® со сменными пластинами обеспечивают очень мягкое резание и великолепное качество поверхности при обработке любых материалов. Пластины с острыми режущими кромками и покрытием Tiger-tec® отличаются особенно благоприятным соотношением твёрдости и прочности. Для максимальной производительности и эксплуатационной надёжности.

## Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT — новейшее поколение фрез Walter. Основываясь на продвинутой («Xtended») технологии, инструменты Xtra-tec® устанавливают абсолютно новые стандарты производительности и эксплуатационной надёжности. Подходят для любых операций фрезерования при обработке всех стандартных групп материалов: они прочнее, производительнее и экономически эффективнее, чем прежде, а Walter Green полностью компенсирует их «углеродный след».

## X-treme Evo

Твердосплавные сверла X-treme Evo из серии DC160 Advance, а также ступенчатые сверла DC260 Advance олицетворяют собой «технологии обработки отверстий следующего поколения»: они предназначены для универсальной обработки любых групп материалов ISO на различных станках с применением разных технологий. Эти инструменты отличаются выдающимся сроком службы, высокой производительностью и эксплуатационной надёжностью.



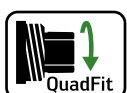
Walter Capto™ — модульная система базовых держателей, предназначенная для любых работ по точению, фрезерованию, сверлению и резьбонарезанию. Её стандартизированный по ISO многоугольный конус оптимально воспринимает скручивающие и изгибающие моменты, обеспечивая высокую точность позиционирования.



Walter ConeFit — это серия универсальных твердосплавных фрез с широким спектром высокопроизводительных режущих головок и хвостовиков. Коническая резьба у инструментов этой серии является самоцентрирующейся, что гарантирует максимальную прочность и минимальное радиальное биение.



Пользователи Walter ScrewFit по достоинству оценят максимальную гибкость их применения. Модульная система крепления подходит для различных державок, а также для инструментов разного диаметра и длины, предназначенных для фрезерования и сверления.



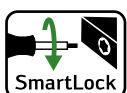
Антивибрационные расточные оправки с технологией Walter Accure-tec для точения и резьбонарезания имеют отшлифованный с высокой точностью хвостовик QuadFit с базированием по торцу и конусу. Режущая головка с возможностью разворота на 180° обеспечивает быструю замену инструмента с высочайшей точностью позиционирования.



В ходе токарной обработки и обработки канавок направленная подача СОЖ от Walter обеспечивает эффективное охлаждение в самом центре формирования стружки: двухканальная система гарантирует точность внутреннего подвода СОЖ к задней и передней поверхностям. При обработке отверстий СОЖ подаётся очень близко к режущей кромке, одновременно охлаждая заднюю и переднюю поверхности. Для значительного увеличения стойкости, оптимизации стружколомана и отвода стружки, а также повышения эффективности и качества обработки.



Символ молнии «Flash» служит для обозначения специальных твердосплавных быстрходных фрез. Их торцевая геометрия позволяет уменьшать толщину стружки «h» и тем самым достигать очень высоких значений подачи на зуб. Силы направляются по оси к центру инструмента, в результате чего стабилизируется процесс обработки.



У токарных державок Walter с обозначением SmartLock зажимной винт доступен сбоку, что гарантирует быструю и простую замену пластин в станке. Благодаря этому заметно сокращаются потери времени на замену. Предпочтительно для использования на станках фасонно-продольного точения и многошпиндельных станках.

## Неподвижная оснастка



Базовые держатели VDI DIN 69880



Базовые держатели



Базовые держатели



Базовые держатели

Обозначение	TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	TYP 2090	Тур 2080 / 2085	Тур 3000 / 2000 / 20.5
На станке	VDI DIN 69880	Зажим сегментной лепестковой цангой	Хвостовик прямоугольного сечения	Цилиндрический хвостовик с лыской
На инструменте	C3 - C6	C3 - C8	C3 - C5	C3 - C5
Страница в каталоге	A 16	A 21	A 17	A 19
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	TYP2030	TYP2090	TYP2080	TYP3000



## Неподвижная оснастка



Адаптеры осевые Walter Capto™



Адаптеры угловые Walter Capto™



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Державки осевые

Обозначение	A2120-C...-P	A2121-C...-P	A3000-C	C.-ASH
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	Q25 - Q50	20 x 20 - 3/4 x 3/4
Страница в каталоге	A 31	A 30	A 40	A 31
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A2120-C-P	A2121-C-P	A3000-C	C-ASH



Державки радиальные

Обозначение	C.-ASHA
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	32 x 25 - 32 x 32
Страница в каталоге	A 30
QR-код	
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	C-ASHA

E1

## Неподвижная оснастка



Базовый держатель VDI для отрезных лезвий по DIN 69880



Базовый держатель VDI для отрезных лезвий по DIN 69880



Базовый держатель VDI для державок по DIN 69880



Базовый держатель VDI для державок по DIN 69880

Обозначение	A2110-V...-P	A2111-V...-P	A2120-V...-P	A2121-V...-P
На станке	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
На инструменте	26R - 32R	26R - 32R	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25
Страница в каталоге	A 12	A 14	A 10	A 11
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A2110-V-P	A2111-V-P	A2120-V-P	A2121-V-P



Базовые держатели для инструментов с хвостовиком VDI DIN 69880

Обозначение	AK135M
На станке	VDI DIN 69880
На инструменте	80
Страница в каталоге	A 15
QR-код	
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK135M

## Неподвижная оснастка



Держатели BMT для  
отрезных лезвий



Держатели Nakamura — для  
отрезных лезвий



Держатели BMT — для  
державок по DIN 69880



Держатели Doosan — для  
державок по DIN 69880

Обозначение	A2110-BT...-P	A2110-NA...-P	A2120-BT...-P	A2120-DO...-P
На станке	BMT	Nakamura	BMT	Doosan
На инструменте	26R - 32R	32R	20 x 20 - 25 x 25	25 x 25
Страница в каталоге	A 36	A 37	A 34	A 35
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A2110-BT-P	A2110-NA-P	A2120-BT-P	A2120-DO-P

## Неподвижная оснастка



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

Обозначение	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-7	с цилиндрическим хвостовиком
На инструменте	Q25 - Q50	Q25 - Q50	Q25 - Q50	QL60 - QL100
Страница в каталоге	A 39	A 40	A 41	A 43
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001

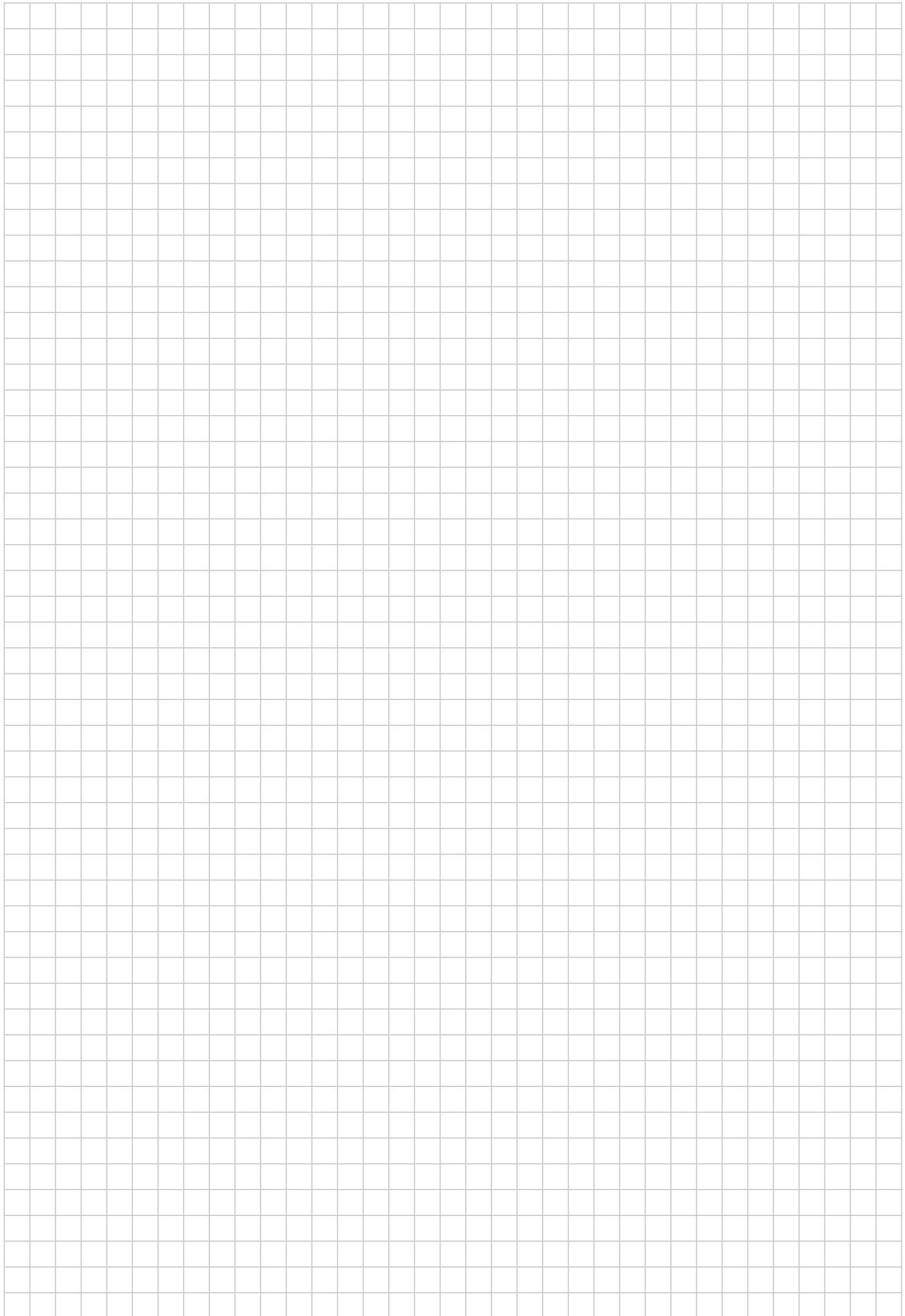


Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций

Обозначение	A3001-C	A3001-HSK-T
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-7
На инструменте	QL60 - QL80	QL60 - QL80
Страница в каталоге	A 44	A 45
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	A3001-C	A3001-HSK-T



E1

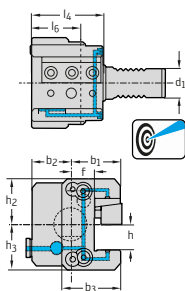
# Базовый держатель VDI для державок по DIN 69880

A2120-V...-P



– С направленной подачей СОЖ

## Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	h mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	b <sub>3</sub> mm	f mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	
A2120-V25-20N-055-P	VDI25	20	39	30	20	19	70	35	35	35	1,3
A2120-V30-20N-070-P	VDI30	20	55,5	30	39,5	35,5	70	48	35	35	1,7
A2120-V40-25N-085-P	VDI40	25	50,5	42	45	25,5	85	45	44	44	3,2
A2120-V50-25N-100-P	VDI50	25	55,5	50	50	30,5	100	70	44	44	3,2

VDI DIN 69880

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

# Базовый держатель VDI для державок по DIN 69880

A2121-V...-P mm



– С направленной подачей СОЖ

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub> mm	h mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	kg
	A2121-V30-20L-070-P	30	20	35	35	35	38	35,5	15,5	1,34
	A2121-V30-20R-070-P	30	20	35	35	35	38	35,5	15,5	1,34
	A2121-V40-25L-085-P	40	25	43	43	41	48	48	23	2,8
	A2121-V40-25R-085-P	40	25	43	43	41	48	48	23	2,67
	A2121-V50-25L-100-P	50	25	50	50	50	55	48	23	4,35
	A2121-V50-25R-100-P	50	25	50	50	50	55	48	23	4,78

VDI DIN 69880

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d <sub>1</sub> [mm]	30	40	50
	Винт 1 Момент затяжки		M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5 Nm		
	Винт 2		M06X014 ISO4762 12.9 (SW 5)		
	Винт 3		FS2278	FS2278	FS2278
	Винт 1			M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Винт 2			M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Клин		FK392	FK393	FK393
	Уплотнительное кольцо		O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75	O-RING 47,29X2,62 70/75

Комплектующие		d <sub>1</sub> [mm]	30	40-50
	Ключ		ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-6 (SW 6)

# Базовый держатель VDI для отрезных лезвий по DIN 69880

## A2110-V...-P



– С направленной подачей СОЖ




Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	h <sub>4</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	b <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	
 VDI DIN 69880	A2110-V25-26L-083-P	VDI25	26	43	30	17	83	52	37	37	1,2
	A2110-V25-26R-083-P	VDI25	26	43	30	17	83	52	37	37	1,2
	A2110-V30-26L-090-P	VDI30	26	50	35	17	90	52	37	37	1,5
	A2110-V30-26R-090-P	VDI30	26	50	35	17	90	52	37	37	1,5
	A2110-V30-32L-084-P	VDI30	32	51	35	17	84	52	39	39	1,6
	A2110-V30-32R-084-P	VDI30	32	51	35	17	84	52	39	39	1,6
 VDI DIN 69880	A2110-V40-32L-080-P	VDI40	32	76	42,5	20	80	46	50	50	3,1
	A2110-V40-32R-080-P	VDI40	32	76	42,5	20	80	46	50	50	2,8

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	d <sub>1</sub>	VDI25	VDI30	VDI40
		Винт 1	M05X010 ISO14579 8.8 (T25)	M05X010 ISO14579 8.8 (T25)
	Винт 2	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)	M06X020 DIN7984 10.9 (SW 4)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Винт 3			FS2278
	Клин	FK383	FK383	FK384
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1477
	Цилиндрический штифт			08,0M6X020 ISO8735
	Эксцентриковый штифт	FS2275	FS2275	FS2275
	Уплотнительное кольцо 1	O-RING 23,52X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75
	Уплотнительное кольцо 2	O-RING 24X2 70/80	O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

Zubehör	d <sub>1</sub>	VDI25–VDI30	VDI40
	Schlüssel	FS1592 (T25IP)	FS1592 (T25IP)



Zubehör	$d_1$	VDI25–VDI30	VDI40
	Schlüssel ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Schlüssel ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW5)	
	Schlüssel ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)

# Базовый держатель VDI для отрезных лезвий по DIN 69880

## A2111-V...-P mm



– С направленной подачей СОЖ

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	h <sub>4</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	kg
	A2111-V30-26L-045-P	VDI30	26	35	35	50,5	45,5	33	33	2
	A2111-V30-26R-045-P	VDI30	26	35	35	50,5	45,5	33	33	2
	A2111-V30-32L-045-P	VDI30	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	2,9
	A2111-V30-32R-045-P	VDI30	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	2,9
	A2111-V40-32L-045-P	VDI40	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	3,1
	A2111-V40-32R-045-P	VDI40	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	3,2

VDI DIN 69880

 Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d <sub>1</sub>	VDI30	VDI40
	Винт 1		M05X016 ISO14581 8.8 (T25)	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Винт 2 Момент затяжки		M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5 Nm	
	Винт 3		M06X020 DIN7984 10.9 (SW 4)	
	Винт 2			M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Клин		FK384	FK384
	Сопло для подвода СОЖ		FS1477	FS1477
	Цилиндрический штифт		08,0M6X020 ISO8735	08,0M6X020 ISO8735
	Эксцентриковый штифт		FS2275	FS2275
	Уплотнительное кольцо 1		O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75
	Уплотнительное кольцо 2		O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

Комплектующие		d <sub>1</sub>	VDI30	VDI40
	Ключ		FS1592 (T25IP)	FS1592 (T25IP)
	Ключ по ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Ключ по ISO 2936-5		ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-6 (SW 6)

# Базовые держатели для инструментов с хвостовиком VDI DIN 69880

## AK135M



- Модульный хвостовик NCT
- DIN ISO 10889

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	
	AK135M.5.40.060.N8	VDI40	NCT 80	80	83	60	2,79
	AK135M.5.50.060.N8	VDI50	NCT 80	80	98	60	3,7
	AK135M.5.60.060.N8	VDI60	NCT 80	80	123	60	5,5

VDI DIN 69880

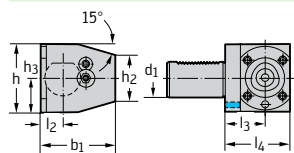
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

# Базовые держатели VDI DIN 69880

ТYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060 mm

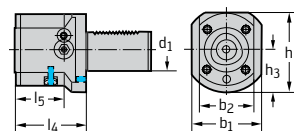


## Инструмент



VDI DIN 69880

Обозначение	Размер	d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	h mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm
C3-LC2030-41020M	C3	VDI30	20	41	60		74		57	38	30
C3-LC2030-41030M	C3	VDI30	30	41	60		73		57	41	30
C3-RC2030-41020M	C3	VDI30	20	41	60		74		57	38	30
C3-RC2030-41030M	C3	VDI30	30	41	60		73		57	41	30
C4-LC2040-51030M	C4	VDI40	30	51	75		86		75	54	38
C4-LC2040-51040M	C4	VDI40	40	51	75		86		75	60	38
C4-RC2040-51030M	C4	VDI40	30	51	75		86		75	54	38
C4-RC2040-51040M	C4	VDI40	40	51	75		86		75	60	38
C5-LC2040-53030M	C5	VDI40	30	53	85		99		82	47	41
C5-LC2040-53040M	C5	VDI40	40	53	85		99		82	53	41
C5-LC2050-53030M	C5	VDI50	30	53	85		99		86	53	43
C5-LC2050-53040M	C5	VDI50	40	53	85		99		86	65	43
C5-LC2060-43040M	C5	VDI60	40	43	75		99		94	76	53
C5-RC2040-53030M	C5	VDI40	30	53	85		99		82	47	41
C5-RC2040-53040M	C5	VDI40	40	53	85		99		82	53	41
C5-RC2050-53030M	C5	VDI50	30	53	85		99		86	53	43
C5-RC2050-53040M	C5	VDI50	40	53	85		99		86	65	43
C5-RC2060-43040M	C5	VDI60	40	43	75		99		94	76	53
C6-LC2060-53040	C6	VDI60	40	53	95		122		105	70	53
C6-RC2060-53040	C6	VDI60	40	53	95		122		105	70	53



VDI DIN 69880

C3-LC2030-00060M	C3	VDI30			60	44	50	38	61		34
C3-RC2030-00060M	C3	VDI30			60	44	50	38	61		34
C4-LC2040-00075M	C4	VDI40			75	53	75	48	75		38
C4-RC2040-00075M	C4	VDI40			75	53	75	48	75		38
C4-RC2050-00065M	C4	VDI50			65	39	70	48	83		42
C5-LC2040-00085M	C5	VDI40			85	72	75	64	82		41
C5-LC2050-00085M	C5	VDI50			85	61	83	64	90		45
C5-RC2040-00085M	C5	VDI40			85	72	75	64	82		41
C5-RC2050-00085M	C5	VDI50			85	61	83	64	90		45
C5-RC2060-00075M	C5	VDI60			75	16	80	64	82		58
C6-LC2060-00095	C6	VDI60			95	50	84	84	105		58
C6-RC2060-00095	C6	VDI60			95	50	84	84	105		58

На эскизе показано правое исполнение

Указание: если в держатель не установлен инструмент, а также при хранении, необходимо устанавливать заглушку для втулки.

Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

## Базовые держатели

Тип 2080 / 2085 mm



- С ручным срабатыванием
- С хвостовиком прямоугольного сечения для наружной обработки

Инструмент		Раз-мер	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	h mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	h <sub>4</sub> mm	T <sub>h</sub>	kg	
	C4-LC2080-59110A	C4	110,5	57	59		83	48	25	25	77	86	G 1/4	2,9	
	C5-RC2085-32130-20M	C5	130,5		32		64			31,8	72		G1/8	3,4	
Square shank															
	C3-LC2085-4038M	C3	95	79	25	19	38	20	40	20	62		G1/8	1,1	
	C3-RC2085-4038M	C3	95	79	25	19	38	20	40	20	62		G1/8	1,1	
	C4-LC2085-5048	C4	126,4	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8	2,1	
	C4-RC2085-5048	C4	126,4	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8	2,1	
	C5-LC2085-6464	C5	146,4	118	36	32	64	32	64	32	68		G1/8	4,2	
Square shank															

На эскизе показано правое исполнение

Длина и глубина канавки в револьверной головке

Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

\*Глубина канавки в револьверной головке для типа 2080

\*\*Цельное исполнение

\*\*\*Длина и глубина канавки в револьверной головке для типа 2085

## Базовые держатели

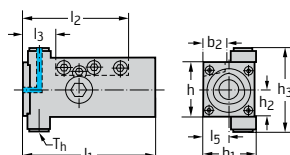
Тип 2080 / 2085 inch



- С ручным срабатыванием
- С хвостовиком прямоугольного сечения для наружной обработки

### Инструмент

Обозначение	Раз-мер	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_5$	$b_1$	$b_2$	$h$	$h_2$	$h_3$	$T_h$	lbs
		inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch		
C4-LC2085-24102-16M	C4	5,035		0,945	5,035	1,890			1,000	2,323	G1/8	0,067
C4-RC2085-24102-16M	C4	5,035		0,945	5,035	1,890			1,000	2,323	G1/8	0,068
C5-LC2085-32130-20M	C5	5,138		1,260	5,138	2,520			1,250	2,835	G1/8	0,137



Vierkantschaft

На эскизе показано правое исполнение

Длина и глубина канавки в револьверной головке

Выбор базовых держателей VDI — см. раздел «Техническая информация – Неподвижная оснастка»

Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

\*Глубина канавки в револьверной головке для типа 2080

\*\*Цельное исполнение

\*\*\*Длина и глубина канавки в револьверной головке для типа 2085

## Базовые держатели

Тип 3000 / 2000 / 20.5 mm



- С круглым хвостовиком для внутренней обработки
- С ручным срабатыванием

### Инструмент

	Обозначение	Размер	d <sub>1</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	h mm	h <sub>4</sub> mm	T <sub>h</sub>
	C3-NC2000-08018-32	C3	32	45,5	18	0	80	30	26	G1/8
	C4-NC2000-10020-40	C4	40	51,5	20	8	100	37	28	G1/8
	C4-NC2000-12020-50	C4	50	51,5	20	28	120	47	28	G1/8
	C5-NC2000-12024-50	C5	50	61,5	24	0	120	47	33	G1/8
	C5-NC2000-14024-60	C5	60	61,5	25	20	140	57	33	G1/8

Zylinderschaft mit Spannfläche

На эскизе показано правое исполнение

Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

\*Максимально укорачиваемая длина базового держателя

## Базовые держатели

Тип 3000 / 2000 / 20.5 inch



- С круглым хвостовиком для внутренней обработки
- С ручным срабатыванием

### Инструмент

	Обозначение	Размер	$d_1$	$d_{14}$ inch	$l_4$ inch	$l_3$ inch	$l_5$ inch	$h$ inch	$h_4$ inch	$T_h$
	C3-NC2000-08018-A20	C3	0,039	1,791	0,709	0	3,150	1,181	0,930	G1/8
	C4-NC2000-12020-A32	C4	0,079	2,028	0,787	0	4,724		1,004	G1/8
	C5-NC2000-12024-A32	C5	0,079	2,421	0,945	0	4,724		1,22	G1/8

Zylinderschaft mit Spannfläche

На эскизе показано правое исполнение

Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

\*Максимально укорачиваемая длина базового держателя



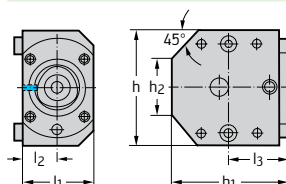
## Базовые держатели

ТYP 2090 mm



- С ручным срабатыванием
- Для специального применения для прифланцования

### Инструмент



Обозначение	Размер	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	h mm
C3-LC2090-19039M	C3	38	19	39	73	54
C3-RC2090-19039M	C3	38	19	39	73	54
C4-LC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77
C4-RC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77
C5-LC2090-32048A	C5	64	32	48	100	92
C5-RC2090-32048A	C5	64	32	48	100	92
C6-LC2090-42060	C6	84	42	60	122	105
C6-RC2090-42060	C6	84	42	60	122	105
C8-LC2090-50088	C8	100	50	88	146	133
C8-RC2090-50088	C8	100	50	88	146	133

Spannbuchsenklemmung

На эскизе показано правое исполнение

Указание: если в держатель не установлен инструмент, а также при хранении, необходимо устанавливать заглушку для втулки.

Внимание: максимальное давление СОЖ 80 бар

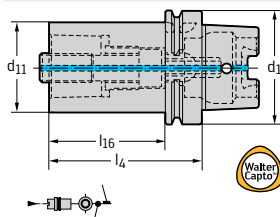
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

# Базовый держатель HSK DIN 69893-1 A

C.-390.410



## Инструмент

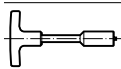
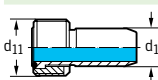


Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
C4-390.410-100 090A	HSK-A100	C4	90	61	2,61
C5-390.410-100 100A	HSK-A100	C5	100	71	3,04
C6-390.410-100 110A	HSK-A100	C6	110	81	3,68
C8-390.410-100 120A	HSK-A100	C8	120	91	4,89
C3-390.410-63 075C	HSK-A63	C3	75	49	0,94
C4-390.410-63 080C	HSK-A63	C4	80	54	1,11
C5-390.410-63 090C	HSK-A63	C5	90	64	1,47

HSK DIN 69893-1 A

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Комплектующие



d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
Переходник для подвода СОЖ	FS1065	FS1064
Ключ	FS953	FS952

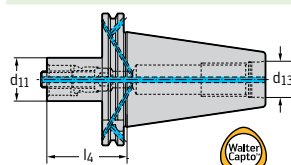
# Базовый держатель по DIN 69871 AD/B

C.-390B.140



– ISO 7388-1

## Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
C3-390B.140-40 030	SK40	C3	30	M16	0,88
C3-390B.140-40 060	SK40	C3	60	M16	1,03
C4-390B.140-40 030	SK40	C4	30	M16	0,87
C4-390B.140-40 060	SK40	C4	60	M16	1,13
C5-390B.140-40 040	SK40	C5	40	M16	0,95
C5-390B.140-40 080	SK40	C5	80	M16	1,52
C6-390B.140-40 085	SK40	C6	85	M16	1,84
C3-390B.140-50 030	SK50	C3	30	M24	2,69
C3-390B.140-50 060	SK50	C3	60	M24	2,82
C4-390B.140-50 030	SK50	C4	30	M24	2,7
C4-390B.140-50 060	SK50	C4	60	M24	2,92
C5-390B.140-50 030	SK50	C5	30	M24	2,66
C5-390B.140-50 070	SK50	C5	70	M24	3,17
C6-390B.140-50 030	SK50	C6	30	M24	2,57
C6-390B.140-50 080	SK50	C6	80	M24	3,66
C8-390B.140-50 070	SK50	C8	70	M24	3,79
C8-390B.140-50 120	SK50	C8	120	M24	5,7

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

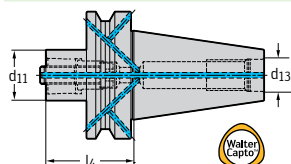
# Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.55 + C.-390B.58



– ISO 7388-2

## Инструмент



JIS B 6339 AD/B

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
C3-390B.55-40 030	BT40	C3	30	M16	0,9
C3-390B.55-40 060	BT40	C3	60	M16	1,13
C4-390B.55-40 030	BT40	C4	30	M16	0,9
C4-390B.55-40 060	BT40	C4	60	M16	1,2
C5-390B.55-40 050	BT40	C5	50	M16	1,13
C5-390B.55-40 090	BT40	C5	90	M16	1,73
C6-390B.55-40 075	BT40	C6	75	M16	1,74
C3-390B.58-50 040	BT50	C3	40	M24	3,65
C3-390B.58-50 070	BT50	C3	70	M24	3,76
C4-390B.58-50 040	BT50	C4	40	M24	3,61
C4-390B.58-50 070	BT50	C4	70	M24	3,83
C5-390B.58-50 040	BT50	C5	40	M24	3,52
C5-390B.58-50 080	BT50	C5	80	M24	4,04
C6-390B.58-50 050	BT50	C6	50	M24	3,57
C6-390B.58-50 100	BT50	C6	100	M24	4,73
C8-390B.58-50 070	BT50	C8	70	M24	4,08
C8-390B.58-50 120	BT50	C8	120	M24	5,98

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

## Базовый держатель по DIN 69871 AD/B

C.-390B.540 + C.-390.540



– СИСТЕМА BIG-PLUS – лицензия BIG DAISHOWA  
– ISO 7388-1

### Инструмент

	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
	C3-390.540-50 030A	SK50	C3	30	M24	2,75
	C4-390.540-50 030A	SK50	C4	30	M24	2,74
	C5-390.540-50 030A	SK50	C5	30	M24	2,7
	C6-390.540-50 050A	SK50	C6	50	M24	3,06
	C8-390.540-50 070A	SK50	C8	70	M24	3,85
SK DIN 69871 AD/B						
	C4-390B.540-40 040	SK40	C4	40	M16	0,93
	C5-390B.540-40 050	SK40	C5	50	M16	1,1
	C6-390B.540-40 085	SK40	C6	85	M16	1,82
SK DIN 69871 AD/B						

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

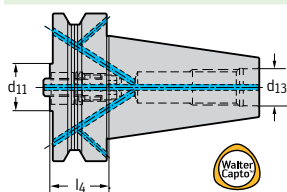
## Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.555 + C.-390B.558



– СИСТЕМА BIG-PLUS – лицензия BIG DAISHOWA  
– ISO 7388-2

### Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
C3-390B.555-40 030	BT40	C3	30	M16	3
C4-390B.555-40 040	BT40	C4	40	M16	1,39
C5-390B.555-40 050	BT40	C5	50	M16	1,12
C6-390B.555-40 075	BT40	C6	75	M16	1,72
C3-390B.558-50 040	BT50	C3	40	M24	3,6
C4-390B.558-50 040	BT50	C4	40	M24	3,6
C5-390B.558-50 040	BT50	C5	40	M24	3,6
C6-390B.558-50 050	BT50	C6	50	M24	3,6
C8-390B.558-50 070	BT50	C8	70	M24	4,12

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

# Базовый держатель ASME B5.50

C.-A390B.45



Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
<p>ASME B 5.50</p>	C3-A390B.45-40 030	CAT40	C3	30	5/8"-11	0,83
	C3-A390B.45-40 060	CAT40	C3	60	5/8"-11	1
	C4-A390B.45-40 030	CAT40	C4	30	5/8"-11	0,83
	C4-A390B.45-40 060	CAT40	C4	60	5/8"-11	1,1
	C5-A390B.45-40 040	CAT40	C5	40	5/8"-11	0,93
	C5-A390B.45-40 080	CAT40	C5	80	5/8"-11	1,5
	C6-A390B.45-40 085	CAT40	C6	85	5/8"-11	1,97
	C3-A390B.45-50 030	CAT50	C3	30	1"-8	2,68
	C3-A390B.45-50 060	CAT50	C3	60	1"-8	2,86
	C4-A390B.45-50 030	CAT50	C4	30	1"-8	2,62
	C4-A390B.45-50 060	CAT50	C4	60	1"-8	2,9
	C5-A390B.45-50 030	CAT50	C5	30	1"-8	2,68
	C5-A390B.45-50 070	CAT50	C5	70	1"-8	3,38
	C6-A390B.45-50 030	CAT50	C6	30	1"-8	2,56
	C6-A390B.45-50 080	CAT50	C6	80	1"-8	3,68
	C8-A390B.45-50 070	CAT50	C8	70	1"-8	3,81
	C8-A390B.45-50 120	CAT50	C8	120	1"-8	5,68

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

# Удлинитель

C.-391.01



– ISO 26623

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg
<p>Walter Capto™ nach ISO 26623</p>	C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,36	
	C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,47	
	C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,56	
	C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,74	
	C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,15	
	C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,45	
	C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,26	
	C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,16	
<p>Walter Capto™ nach ISO 26623</p>	C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,71	
	C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,64	
	C3-391.01-32 035	C3	C3	35	0,22	
	C4-391.01-40 040	C4	C4	40	0,39	
	C5-391.01-50 050	C5	C5	50	0,73	
	C6-391.01-63 060	C6	C6	60	1,37	
	C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,4	

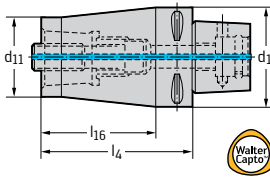
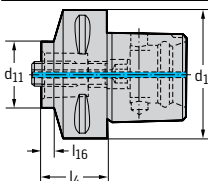
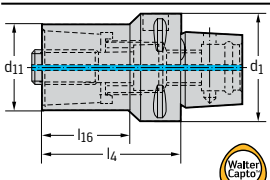
\*Короткие переходники закрепляют инструмент с помощью сегментной лепестковой цапги  
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»



## Переходники

С.-391.02 

– ISO 26623

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
 Walter Capto™ nach ISO 26623	C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6
	C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,13
	C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,21
	C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	4,08
 Walter Capto™ nach ISO 26623	C5-391.02-32 033A	C5	C3	33	5	0,5
	C5-391.02-40 040A	C5	C4	40	15	0,5
	C6-391.02-32 032	C6	C3	32	6	0,91
	C6-391.02-40 040	C6	C4	40	11,3	0,99
	C6-391.02-50 050A	C6	C5	50	20	1,1
	C8-391.02-50 045A	C8	C5	45	5	1,8
	C8-391.02-63 055A	C8	C6	55	15	2,13
	 Walter Capto™ nach ISO 26623	C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31
C5-391.02-32 060A		C5	C3	60	34,8	0,69
C5-391.02-40 065A		C5	C4	65	40	0,8
C6-391.02-32 070A		C6	C3	70	39	1,13
C6-391.02-40 080A		C6	C4	80	51,3	1,29
C6-391.02-50 080A		C6	C5	80	51,5	1,51
C8-391.02-32 060B		C8	C3	60	20,7	1,9
C8-391.02-40 070B		C8	C4	70	31,4	2,2
C8-391.02-50 080B		C8	C5	80	42,8	2,42
C8-391.02-63 080B		C8	C6	80	44,5	2,65

\*Короткие переходники закрепляют инструмент с помощью сегментной лепестковой цанги  
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

# Адаптеры угловые Walter Capto™

## A2121-C...-P / C.-ASH / C.-ASHA mm



– С направленной подачей СОЖ

### Инструмент

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub> mm	h mm	b <sub>2</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	f mm	h <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	kg
	A2121-C5-20N-064-P	C5	20	25	32	85			65	45	1,4
	A2121-C6-25N-076-P	C6	25	32	38	100			80	55	2,5
	C8-ASHL45-50135-32	C8	32			140	17		135	135	6,73
	C8-ASHR45-50135-32	C8	32		45	140	17		135	135	6,72
	C6-ASHA-50071-32M	C6	32		50	130			71	45	3,29
	C8-ASHA-55085-32M	C8	32	80	55	142			85	53	4,78

Внимание: адаптеры подходят для станков с автоматической сменой инструментов.

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Убедитесь в отсутствии помех между магазином и системой автоматической смены инструмента!

Выход СОЖ из сопла может регулироваться по направлению (влево/вправо) с помощью клапана

### Сборочные детали

	d <sub>1</sub> [mm]	C5–C6	C8
	Винт		3214 020-512
	Форсунка для подачи СОЖ		FS1476

# Адаптеры осевые Walter Capto™

A2120-C...-P / C.-ASH mm



– С направленной подачей СОЖ

Инструмент	Обозначение	Размер	h mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	f mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	kg
<p>Walter Capto™ nach ISO 26623</p>	A2120-C5-20L-095-P	C5	20	26		85	10	32	37	95	95	1,6
	A2120-C5-20R-095-P	C5	20	26		85	10	32	37	95	95	1,6
	A2120-C6-20L-105-P	C6	20	32		85	10	32	37	105	105	2,3
	A2120-C6-20R-105-P	C6	20	32		85	10	32	37	105	105	2,3
	A2120-C6-25L-122-P	C6	25	38		100	13	32	46	122	122	3
	A2120-C6-25R-122-P	C6	25	38		100	13	32	46	122	122	3
<p>Walter Capto™ nach ISO 26623</p>	C8-ASHL-40140-32	C8	32	40		110	8	40	55	140	140	5,4
	C8-ASHR-40140-32	C8	32	40		110	8	40	55	140	140	5,3
<p>Walter Capto™ nach ISO 26623</p>	C6-ASHS-58115-32	C6	32			140	33			115	115	7,7
<p>Walter Capto™ nach ISO 26623</p>	C5-ASHR3-36123-20	C5	20			90	16			123	123	3,6
	C6-ASHL3-36125-20	C6	20			90	16			125	125	3,9
	C6-ASHR3-36125-20	C6	20			90	16			125	125	3,9

Внимание: адаптеры подходят для станков с автоматической сменой инструментов.  
 Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар  
 Убедитесь в отсутствии помех между магазином и системой автоматической смены инструмента!  
 Выход СОЖ из сопла может регулироваться по направлению (влево/вправо) с помощью клапана

Сборочные детали		Размер	C5-C6	C8
	Винт			3214 020-512
	Форсунка для подачи СОЖ			FS1480

E1

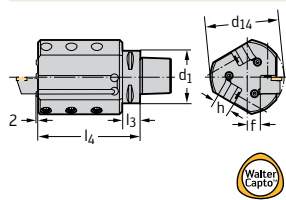
# Державки осевые

C.-ASH inch



- ISO 26623
- Для державок

## Инструмент



Walter Capto™ nach ISO 26623

Обозначение	Размер	h inch	d <sub>14</sub> inch	f inch	l <sub>3</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	lbs
C6-ASHR3-36125-12-A	C6	0,750	3,540	0,614	4,921	4,921	0,151

Внимание: адаптеры подходят для станков с автоматической сменой инструментов.  
Убедитесь в отсутствии помех между магазином и системой автоматической смены инструмента!

# Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

**A3000** **estec** mm



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	kg
	A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,8
	A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
	A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	134	140	1,2
	A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	198	204	1,7
	A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	0,9
	A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
	A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	1,3
	A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	133	140	1,4
	A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	197	204	1,8
	A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	261	268	2,2
	A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	181	188	2,5
	A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	261	268	3,3
	A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
	A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	1,5
	A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
	A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,8
	A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,1
	A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,6
	A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
	A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
	A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,5
	A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5
	A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,6
	A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5
	A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2
	A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6
	A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7
	A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6
	A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9
	A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5
	A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4

(Footnote-1933738)

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)
Комплектующие		Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

E1

# Держатели BMT — для державок по DIN

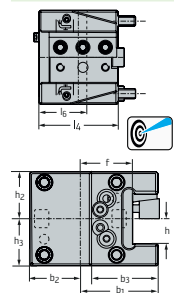
## 69880

### A2120-BT...-P



- С направленной подачей СОЖ
- Для станков BMT

#### Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	h mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	b <sub>3</sub> mm	f mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	
A2120-BT45-20N-063-P	BT45	20	62	40	42	34	63	38	38	38	2.2
A2120-BT55-25N-060-P	BT55A	25	81	44	56	56	60	35	49	49	3.9

BMT

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

# Держатели Doosan — для державок по DIN 69880

A2120-DO...-P mm



- С направленной подачей СОЖ
- Для станков Doosan

## Инструмент

	Обозначение	d <sub>1</sub>	h mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	b <sub>3</sub> mm	f mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	
	A2120-DO-25N-072-P	DO-A	25	51	35	31	26	72	47	51	51	3

Doosan

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

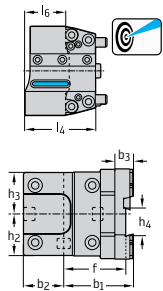
# Держатели ВМТ для отрезных лезвий

## A2110-BT...-P mm



- С направленной подачей СОЖ
- Для станков ВМТ

### Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	h <sub>4</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	b <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	
A2110-BT45-26L-080-P	BT45	26	69	40	20	80	41	42	42	2,1
A2110-BT45-26R-080-P	BT45	26	69	40	20	80	41	42	42	2
A2110-BT55-32L-080-P	BT55A	32	73,5	44	20	80	46	50	50	2,1
A2110-BT55-32R-080-P	BT55A	32	73,5	44	20	80	45	50	50	2,1
A2110-BT65-32L-083-P	BT65A	32	79	47	20	83	45	50	50	3
A2110-BT65-32R-083-P	BT65A	32	79	47	20	83	45	50	50	3

ВМТ

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

d <sub>1</sub>	BT45	BT55A	BT65A
	Винт 1	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Винт 2	M06X022 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X022 ISO4762 12.9 (SW 5)
	Винт 3	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Винт 4	FS2287 (T25IP)	FS2287 (T25IP)
	Клин	FK384	FK384
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477
	Цилиндрический штифт	08,0M6X020 ISO8735	08,0M6X016 ISO8735
	Эксцентриковый штифт	FS2275	FS2275
	Уплотнительное кольцо	O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

### Комплектующие

d <sub>1</sub>	BT45-BT65A	BT55A
	Ключ	FS1592 (T25IP)
	Ключ по ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW5)
	Ключ по ISO 2936-6	ISO2936-6 (SW 6)



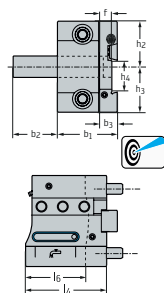
## Держатели Nakamura — для отрезных лезвий

A2110-NA...-P



- С направленной подачей СОЖ
- Для станков Nakamura

### Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	h <sub>4</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	b <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	kg
A2110-NA55-32L-076-P	NA55A	32	56	41,5	17,5	76	56	43	43	1,1
A2110-NA55-32R-076-P	NA55A	32	56	41,5	17,5	76	56	43	43	1,4
A2110-NA65-32R-065-P	NA65A	32	55	48,5	13,5	65	56	43	43	1,2

Nakamura

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

# Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

**Accure-tec**


- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

## Herramienta

	Denominación	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
 Parallel shank with clamping surface	A3000-25-Q25-130	25	Q25	130	100	234,5	G 1/4	0,9
	A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293,4	G 1/4	1,8
	A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357,4	G 1/4	2,3
	A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374,4	G 1/4	3,8
	A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454,4	G 1/4	4,6
	A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475,4	G 1/4	7,5
 Cylindrical shank	A3000-25-Q25-180	25	Q25	180	100	284,5	G 1/4	1,1
	A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	230	75	309,5	M8X1	1,7
	A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	288	98	389,4	M8X1	2,7
	A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534,4	G 1/4	5,5
	A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675,4	G 1/4	11

(Footnote-1933738)

 A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

	d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
Ключ крючковый		SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

## Комплектующие

	d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
Ключ динамометрический с крючком			SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
Крючок для динамометрического ключа			SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

# Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

**A3000e** - inch



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Herramienta		Denominación	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	d <sub>13</sub>	lbs
<p>Parallel shank with clamping surface</p>		A3000.16-Q25-133	0,039	Q25	5,250	4,000	9,430	G 1/4	0,078
		A3000.16-Q25-184	0,039	Q25	7,250	4,000	11,430	G 1/4	0,096
		A3000.20-Q32-165	0,039	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	0,071
		A3000.20-Q32-229	0,039	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	0,091
		A3000.24-Q40-203	0,039	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	0,138
		A3000.24-Q40-279	0,039	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	0,169
		A3000.32-Q50-267	0,079	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	0,299
<p>Cylindrical shank</p>		A3000.16-Q25-235-CS	0,039	Q25	9,250	3,000	12,430	M8X1	0,156
		A3000.20-Q32-292-CS	0,039	Q32	11,500	3,750	15,463	M8X1	0,234
		A3000.24-Q40-356	0,039	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	0,205
		A3000.32-Q50-470	0,079	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	0,441

(Footnote-1933738)  
 A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый		SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)
Комплектующие		d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком			SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа			SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

# Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

 A3000-C 
**Accure-tec**


- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

**Herramienta**

	Denominación	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	kg
	A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,8
	A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
	A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	134	140	1,2
	A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	198	204	1,7
	A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	0,9
	A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
	A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	1,3
	A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	133	140	1,4
	A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	197	204	1,8
	A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	261	268	2,2
	A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	181	188	2,5
	A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	261	268	3,3
	A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
	A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	1,5
	A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
	A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,8
	A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,1
	A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,6
	A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
	A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,5	
A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5	
A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,6	
A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5	
A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2	
A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6	
A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7	
A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6	
A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9	
A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5	
A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4	

(Footnote-1933738)

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**Сборочные детали**

	d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
Ключ крючковый		SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

**Комплектующие**

	d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
Ключ динамометрический с крючком			SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
Крючок для динамометрического ключа			SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

# Патрон HSK-T – с гашением вибраций

A3000-HSK-T mm

**Accure-tec**



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Herramienta		Denominación	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	kg
		A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	173	195	3,4
		A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	237	259	3,8
		A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	237	259	4,9
		A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	317	339	5,8
		A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	218	239	6,2
		A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	318	339	7,8
		A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	418	439	9,7
		A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	130	101	104	1,1
		A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	180	151	154	1,3
		A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	230	201	204	1,5
		A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	160	112	134	1,6
		A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	224	176	198	2
		A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	208	160	182	2,7
		A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	288	240	262	3,5
		A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	268	225	242	4,8
		A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	368	325	342	6,4

(Footnote-1933738)  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый		SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Комплектующие		d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком			SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа			SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

# Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

**Accure-tec**


- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

## Herramienta

	Denominación	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>13</sub>	
	A3001-100-QL100-939	100	QL100	939	500	1.439	G 3/4	84,7
	A3001-60-QL60-301	60	QL60	301	240	541	G 3/4	12,5
	A3001-60-QL60-541	60	QL60	541	240	781	G 3/4	18,1
	A3001-80-QL80-421	80	QL80	421	320	741	G 3/4	30,2
	Zylinderschaft A3001-80-QL80-741	80	QL80	741	320	1.061	G 3/4	43,4

(Footnote-1933738)

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

	d <sub>11</sub>	QL100	QL60	QL80
	Установочный винт бб	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

# Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

**Accure** - inch



- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Herramienta		Denominación	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	d <sub>13</sub>	lbs
		A3001.40-QL64-318	0,079	QL64	12,500	10,000	22,500	G 3/4	0,579
		A3001.40-QL64-572	0,079	QL64	22,500	10,000	32,500	G 3/4	0,835
		A3001.48-QL76-394	0,118	QL74	15,500	12,000	27,500	G 3/4	1,024
		A3001.48-QL76-699	0,118	QL74	27,500	12,000	39,500	G 3/4	1,484
	Zylinderschaft	A3001.64-QL100-953	0,157	QL100	37,500	20,000	57,500	G 3/4	3,492

(Footnote-1933738)  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d <sub>11</sub>	QL100	QL64	QL74
	Установочный винт ЪЪ		FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

# Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

 A3001-C 
**Accure-tec**


- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

## Herramienta

	Denominación	d <sub>1</sub>	d <sub>12</sub> mm	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	kg
	A3001-C6-QL60-301	C6	60	QL60	301	273	276	7,8
	A3001-C6-QL60-421	C6	60	QL60	421	393	396	10,6
	A3001-C8-QL60-301	C8	60	QL60	301	263	268	8,6
	A3001-C8-QL60-421	C8	60	QL60	421	383	388	11,4
	A3001-C8-QL60-541	C8	60	QL60	541	503	508	14
	A3001-C8-QL80-421	C8	80	QL80	421	383	388	18,8
	Walter Capto™ nach ISO 26623	A3001-C8-QL80-581	C8	80	QL80	581	543	548

(Footnote-1933738)

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

	d <sub>11</sub>	QL60	QL80
	Установочный винт бб	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)



# Патрон HSK-T – с гашением вибраций

A3001-HSK-T mm

**Accure-tec**



- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Herramienta		$d_1$	$d_{12}$ mm	$d_{11}$	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	$l_{17}$ mm	
	Denominación							
	A3001-H100T-QL60-301	100	60	QL60	301	267	272	8,9
	A3001-H100T-QL60-421	100	60	QL60	421	387	392	11,8
	A3001-H100T-QL60-541	100	60	QL60	541	507	512	14,5
	A3001-H100T-QL80-421	100	80	QL80	421	387	392	19,4
A3001-H100T-QL80-581	100	80	QL80	581	547	552	26,2	

HSK DIN 69893-7

(Footnote-1933738)

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		$d_{11}$	QL60	QL80
	Установочный винт ЪЪ		FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

## Вращающаяся оснастка



Державка для синхронного резьбонарезания



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Оправка для торцовых фрез



Гидрозажимной патрон Walter Capto™ ISO 26623-1

Обозначение	AB035-C	AC001-C	AK155.8.C	AK182.C
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	ER11 - ER40	16 - 40	1 - 1 1/4	12 - 20
Страница в каталоге	A 77	A 171	A 68	A 75
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AB035-C	AC001-C	AK155-8-C	AK182-C



Базовый держатель HSK DIN 69893-1 A



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B

Обозначение	C.-390.410	C.-390B.140	C.-390B.540 + C.-390.540	C.-390B.55 + C.-390B.58
На станке	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
На инструменте	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8
Страница в каталоге	A 60	A 61	A 63	A 62
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	C-390-410	C-390B-140	C-390B-540	C-390B-55

## Вращающаяся оснастка



Базовый держатель MAS-BT  
JIS B 6339 AD/B



Удлинитель



Переходники



Цанговые патроны ER

Обозначение	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-391.01	C.-391.02	C.-391.14
На станке	SK DIN 69871 AD/B	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6	ER20 - ER40
Страница в каталоге	A 64	A 66	A 67	A 73
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	C-390B-555	C-391-01	C-391-02	C-391-14



Патроны с креплением  
Weldon



Патроны для сверл



Базовый держатель ASME  
B5.50

Обозначение	C.-391.20	C.-391.27	C.-A390B.45
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	ASME B 5.50
На инструменте	1 - 1 1/4	16 - 40	C3 - C8
Страница в каталоге	A 70	A 72	A 65
QR-код			
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	C-391-20	C-391-27	C-A390B-45

## Вращающаяся оснастка



Базовый держатель DIN 69893-1 A



Базовый держатель DIN 2080



Базовый держатель DIN 69871-1 AD



Базовый держатель ANSI ASME B5.50

Обозначение	A100M...HSK	A100M.1	A100M.2	A100M.3
На станке	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50
На инструменте	25 - 80	32 - 80	25 - 80	63 - 80
Страница в каталоге	A 79	A 81	A 82	A 83
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A100M-HSK	A100M-1	A100M-2	A100M-3



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339



Базовый держатель Walter Capto™



Базовый держатель ANSI ASME B5.50 — дюймовые размеры



Удлинитель

Обозначение	A100M.4	A100M.8	A100M.U3	A101M
На станке	JIS B 6339	Walter Capto™ по ISO 26623	ASME B 5.50	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	25 - 80	25 - 80	25 - 80	25 - 80
Страница в каталоге	A 85	A 87	A 84	A 88
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A100M-4	A100M-8	A100M-U3	A101M

## Вращающаяся оснастка



Переходники



Оправка для торцовых фрез



Оправка для торцовых фрез



Патроны с креплением Weldon

Обозначение	A102M	A150M	A155M	A170M
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	25 - 63	16 - 60	22 - 60	10 - 40
Страница в каталоге	A 89	A 91	A 92	A 95
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A102M	A150M	A155M	A170M



Адаптер для эксцентриковых втулок



Патрон-удлинитель по DIN 1835 B



Патрон для коротких сверл



Цанговый патрон ER DIN 1835 B

Обозначение	A170M...Ex	A175	A201M	A305
На станке	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B
На инструменте	32 - 50	5 - 4 (5/32)	1 - 13	ER11 - ER16
Страница в каталоге	A 96	A 90	A 102	A 99
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A170M-EX	A175	A201M	A305

## Вращающаяся оснастка



Быстросменный патрон для метчика



Державка для синхронного резьбонарезания



Оправка для торцовых фрез



Оправка для торцовых фрез — дюймовые размеры

Обозначение	A320M	AB035-N	AK155M	AK155M.U0
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	1 - 5	ER20 - ER25	16 - 40	1 - 11/4
Страница в каталоге	A 100	A 101	A 93	A 94
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A320M	AB035-N	AK155M	AK155M-U0



Базовый держатель DIN 69871-1 AD/B



Цанговые патроны ER

Обозначение	AK200M.2	AK300M
На станке	SK DIN 69871 AD/B	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	40 - 80	ER16 - ER40
Страница в каталоге	A 86	A 97
QR-код		
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK200M-2	AK300M

## Вращающаяся оснастка



Адаптеры DIN 1835 A



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптеры HSK — антивибрационные



Адаптеры MAS-BT – антивибрационные

Обозначение	A510	AC060-C	AC060-H	AC060-J
На станке	с цилиндрическим хвостовиком	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B
На инструменте	T09 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Страница в каталоге	A 104	A 177	A 178	A 180
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A510	AC060-C	AC060-H	AC060-J



Адаптеры SK – антивибрационные



Цанговые патроны ER



Адаптер DIN 1835 A — дюймовые размеры



Адаптеры DIN 1835 A

Обозначение	AC060-S	AK300.T	AK510	AK512
На станке	SK DIN 69871 AD/B	ScrewFit	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
На инструменте	T18 - T28	ER11 - ER25	T09 - T45	T14 - T28
Страница в каталоге	A 179	A 122	A 104	A 106
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AC060-S	AK300-T	AK510	AK512

## Вращающаяся оснастка



Адаптеры NCT



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер ASME B5.50 CAT-40

Обозначение	AK520	AK530	AK531	AK540
На станке	Модульный хвостовик NCT	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50
На инструменте	T18 - T45	T09 - T45	T18 - T45	T09 - T45
Страница в каталоге	A 108	A 110	A 111	A 118
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK520	AK530	AK531	AK540



Адаптер ASME B5.50 CAT-40



Адаптер Walter Capto™

Обозначение	AK541	AK580.C
На станке	ASME B 5.50	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	T18 - T45	T14 - T45
Страница в каталоге	A 120	A 121
QR-код		
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK541	AK580-C



## Вращающаяся оснастка



Державка по DIN 6535 HA



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер Walter Capto™

Обозначение	AK610	AK631	AK681
На станке	с цилиндрическим хвостовиком	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25
Страница в каталоге	A 127	A 131	A 132
QR-код			
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK610	AK631	AK681

## Вращающаяся оснастка



Оправка для торцовых фрез  
DIN 69893-1 A



Оправка MAS-BT JIS B 6339  
для торцовых фрез



Оправки DIN69871-A для  
торцовых фрез



Патрон Weldon DIN 69893-1 A

Обозначение	A155...HSK	A155.BT	A155.S	A170...HSK
На станке	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A
На инструменте	22 - 60	16 - 60	22 - 60	6 - 40
Страница в каталоге	A 133	A 147	A 145	A 135
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A155-HSK	A155-BT	A155-S	A170-HSK



Патрон с термозажимом DIN  
69893-1 A



Оправки для торцовых фрез  
ASME B5.50



Цанговый патрон ER ASME  
B5.50



Компактный гидрозажимной  
патрон DIN 69893-1 A

Обозначение	A560.H	AB001.K	AB009.K	AB019-H
На станке	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A
На инструменте	5 - 25	1 - 2 1/2	ER16 - ER40	6 - 20
Страница в каталоге	A 136	A 149	A 165	A 140
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A560-H	AB001-K	AB009-K	AB019-H

## Вращающаяся оснастка



Державка для синхронного  
резьбонарезания



Державка для синхронного  
резьбонарезания



Державка для синхронного  
резьбонарезания



Державка для синхронного  
резьбонарезания

Обозначение	AB035-H	AB035-J	AB035-S	AB035-W
На станке	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339	SK DIN 69871	DIN 6535 HE, 180° с обточкой DIN 6535 HB
На инструменте	ER20 - ER40	ER11 - ER40	ER20 - ER40	ER11 - ER25
Страница в каталоге	A 143			A 144
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AB035-H	AB035-J	AB035-S	AB035-W



Патроны с креплением  
Weldon ASME B5.50



Адаптер HSK –  
антивибрационный



Адаптер MAS-BT –  
антивибрационный



Адаптер SK –  
антивибрационный

Обозначение	AB044-K	AC001-H	AC001-J	AC001-S
На станке	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	1 - 1 1/4	16 - 40	16 - 40	16 - 40
Страница в каталоге	A 152	A 172	A 174	A 173
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AB044-K	AC001-H	AC001-J	AC001-S

## Вращающаяся оснастка



Адаптер CAT-V –  
антивибрационный



Оправка для торцовых фрез  
DIN 69893-1 A



Оправка MAS-BT JIS B 6339  
для торцовых фрез



Оправка по DIN 69871 AD/B  
для торцовых фрез

Обозначение	AC001.K	AK155...HSK	AK155.BT	AK155.S
На станке	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	1 - 1 1/2	16 - 40	16 - 32	16 - 32
Страница в каталоге	A 175	A 134	A 148	A 146
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AC001-K	AK155-HSK	AK155-BT	AK155-S



Адаптеры Weldon MAS-BT  
JIS B 6339



Патрон Weldon DIN 69871  
AD/B



Гидрозажимной патрон  
MAS-BT JIS B 6339



Гидрозажимной патрон  
ASME B5.50

Обозначение	AK170.BT	AK170.S	AK182.BT	AK182.CAT
На станке	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339	ASME B 5.50
На инструменте	6 - 40	6 - 40	12 - 32	20 - 32
Страница в каталоге	A 151	A 150	A 156	A 159
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK170-BT	AK170-S	AK182-BT	AK182-CAT

## Вращающаяся оснастка



Гидрозажимной патрон DIN 69893-1 A



Гидрозажимной патрон DIN 69871



Цанговый патрон ER DIN 69893-1 A



Цанговые патроны ER MAS-BT JIS B 6339

Обозначение	AK182.H	AK182.S	AK300...HSK	AK300.BT
На станке	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A	SKG-50 _x_
На инструменте	12 - 32	12 - 32	ER16 - ER40	ER16 - ER40
Страница в каталоге	A 137	A 153	A 141	A 163
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK182-H	AK182-S	AK300-HSK	AK300-BT



Цанговый патрон ER DIN 69871 A

Обозначение	AK300.S
На станке	SKG-10 _x_
На инструменте	ER16 - ER40
Страница в каталоге	A 161
QR-код	
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK300-S

## Вращающаяся оснастка



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптер HSK – антивибрационный



Адаптер MAS-BT – антивибрационный



Адаптер SK – антивибрационный

Обозначение	AC001-C	AC001-H	AC001-J	AC001-S
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40
Страница в каталоге	A 171	A 172	A 174	A 173
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AC001-C	AC001-H	AC001-J	AC001-S



Адаптер CAT-V – антивибрационный



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптеры HSK — антивибрационные



Адаптеры MAS-BT – антивибрационные

Обозначение	AC001.K	AC060-C	AC060-H	AC060-J
На станке	ASME B 5.50	Walter Capto™ no ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B
На инструменте	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Страница в каталоге	A 175	A 177	A 178	A 180
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AC001-K	AC060-C	AC060-H	AC060-J

## Вращающаяся оснастка



Адаптеры SK –  
антивибрационные

Обозначение	AC060-S
-------------	---------

На станке	SK DIN 69871 AD/B
-----------	-------------------

На инструменте	T18 - T28
----------------	-----------

Страница в каталоге	A 179
---------------------	-------



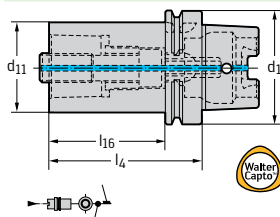
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AC060-S
--	---------

# Базовый держатель HSK DIN 69893-1 A

C.-390.410



## Инструмент

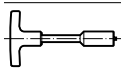
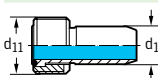


Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
C4-390.410-100 090A	HSK-A100	C4	90	61	2,61
C5-390.410-100 100A	HSK-A100	C5	100	71	3,04
C6-390.410-100 110A	HSK-A100	C6	110	81	3,68
C8-390.410-100 120A	HSK-A100	C8	120	91	4,89
C3-390.410-63 075C	HSK-A63	C3	75	49	0,94
C4-390.410-63 080C	HSK-A63	C4	80	54	1,11
C5-390.410-63 090C	HSK-A63	C5	90	64	1,47

HSK DIN 69893-1 A

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Комплектующие



d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
Переходник для подвода СОЖ	FS1065	FS1064
Ключ	FS953	FS952



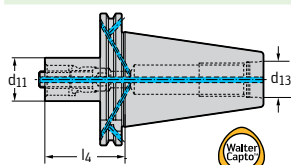
# Базовый держатель по DIN 69871 AD/B

C.-390B.140



– ISO 7388-1

## Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
C3-390B.140-40 030	SK40	C3	30	M16	0,88
C3-390B.140-40 060	SK40	C3	60	M16	1,03
C4-390B.140-40 030	SK40	C4	30	M16	0,87
C4-390B.140-40 060	SK40	C4	60	M16	1,13
C5-390B.140-40 040	SK40	C5	40	M16	0,95
C5-390B.140-40 080	SK40	C5	80	M16	1,52
C6-390B.140-40 085	SK40	C6	85	M16	1,84
C3-390B.140-50 030	SK50	C3	30	M24	2,69
C3-390B.140-50 060	SK50	C3	60	M24	2,82
C4-390B.140-50 030	SK50	C4	30	M24	2,7
C4-390B.140-50 060	SK50	C4	60	M24	2,92
C5-390B.140-50 030	SK50	C5	30	M24	2,66
C5-390B.140-50 070	SK50	C5	70	M24	3,17
C6-390B.140-50 030	SK50	C6	30	M24	2,57
C6-390B.140-50 080	SK50	C6	80	M24	3,66
C8-390B.140-50 070	SK50	C8	70	M24	3,79
C8-390B.140-50 120	SK50	C8	120	M24	5,7

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

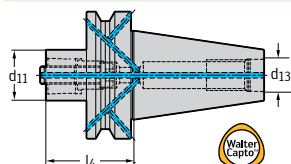
# Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.55 + C.-390B.58



– ISO 7388-2

## Инструмент



JIS B 6339 AD/B

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
C3-390B.55-40 030	BT40	C3	30	M16	0,9
C3-390B.55-40 060	BT40	C3	60	M16	1,13
C4-390B.55-40 030	BT40	C4	30	M16	0,9
C4-390B.55-40 060	BT40	C4	60	M16	1,2
C5-390B.55-40 050	BT40	C5	50	M16	1,13
C5-390B.55-40 090	BT40	C5	90	M16	1,73
C6-390B.55-40 075	BT40	C6	75	M16	1,74
C3-390B.58-50 040	BT50	C3	40	M24	3,65
C3-390B.58-50 070	BT50	C3	70	M24	3,76
C4-390B.58-50 040	BT50	C4	40	M24	3,61
C4-390B.58-50 070	BT50	C4	70	M24	3,83
C5-390B.58-50 040	BT50	C5	40	M24	3,52
C5-390B.58-50 080	BT50	C5	80	M24	4,04
C6-390B.58-50 050	BT50	C6	50	M24	3,57
C6-390B.58-50 100	BT50	C6	100	M24	4,73
C8-390B.58-50 070	BT50	C8	70	M24	4,08
C8-390B.58-50 120	BT50	C8	120	M24	5,98

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

## Базовый держатель по DIN 69871 AD/B

C.-390B.540 + C.-390.540



– СИСТЕМА BIG-PLUS – лицензия BIG DAISHOWA  
– ISO 7388-1

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
<p>SK DIN 69871 AD/B</p>	C3-390.540-50 030A	SK50	C3	30	M24	2,75
	C4-390.540-50 030A	SK50	C4	30	M24	2,74
	C5-390.540-50 030A	SK50	C5	30	M24	2,7
	C6-390.540-50 050A	SK50	C6	50	M24	3,06
	C8-390.540-50 070A	SK50	C8	70	M24	3,85
<p>SK DIN 69871 AD/B</p>	C4-390B.540-40 040	SK40	C4	40	M16	0,93
	C5-390B.540-40 050	SK40	C5	50	M16	1,1
	C6-390B.540-40 085	SK40	C6	85	M16	1,82

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

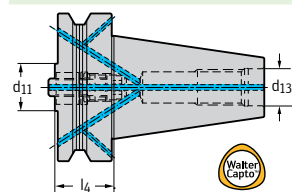
# Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.555 + C.-390B.558



– СИСТЕМА BIG-PLUS – лицензия BIG DAISHOWA  
– ISO 7388-2

## Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
C3-390B.555-40 030	BT40	C3	30	M16	3
C4-390B.555-40 040	BT40	C4	40	M16	1,39
C5-390B.555-40 050	BT40	C5	50	M16	1,12
C6-390B.555-40 075	BT40	C6	75	M16	1,72
C3-390B.558-50 040	BT50	C3	40	M24	3,6
C4-390B.558-50 040	BT50	C4	40	M24	3,6
C5-390B.558-50 040	BT50	C5	40	M24	3,6
C6-390B.558-50 050	BT50	C6	50	M24	3,6
C8-390B.558-50 070	BT50	C8	70	M24	4,12

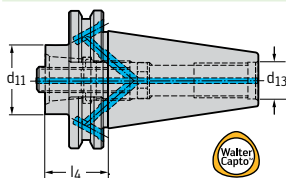
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

# Базовый держатель ASME B5.50

C.-A390B.45



## Инструмент



ASME B 5.50

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
C3-A390B.45-40 030	CAT40	C3	30	5/8"-11	0,83
C3-A390B.45-40 060	CAT40	C3	60	5/8"-11	1
C4-A390B.45-40 030	CAT40	C4	30	5/8"-11	0,83
C4-A390B.45-40 060	CAT40	C4	60	5/8"-11	1,1
C5-A390B.45-40 040	CAT40	C5	40	5/8"-11	0,93
C5-A390B.45-40 080	CAT40	C5	80	5/8"-11	1,5
C6-A390B.45-40 085	CAT40	C6	85	5/8"-11	1,97
C3-A390B.45-50 030	CAT50	C3	30	1"-8	2,68
C3-A390B.45-50 060	CAT50	C3	60	1"-8	2,86
C4-A390B.45-50 030	CAT50	C4	30	1"-8	2,62
C4-A390B.45-50 060	CAT50	C4	60	1"-8	2,9
C5-A390B.45-50 030	CAT50	C5	30	1"-8	2,68
C5-A390B.45-50 070	CAT50	C5	70	1"-8	3,38
C6-A390B.45-50 030	CAT50	C6	30	1"-8	2,56
C6-A390B.45-50 080	CAT50	C6	80	1"-8	3,68
C8-A390B.45-50 070	CAT50	C8	70	1"-8	3,81
C8-A390B.45-50 120	CAT50	C8	120	1"-8	5,68

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

# Удлинитель

C.-391.01



– ISO 26623

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg
<p>Walter Capto™ nach ISO 26623</p>	C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,36	
	C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,47	
	C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,56	
	C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,74	
	C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,15	
	C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,45	
	C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,26	
	C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,16	
<p>Walter Capto™ nach ISO 26623</p>	C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,71	
	C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,64	
	C3-391.01-32 035	C3	C3	35	0,22	
	C4-391.01-40 040	C4	C4	40	0,39	
	C5-391.01-50 050	C5	C5	50	0,73	
	C6-391.01-63 060	C6	C6	60	1,37	
	C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,4	

\*Короткие переходники закрепляют инструмент с помощью сегментной лепестковой цанги  
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

# Переходники

C.-391.02



– ISO 26623

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6
	C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,13
	C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,21
	C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	4,08
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	C5-391.02-32 033A	C5	C3	33	5	0,5
	C5-391.02-40 040A	C5	C4	40	15	0,5
	C6-391.02-32 032	C6	C3	32	6	0,91
	C6-391.02-40 040	C6	C4	40	11,3	0,99
	C6-391.02-50 050A	C6	C5	50	20	1,1
	C8-391.02-50 045A	C8	C5	45	5	1,8
	C8-391.02-63 055A	C8	C6	55	15	2,13
	<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31
C5-391.02-32 060A		C5	C3	60	34,8	0,69
C5-391.02-40 065A		C5	C4	65	40	0,8
C6-391.02-32 070A		C6	C3	70	39	1,13
C6-391.02-40 080A		C6	C4	80	51,3	1,29
C6-391.02-50 080A		C6	C5	80	51,5	1,51
C8-391.02-32 060B		C8	C3	60	20,7	1,9
C8-391.02-40 070B		C8	C4	70	31,4	2,2
C8-391.02-50 080B		C8	C5	80	42,8	2,42
C8-391.02-63 080B		C8	C6	80	44,5	2,65

\*Короткие переходники закрепляют инструмент с помощью сегментной лепестковой цанги  
Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

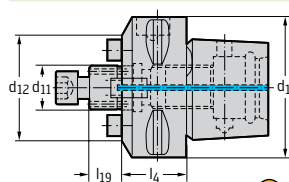
# Оправка для торцовых фрез

## AK155.8.C



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- ISO 26623

### Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	kg
AK155.8.C4.020.16	C4	16	38	37	17	0,3
AK155.8.C5.025.16	C5	16	38	42	17	0,55
AK155.8.C5.025.22	C5	22	48	42	19	0,61
AK155.8.C5.030.27	C5	27	60	51	21	0,8
AK155.8.C6.030.16	C6	16	38	47	17	0,95
AK155.8.C6.025.22	C6	22	48	44	19	0,91
AK155.8.C6.025.27	C6	27	60	46	21	0,98
AK155.8.C6.035.32	C6	32	78	59	24	1,46

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

d <sub>1</sub>	C4-C5	C6
 Затяжной винт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)

### Комплектующие

d <sub>1</sub>	C4-C5	C6
 Ключ по ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)

Класс прочности крепёжного винта 12.9



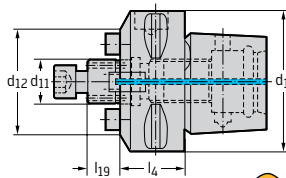
# Оправка для торцовых фрез

## AK155.8.C inch



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- ISO 26623

### Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> inch	l <sub>19</sub> inch	lbs
C4-A391.05C-19 025M	C4	0,750	0,984	0,709	0,015
C4-A391.05C-25 035	C4	1,000	1,378	0,709	0,026
C5-A391.05C-19 025M	C5	0,750	0,984	0,709	0,022
C5-A391.05C-25 025M	C5	1,000	0,984	0,709	0,026
C6-A391.05C-19 030M	C6	0,750	1,181	0,709	0,042
C6-A391.05C-25 030M	C6	1,000	1,181	0,709	0,046
C6-A391.05-31 030	C6	1,250	1,181	0,709	0,049

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

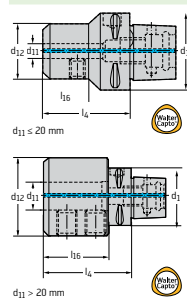
# Патроны с креплением Weldon

C.-391.20 mm



– Для хвостовиков по DIN 6535-HB  
– ISO 26623

## Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
C3-391.20-06 045A	C3	6	25	45	26,5	0,24
C3-391.20-08 045A	C3	8	28	45	28	0,27
C3-391.20-10 050	C3	10	35	50	35	0,37
C3-391.20-12 055	C3	12	42	55	40	0,5
C4-391.20-06 050	C4	6	25	50	26,5	0,38
C4-391.20-08 050	C4	8	28	50	26,5	0,42
C4-391.20-10 050A	C4	10	35	50	28,6	0,48
C4-391.20-12 055A	C4	12	42	55	35	0,63
C4-391.20-14 055	C4	14	44	55	35	0,62
C4-391.20-16 055	C4	16	48	55	35	0,7
C5-391.20-06 050	C5	6	25	50	26,5	0,58
C5-391.20-08 050	C5	8	28	50	26	0,61
C5-391.20-10 055	C5	10	35	55	27,5	0,71
C5-391.20-12 060	C5	12	42	60	36	0,86
C5-391.20-14 060	C5	14	44	60	37	0,89
C5-391.20-16 060	C5	16	48	60	39	0,94
C5-391.20-18 060	C5	18	50	60	60	0,97
C5-391.20-20 060	C5	20	52	60	40	0,99
C5-391.20-25 080	C5	25	65	80	60	1,7
C6-391.20-06 055	C6	6	25	55	25	0,98
C6-391.20-08 055	C6	8	28	55	26	1
C6-391.20-10 060	C6	10	35	60	30	1,11
C6-391.20-12 060	C6	12	42	60	33	1,2
C6-391.20-14 060	C6	14	44	60	33,5	1,23
C6-391.20-16 065	C6	16	48	65	35,5	1,36
C6-391.20-18 065	C6	18	50	65	39	1,37
C6-391.20-20 065	C6	20	52	65	37,5	1,41
C6-391.20-25 080	C6	25	65	80	58	2,02
C6-391.20-32 090	C6	32	72	90	68	2,5
C6-391.20-40 100	C6	40	90	100	77	3,9
C8-391.20-16 070	C8	16	48	70	32,5	2,36
C8-391.20-20 070	C8	20	52	70	35	2,38
C8-391.20-25 080	C8	25	65	80	53,7	2,72
C8-391.20-32 080	C8	32	72	80	55,7	2,88
C8-391.20-40 110	C8	40	90	110	79	4,98

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

d <sub>1</sub>	C3–C6	C8
Винт	3214 050-357	3214 050-539

## Комплектующие

d <sub>1</sub>	C3–C6	C8
Ключ по ISO 2936	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-6 (SW 6)

# Патроны с креплением Weldon

C.-391.20 **inch**



– Для хвостовиков по DIN 6535-HB  
– ISO 26623

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>16</sub> inch	lbs
	C3-A391.20-09050	C3	0,375	0,984	1,969	1,248	0,009
	C3-A391.20-12055	C3	0,500	1,260	2,165	1,563	0,012
	C4-A391.20-15 055	C4	0,625	1,625	2,165	1,378	0,02
	C4-A391.20-16 060	C4	0,625	1,625	2,362	1,575	0,024
	C4-A391.20-19 060	C4	0,750	1,752	2,362	1,575	0,024
	C4-A391.20-12 055A	C5		1,250	2,165	1,213	0,017
	C5-A391.20-09 055	C5	0,375	1,000	2,165	1,102	0,021
	C5-A391.20-12 060	C5	0,500	1,250	2,362	1,406	0,024
	C5-A391.20-15 060A	C5		1,625	2,362	1,472	0,029
	C5-A391.20-19 060	C5	0,750	1,750	2,362	1,512	0,031
	C5-A391.20-25 085	C5	1,000	2,248	3,346	2,559	0,057
	C5-A391.20-31 085	C5	1,250	2,48	3,346	2,559	0,060
	C6-A391.20-09 060	C6	0,375	1,000	2,362	1,142	0,036
	C6-A391.20-12 060	C6	0,500	1,250	2,362	1,260	0,041
	C6-A391.20-15 065	C6	0,625	1,625	2,559	1,441	0,047
	C6-A391.20-19 065A	C6	0,750	1,772	2,598	1,524	0,049
	C6-A391.20-22 080	C6	0,875	1,969	3,150	2,205	0,058
	C6-A391.20-25 085	C6	1,000	2,248	3,346	2,402	0,071
	C6-A391.20-31 085	C6	1,250	2,48	3,346	3,346	0,075
	C6-A391.20-38 090	C6	1,500	2,765	3,543	2,677	0,087

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

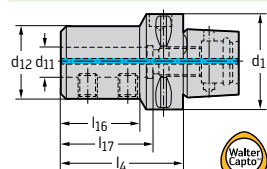
# Патроны для сверл

C.-391.27



- Для расточных инструментов с исполнением хвостовика
- ISO 26623

## Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	kg
C3-391.27-16 056	C3	16	36	56	41	49,5	0,39
C3-391.27-20 060	C3	20	40	60	45	51,5	0,47
C4-391.27-16 056	C4	16	36	56	32,5	49,5	0,5
C4-391.27-20 060	C4	20	40	60	60	51,5	0,55
C4-391.27-25 077	C4	25	45	77	57	57,5	0,75
C5-391.27-16 065	C5	16	36	65	41,7	49,5	0,75
C5-391.27-20 060	C5	20	40	60	37,7	51,5	0,75
C5-391.27-25 071	C5	25	45	71	46,7	57,5	0,89
C5-391.27-32 075	C5	32	52	75	55	61,5	0,97
C6-391.27-16 070	C6	16	36	70	43	49,5	1,14
C6-391.27-20 070	C6	20	40	70	43,8	51,5	1,17
C6-391.27-25 070A	C6	25	45	70	43,8	57,5	1,22
C6-391.27-32 075	C6	32	52	75	49,8	61,5	1,3
C6-391.27-40 085	C6	40	65	85	63	71,5	1,72

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали



d <sub>11</sub>	16-20	25-32	40
Винт	5514 042-04	416.1-838	5514 042-06

## Комплектующие



d <sub>11</sub>	16-20	25-32	40
Ключ по ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)

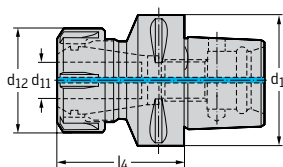
# Цанговые патроны ER

C.-391.14 mm



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488  
– ISO 26623

## Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Цанги	kg
C3-391.14-20 045	C3	1-13	35	45	ER20	0,22
C4-391.14-20 052	C4	1-13	35	52	ER20	0,37
C4-391.14-25 052	C4	1-16	42	52	ER25	0,41
C4-391.14-32 054	C4	1-20	50	54	ER32	0,48
C5-391.14-20 055	C5	1-13	35	55	ER20	0,6
C5-391.14-25 055	C5	1-16	42	55	ER25	0,64
C5-391.14-32 057	C5	1-20	50	57	ER32	0,69
C6-391.14-20 060	C6	1-13	35	60	ER20	1
C6-391.14-25 060	C6	1-16	42	60	ER25	1,03
C6-391.14-25 100	C6	1-16	42	100	ER25	1,43
C6-391.14-32 060	C6	1-20	50	60	ER32	1,06
C6-391.14-32 100	C6	1-20	50	100	ER32	1,63
C6-391.14-40 065	C6	2-26	63	65	ER40	1,22
C8-391.14-25 070	C8	1-16	42	70	ER25	2,12
C8-391.14-32 070	C8	1-20	50	70	ER32	2,12
C8-391.14-32 160	C8	1-20	50	160	ER32	4,1
C8-391.14-40 070	C8	2-26	63	70	ER40	2,19

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали



Цанги	ER20	ER25	ER32	ER40
Зажимная гайка	FS1451	FS1540	FS1541	FS1542

## Комплектующие



Цанги	ER20	ER25	ER32	ER40
Накидной ключ	FS2553	FS1544	FS1545	FS1546

# Цанговые патроны ER с внутренним подводом СОЖ

C.-391.14



- Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488
- Для установки с уплотнительным диском

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Цанги	kg
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C3-391.14-20 050	C3	1-13	35	50	ER20	0,24
	C4-391.14-20 057	C4	1-13	35	57	ER20	0,4
	C4-391.14-25 057	C4	1-16	42	57	ER25	0,45
	C4-391.14-32 059	C4	1-20	50	59	ER32	0,49
	C5-391.14-20 060	C5	1-13	35	60	ER20	0,62
	C5-391.14-25 060	C5	1-16	42	60	ER25	0,67
	C5-391.14-32 062	C5	1-20	50	62	ER32	0,72
	C6-391.14-20 065	C6	1-13	35	65	ER20	1
	C6-391.14-25 065	C6	1-16	42	65	ER25	1,06
	C6-391.14-25 105	C6	1-16	42	105	ER25	1,47
	C6-391.14-32 065	C6	1-20	50	65	ER32	1,09
	C6-391.14-32 105	C6	1-20	50	105	ER32	1,67
	C6-391.14-40 070	C6	2-26	63	70	ER40	1,28
	C8-391.14-25 075	C8	1-16	42	75	ER25	2,18
	C8-391.14-32 075	C8	1-20	50	75	ER32	2,15
	C8-391.14-32 165	C8	1-20	50	165	ER32	4,13
C8-391.14-40 075	C8	2-26	63	75	ER40	2,25	

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
 При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!  
 Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		ER20	ER25	ER32	ER40
	Цанги Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450
Комплектующие		ER20	ER25	ER32	ER40
	Цанги Накидной ключ	FS2553	FS1544	FS1545	FS1546

# Гидрозажимной патрон Walter Capto™ ISO

26623-1

AK182.C mm



– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A  
 – ISO 26623

Инструмент	Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$d_{14}$ mm	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	$l_{17}$ mm	$l_{17min}$ mm	kg
	AK182.C5.070.12	C5	12	42	32	70	10,3	46	36	1.01
	AK182.C5.075.20	C5	20	49,5	38	75	12	51	41	1.12
	AK182.C6.075.12	C6	12	42	32	75	10,3	46	36	1.51
	AK182.C6.080.20	C6	20	52,5	38	80	15	51	41	1.68

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Zubehör	$d_{11}$	12	20
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 3 mm		FS2189	FS2199
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 4 mm		FS2190	FS2200
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 5 mm		FS2191	FS2201
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 6 mm		FS2192	FS2202
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 7 mm		FS2193	FS2203
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 8 mm			FS2204
Reduzierhülse für PK d = 3 mm		FS2194	
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 9 mm			FS2205
Reduzierhülse für PK d = 4 mm		FS2195	
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 10 mm			FS2206
Reduzierhülse für PK d = 5 mm		FS2196	
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 11 mm			FS2207
Reduzierhülse für PK d = 6 mm		FS2197	

**Zubehör**

	$d_{11}$	12	20
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 12 \text{ mm}$		FS2208
	Reduzierhülsen für PK $d = 8 \text{ mm}$	FS2198	
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 13 \text{ mm}$		FS2209
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 14 \text{ mm}$		FS2210
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 15 \text{ mm}$		FS2211
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 16 \text{ mm}$		FS2212
	Reduzierhülsen für PK $d = 3 \text{ mm}$		FS2213
	Reduzierhülsen für PK $d = 4 \text{ mm}$		FS2214
	Reduzierhülsen für PK $d = 5 \text{ mm}$		FS2215
	Reduzierhülsen für PK $d = 6 \text{ mm}$		FS2216
	Reduzierhülsen für PK $d = 8 \text{ mm}$		FS2217
	Reduzierhülsen für PK $d = 10 \text{ mm}$		FS2218
	Reduzierhülsen für PK $d = 12 \text{ mm}$		FS2219
	Reduzierhülsen für PK $d = 14 \text{ mm}$		FS2220
	Reduzierhülsen für PK $d = 16 \text{ mm}$		FS2221



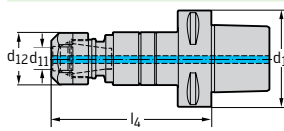
## Державка для синхронного резбонарезания

### AB035-C



- С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях
- ISO 26623

#### Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Цанги	kg
AB035-C4-ER11-080	C4	M4-M5	19	80	ER11	0,39
AB035-C4-ER20-102	C4	M4-M12	34	102	ER20	0,68
AB035-C4-ER25-122	C4	M8-M20	42	122	ER25	1,05
AB035-C5-ER20-103	C5	M4-M12	34	103	ER20	0,85
AB035-C5-ER25-122	C5	M8-M20	42	122	ER25	1,24
AB035-C6-ER20-105	C6	M4-M12	34	105	ER20	1,18
AB035-C6-ER25-124	C6	M8-M20	42	124	ER25	1,57
AB035-C6-ER40-154	C6	M16-M30	63	154	ER40	2,85




При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

#### Сборочные детали

Цанги	ER11	ER20	ER25	ER40
 Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS2556	FS1359	FS1449	FS1450
 Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS2557			
 Накладной ключ	FS2554	FS2553	FS1544	FS1546

FS2556 соответствует ER11-4.5

FS2557 соответствует ER11-6

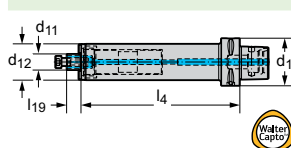
# Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

AC001-**ctec** mm



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

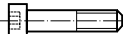
## Инструмент



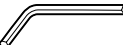
Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	kg
AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
 Затяжной винт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

## Комплектующие

d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
 Ключ по ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

# Базовый держатель DIN 69893-1 A

A100M...HSK

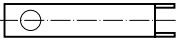
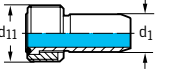
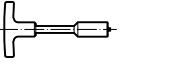


– Модульный хвостовик NCT

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	Исполнение	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>	A100M.7.100.060.25.HSK	HSK-A100	NCT 25	60	23	C	2,21
	A100M.7.100.080.25.HSK	HSK-A100	NCT 25	80	41	C	2,27
	A100M.7.100.060.32.HSK	HSK-A100	NCT 32	60	31	C	2,26
	A100M.7.100.080.32.HSK	HSK-A100	NCT 32	80	51	C	2,36
	A100M.7.100.080.40.HSK	HSK-A100	NCT 40	80	51	C	2,51
	A100M.7.100.080.50.HSK	HSK-A100	NCT 50	80	51	A	2,8
	A100M.7.100.080.63.HSK	HSK-A100	NCT 63	80	51	B	3,24
	A100M.7.100.100.63.HSK	HSK-A100	NCT 63	100	71	B	3,66
	A100M.7.100.100.80.HSK	HSK-A100	NCT 80	100	71	B	4,58
	A100M.7.063.055.25.HSK	HSK-A63	NCT 25	55	29	C	0,77
	A100M.7.063.080.25.HSK	HSK-A63	NCT 25	80	54	C	0,85
	A100M.7.063.055.32.HSK	HSK-A63	NCT 32	55	29	C	0,84
	A100M.7.063.080.32.HSK	HSK-A63	NCT 32	80	54	C	0,99
	A100M.7.063.065.40.HSK	HSK-A63	NCT 40	65	39	C	1
	A100M.7.063.080.40.HSK	HSK-A63	NCT 40	80	54	C	1,12
	A100M.7.063.065.50.HSK	HSK-A63	NCT 50	65	39	A	1,27
	A100M.7.063.080.50.HSK	HSK-A63	NCT 50	80	54	A	1,43
	A100M.7.063.075.63.HSK	HSK-A63	NCT 63	75	49	B	1,66
	A100M.7.063.100.63.HSK	HSK-A63	NCT 63	100	74	B	2,18
	A100M.7.063.080.80.HSK	HSK-A63	NCT 80	80	54	B	2,24

Использовать только с переходниками FS1064 (HSK 63) и FS1065 (HSK 100)!  
 Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d <sub>11</sub>	NCT 25	NCT 32	NCT 40	NCT 50	NCT 63	NCT 80
	Торцовая шпонка 1						FS555	FS556
	Торцовая шпонка 2						FS557	FS558
	Торцовая шпонка 1					FS554		
	Винт с цилиндрической головкой		FS414 (SW 5)	FS414 (SW 5)	FS415 (SW 8)	FS415 (SW 8)		
	Фиксирующая гайка		FS410	FS410	FS411	FS411		
	Установочный винт ISO 4027		M04X006 ISO4027 (SW 2)	M04X008 ISO4027				
	Винт с цилиндрической головкой						FS416 (SW 12)	FS417 (SW 14)
	Фиксирующая гайка						FS412	FS413
	Установочный винт ISO 4027							M06X016 ISO4027 (SW 3)

Zubehör			
	$d_1$	HSK-A100	HSK-A63
	Rohrschlüssel für Gewinding	FS738	FS738
	Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
	Schlüssel	FS953	FS952

## Базовый держатель DIN 2080

A100M.1



- Модульный хвостовик NCT
- ISO 297

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ mm	$d_{13}$	Исполнение	kg
		A100M.1.50.020.32	SK50	NCT 32	20	M24	C	2,78
		A100M.1.50.020.40	SK50	NCT 40	20	M24	C	2,82
		A100M.1.50.020.50	SK50	NCT 50	20	M24	A	2,75
		A100M.1.50.020.63	SK50	NCT 63	20	M24	B	2,74
		A100M.1.50.025.80	SK50	NCT 80	25	M24	B	2,82

SK40 с кольцевой канавкой для закрепления

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

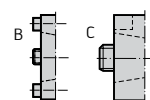
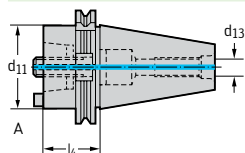
# Базовый держатель DIN 69871-1 AD

A100M.2



- Модульный хвостовик NCT
- ISO 7388-1

## Инструмент



SK DIN 69871

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Исполнение	kg
A100M.2.40.020.25	SK40	NCT 25	20	M16	C	0,84
A100M.2.40.020.32	SK40	NCT 32	20	M16	C	0,85
A100M.2.40.030.40	SK40	NCT 40	30	M16	C	0,94
A100M.2.40.030.50	SK40	NCT 50	30	M16	A	0,95
A100M.2.40.050.63	SK40	NCT 63	50	M16	B	1,3
A100M.2.40.090.80	SK40	NCT 80	90	M16	B	2,4
A100M.2.50.020.25	SK50	NCT 25	20	M24	C	2,75
A100M.2.50.020.32	SK50	NCT 32	20	M24	C	2,76
A100M.2.50.020.40	SK50	NCT 40	20	M24	C	2,71
A100M.2.50.020.50	SK50	NCT 50	20	M24	A	2,73
A100M.2.50.020.63	SK50	NCT 63	20	M24	B	2,68
A100M.2.50.025.80	SK50	NCT 80	25	M24	B	2,69

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

# Базовый держатель ANSI ASME B5.50

A100M.3 mm



– Модульный хвостовик NCT

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ mm	$d_{13}$	Исполнение	kg
		A100M.3.50.035.63	CAT50	NCT 63	35	M24	B	3.09
		A100M.3.50.050.80	CAT50	NCT 80	50	M24	B	3.48

ASME B 5.50

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

# Базовый держатель ANSI ASME B5.50 — дюймовые размеры

## A100M.U3 inch



– Модульный хвостовик NCT

Инструмент	Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ inch	$d_{13}$	Исполнение	lbs
<p>ASME B 5.50</p>	A100M.U3.40.035.25	CAT40	NCT 25	1,378	5/8"-11	C	0,04
	A100M.U3.40.035.32	CAT40	NCT 32	1,378	5/8"-11	C	0,030
	A100M.U3.40.040.40	CAT40	NCT 40	1,575	5/8"-11	C	0,028
	A100M.U3.40.050.50	CAT40	NCT 50	1,969	5/8"-11	A	0,048
	A100M.U3.40.050.63	CAT40	NCT 63	1,969	5/8"-11	B	0,049
	A100M.U3.40.090.80	CAT40	NCT 80	3,543	5/8"-11	B	0,093
	A100M.U3.50.035.25	CAT50	NCT 25	1,378	1"-8	C	0,115
	A100M.U3.50.035.32	CAT50	NCT 32	1,378	1"-8	C	0,123
	A100M.U3.50.035.40	CAT50	NCT 40	1,378	1"-8	C	0,122
	A100M.U3.50.035.50	CAT50	NCT 50	1,378	1"-8	A	0,124
	A100M.U3.50.035.63	CAT50	NCT 63	1,378	1"-8	B	0,121
	A100M.U3.50.050.80	CAT50	NCT 80	1,969	1"-8	B	0,135

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»



## Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339

A100M.4 mm



- Модульный хвостовик NCT
- ISO 7388-2

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Исполнение	kg
<p>JIS B 6339</p>	A100M.4.40.030.25	BT40	NCT 25	30	M16	C	1,05	
	A100M.4.40.030.32	BT40	NCT 32	30	M16	C	1,06	
	A100M.4.40.030.40	BT40	NCT 40	30	M16	C	1,01	
	A100M.4.40.030.50	BT40	NCT 50	30	M16	A	1	
	A100M.4.40.040.63	BT40	NCT 63	40	M16	B	1,19	
	A100M.4.40.090.80	BT40	NCT 80	90	M16	B	2,68	
	A100M.4.50.040.25	BT50	NCT 25	40	M24	C	3,76	
	A100M.4.50.040.32	BT50	NCT 32	40	M24	C	3,78	
	A100M.4.50.040.40	BT50	NCT 40	40	M24	C	3,75	
	A100M.4.50.040.50	BT50	NCT 50	40	M24	A	3,73	
	A100M.4.50.040.63	BT50	NCT 63	40	M24	B	3,66	
	A100M.4.50.040.80	BT50	NCT 80	40	M24	B	3,51	

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

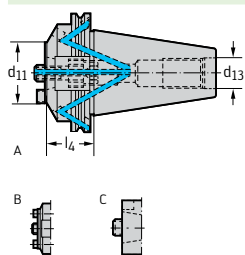
# Базовый держатель DIN 69871-1 AD/B

AK200M.2 mm



- Модульный хвостовик NCT
- ISO 7388-1

## Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Исполнение	kg
AK200M.2.40.060.63	SK40	NCT 63	60	M16	B	1,49
AK200M.2.50.030.40	SK50	NCT 40	30	M24	C	2,96
AK200M.2.50.030.50	SK50	NCT 50	30	M24	A	2,99
AK200M.2.50.030.63	SK50	NCT 63	30	M24	B	2,93
AK200M.2.50.030.80	SK50	NCT 80	30	M24	B	2,81

Обратите внимание: форма AD является базовой  
 Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки сбоку.  
 Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

	d <sub>11</sub>	NCT 40–NCT 80	NCT 63
	Установочный винт бб	M05X006 ISO 4026 (SW 2,5)	M04X004 ISO 4026 (SW 2)

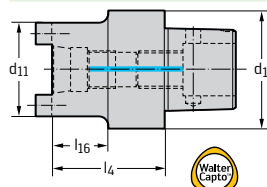
## Базовый держатель Walter Capto™

A100M.8



- Модульный хвостовик NCT
- ISO 26623

### Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
A100M.8.63.045.25.C6	C6	NCT 25	45	20	0,93
A100M.8.63.045.32.C6	C6	NCT 32	45	20	0,96
A100M.8.63.060.40.C6	C6	NCT 40	60	30	1,24
A100M.8.63.070.63.C6	C6	NCT 63	70	70	1,85
A100M.8.63.070.80.C6	C6	NCT 80	70	70	2,35
A100M.8.80.065.63.C8	C8	NCT 63	65	35	2,48
A100M.8.80.070.80.C8	C8	NCT 80	70	70	3,1

Walter Capto™ nach ISO 26623

Моменты затяжки Walter Capto™ см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

# Удлинитель

## A101M



– Модульный хвостовик NCT

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	Исполнение	kg
<p>Modulare Aufnahme NCT</p>	A101M.0.25.050.25	NCT 25	NCT 25	50	C	0,17
	A101M.0.25.060.25	NCT 25	NCT 25	60	C	0,21
	A101M.0.32.050.32	NCT 32	NCT 32	50	C	0,28
	A101M.0.32.060.32	NCT 32	NCT 32	60	C	0,34
	A101M.0.32.075.32	NCT 32	NCT 32	75	C	0,44
	A101M.0.40.070.40	NCT 40	NCT 40	70	C	0,61
	A101M.0.40.080.40	NCT 40	NCT 40	80	C	0,7
	A101M.0.50.070.50	NCT 50	NCT 50	70	A	0,98
	A101M.0.50.080.50	NCT 50	NCT 50	80	A	1,11
	A101M.0.50.100.50	NCT 50	NCT 50	100	A	1,42
	A101M.0.63.080.63	NCT 63	NCT 63	80	B	1,8
	A101M.0.63.100.63	NCT 63	NCT 63	100	B	2,27
	A101M.0.63.120.63	NCT 63	NCT 63	120	B	2,73
	A101M.0.63.140.63	NCT 63	NCT 63	140	B	3,2
	A101M.0.63.160.63	NCT 63	NCT 63	160	B	3,64
	A101M.0.80.100.80	NCT 80	NCT 80	100	B	3,6
	A101M.0.80.120.80	NCT 80	NCT 80	120	B	4,38
	A101M.0.80.140.80	NCT 80	NCT 80	140	B	5,12
	A101M.0.80.160.80	NCT 80	NCT 80	160	B	5,86

# Переходники

A102M mm



– Модульный хвостовик NCT

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	Исполнение	kg
<p>Modular NCT adaptor</p>	A102M.0.32.050.25	NCT 32	NCT 25	50	32	C	0,22	
	A102M.0.40.050.25	NCT 40	NCT 25	50	30	C	0,31	
	A102M.0.40.050.32	NCT 40	NCT 32	50	28	C	0,39	
	A102M.0.50.050.25	NCT 50	NCT 25	50	25	C	0,42	
	A102M.0.50.050.32	NCT 50	NCT 32	50	25	C	0,5	
	A102M.0.50.070.40	NCT 50	NCT 40	70	50	C	0,7	
	A102M.0.63.050.25	NCT 63	NCT 25	50	20	C	0,68	
	A102M.0.63.060.25	NCT 63	NCT 25	60	30	C	0,71	
	A102M.0.63.080.25	NCT 63	NCT 25	80	50	C	0,79	
	A102M.0.63.050.32	NCT 63	NCT 32	50	20	C	0,77	
	A102M.0.63.060.32	NCT 63	NCT 32	60	30	C	0,82	
	A102M.0.63.080.32	NCT 63	NCT 32	80	50	C	0,93	
	A102M.0.63.070.40	NCT 63	NCT 40	70	45	C	0,92	
	A102M.0.63.080.40	NCT 63	NCT 40	80	55	C	1,01	
	A102M.0.63.100.40	NCT 63	NCT 40	100	75	C	1,19	
	A102M.0.63.120.40	NCT 63	NCT 40	120	95	C	1,37	
	A102M.0.63.140.40	NCT 63	NCT 40	140	115	C	1,53	
	A102M.0.63.070.50	NCT 63	NCT 50	70	45	A	1,21	
	A102M.0.63.080.50	NCT 63	NCT 50	80	55	A	1,34	
	A102M.0.63.100.50	NCT 63	NCT 50	100	75	A	1,63	
A102M.0.63.120.50	NCT 63	NCT 50	120	95	A	1,92		
A102M.0.63.140.50	NCT 63	NCT 50	140	115	A	2,19		
A102M.0.80.080.40	NCT 80	NCT 40	80	45	C	1,6		
A102M.0.80.080.50	NCT 80	NCT 50	80	48	A	1,87		
A102M.0.80.080.63	NCT 80	NCT 63	80	50	B	2,28		

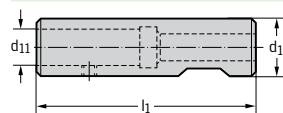
# Патрон-удлиннитель по DIN 1835 B

A175



– Для инструментов с хвостовиком по DIN 6535 HB

## Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	kg
A175.0.20.090.04	20	4	40	90	0,19
A175.0.20.090.05	20	5	40	90	0,19
A175.0.20.090.06	20	6	40	90	0,19
A175.0.20.130.06	20	6	80	130	0,28
A175.0.20.090.08	20	8	40	90	0,19
A175.0.20.130.08	20	8	80	130	0,27
A175.0.20.090.10	20	10	40	90	0,18
A175.0.20.130.10	20	10	80	130	0,26
A175.0.20.090.12	20	12	40	90	0,17
A175.0.20.130.12	20	12	80	130	0,25
A175.0.25.150.14	25	14	94	150	0,42
A175.0.25.100.16	25	16	44	100	0,25
A175.0.25.150.16	25	16	94	150	0,4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

d <sub>11</sub>	6-16	12	4	5
Установочный винт ЪЪ	M04X008 DIN913 (SW 2)	M05X008 ISO 4026 (SW 2,5)	M06X006 ISO 4026 (SW 3)	M06X005 ISO 4026 (SW 3)

# Оправка для торцовых фрез

A150M



- Для инструментов по DIN 841 и DIN 1880
- Для инструментов по DIN 842 и DIN 1830

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>4max</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	kg
<p>Modular NCT adaptor</p>		A150M.0.32.030.16	NCT 32	16	32	20	30	27	0,23
		A150M.0.40.030.16	NCT 40	16	32	20	30	27	0,32
		A150M.0.40.030.22	NCT 40	22	40	18	30	31	0,4
		A150M.0.50.035.16	NCT 50	16	32	25	35	27	0,46
		A150M.0.50.035.22	NCT 50	22	40	23	35	31	0,54
		A150M.0.50.035.27	NCT 50	27	48	23	35	33	0,66
		A150M.0.50.040.32	NCT 50	32	58	26	40	38	1
		A150M.0.63.035.22	NCT 63	22	40	23	35	31	0,63
		A150M.0.63.035.27	NCT 63	27	48	23	35	33	0,79
		A150M.0.63.040.32	NCT 63	32	58	26	40	38	1,11
		A150M.0.63.040.40	NCT 63	40	70	26	40	41	1,51
		A150M.0.80.040.27	NCT 80	27	48	28	40	33	1,27
		A150M.0.80.040.32	NCT 80	32	58	26	40	38	1,39
		A150M.0.80.040.40	NCT 80	40	70	26	40	41	1,78
		A150M.0.80.045.50	NCT 80	50	90	29	45	46	2,84
		A150M.0.80.055.60	NCT 80	60	110	39	55	66	4,99

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40	50	60
	Приводная втулка DIN 6366		FS424	FS425	FS426	FS427	FS428	FS429	FS911
	Зажимной болт DIN 6367		FS430	FS431	FS432	FS433	FS434	FS435	FS912

Комплектующие		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40	50	60
	Ключ для винта крепления фрезы		FS436	FS437	FS438	FS439	FS440	FS441	FS913
	b = 2, 10, 20 mm Комплект проставочных колец		FS418	FS419	FS420	FS421	FS422	FS423	FS914
	b = 10 mm Проставочные кольца		FS461	FS465	FS469	FS473	FS477	FS481	FS915
	b = 10 mm Проставочные кольца		FS462	FS466	FS470	FS474	FS478	FS482	FS916
	b = 10 mm Проставочные кольца		FS463	FS467	FS471	FS475	FS479	FS483	FS917
	b = 10 mm Проставочные кольца		FS464	FS468	FS472	FS476	FS480	FS484	FS918

Класс прочности крепёжного винта 12.9

# Оправка для торцовых фрез

## A155M mm



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С увеличенным буртом и неподвижными торцовыми шпонками

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_{19}$ mm	kg
		A155M.0.63.030.22	NCT 63	22	50	49	19	0,71
		A155M.0.63.030.27	NCT 63	27	60	51	21	0,87
		A155M.0.63.030.32	NCT 63	32	78	24	24	1,22
		A155M.0.80.030.22	NCT 80	22	50	76	19	0,98
		A155M.0.80.030.27	NCT 80	27	60	51	21	1,23
		A155M.0.80.030.32	NCT 80	32	78	54	24	1,48
		A155M.0.80.040.40	NCT 80	40/40 B	89	67	27	2,13
		A155M.0.80.065.60	NCT 80	60/50 B	128	115	50	5,7
	Modular NCT adaptor							

\*С 4 дополнительными резьбовыми отверстиями для инструментов с хвостовиками ISO 40 или ISO 50 по DIN 2079  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		$d_{11}$	22	27	32	40/40 B	60/50 B
	Зажимной болт DIN 6367		FS431	FS432	FS433	FS434	FS912

Комплектующие		$d_{11}$	22	27	32	40/40 B	60/50 B
	Ключ для винта крепления фрезы		FS437	FS438	FS439	FS441	FS913
	Зажимной болт ISO 4762		FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-8 (SW 8)		ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)	
	Ключ по ISO 2936			ISO2936-10 (SW 10)			

Класс прочности крепёжного винта 12.9



## Оправка для торцовых фрез

AK155M



- С увеличенным буртом и неподвижными торцовыми шпонками
- Для инструментов с поперечным шпоночным пазом по DIN 1880

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>9</sub> mm	
 Modular NCT adaptor	AK155M.0.50.025.16	NCT 50	16	38	42	17	0,38
	AK155M.0.50.025.22	NCT 50	22	48	44	19	0,46
	AK155M.0.63.030.16	NCT 63	16	38	47	17	0,6
	AK155M.0.63.030.22	NCT 63	22	48	49	19	0,69
	AK155M.0.63.030.27	NCT 63	27	60	51	21	0,84
	AK155M.0.63.030.32	NCT 63	32	78	54	24	1,16
	AK155M.0.80.030.27	NCT 80	27	60	51	21	1,18
	AK155M.0.80.030.32	NCT 80	32	78	54	24	1,42
	AK155M.0.80.040.40	NCT 80	40	89	67	27	2,07

\*С 4 дополнительными резьбовыми отверстиями для инструментов с хвостовиками ISO 40 или ISO 50 по DIN 2079  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	d <sub>11</sub>	d <sub>11</sub>				
		16	22	27	32	40
 Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие	d <sub>11</sub>	d <sub>11</sub>				
		16	22	27	32	40
 Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

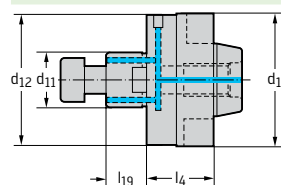
# Оправка для торцовых фрез — дюймовые размеры

AK155M.U0 inch



- С увеличенным буртом и неподвижными торцовыми шпонками
- Для инструментов с поперечным шпоночным пазом по DIN 1880

## Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>19</sub> inch	lbs
AK155M.U0.50.025.19	NCT 50	0,750	1,750	1,672	0,688	0,017
AK155M.U0.63.030.31	NCT 63	1,250	2,750	1,869	0,688	0,034
AK155M.U0.80.030.26	NCT 80	1,000	2,750	1,869	0,688	0,043
AK155M.U0.80.030.31	NCT 80	1,250	2,750	1,869	0,688	0,045
AK155M.U0.80.040.38	NCT 80	1,500	3,810	3,223	0,938	0,082

Modular NCT adaptor

# Патроны с креплением Weldon

A170M



– Для инструментов с хвостовиком по DIN 1835, форма В/DIN 6535-HB

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	kg
<p>Modular NCT adaptor</p>	A170M.0.40.070.16	NCT 40	16	48	70	70	0,79
	A170M.0.50.060.10	NCT 50	10	35	60	35	0,6
	A170M.0.50.065.12	NCT 50	12	42	65	42	0,75
	A170M.0.50.070.16	NCT 50	16	48	70	48	0,91
	A170M.0.63.070.16	NCT 63	16	48	70	42	1,16
	A170M.0.63.070.20	NCT 63	20	52	70	45	1,19
	A170M.0.63.080.25	NCT 63	25	63	80	80	1,76
	A170M.0.63.085.32	NCT 63	32	72	85	85	2,08
	A170M.0.80.070.20	NCT 80	20	52	70	38	1,71
	A170M.0.80.085.25	NCT 80	25	65	85	62	2,22
	A170M.0.80.085.32	NCT 80	32	72	85	65	2,43
	A170M.0.80.095.40	NCT 80	40	78	95	75	2,94

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	d <sub>11</sub>	10	12	16	20	25	32-40
<p>Винт DIN 1835-B</p>		M10X012	M12X016 (SW 6)	M14X016	M16X016	M18X2X020	M20X2X020

# Адаптер для эксцентриковых втулок

A170M...Ex



– Для регулировки диаметра свёрл WSP с цилиндрическим хвостовиком

Инструмент	Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	kg
	A170M.0.63.079.32.EX	NCT 63	32	72	79	1,93
	A170M.0.80.079.32.EX	NCT 80	32	72	79	2,27
	A170M.0.80.087.40.EX	NCT 80	40	78	87	2,76
	A170M.0.80.096.50.EX	NCT 80	50	85	96	2,97

Modular NCT adaptor

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	$d_{11}$	32–40	50
Винт по DIN 1835-B		M20X2X020	M24X2X025

Комплектующие	$d_{11}$	32	40	50
Эксцентрик. втулка, рег. $-0,1/+0,3$ мм		FS1208		
Эксцентрик. втулка, рег. $-0,1/+0,55$ мм			FS723	FS724
Эксцентрик. втулка, рег. $-0,1/+0,55$ мм		FS722	FS2132	FS2133
Эксцентрик. втулка, рег. $-0,1/+0,55$ мм		FS2131		
Эксцентрик. втулка, рег. $-0,1/+0,55$ мм		FS2165		
Ключ по ISO 2936		ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)	

## Цанговые патроны ER

AK300M



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	Цанги	kg
<p>Modular NCT adaptor</p>		AK300M.0.25.050.10	NCT 25	1-10	28	50	ER16	0,15
		AK300M.0.32.050.10	NCT 32	1-10	28	50	ER16	0,21
		AK300M.0.40.080.16	NCT 40	1-16	42	80	ER25	0,6
		AK300M.0.50.080.16	NCT 50	1-16	42	80	ER25	0,8
		AK300M.0.50.080.20	NCT 50	1-20	50	80	ER32	0,83
		AK300M.0.50.080.26	NCT 50	2-26	63	80	ER40	1,07
		AK300M.0.63.080.26	NCT 63	2-26	63	80	ER40	1,3

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Цанги	ER16	ER25	ER32	ER40
	Зажимная гайка		FS1537	FS1540	FS1541	FS1542
Комплектующие		Цанги	ER16	ER25	ER32	ER40
	Накидной ключ		FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

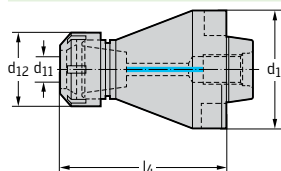
# Цанговые патроны ER с внутренним подводом СОЖ

## AK300M mm



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488

### Инструмент



Modular NCT adaptor

Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	Цанги	kg
AK300M.0.25.055.10	NCT 25	1-10	28	55	ER16	0,17
AK300M.0.32.055.10	NCT 32	1-10	28	55	ER16	0,2
AK300M.0.40.085.16	NCT 40	1-16	42	85	ER25	0,62
AK300M.0.50.085.16	NCT 50	1-16	42	85	ER25	0,83
AK300M.0.50.085.20	NCT 50	1-20	50	85	ER32	0,86
AK300M.0.63.085.26	NCT 63	2-26	63	85	ER40	1,36


При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!


Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

Цанги	ER16	ER25	ER32	ER40
 Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS1448	FS1449	FS1360	FS1450

### Комплектующие

Цанги	ER16	ER25	ER32	ER40
 Накладной ключ	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

## Цанговый патрон ER DIN 1835 B

A305



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_1$ mm	Цанги	kg
		A305.0.16.180.06	16	1-6	19	132	180	ER11	0.21
		A305.0.25.140.10	25	1-10	28	84	140	ER16	0.42
		A305.0.25.180.10	25	1-10	28	124	180	ER16	0.52

DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Цанги	ER11	ER16
	Зажимная гайка		FS653	FS1537

# Быстросменный патрон для метчика

## A320M mm



– С осевой компенсацией на сжатие и растяжение

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub> mm	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Осевая	Осевая	Устано- вочный размер	Для мет- чиков	
						компен- сация С	компен- сация Т			
	A320M.0.40.110.19	NCT 40	19	36	110	7,5	7,5	1	M4-M12	0,9
	A320M.0.50.136.31	NCT 50	31	53	136	12,5	12,5	3	M8-M20	1,82
	A320M.0.63.180.48	NCT 63	48	78	180	20	20	4	M14-M33	4,43
	A320M.0.63.196.60	NCT 63	60	96	196	22,5	22,5	5	M22-M48	6,36

Modular NCT adaptor

Для каждого патрона требуется быстросъемная цанга A330/A331 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие»



## Державка для синхронного резьбонарезания

AB035-N



– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	Цанги	kg
		AB035-N40-ER20-105	NCT 40	4-10	34	105	ER20	0.66
		AB035-N50-ER25-125	NCT 50	8-16	42	125	ER25	1.18

Modular NCT adaptor

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
 При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки


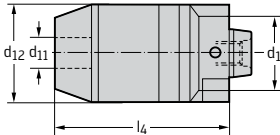
Сборочные детали		Цанги	ER20	ER25
	Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ		FS1359	FS1449
	Накидной ключ		FS2553	FS1544

# Патрон для коротких сверл

## A201M



– С фиксатором

Инструмент	Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	 kg
 <p>Modular NCT adaptor</p>	A201M.0.50.092.13	NCT 50	1-13	36,5	92	1,18

Фиксатор предотвращает ослабление зажима в случае быстрой остановки шпинделя.

## Переходники

AK521 / AK522



– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент	Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	kg
<p>ScrewFit</p>	AK521.T14.25.T09	T14	T09		25	0,04
	AK521.T18.30.T14	T18	T14		30	0,06
	AK521.T22.35.T18	T22	T18		35	0,09
	AK521.T28.40.T22	T28	T22		40	0,17
	AK521.T36.45.T28	T36	T28		45	0,03
	AK521.T45.50.T36	T45	T36		50	0,46
<p>Zylindrisch modular</p>	AK522.TC10.35.T18	M10	T18	18,5	35	0,07
	AK522.TC12.40.T22	M12	T22	22	40	0,11
	AK522.TC16.40.T28	M16	T28	28	40	0,17
	AK522.TC08.30.T14	M8	T14	14,5	30	0,05

AK522: для крепления инструментов с модульным соединением Walter в оснастке с цилиндрическим соединением и резьбой  
 Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

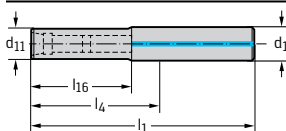
# Адаптеры DIN 1835 A

## A510 / AK510



– Для насадных головок ScrewFit

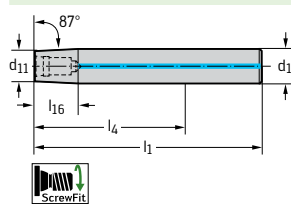
Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
Zylinderschaft		A510.Z10.T09.070-CS	10	T09	120	70	29	0,13
		A510.Z20.T18.070-CS	20	T18	120	70	45	0,44
		A510.Z20.T18.123-CS	20	T18	175	123	45	0,7
		A510.Z25.T18.277-CS	25	T18	335	277	45	2,2
		A510.Z25.T22.070-CS	25	T22	130	70	55	0,53
		A510.Z25.T22.122-CS	25	T22	180	122	55	1,06
		A510.Z25.T22.282-CS	25	T22	340	282	55	2,22
		A510.Z32.T28.283-CS	32	T28	345	283	60	3,79
Zylinderschaft		A510.Z12.T09.120-CS	12	T09	170	120	32	0,26
		A510.Z16.T14.070-CS	16	T14	120	70	38	0,31
		A510.Z16.T14.120-CS	16	T14	170	120	37	0,45
Zylinderschaft		A510.Z25.T28.070-CS	25	T28	130	70	55	0,79
		A510.Z25.T28.127-CS	25	T28	185	127	60	1,18
Zylinderschaft		AK510.Z10.T09.030	10	T09		30	10	0,05
		AK510.Z10.T09.060	10	T09		60	20	0,06
		AK510.Z12.T09.060	12	T09		60	20	0,09
		AK510.Z16.T09.090	16	T09		90	20	0,18
		AK510.Z16.T14.050	16	T14		50	45	0,14
		AK510.Z16.T14.110	16	T14		110	45	0,22
Zylinderschaft		AK510.Z20.T18.068	20	T18		68	50	0,25
		AK510.Z20.T18.128	20	T18		128	50	0,39
		AK510.Z25.T22.072	25	T22		72	55	0,42
		AK510.Z25.T22.142	25	T22		142	55	0,66
		AK510.Z40.T36.130	40	T36		130	60	1,72
		AK510.Z40.T36.230	40	T36		230	100	2,6



Zylinderschaft

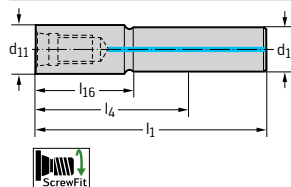
Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

### Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
AK510.Z20.T14.108	20	T14		108	52	0,32
AK510.Z25.T18.122	25	T18		122	62	0,56
AK510.Z32.T18.178	32	T18		178	128	1,14
AK510.Z32.T22.138	32	T22		138	95	0,96
AK510.Z32.T28.138	32	T28		138	40	0,95
AK510.Z40.T28.228	40	T28		228	115	2,47

Zylinderschaft



AK510.Z25.T28.072	25	T28		72	55	0,48
AK510.Z25.T28.142	25	T28		142	55	0,76
AK510.Z32.T36.090	32	T36		90	60	0,86
AK510.Z32.T36.140	32	T36		140	60	1,19
AK510.Z40.T45.080	40	T45		80	60	1,47
AK510.Z40.T45.230	40	T45		230	100	2,97

Zylinderschaft

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

# Адаптеры DIN 1835 A

AK512



- Для насадных головок ScrewFit
- Стальной хвостовик с твердосплавной сердцевиной

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
<p>Zylinderschaft</p>	AK512.Z20.T18.123	20	T18	175	123	45	0,47
	AK512.Z25.T22.122	25	T22	180	122	55	0,81
<p>Zylinderschaft</p>	AK512.Z16.T14.120	16	T14	170	120	37	0,3
	AK512.Z32.T28.283	32	T28	345	283	60	2,66
<p>Zylinderschaft</p>	AK512.Z25.T28.127	25	T28	185	127	60	0,91

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

# Адаптер DIN 1835 A — дюймовые размеры

AK510 **inch**



– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ inch	$l_{16}$ inch	
<p>Zylinderschaft</p>		AK510.UZ13.T09.060	0,020	T09	2,362	0,787	0,004
		AK510.UZ15.T09.090	0,025	T09	3,543	1,575	0,007
		AK510.UZ15.T14.050	0,025	T14	1,969	1,772	0,005
		AK510.UZ15.T14.110	0,025	T14	4,331	1,772	0,008
		AK510.UZ19.T18.128	0,030	T18	5,039	1,969	0,013
		AK510.UZ26.T22.142	0,039	T22	5,591	2,165	0,026
		AK510.UZ26.T28.072	0,039	T28	2,835	2,165	0,014
		AK510.UZ38.T36.130	0,059	T36	5,118	2,362	0,057
		AK510.UZ09.T09.060	0,375	T09	2,362	0,787	0,002
<p>Zylinderschaft</p>		AK510.UZ19.T14.108	0,030	T14	4,252	2,047	0,013
		AK510.UZ19.T18.068	0,030	T18	2,677	1,969	0,009
		AK510.UZ26.T18.122	0,039	T18	4,803	2,441	0,020
		AK510.UZ26.T22.072	0,039	T22	2,835	2,165	0,016
		AK510.UZ26.T28.142	0,039	T28	5,591	2,165	0,024
		AK510.UZ31.T36.090	0,049	T36	3,543	2,362	0,032
		AK510.UZ31.T36.140	0,049	T36	5,512	2,362	0,044
<p>Zylinderschaft</p>		AK510.UZ31.T22.138	0,049	T22	5,433	1,575	0,057
		AK510.UZ31.T28.138	0,049	T28	5,433	2,362	0,035
		AK510.UZ38.T45.080	0,059	T45	3,150	2,362	0,053

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

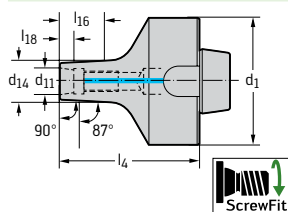
# Адаптеры NCT

AK520



– Для насадных головок ScrewFit

## Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	kg
AK520.N50.T18.060CO	NCT 50	T18	18,5	60	24	10	0,46
AK520.N50.T22.065CO	NCT 50	T22	22	65	33	10	0,49
AK520.N63.T22.065CO	NCT 63	T22	22	65	30	10	0,73
AK520.N63.T28.085CO	NCT 63	T28	28	85	48	10	0,9
AK520.N63.T45.080CO	NCT 63	T45	45	80	58	10	1,2
AK520.N80.T36.070CO	NCT 80	T36	36	70	48	10	1,16
AK520.N80.T45.080CO	NCT 80	T45	45	80	58	10	1,16

Modulare Aufnahme NCT

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов В4030.Т и В3230.Т.

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»



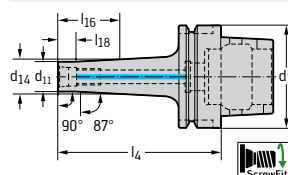
# Адаптер по DIN 69893-1 A

AK530 mm



– Для насадных головок ScrewFit

## Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	kg
AK530.H63A.T09.045	HSK-A63	T09	9,7	45	14	10	0,69
AK530.H63A.T09.070	HSK-A63	T09	9,7	70	31	10	0,72
AK530.H63A.T14.045	HSK-A63	T14	14,5	45	11	10	0,7
AK530.H63A.T14.070	HSK-A63	T14	14,5	70	24	10	0,74
AK530.H63A.T14.095	HSK-A63	T14	14,5	95	24	10	0,8
AK530.H63A.T18.050CO	HSK-A63	T18	18,5	50	16	10	0,72
AK530.H63A.T18.075	HSK-A63	T18	18,5	75	24	10	0,78
AK530.H63A.T18.100	HSK-A63	T18	18,5	100	24	10	0,88
AK530.H63A.T18.125	HSK-A63	T18	18,5	125	24	10	0,94
AK530.H63A.T18.150	HSK-A63	T18	18,5	150	24	10	1,09
AK530.H63A.T22.060CO	HSK-A63	T22	22	60	26	10	0,77
AK530.H63A.T22.085	HSK-A63	T22	22	85	38	10	0,86
AK530.H63A.T22.110	HSK-A63	T22	22	110	38	10	0,99
AK530.H63A.T22.135	HSK-A63	T22	22	135	38	10	1,13
AK530.H63A.T22.160	HSK-A63	T22	22	160	38	10	1,29
AK530.H63A.T28.065CO	HSK-A63	T28	28	65	31	10	0,84
AK530.H63A.T28.090	HSK-A63	T28	28	90	48	10	0,99
AK530.H63A.T28.115	HSK-A63	T28	28	115	48	10	1,18
AK530.H63A.T28.140	HSK-A63	T28	28	140	48	10	1,37
AK530.H63A.T28.165	HSK-A63	T28	28	165	48	10	1,62
AK530.H63A.T36.065CO	HSK-A63	T36	36	65	33	10	0,91
AK530.H63A.T36.090	HSK-A63	T36	36	90	48	10	1,16
AK530.H63A.T36.115	HSK-A63	T36	36	115	48	10	1,43
AK530.H63A.T45.065CO	HSK-A63	T45	45	65	36	10	1,08
AK530.H63A.T45.090	HSK-A63	T45	45	90	57	10	1,44

Класс балансировки: G6,3 при n = 25 000 об/мин

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов В4030.Т и В3230.Т.

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

## Комплектующие

	d <sub>1</sub>	HSK-A63
	Переходник для подвода СОЖ	FS1064
	Ключ	FS952

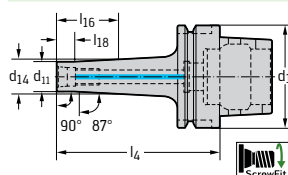
# Адаптер по DIN 69893-1 A

## AK530 mm



– Для насадных головок ScrewFit

### Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	
AK530.H100A.T14.055	HSK-A100	T14	14,5	55	14,9	10	2,09
AK530.H100A.T18.055	HSK-A100	T18	18,5	55	18,9	10	2,12
AK530.H100A.T22.055CO	HSK-A100	T22	22	55	16	10	2,1
AK530.H100A.T22.100	HSK-A100	T22	22	100	38	10	2,31
AK530.H100A.T22.150	HSK-A100	T22	22	150	38	10	2,63
AK530.H100A.T22.200	HSK-A100	T22	22	200	38	10	3,02
AK530.H100A.T28.060CO	HSK-A100	T28	28	60	23	10	2,17
AK530.H100A.T28.110	HSK-A100	T28	28	110	48	10	2,49
AK530.H100A.T28.160	HSK-A100	T28	28	160	48	10	2,96
AK530.H100A.T28.210	HSK-A100	T28	28	210	48	10	3,49
AK530.H100A.T28.260	HSK-A100	T28	28	260	48	10	4,17
AK530.H100A.T36.070CO	HSK-A100	T36	36	70	33	10	2,33
AK530.H100A.T36.120	HSK-A100	T36	36	120	48	10	2,84
AK530.H100A.T36.170	HSK-A100	T36	36	170	48	10	3,53
AK530.H100A.T36.220	HSK-A100	T36	36	220	48	10	4,32
AK530.H100A.T36.270	HSK-A100	T36	36	270	48	10	5,31
AK530.H100A.T45.070CO	HSK-A100	T45	45	70	33	10	2,53
AK530.H100A.T45.120	HSK-A100	T45	45	120	57	10	3,3
AK530.H100A.T45.170	HSK-A100	T45	45	170	57	10	4,28
AK530.H100A.T45.220	HSK-A100	T45	45	220	57	10	5,4

Класс балансировки: G6,3 при n = 16 000 об/мин

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов В4030.Т и В3230.Т.

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

### Комплектующие

	d <sub>1</sub>	HSK-A100
	Переходник для подвода СОЖ	FS1065
	Ключ	FS953

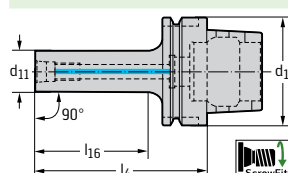
## Адаптер по DIN 69893-1 A

AK531



- С системой ориентации режущей кромки (CO)
- Для насадных головок ScrewFit

### Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
AK531.H100A.T22.100CO	HSK-A100	T22	100	56	2,27
AK531.H100A.T28.110CO	HSK-A100	T28	110	71	2,38
AK531.H100A.T36.120CO	HSK-A100	T36	120	81	2,66
AK531.H100A.T45.170CO	HSK-A100	T45	170	136	3,78
AK531.H63A.T18.075CO	HSK-A63	T18	75	41	0,76
AK531.H63A.T22.110CO	HSK-A63	T22	110	76	0,92
AK531.H63A.T28.115CO	HSK-A63	T28	115	81	1,07
AK531.H63A.T36.115CO	HSK-A63	T36	115	81	1,27
AK531.H63A.T45.090CO	HSK-A63	T45	90	59	1,37

HSK-A63: класс балансировки G6,3 при n = 25 000 об/мин; HSK-A100: класс балансировки G6,3 при n = 16 000 об/мин

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов В4030.Т и В3230.Т.

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

### Комплектующие

	d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
Переходник для подвода СОЖ		FS1065	FS1064
Ключ		FS953	FS952

# Адаптер по DIN 69871 AD/B

## AK540



– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
 SK DIN 69871 AD/B	AK540.S40.T09.040	SK40	T09	9,7	40	17	10	M16	0,83
	AK540.S40.T09.090	SK40	T09	9,7	90	31	10	M16	0,91
	AK540.S40.T14.045	SK40	T14	14,5	45	16	10	M16	0,88
	AK540.S40.T14.070	SK40	T14	14,5	70	24	10	M16	0,91
	AK540.S40.T14.095	SK40	T14	14,5	95	24	10	M16	0,96
	AK540.S40.T18.040CO	SK40	T18	18,5	40	16	10	M16	0,86
	AK540.S40.T18.050CO	SK40	T18	18,5	50	28	10	M16	0,88
	AK540.S40.T18.075	SK40	T18	18,5	75	24	10	M16	0,95
	AK540.S40.T18.100	SK40	T18	18,5	100	24	10	M16	1,03
	AK540.S40.T18.125	SK40	T18	18,5	125	24	10	M16	1,14
	AK540.S40.T18.150	SK40	T18	18,5	150	24	10	M16	1,32
	AK540.S40.T22.040CO	SK40	T22	22	40	16	10	M16	0,86
	AK540.S40.T22.060CO	SK40	T22	22	60	39	10	M16	0,94
	AK540.S40.T22.085	SK40	T22	22	85	38	10	M16	1
	AK540.S40.T22.110	SK40	T22	22	110	38	10	M16	1,14
	AK540.S40.T22.135	SK40	T22	22	135	38	10	M16	1,31
	AK540.S40.T22.160	SK40	T22	22	160	38	10	M16	1,53
	AK540.S40.T28.040CO	SK40	T28	28	40		17	M16	0,87
	AK540.S40.T28.065	SK40	T28	28	65	42	10	M16	1
	AK540.S40.T28.090	SK40	T28	28	90	48	10	M16	1,18
	AK540.S40.T28.115	SK40	T28	28	115	48	10	M16	1,36
	AK540.S40.T28.140	SK40	T28	28	140	48	10	M16	1,63
	AK540.S40.T28.165	SK40	T28	28	165	48	10	M16	1,88
	AK540.S40.T36.040CO	SK40	T36	36	40		17	M16	0,89
	AK540.S40.T36.065	SK40	T36	36	65	42	10	M16	1,12
	AK540.S40.T36.090	SK40	T36	36	90	48	10	M16	1,37
	AK540.S40.T36.115	SK40	T36	36	115	48	10	M16	1,66
	AK540.S40.T45.040CO	SK40	T45	45	40		17	M16	0,98
	AK540.S40.T45.065	SK40	T45	45	65	42	42	M16	1,29

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки.

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов В4030.Т и В3230.Т.

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	
d <sub>1</sub>	SK40
Пробка DIN 913	M04X005 DIN913

# Адаптер по DIN 69871 AD/B

AK540



– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
<p>SK DIN 69871 AD/B</p>		AK540.S50.T22.050CO	SK50	T22	50	29	10	M24	2,82
		AK540.S50.T22.100	SK50	T22	100	38	10	M24	3,04
		AK540.S50.T22.150	SK50	T22	150	38	10	M24	3,35
		AK540.S50.T22.200	SK50	T22	200	38	10	M24	3,7
		AK540.S50.T28.050CO	SK50	T28	50	30	10	M24	2,85
		AK540.S50.T28.100	SK50	T28	100	48	10	M24	3,08
		AK540.S50.T28.150	SK50	T28	150	48	10	M24	3,52
		AK540.S50.T28.200	SK50	T28	200	48	10	M24	4,2
		AK540.S50.T28.250	SK50	T28	250	48	10	M24	5
		AK540.S50.T36.050CO	SK50	T36	50	30	10	M24	2,9
		AK540.S50.T36.100	SK50	T36	100	48	10	M24	3,39
		AK540.S50.T36.150	SK50	T36	150	48	10	M24	4,05
		AK540.S50.T36.200	SK50	T36	200	48	10	M24	4,87
		AK540.S50.T36.250	SK50	T36	250	48	10	M24	5,83
		AK540.S50.T45.050CO	SK50	T45	50	27	10	M24	3,04
		AK540.S50.T45.100	SK50	T45	100	57	10	M24	3,7
		AK540.S50.T45.150	SK50	T45	150	57	10	M24	4,63
		AK540.S50.T45.200	SK50	T45	200	57	10	M24	5,89
		AK540.S50.T45.250	SK50	T45	250	57	10	M24	7,1

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки.

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов V4030.T и V3230.T.

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d <sub>1</sub>	SK50
	Пробка DIN 913		M06X006 ISO 4026 (SW 3)

# Адаптер по DIN 69871 AD/B

AK541



– С системой ориентации режущей кромки (CO)

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
 SK DIN 69871 AD/B	AK541.S40.T18.075CO	SK40	T18	75	55,9	M16	0,94
	AK541.S40.T22.110CO	SK40	T22	110	90,9	M16	1,09
	AK541.S40.T28.115CO	SK40	T28	115	95,9	M16	1,22
	AK541.S40.T36.115CO	SK40	T36	115	95,9	M16	1,49
 SK DIN 69871 AD/B	AK541.S50.T22.100CO	SK50	T22	100	80,9	M24	2,96
	AK541.S50.T28.100CO	SK50	T28	100	80,9	M24	3,07
	AK541.S50.T36.150CO	SK50	T36	150	130,9	M24	3,7
	AK541.S50.T45.200CO	SK50	T45	200	180,9	M24	4,92

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки.

Класс балансировки: G6,3 при n = 25 000 об/мин

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов В4030.Т и В3230.Т.

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

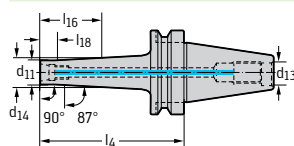
Сборочные детали	d <sub>1</sub>	SK40	SK50
	Пробка DIN 913		M04X005 DIN913

## Адаптер MAS-BT JIS B 6339

AK540



### Инструмент



JIS B 6339

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AK540.BT40.T09.050	BT40	T09	9,7	50		17	M16	1,04
AK540.BT40.T14.055	BT40	T14	14,5	55		22	M16	1,06
AK540.BT40.T14.080	BT40	T14	14,5	80		24	M16	1,13
AK540.BT40.T18.060CO	BT40	T18	18,5	60		24	M16	1,1
AK540.BT40.T18.085	BT40	T18	18,5	85		24	M16	1,13
AK540.BT40.T18.110	BT40	T18	18,5	110		24	M16	1,26
AK540.BT40.T18.135	BT40	T18	18,5	135		24	M16	1,43
AK540.BT40.T22.050CO	BT40	T22	22	50		17	M16	1,05
AK540.BT40.T22.070CO	BT40	T22	22	70		37	M16	1,15
AK540.BT40.T22.095	BT40	T22	22	95		38	M16	1,25
AK540.BT40.T22.120	BT40	T22	22	120		38	M16	1,39
AK540.BT40.T22.145	BT40	T22	22	145		38	M16	1,58
AK540.BT40.T22.170	BT40	T22	22	170		38	M16	1,75
AK540.BT40.T28.050CO	BT40	T28	28	50		17	M16	1,08
AK540.BT40.T28.075	BT40	T28	28	75		42	M16	1,19
AK540.BT40.T28.100	BT40	T28	28	100		48	M16	1,4
AK540.BT40.T28.125	BT40	T28	28	125		48	M16	1,59
AK540.BT40.T28.150	BT40	T28	28	150		48	M16	1,74
AK540.BT40.T28.175	BT40	T28	28	175		48	M16	2,09
AK540.BT40.T36.075CO	BT40	T36	36	75		42	M16	1,33
AK540.BT40.T36.100	BT40	T36	36	100		48	M16	1,59
AK540.BT40.T36.125	BT40	T36	36	125		48	M16	1,88
AK540.BT40.T45.075CO	BT40	T45	45	75		42	M16	1,55
AK540.BT40.T45.100	BT40	T45	45	100		57	M16	1,93

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов V4030.T и V3230.T.

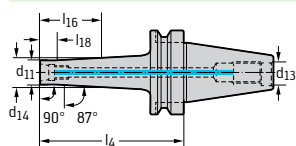
Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»  
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

# Адаптер MAS-BT JIS B 6339

AK540



## Инструмент



JIS B 6339

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AK540.BT50.T22.070CO	BT50	T22	22	70		26	M24	3,85
AK540.BT50.T22.120	BT50	T22	22	120		82	M24	4,1
AK540.BT50.T22.170	BT50	T22	22	170		132	M24	4,4
AK540.BT50.T22.220	BT50	T22	22	220		182	M24	4,88
AK540.BT50.T28.070CO	BT50	T28	28	70		26	M24	3,88
AK540.BT50.T28.120	BT50	T28	28	120		82	M24	4,22
AK540.BT50.T28.170	BT50	T28	28	170		132	M24	4,64
AK540.BT50.T28.220	BT50	T28	28	220		182	M24	5,23
AK540.BT50.T28.270	BT50	T28	28	270		232	M24	4,46
AK540.BT50.T36.070CO	BT50	T36	36	70		26	M24	3,91
AK540.BT50.T36.120	BT50	T36	36	120		82	M24	4,4
AK540.BT50.T36.170	BT50	T36	36	170		132	M24	5,06
AK540.BT50.T36.220	BT50	T36	36	220		182	M24	5,88
AK540.BT50.T36.270	BT50	T36	36	270		232	M24	6,86
AK540.BT50.T45.070CO	BT50	T45	45	70		26	M24	4,01
AK540.BT50.T45.170	BT50	T45	45	170		132	M24	5,73
AK540.BT50.T45.220	BT50	T45	45	220		182	M24	6,79
AK540.BT50.T45.270	BT50	T45	45	270		232	M24	8,22

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов V4030.T и V3230.T.

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»  
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»



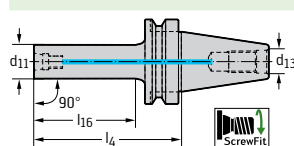
## Адаптер MAS-BT JIS B 6339

AK541 mm



– С системой ориентации режущей кромки (CO)

### Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AK541.BT40.T22.120CO	BT40	T22	120	103	M16	1,25
AK541.BT40.T28.125CO	BT40	T28	125	98	M16	1,41
AK541.BT40.T36.125CO	BT40	T36	125	98	M16	1,67
AK541.BT50.T22.120CO	BT50	T22	120	82	M24	4
AK541.BT50.T28.120CO	BT50	T28	120	82	M24	4,12
AK541.BT50.T36.170CO	BT50	T36	170	132	M24	4,63

JIS B 6339

Класс балансировки: G6,3 при n = 25 000 об/мин

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов V4030.T и V3230.T.

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

# Адаптер ASME B5.50 CAT-40

## AK540 inch



– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>16</sub> inch	l <sub>18</sub> inch	d <sub>13</sub>	lbs
<p>ASME B 5.50</p>		AK540.US40.T09.040	CAT40	T09	0,382	1,575	0,394	0,197	5/8"-11	0,039
		AK540.US40.T14.045	CAT40	T14	1,752	1,772	0,394	0,394	5/8"-11	0,038
		AK540.US40.T18.050-CO	CAT40	T18	0,728	1,969	0,394	0,472	5/8"-11	0,041
		AK540.US40.T22.060-CO	CAT40	T22	0,866	2,362	0,394	0,945	5/8"-11	0,035
		AK540.US40.T22.085	CAT40	T22	0,866	3,346	0,394	1,496	5/8"-11	0,044
		AK540.US40.T22.160	CAT40	T22	0,866	6,299	0,394	1,496	5/8"-11	0,062
		AK540.US40.T28.040-CO	CAT40	T28	1,752	1,575	0,004	0,197	5/8"-11	0,039
		AK540.US40.T28.065	CAT40	T28	1,102	2,559	0,394	1,142	5/8"-11	0,045
		AK540.US40.T28.090	CAT40	T28	1,102	3,543	0,394	1,890	5/8"-11	0,029
		AK540.US40.T28.140	CAT40	T28	1,102	5,512	0,394	1,890	5/8"-11	0,056
		AK540.US40.T28.165	CAT40	T28	1,102	6,496	0,394	1,890	5/8"-11	0,065
		AK540.US40.T36.040-CO	CAT40	T36	1,752	1,575	0,004	0,197	5/8"-11	0,034
		AK540.US40.T36.065	CAT40	T36	1,417	2,559	0,394	1,181	5/8"-11	0,035
		AK540.US40.T36.090	CAT40	T36	1,417	3,543	0,394	1,890	5/8"-11	0,053
		AK540.US40.T36.115	CAT40	T36	1,417	4,528	0,394	1,890	5/8"-11	0,063
		AK540.US40.T45.040-CO	CAT40	T45		1,575	0,004	0,787	5/8"-11	0,035
		AK540.US40.T45.090	CAT40	T45	1,969	3,543	0,394	2,756	5/8"-11	0,061

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»  
 Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

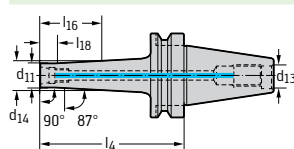
## Адаптер ASME B5.50 CAT-50

AK540 inch



– Для насадных головок ScrewFit

### Инструмент



ASME B 5.50

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>16</sub> inch	l <sub>18</sub> inch	d <sub>13</sub>	lbs
AK540.US50.T22.050-CO	CAT50	T22	0,866	1,969	0,394	0,512	1"-8	0,128
AK540.US50.T22.100	CAT50	T22	0,866	3,937	0,394	1,496	1"-8	0,115
AK540.US50.T22.200	CAT50	T22	0,866	7,874	0,394	1,496	1"-8	0,157
AK540.US50.T28.050-CO	CAT50	T28	1,102	1,969	0,394	0,551	1"-8	0,128
AK540.US50.T28.100	CAT50	T28	1,102	3,937	0,394	1,890	1"-8	0,128
AK540.US50.T28.150	CAT50	T28	1,102	5,906	0,394	1,890	1"-8	0,150
AK540.US50.T28.200	CAT50	T28	1,102	7,874	0,394	1,890	1"-8	0,175
AK540.US50.T28.250	CAT50	T28	1,102	9,843	0,394	1,890	1"-8	0,201
AK540.US50.T36.050-CO	CAT50	T36	1,417	1,969	0,004	0,551	1"-8	0,126
AK540.US50.T36.100	CAT50	T36	1,417	3,937	0,394	1,890	1"-8	0,145
AK540.US50.T36.150	CAT50	T36	1,417	5,906	0,394	1,890	1"-8	0,166
AK540.US50.T36.200	CAT50	T36	1,417	7,874	0,394	1,890	1"-8	0,193
AK540.US50.T36.250	CAT50	T36	1,417	9,843	0,394	1,890	1"-8	0,228
AK540.US50.T45.050-CO	CAT50	T45	1,772	1,969	0,004	0,551	1"-8	0,129
AK540.US50.T45.100	CAT50	T45	1,772	3,937	0,394	2,244	1"-8	0,157
AK540.US50.T45.150	CAT50	T45	1,772	5,906	0,394	2,244	1"-8	0,191
AK540.US50.T45.200	CAT50	T45	1,772	7,874	0,394	2,244	1"-8	0,232

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»  
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

# Адаптер ASME B5.50 CAT-40

AK541 inch



– Для насадных головок ScrewFit

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> inch	l <sub>16</sub> inch	d <sub>13</sub>	lbs
<p>ASME B 5.50</p>	AK541.US4.T18.075CO	CAT40	T18	2,953	2,161	5/8"-11	0,038
	AK541.US4.T22.110CO	CAT40	T22	4,331	3,539	5/8"-11	0,043
	AK541.US4.T28.115CO	CAT40	T28	4,528	3,736	5/8"-11	0,048
	AK541.US4.T36.115CO	CAT40	T36	4,528	3,736	5/8"-11	0,055
<p>ASME B 5.50</p>	AK541.US5.T22.100CO	CAT50	T22	3,937	3,146	1"-8	0,128
	AK541.US5.T28.100CO	CAT50	T28	3,937	3,146	1"-8	0,131
	AK541.US5.T36.150CO	CAT50	T36	5,906	5,114	1"-8	0,162
	AK541.US5.T45.200CO	CAT50	T45	7,874	7,083	1"-8	0,203

...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов V4030.T и V3230.T.

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

# Адаптер Walter Capto™

AK580.C mm



- Для насадных головок ScrewFit
- ISO 26623

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	kg
		AK580.C3.T14.45CO	C3	T14	45	27	10	0,16
		AK580.C3.T18.45CO	C3	T18	45	27	10	0,18
		AK580.C3.T22.45CO	C3	T22	45	27	10	0,2
		AK580.C3.T28.55CO	C3	T28	55	40	10	0,28
		AK580.C4.T14.45CO	C4	T14	45	22	10	0,3
		AK580.C4.T18.45CO	C4	T18	45	22	10	0,31
		AK580.C4.T22.45CO	C4	T22	45	22	10	0,32
		AK580.C4.T28.55CO	C4	T28	55	32	10	0,39
		AK580.C4.T36.55CO	C4	T36	55	35	10	0,46
		AK580.C4.T45.55CO	C4	T45	55		35	0,6
	AK580.C5.T18.45	C5	T18	45	22	10	0,49	
	AK580.C5.T22.45	C5	T22	45	22	10	0,51	
	AK580.C5.T28.55	C5	T28	55	32	10	0,58	
	AK580.C5.T36.55	C5	T36	55	32	10	0,65	
	AK580.C5.T45.55	C5	T45	55	35	10	0,81	
	AK580.C6.T14.50	C6	T14	50	25	10	0,84	
	AK580.C6.T18.50	C6	T18	50	25	10	0,85	
	AK580.C6.T22.50	C6	T22	50	25	10	0,87	
	AK580.C6.T28.60	C6	T28	60	35	10	0,94	
	AK580.C6.T36.60	C6	T36	60	35	10	1,01	
	AK580.C6.T45.60CO	C6	T45	60	35	10	1,19	
	AK580.C8.T14.56	C8	T14	56	23	10	1,76	
	AK580.C8.T18.56	C8	T18	56	23	10	1,77	
	AK580.C8.T22.56	C8	T22	56	23	10	1,78	
	AK580.C8.T28.60	C8	T28	60	27	10	1,82	
	AK580.C8.T36.60	C8	T36	60	27	10	1,87	
	AK580.C8.T45.60CO	C8	T45	60	27	10	2	

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»  
 ...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов V4030.T и V3230.T.

# Цанговые патроны ER

AK300.T



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Цанги	kg
<p>ScrewFit</p>		AK300.T18.030.06	T18	1-6	19	30	ER11	0,06
		AK300.T22.040.10	T22	1-10	28	40	ER16	0,12
		AK300.T22.045.10	T22	1-10	28	45	ER16	0,14
		AK300.T22.030.06	T22	1-6	19	30	ER11	0,08
		AK300.T28.040.10	T28	1-10	28	40	ER16	0,17
		AK300.T28.045.10	T28	1-10	28	45	ER16	0,18
		AK300.T36.050.16	T36	1-16	42	50	ER25	0,38
		AK300.T36.055.16	T36	1-16	42	55	ER25	0,41

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Цанги	ER11	ER16	ER25
	Зажимная гайка		FS653		
	Зажимная гайка			FS1537	FS1540
Комплектующие		Цанги	ER11	ER16	ER25
	Накидной ключ			FS1539	FS1544

## Адаптеры HSK — антивибрационные

AC060-H mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>		AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	19,5	24	4
		AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	18,8	24	4,8
		AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	18,8	24	5,9
		AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	20	23,5	1,51
		AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	19,5	24	1,9
		AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	18,8	24	2,59
		AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	18,8	24	3,5

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

Комплектующие		d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
	Переходник для подвода СОЖ		FS1065	FS1064
	Ключ		FS953	FS952

# Адаптеры SK – антивибрационные

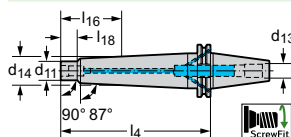
## AC060-S mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

### Инструмент

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>8</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	20	24	M16	2,2
AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	20	24	M16	2,8
AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	20	24	M16	3,7
AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	19,5	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	18,8	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	18,8	24	M24	6,6



SK DIN 69871 AD/B

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»



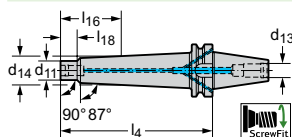
## Адаптеры MAS-BT – антивибрационные AC060-J mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

### Инструмент

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	19,5	24	M16	2,2
AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	18,8	24	M16	2,8
AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	18,8	24	M16	3,7
AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	19,5	24	M24	6
AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	18,8	24	M24	6,1
AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	18,8	24	M24	7,2



JIS B 6339 AD/B

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

# Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

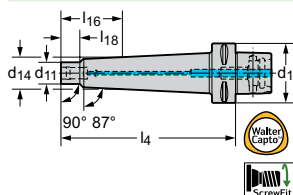
AC060-C mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

## Инструмент

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
AC060-C6-T18-185	C6	T18	18,5	185	20	23,5	2
AC060-C6-T22-185	C6	T22	22	185	19,5	24	2,1
AC060-C6-T28-185	C6	T28	28	185	18,8	24	2,8
AC060-C6-T28-235	C6	T28	28	235	18,8	24	3,6



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

# Державка по DIN 6535 HA

AK610



– Для фрезерных головок ConeFit

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	kg
<p>Zylinderschaft</p>	AK610.Z10.E10.020	10	E10	75	35	0,05
	AK610.Z10.E10.050	10	E10	100	60	0,07
	AK610.Z12.E10.005	12	E10	65	20	0,06
	AK610.Z12.E12.022	12	E12	100	55	0,09
	AK610.Z12.E12.048	12	E12	100	55	0,09
	AK610.Z16.E10.005	16	E10	65	17	0,11
	AK610.Z16.E12.005	16	E12	65	17	0,1
	AK610.Z16.E16.025	16	E16	110	62	0,17
	AK610.Z16.E16.050	16	E16	110	62	0,16
	AK610.Z16.E16.080	16	E16	135	87	0,14
	AK610.Z20.E16.005	20	E16	70	20	0,17
	AK610.Z20.E16.025	20	E16	110	60	0,24
	AK610.Z20.E20.030	20	E20	120	70	0,26
	AK610.Z20.E20.110	20	E20	180	130	0,39
	AK610.Z25.E20.005	25	E20	80	30	0,28
AK610.Z25.E25.040	25	E25	140	84	0,49	
AK610.Z25.E25.110	25	E25	180	124	0,62	
AK610.Z32.E25.005	32	E25	80	20	0,46	
<p>Zylinderschaft</p>	AK610.Z16.E10.050	16	E10	160	112	0,21
	AK610.Z16.E12.060	16	E12	170	122	0,22
	AK610.Z20.E16.075	20	E16	190	140	0,39
<p>Zylinderschaft</p>	AK610.Z16.E10.036	16	E10	140	92	0,2
	AK610.Z16.E12.025	16	E12	140	92	0,2
	AK610.Z25.E16.054	25	E16	170	114	0,57
	AK610.Z32.E20.073	32	E20	180	120	0,96
	AK610.Z32.E25.045	32	E25	200	140	1,17

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»

# Державка по DIN 6535 HA

## AK610 inch



– Для фрезерных головок ConeFit

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$l_1$ inch	$l_4$ inch	
 Zylinderschaft		AK610.UZ13.E10.006	0,020	E10	2,500	0,717	0,003
		AK610.UZ13.E10.025	0,020	E10	3,000	1,217	0,003
		AK610.UZ13.E12.006	0,020	E12	3,000	1,217	0,003
		AK610.UZ13.E12.025	0,020	E12	4,500	2,717	0,004
		AK610.UZ15.E16.006	0,025	E16	3,000	1,094	0,005
		AK610.UZ15.E16.025	0,025	E16	4,500	2,594	0,007
		AK610.UZ19.E20.006	0,030	E20	3,000	0,969	0,006
		AK610.UZ19.E20.025	0,030	E20	4,500	2,468	0,009
		AK610.UZ26.E25.006	0,039	E25	3,500	1,217	0,013
		AK610.UZ31.E25.063	0,049	E25	6,500	4,217	0,033
 Zylinderschaft		AK610.UZ15.E10.051	0,025	E10	6,500	4,594	0,008
		AK610.UZ15.E12.061	0,025	E12	7,500	5,594	0,010
		AK610.UZ19.E16.076	0,030	E16	7,500	5,468	0,014
 Zylinderschaft		AK610.UZ15.E10.038	0,025	E10	5,500	3,594	0,008
		AK610.UZ15.E12.021	0,025	E12	6,500	4,594	0,009
		AK610.UZ19.E16.021	0,030	E16	6,500	4,468	0,013
		AK610.UZ26.E20.040	0,039	E20	6,500	3,717	0,024
		AK610.UZ31.E25.042	0,049	E25	7,500	5,217	0,043

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»

# Державка по DIN 6535 HA

AK610



- Для фрезерных головок ConeFit
- С твердосплавным хвостовиком

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$l_1$ mm	$l_4$ mm	kg
<p>Zylinderschaft</p>		AK610.Z10.E10.050C	10	E10	100	60	0,1
		AK610.Z12.E12.048C	12	E12	100	55	0,14
		AK610.Z16.E16.080C	16	E16	135	87	0,34
		AK610.Z20.E20.038C	20	E20	95	45	0,34
		AK610.Z20.E20.110C	20	E20	180	130	0,7
		AK610.Z25.E25.120C	25	E25	200	140	1,2
<p>Zylinderschaft</p>		AK610.Z16.E10.100C	16	E10	155	107	0,3
		AK610.Z16.E12.090C	16	E12	150	102	0,34
		AK610.Z20.E16.118C	20	E16	175	125	0,62

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»

# Державка по DIN 6535 HA

AK610 inch



- Для фрезерных головок ConeFit
- С твердосплавным хвостовиком

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$l_1$ mm	$l_4$ mm	kg
		AK610.UZ13.E10.051C	1	E10	101,6	56,3	0,130
		AK610.UZ13.E12.032C	1	E12	101,6	56,3	0,170
		AK610.UZ19.E16.051C	1,000	E16	139,7	91,3	0,36
		AK610.UZ19.E20.044C	1	E20	114,3	62,7	0,380
		AK610.UZ31.E25.063C	1	E25	165,1	107,1	1,43
Zylinderschaft							
		AK610.UZ15.E10.051C	1,000	E10	165,1	116,7	0,380
		AK610.UZ15.E12.061C	1,000	E12	190,5	142,1	0,480
		AK610.UZ19.E16.076C	1	E16	190,5	138,9	0,670
Zylinderschaft							

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»

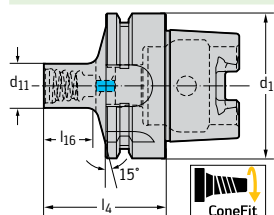
## Адаптер по DIN 69893-1 A

AK631



– Для фрезерных головок ConeFit

### Инструмент



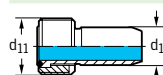
Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	kg
AK631.H63A.E10.049	HSK-A63	E10	49	13,5	0,73
AK631.H63A.E12.051	HSK-A63	E12	51	15,8	0,74
AK631.H63A.E16.056	HSK-A63	E16	56	21,3	0,75
AK631.H63A.E20.053	HSK-A63	E20	53	18,8	0,75
AK631.H63A.E25.059	HSK-A63	E25	59	25,5	0,79

HSK DIN 69893-1 A

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»

### Комплектующие



$d_1$	HSK-A63
Переходник для подвода СОЖ	FS1064
Ключ	FS952

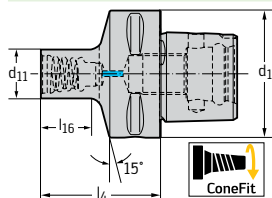
# Адаптер Walter Capto™

AK681



- Для фрезерных головок ConeFit
- ISO 26623

## Инструмент



Walter Capto™ nach ISO 26623

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
AK681.C5.E10.042	C5	E10	42	12,8	0,5
AK681.C5.E12.045	C5	E12	45	16	0,51
AK681.C5.E16.050	C5	E16	50	21,5	0,53
AK681.C5.E20.047	C5	E20	47	19	0,52
AK681.C5.E25.052	C5	E25	52	24,7	0,56
AK681.C6.E12.049	C6	E12	49	16,3	0,89
AK681.C6.E16.054	C6	E16	54	21,8	0,9
AK681.C6.E20.051	C6	E20	51	19,3	0,91
AK681.C6.E25.056	C6	E25	56	25	0,94

Информацию о моментах затяжки для фрезерных головок см. в разделе «Вращающаяся оснастка/Сборочные детали и комплектующие»



# Оправка для торцовых фрез DIN 69893-1 A

A155...HSK mm



– Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>		A155.7.100.050.22.HSK	HSK-A100	22	48	69	19	2,47
		A155.7.100.100.22.HSK	HSK-A100	22	48	119	19	3,15
		A155.7.100.050.27.HSK	HSK-A100	27	60	71	21	2,72
		A155.7.100.100.27.HSK	HSK-A100	27	60	121	21	3,78
		A155.7.100.050.32.HSK	HSK-A100	32	78	74	24	3,06
		A155.7.100.100.32.HSK	HSK-A100	32	78	124	24	4,94
		A155.7.100.060.40.HSK	HSK-A100	40/40 B	89	87	27	3,8
		A155.7.100.100.40.HSK	HSK-A100	40/40 B	89	127	27	5,71
		A155.7.100.075.60.HSK	HSK-A100	60/50 B	128	115	40	6,76
		A155.7.100.160.60.HSK	HSK-A100	60/50 B	128	200	40	15,5
		A155.7.063.050.22.HSK	HSK-A63	22	48	69	19	1,12
		A155.7.063.100.22.HSK	HSK-A63	22	48	119	19	1,84
		A155.7.063.060.27.HSK	HSK-A63	27	60	81	21	1,49
		A155.7.063.100.27.HSK	HSK-A63	27	60	21	21	2,37
		A155.7.063.060.32.HSK	HSK-A63	32	78	84	24	1,84
		A155.7.063.100.32.HSK	HSK-A63	32	78	124	24	3,32

\*С 4 дополнительными резьбовыми отверстиями для инструментов с хвостовиками по DIN 2079  
Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d <sub>1</sub>	HSK-A100–HSK-A63
	Зажимной болт DIN 6367		FS431

Комплектующие		d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
	Ключ для винта крепления фрезы		FS437	FS437
	Зажимной болт ISO 4762		FS939 (SW 8)	FS939 (SW 8)
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Переходник для подвода СОЖ		FS1065	FS1064
	Ключ		FS953	FS952

Класс прочности крепёжного винта 12.9

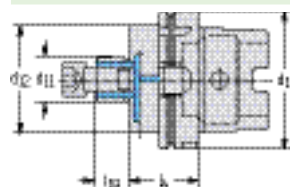
# Оправка для торцовых фрез DIN 69893-1 A

AK155...HSK



– Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138

## Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

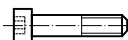
Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	kg
AK155.7.100.050.22.HSK	HSK-A100	22	48	69	19	2,4
AK155.7.100.050.27.HSK	HSK-A100	27	60	71	21	2,64
AK155.7.100.050.32.HSK	HSK-A100	32	78	74	24	3,5
AK155.7.100.060.40.HSK	HSK-A100	40	89	87	27	3,7
AK155.7.063.050.16.HSK	HSK-A63	16	38	67	17	0,92
AK155.7.063.050.22.HSK	HSK-A63	22	48	69	19	1,07
AK155.7.063.060.27.HSK	HSK-A63	27	60	81	21	1,45
AK155.7.063.060.32.HSK	HSK-A63	32	78	84	24	1,77
AK155.7.063.060.40.HSK	HSK-A63	40	89	87	27	2,14

\*С 4 дополнительными резьбовыми отверстиями для инструментов с хвостовиками по DIN 2079

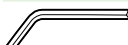
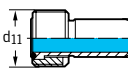
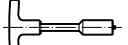
Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40	
	Затяжной винт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

## Комплектующие

d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63	
	Ключ по ISO 2936	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-6 (SW 6)
	Переходник для подвода СОЖ	FS1065	FS1064
	Ключ	FS953	FS952

Класс прочности крепёжного винта 12.9

# Патрон Weldon DIN 69893-1 A

A170...HSK



– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма B

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
  HSK DIN 69893-1 A		A170.7.100.080.12.HSK	HSK-A100	12	42	80	51	2,55
		A170.7.100.100.16.HSK	HSK-A100	16	48	100	71	2,94
		A170.7.100.100.20.HSK	HSK-A100	20	52	100	71	3,04
		A170.7.100.100.25.HSK	HSK-A100	25	65	100	71	3,56
		A170.7.100.100.32.HSK	HSK-A100	32	72	100	71	3,81
		A170.7.100.105.40.HSK	HSK-A100	40	80	105	76	4,23
		A170.7.063.065.06.HSK	HSK-A63	6	25	65	39	0,8
		A170.7.063.065.08.HSK	HSK-A63	8	28	65	39	0,84
		A170.7.063.065.10.HSK	HSK-A63	10	35	65	39	0,93
		A170.7.063.080.12.HSK	HSK-A63	12	42	80	54	1,18
		A170.7.063.080.16.HSK	HSK-A63	16	48	80	54	1,31
		A170.7.063.080.20.HSK	HSK-A63	20	52	80	54	1,39
		A170.7.063.110.25.HSK	HSK-A63	25	65	110	84	2,37
		A170.7.063.110.32.HSK	HSK-A63	32	72	110	84	2,58

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d <sub>11</sub>	10	12	16	20	25	32-40	6	8
	Винт DIN 1835-B		FS835	M08X010	M10X012	M12X016 (SW 6)	M14X016	M16X016		

Комплектующие		d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
	Переходник для подвода СОЖ		FS1065	FS1064
	Ключ		FS953	FS952

# Патрон с термозажимом DIN 69893-1 A

## A560.H mm



– Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком по DIN 1835 (h6 или выше)

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
	A560.H63A.05.080	HSK-A63	5	14,6	80		0,72
	A560.H63A.06.080	HSK-A63	6	16,6	80		0,74
	A560.H63A.08.080	HSK-A63	8	20,6	80		0,78
	A560.H63A.10.085	HSK-A63	10	25,2	85		0,84
	A560.H63A.12.090	HSK-A63	12	29,8	90		0,94
	A560.H63A.16.095	HSK-A63	16	35	95		1,03
	A560.H63A.20.100	HSK-A63	20	41	100		1,19
	A560.H63A.25.115	HSK-A63	25	47,8	115		1,46

Класс балансировки: G6,3 при n = 25 000 об/мин

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Сборочные детали		10	12	16–25	5	6	8
	Установочный винт ЪЪ	FS1137	FS1138	FS1139	FS1140	FS1141	FS1142 (SW 5)

Комплектующие		HSK-A63
	Ключ по ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2,5)
	Переходник для подвода СОЖ	FS1064
	Ключ	FS952

# Гидрозажимной патрон DIN 69893-1 A

AK182.H



– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	l <sub>17min</sub> mm	kg
	AK182.H100.090.20	HSK-A100	20	52,5	38	90	61	51	41	2,9
	AK182.H100.100.32	HSK-A100	32	72	58,5	100	71	61	51	3,79
	AK182.H63.080.12	HSK-A63	12	42	32	80	34	46	36	1,3
	AK182.H63.080.20	HSK-A63	20	52,5	38	80	54	51	41	1,39

HSK DIN 69893-1 A

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Zubehör	d <sub>11</sub>	12			20			32		
	Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 6 mm		FS2189			FS2199				FS2222
	Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 8 mm		FS2190			FS2200				FS2223
	Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 10 mm		FS2191			FS2201				FS2224
	Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 12 mm		FS2192			FS2202				FS2225
	Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 14 mm		FS2193			FS2203				FS2226
	Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 16 mm					FS2204				FS2227
	Reduzierhülse für PK d = 3 mm		FS2194							
	Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 18 mm					FS2205				FS2228
	Reduzierhülse für PK d = 4 mm		FS2195							
	Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 20 mm					FS2206				FS2229
	Reduzierhülse für PK d = 5 mm		FS2196							
	Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 25 mm					FS2207				FS2230

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

**Zubehör**

	$d_{11}$	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm	FS2197		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm		FS2208	
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm	FS2198		FS2231
	Kühlmittelübergabe	FS1064		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 13 mm		FS2209	
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm			FS2232
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm		FS2210	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm			FS2233
	Schlüssel	FS952		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 15 mm		FS2211	
	Reduzierhülsen für PK d = 12 mm			FS2234
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm		FS2212	
	Reduzierhülsen für PK d = 14 mm			FS2235
	Reduzierhülsen für PK d = 16 mm		FS2213	FS2236
	Reduzierhülsen für PK d = 18 mm		FS2214	FS2237
	Reduzierhülsen für PK d = 20 mm		FS2215	FS2238
	Reduzierhülsen für PK d = 25 mm		FS2216	FS2239
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm		FS2217	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm		FS2218	

 IK: Innenkühlung  
 PK: Peripheriekühlung

Zubehör		$d_{11}$	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK $d = 12$ mm			FS2219	
	Reduzierhülsen für PK $d = 14$ mm			FS2220	
	Reduzierhülsen für PK $d = 16$ mm			FS2221	
	Kühlmittelübergabe			FS1065	FS1065
	Schlüssel			FS953	FS953

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

# Компактный гидрозажимной патрон DIN

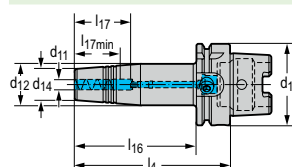
## 69893-1 A

### AB019-H mm



– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма А

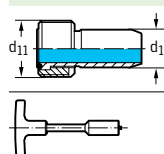
### Инструмент



HSK DIN 69893-1 A

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	l <sub>7</sub> mm	l <sub>7min</sub> mm	kg
AB019-H100-P06-085	HSK-A100	6	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
AB019-H100-P06-120	HSK-A100	6	27	21	120	91	38,2	28,2	2,3
AB019-H100-P08-085	HSK-A100	8	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
AB019-H100-P08-120	HSK-A100	8	27	21	120	91	38,7	28,7	2,3
AB019-H100-P10-090	HSK-A100	10	32	24	90	61	42,7	32,7	2,2
AB019-H100-P10-120	HSK-A100	10	32	24	120	91	43,3	33,2	2,4
AB019-H100-P12-095	HSK-A100	12	32	24	95	66	47,7	37,7	2,2
AB019-H100-P12-120	HSK-A100	12	32	24	120	91	47,7	37,7	2,4
AB019-H100-P16-100	HSK-A100	16	34	27	100	71	53,2	43,2	2,3
AB019-H100-P16-120	HSK-A100	16	34	27	120	91	53,2	43,2	2,4
AB019-H100-P20-105	HSK-A100	20	42	33	105	76	55,7	45,7	2,5
AB019-H100-P20-120	HSK-A100	20	42	33	120	91	55,7	45,7	2,6
AB019-H63-P06-080	HSK-A63	6	27	21	80	54	38,2	28,2	0,87
AB019-H63-P06-120	HSK-A63	6	27	21	120	94	38,2	28,2	1
AB019-H63-P08-080	HSK-A63	8	27	21	80	54	38,2	28,2	0,86
AB019-H63-P08-120	HSK-A63	8	27	21	120	94	38,2	28,2	1
AB019-H63-P10-085	HSK-A63	10	32	24	85	59	42,7	32,7	0,9
AB019-H63-P10-120	HSK-A63	10	32	24	120	94	43,2	33,2	1,1
AB019-H63-P12-090	HSK-A63	12	32	24	90	64	47,7	37,7	0,9
AB019-H63-P12-120	HSK-A63	12	32	24	120	94	47,7	37,7	1,1
AB019-H63-P14-090	HSK-A63	14	34	27	90	64	48,7	38,7	0,99
AB019-H63-P14-120	HSK-A63	14	34	27	120	94	48,7	38,8	1,19
AB019-H63-P16-095	HSK-A63	16	34	27	95	69	53,2	43,2	1
AB019-H63-P16-120	HSK-A63	16	34	27	120	94	53,2	43,2	1,16
AB019-H63-P20-100	HSK-A63	20	42	33	100	74	55,7	45,7	1,18
AB019-H63-P20-120	HSK-A63	20	42	33	120	94	55,7	45,7	1,39

### Комплектующие



d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
Переходник для подвода СОЖ	FS1065	FS1064
Ключ	FS953	FS952



# Цанговый патрон ER DIN 69893-1 A

AK300...HSK



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Цанги	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>	AK300.7.100.100.20.HSK	HSK-A100	1-20	50	100	ER32	2,64
	AK300.7.100.120.26.HSK	HSK-A100	2-26	63	120	ER40	3,14
	AK300.7.063.100.10.HSK	HSK-A63	1-10	28	100	ER16	0,96
	AK300.7.063.100.16.HSK	HSK-A63	1-16	42	100	ER25	1,05
	AK300.7.063.100.20.HSK	HSK-A63	1-20	50	100	ER32	1,21
	AK300.7.063.120.26.HSK	HSK-A63	2-26	63	120	ER40	1,77

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
 Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Цанги	ER			
		ER16	ER25	ER32	ER40
<p>Зажимная гайка</p>		FS1537	FS1540	FS1541	FS1542

Комплектующие	Цанги	ER			
		ER16	ER25	ER32	ER40
<p>Накидной ключ</p>		FS1539	FS1544	FS1545	FS1546
<p>Переходник для подвода СОЖ</p>		FS1064	FS1064	FS1064	FS1064
<p>Ключ</p>		FS952	FS952	FS952	FS952

# Цанговый патрон ER DIN 69893-1 А с внутренним подводом СОЖ

## AK300...HSK



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Цанги	kg
 HSK DIN 69893-1 A	AK300.7.100.105.20.HSK	HSK-A100	1-20	50	105	ER32	2,62
	AK300.7.100.125.26.HSK	HSK-A100	2-26	63	125	ER40	3,19
	AK300.7.063.105.10.HSK	HSK-A63	1-10	28	105	ER16	0,97
	AK300.7.063.105.16.HSK	HSK-A63	1-16	42	105	ER25	1,29
	AK300.7.063.105.20.HSK	HSK-A63	1-20	50	105	ER32	1,24
	AK300.7.063.125.26.HSK	HSK-A63	2-26	63	125	ER40	1,82

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
 При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

Цанги	ER16	ER25	ER32	ER40
 Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS1448	FS1449	FS1360	FS1450

### Комплектующие

Цанги	ER16	ER25	ER32	ER40
 Накладной ключ	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546
 Переходник для подвода СОЖ	FS1064	FS1064	FS1064	FS1064
 Ключ	FS952	FS952	FS952	FS952

## Державка для синхронного резьбонарезания

AB035-H



– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	Цанги	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>		AB035-H100-ER20-115	HSK-A100	M4-M12	34	145	ER20	2,52
		AB035-H100-ER25-134	HSK-A100	M8-M20	42	134	ER25	2,94
		AB035-H100-ER40-164	HSK-A100	M16-M30	63	163	ER40	4,36
		AB035-H63-ER20-108	HSK-A63	M4-M12	34	108	ER20	1,1
		AB035-H63-ER25-128	HSK-A63	M8-M20	42	128	ER25	1,46
		AB035-H63-ER40-160	HSK-A63	M16-M30	63	160	ER40	3,8

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

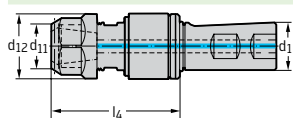
Сборочные детали		Цанги	ER20	ER25	ER40
	Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ		FS1359	FS1449	FS1450
	Накидной ключ		FS2553	FS1544	FS1546

## Державка для синхронного резбонарезания

**AB035-W** 


– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях

### Инструмент



Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	Цанги	kg
AB035-W25-ER11-052	25	M2-M5	19	52	ER11	0,43
AB035-W25-ER20-069	25	M4-M12	34	69	ER20	0,76
AB035-W25-ER25-088	25	M8-M20	42	88	ER25	1,3

DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

Цанги	ER11	ER20	ER25
Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS2556	FS1359	FS1449
Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS2557		
Накладной ключ	FS2554	FS2553	FS1544

FS2556 соответствует ER11-4.5

FS2557 соответствует ER11-6

## Оправки DIN69871-A для торцовых фрез

A155.S



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- ISO 7388-1

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
	SK DIN 69871 AD/B	A155.S50.100.22	SK50	22	48	119	19	M24	4,03
		A155.S50.100.27	SK50	27	60	121	21	M24	4,67
		A155.S50.035.32	SK50	32	78	69	24	M24	3,57
		A155.S50.100.32	SK50	32	78	124	24	M24	5,95
		A155.S50.050.40	SK50	40/40 B	89	77	27	M24	4,35
		A155.S50.100.40	SK50	40/40 B	89	127	27	M24	6,75
		A155.S50.070.60	SK50	60/50 B	127	110	40	M24	7,76

\*С 4 дополнительными резьбовыми отверстиями для инструментов с хвостовиками по DIN 2079  
 Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d <sub>1</sub>	SK50
	Зажимной болт DIN 6367		FS433
Комплектующие		d <sub>1</sub>	SK50
	Ключ для винта крепления фрезы		FS439
	Зажимной болт ISO 4762		FS941 (SW 14)
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-14 (SW 14)

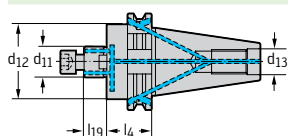
Класс прочности крепёжного винта 12.9

# Оправка по DIN 69871 AD/B для торцовых фрез AK155.S mm



– Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138  
– ISO 7388-1

## Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	
AK155.S40.035.16	SK40	16	36	52	17	M16	1
AK155.S40.035.22	SK40	22	48	54	19	M16	1,12
AK155.S40.035.27	SK40	27	48	56	21	M16	1,17
AK155.S40.050.32	SK40	32	78	74	24	M16	1,8
AK155.S50.035.16	SK50	16	36	52	17	M24	2,93
AK155.S50.035.22	SK50	22	48	54	19	M24	3,06
AK155.S50.035.27	SK50	27	60	56	21	M24	3,23
AK155.S50.035.32	SK50	32	78	59	24	M24	3,51

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

	d <sub>1</sub>	SK40–SK50
Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)

## Комплектующие

	d <sub>1</sub>	SK40–SK50
Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

# Оправка MAS-BT JIS B 6339 для торцовых фрез

## A155.BT mm



– Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138  
– ISO 7388-2

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
<p>JIS B 6339</p>		A155.BT40.035.16	BT40	16	36	52	17	M16	1,11
		A155.BT40.100.16	BT40	16	36	117	17	M16	1,57
		A155.BT40.035.22	BT40	22	48	54	19	M16	1,2
		A155.BT40.100.22	BT40	22	48	119	19	M16	2,07
		A155.BT40.035.27	BT40	27	48	56	21	M16	1,25
		A155.BT40.100.27	BT40	27	60	121	21	M16	2,65
		A155.BT40.065.32	BT40	32	78	89	24	M16	2,34
		A155.BT50.055.22	BT50	22	48	74	19	M24	4,05
		A155.BT50.100.22	BT50	22	48	119	19	M24	4,74
		A155.BT50.055.27	BT50	27	60	73	21	M24	4,28
		A155.BT50.100.27	BT50	27	60	121	21	M24	5,26
		A155.BT50.055.32	BT50	32	78	79	24	M24	4,63
		A155.BT50.100.32	BT50	32	78	124	24	M24	6,3
		A155.BT50.055.40	BT50	40/40 B	89	72	27	M24	4,89
		A155.BT50.080.60	BT50	60/50 B	127	120	40	M24	8,1

\*С 4 дополнительными резьбовыми отверстиями для инструментов с хвостовиками по DIN 2079  
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали			
	d <sub>1</sub>	BT40	BT50
	Зажимной болт DIN 6367	FS430	FS431
Комплектующие			
	d <sub>1</sub>	BT40	BT50
	Ключ для винта крепления фрезы	FS436	FS437
	Зажимной болт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)
	Ключ по ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

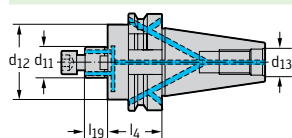
# Оправка MAS-BT JIS B 6339 для торцовых фрез

AK155.BT



– Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138  
– ISO 7388-2

## Инструмент



JIS B 6339

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	
AK155.BT40.035.16	BT40	16	36	52	17	M16	1,11
AK155.BT40.035.22	BT40	22	48	54	19	M16	1,18
AK155.BT40.035.27	BT40	27	48	56	21	M16	1,23
AK155.BT40.065.32	BT40	32	78	89	24	M16	2,31
AK155.BT50.055.16	BT50	16	36	72	17	M24	3,94
AK155.BT50.055.22	BT50	22	48	74	19	M24	4,08
AK155.BT50.055.27	BT50	27	60	76	21	M24	4,26
AK155.BT50.055.32	BT50	32	78	79	24	M24	4,58

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

	d <sub>1</sub>	BT40–BT50
Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)

## Комплектующие

	d <sub>1</sub>	BT40–BT50
Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)

Класс прочности крепёжного винта 12.9


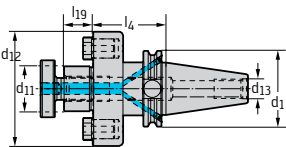


## Оправки для торцовых фрез ASME B5.50

AB001.K inch



– Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ inch	$l_4$ inch	$l_{19}$ inch	$d_{13}$	
 <p>ASME B 5.50</p>		AB001.K40-B19-038	CAT40	0,750	1,750	2,187	0,687	5/8"-11	0,039
		AB001.K40-B26-051	CAT40	1,000	2,250	2,687	0,687	5/8"-11	0,055
		AB001.K40-B31-102	CAT40	1,250	2,750	4,687	0,687	5/8"-11	0,102
		AB001.K40-B38-061	CAT40	1,500	3,750	3,337	0,937	5/8"-11	0,11
		AB001.K50-B19-038	CAT50	0,750	2,750	2,187	0,687	1"-8	0,122
		AB001.K50-B26-051	CAT50	1,000	2,250	2,687	0,687	1"-8	0,134
		AB001.K50-B26-102	CAT50	1,000	2,250	4,687	0,687	1"-8	0,169
		AB001.K50-B31-038	CAT50	1,250	2,750	2,187	0,687	1"-8	0,126
		AB001.K50-B38-061	CAT50	1,500	3,750	3,337	0,937	1"-8	0,184
		AB001.K50-B38-102	CAT50	1,500	3,750	4,937	0,937	1"-8	0,250
		AB001.K50-B63-061	CAT50	2,000	4,875	3,525	1,125	1"-8	0,243

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

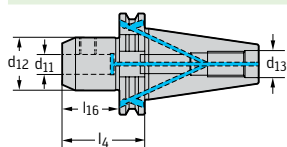
# Патрон Weldon DIN 69871 AD/B

AK170.S



– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма B  
– ISO 7388-1

## Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AK170.S40.050.06	SK40	6	25	50	31	M16	0,94
AK170.S40.050.08	SK40	8	28	50	31	M16	0,96
AK170.S40.050.10	SK40	10	35	50	31	M16	1,01
AK170.S40.050.12	SK40	12	42	50	31	M16	1,1
AK170.S40.063.16	SK40	16	48	63	44	M16	1,32
AK170.S40.063.20	SK40	20	52	63	44	M16	1,32
AK170.S40.100.25	SK40	25	65	100	81	M16	2,37
AK170.S40.100.32	SK40	32	72	100	81	M16	2,58
AK170.S50.063.06	SK50	6	25	63	44	M24	2,91
AK170.S50.063.08	SK50	8	28	63	44	M24	2,94
AK170.S50.063.10	SK50	10	35	63	44	M24	3,04
AK170.S50.063.12	SK50	12	42	63	44	M24	3,17
AK170.S50.063.16	SK50	16	48	63	44	M24	3,22
AK170.S50.063.20	SK50	20	52	63	44	M24	3,3
AK170.S50.080.25	SK50	25	65	80	59	M24	3,99
AK170.S50.100.32	SK50	32	72	100	81	M24	4,78
AK170.S50.100.40	SK50	40	78	100	81	M24	4,84

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

d <sub>1</sub>	SK40–SK50
Винт DIN 1835-B	FS835

## Адаптеры Weldon MAS-BT JIS B 6339

AK170.BT mm



- Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма B
- ISO 7388-2

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	
<p>JIS B 6339</p>	AK170.BT40.050.08	BT40	8	28	50	23	M16	1.09
	AK170.BT40.063.10	BT40	10	35	63	36	M16	1.21
	AK170.BT40.063.12	BT40	12	42	63	36	M16	1.31
	AK170.BT40.063.14	BT40	14	44	63	36	M16	1.33
	AK170.BT40.063.16	BT40	16	48	63	36	M16	1.38
	AK170.BT40.063.18	BT40	18	50	63	36	M16	1,4
	AK170.BT40.063.20	BT40	20	52	63	36	M16	1,4
	AK170.BT40.090.25	BT40	25	59	90	63	M16	1,99
	AK170.BT40.100.32	BT40	32	72	100	73	M16	2,44
	AK170.BT50.063.06	BT50	6	25	63	25	M24	3,86
	AK170.BT50.070.10	BT50	10	35	70	32	M24	3,97
	AK170.BT50.080.12	BT50	12	42	80	42	M24	4,15
	AK170.BT50.080.16	BT50	16	48	80	42	M24	4,24
	AK170.BT50.080.20	BT50	20	52	80	42	M24	4,27
	AK170.BT50.100.25	BT50	25	65	100	59	M24	5
	AK170.BT50.105.32	BT50	32	72	105	63	M24	5,35
	AK170.BT50.115.40	BT50	40	78	115	75	M24	5,72

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	d <sub>1</sub>	BT40	BT50
Винт DIN 1835-B		M08X010	FS835

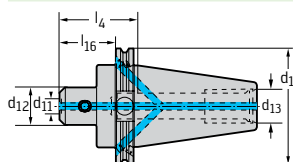
# Патроны с креплением Weldon ASME B5.50

AB044.K inch



– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма B

## Инструмент



ASME B 5.50

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> inch	d <sub>13</sub>	lbs
AB044.K40-W07-064	CAT40	0,250	2,500	5/8"-11	0,044
AB044.K40-W09-044	CAT40	0,375	1,750	5/8"-11	0,037
AB044.K40-W09-064	CAT40	0,375	2,500	5/8"-11	0,045
AB044.K40-W13-044	CAT40	0,500	1,750	5/8"-11	0,043
AB044.K40-W13-067	CAT40	0,500	2,62	5/8"-11	0,046
AB044.K40-W15-044	CAT40	0,625	1,750	5/8"-11	0,045
AB044.K40-W15-070	CAT40	0,625	2,750	5/8"-11	0,048
AB044.K40-W19-044	CAT40	0,750	1,750	5/8"-11	0,039
AB044.K40-W19-089	CAT40	0,750	3,500	5/8"-11	0,057
AB044.K40-W26-044	CAT40	1,000	1,750	5/8"-11	0,039
AB044.K40-W26-102	CAT40	1,000	4,000	5/8"-11	0,063
AB044.K40-W31-102	CAT40	1,250	4,000	5/8"-11	0,081
AB044.K40-W39-102	CAT40	1,500	4,000	5/8"-11	0,087
AB044.K50-W13-067	CAT50	0,500	2,625	1"-8	0,128
AB044.K50-W15-095	CAT50	0,625	3,750	1"-8	0,139
AB044.K50-W19-095	CAT50	0,750	3,750	1"-8	0,143
AB044.K50-W26-102	CAT50	1,000	4,000	1"-8	0,151
AB044.K50-W31-102	CAT50	1,250	4,000	1"-8	0,163
AB044.K50-W39-102	CAT50	1,500	4,000	1"-8	0,160
AB044.K50-W51-143	CAT50	2,000	5,625	1"-8	0,289

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

# Гидрозажимной патрон DIN 69871

AK182.S mm



- Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма А
- ISO 7388-1

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	l <sub>17min</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
	AK182.S40.050.12	SK40	12	42	32	50	31	46	36	M16	1,1
	AK182.S40.065.20	SK40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M16	1,32
	AK182.S50.065.20	SK50	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M24	3,16
	AK182.S50.081.32	SK50	32	72	58,5	81	62	61	51	M24	4,1

SK DIN 69871 AD/B

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки. Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Zubehör	d <sub>11</sub>	12			20		32	
		Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 6 mm	FS2189		FS2199		FS2222	
		Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 8 mm	FS2190		FS2200		FS2223	
		Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 10 mm	FS2191		FS2201		FS2224	
		Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm	FS2192		FS2202		FS2225	
		Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm	FS2193		FS2203		FS2226	
		Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm			FS2204		FS2227	
		Reduzierhülsen für PK d = 3 mm	FS2194					
		Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 18 mm			FS2205		FS2228	
		Reduzierhülsen für PK d = 4 mm	FS2195					
		Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 20 mm			FS2206		FS2229	
		Reduzierhülsen für PK d = 5 mm	FS2196					
		Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 25 mm			FS2207		FS2230	

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

**Zubehör**

	$d_{H1}$	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm	FS2197		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm		FS2208	
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm	FS2198		FS2231
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 13 mm		FS2209	
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm			FS2232
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm		FS2210	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm			FS2233
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 15 mm		FS2211	
	Reduzierhülsen für PK d = 12 mm			FS2234
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm		FS2212	
	Reduzierhülsen für PK d = 14 mm			FS2235
	Reduzierhülsen für PK d = 16 mm		FS2213	FS2236
	Reduzierhülsen für PK d = 18 mm		FS2214	FS2237
	Reduzierhülsen für PK d = 20 mm		FS2215	FS2238
	Reduzierhülsen für PK d = 25 mm		FS2216	FS2239
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm		FS2217	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm		FS2218	
	Reduzierhülsen für PK d = 12 mm		FS2219	
	Reduzierhülsen für PK d = 14 mm		FS2220	

 IK: Innenkühlung  
 PK: Peripheriekühlung

**Zubehör**

	$d_{11}$	12	20	32
 <p>Reduzierhülsen für PK d = 16 mm</p>			FS2221	

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

# Гидрозажимной патрон MAS-BT JIS B 6339

**AK182.BT** 

 – Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A  
 – ISO 7388-2

## Инструмент

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	l <sub>7</sub> mm	l <sub>7min</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AK182.BT30.069.12	BT30	12	42	32	69	31	46	36	M12	0,85
AK182.BT30.090.20	BT30	20	42	38	90	51	51	41	M12	0,99
AK182.BT40.058.12	BT40	12	42	32	58	31	46	36	M16	1,25
AK182.BT40.072.20	BT40	20	49,3	38	72,5	45,5	51	41	M16	1,48
AK182.BT50.084.20	BT50	20	49,3	38	83,5	45,5	51	41	M24	4,15
AK182.BT50.090.32	BT50	32	72	58,5	90	52	61	51	M24	4,78

JIS B 6339

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки. Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

## Zubehör

	d <sub>11</sub>	12	20	32
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 6 mm	FS2189	FS2199	FS2222
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 8 mm	FS2190	FS2200	FS2223
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 10 mm	FS2191	FS2201	FS2224
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm	FS2192	FS2202	FS2225
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm	FS2193	FS2203	FS2226
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm		FS2204	FS2227
	Reduzierhülsen für PK d = 3 mm	FS2194		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 18 mm		FS2205	FS2228
	Reduzierhülsen für PK d = 4 mm	FS2195		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 20 mm		FS2206	FS2229
	Reduzierhülsen für PK d = 5 mm	FS2196		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 25 mm		FS2207	FS2230

 IK: Innenkühlung  
 PK: Peripheriekühlung



Zubehör		d <sub>H</sub>	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm		FS2197		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm			FS2208	
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm		FS2198		FS2231
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 13 mm			FS2209	
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm				FS2232
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm			FS2210	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm				FS2233
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 15 mm			FS2211	
	Reduzierhülsen für PK d = 12 mm				FS2234
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm			FS2212	
	Reduzierhülsen für PK d = 14 mm				FS2235
	Reduzierhülsen für PK d = 16 mm			FS2213	FS2236
	Reduzierhülsen für PK d = 18 mm			FS2214	FS2237
	Reduzierhülsen für PK d = 20 mm			FS2215	FS2238
	Reduzierhülsen für PK d = 25 mm			FS2216	FS2239
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm			FS2217	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm			FS2218	
	Reduzierhülsen für PK d = 12 mm			FS2219	
	Reduzierhülsen für PK d = 14 mm			FS2220	

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

**Zubehör**

	$d_{11}$	12	20	32
 <p>Reduzierhülsen für PK d = 16 mm</p>			FS2221	

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

# Гидрозажимной патрон ASME B5.50

AK182.CAT



– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	l <sub>17min</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
	AK182.CAT40.065.20	CAT40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	5/8"-11	1,34
	AK182.CAT50.081.32	CAT50	32	72	58,5	81	62	61	51	1"-8	4,1

ASME B 5.50

Форма AD является базовой. Для изменения способа подачи СОЖ на форму В (через фланец) необходимо вывинтить обе резьбовые пробки. Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Zubehör	d <sub>1</sub>	CAT40	CAT50
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 6 mm	FS2199	FS2222
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 8 mm	FS2200	FS2223
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 10 mm	FS2201	FS2224
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm	FS2202	FS2225
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm	FS2203	FS2226
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm	FS2204	FS2227
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 18 mm	FS2205	FS2228
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 20 mm	FS2206	FS2229
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 25 mm	FS2207	FS2230
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm	FS2208	
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm		FS2231
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 13 mm	FS2209	
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm		FS2232

Zubehör		$d_1$	CAT40	CAT50
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 14 \text{ mm}$		FS2210	
	Reduzierhülsen für PK $d = 10 \text{ mm}$			FS2233
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 15 \text{ mm}$		FS2211	
	Reduzierhülsen für PK $d = 12 \text{ mm}$			FS2234
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 16 \text{ mm}$		FS2212	
	Reduzierhülsen für PK $d = 14 \text{ mm}$			FS2235
	Reduzierhülsen für PK $d = 16 \text{ mm}$		FS2213	FS2236
	Reduzierhülsen für PK $d = 18 \text{ mm}$		FS2214	FS2237
	Reduzierhülsen für PK $d = 20 \text{ mm}$		FS2215	FS2238
	Reduzierhülsen für PK $d = 25 \text{ mm}$		FS2216	FS2239
	Reduzierhülsen für PK $d = 8 \text{ mm}$		FS2217	
	Reduzierhülsen für PK $d = 10 \text{ mm}$		FS2218	
	Reduzierhülsen für PK $d = 12 \text{ mm}$		FS2219	
	Reduzierhülsen für PK $d = 14 \text{ mm}$		FS2220	
	Reduzierhülsen für PK $d = 16 \text{ mm}$		FS2221	

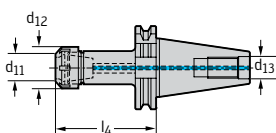
# Цанговый патрон ER DIN 69871 A

AK300.S mm



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488  
– ISO 7388-1

## Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Цанги	kg
AK300.S40.070.ER16	SK40	1-10	28	70	M16	ER16	1,17
AK300.S40.100.ER16	SK40	1-10	28	100	M16	ER16	1,32
AK300.S40.100.ER20	SK40	1-13	34	100	M16	ER20	1,25
AK300.S40.070.ER25	SK40	1-16	42	70	M16	ER25	1,15
AK300.S40.100.ER25	SK40	1-16	42	100	M16	ER25	1,71
AK300.S40.070.ER32	SK40	1-20	50	70	M16	ER32	1,2
AK300.S40.100.ER32	SK40	1-20	50	100	M16	ER32	1,58
AK300.S50.100.ER20	SK50	1-13	34	100	M24	ER20	3,22
AK300.S50.070.ER25	SK50	1-16	42	70	M24	ER25	3,08
AK300.S50.100.ER25	SK50	1-16	42	100	M24	ER25	3,43
AK300.S50.070.ER32	SK50	1-20	50	70	M24	ER32	3,15
AK300.S50.100.ER32	SK50	1-20	50	100	M24	ER32	3,6
AK300.S50.070.ER40	SK50	2-26	63	70	M24	ER40	3,23
AK300.S50.100.ER40	SK50	2-26	63	100	M24	ER40	4,01

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

Цанги	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Зажимная гайка	FS1537	FS2183	FS1540	FS1541	FS1542

## Комплектующие

Цанги	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Накладной ключ	FS1539	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

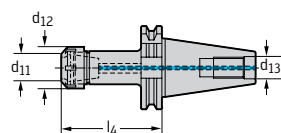
# Цанговый патрон ER DIN 69871 AD/B с внутренним подводом СОЖ

## AK300.S mm



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488  
– ISO 7388-1

### Инструмент



SK DIN 69871 AD/B

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Цанги	kg
AK300.S40.105.ER16	SK40	1-10	28	105	M16	ER16	1,12
AK300.S40.105.ER20	SK40	1-13	34	105	M16	ER20	1,24
AK300.S40.075.ER25	SK40	1-16	42	75	M16	ER25	1,19
AK300.S40.105.ER25	SK40	1-16	42	105	M16	ER25	1,48
AK300.S40.075.ER32	SK40	1-20	50	75	M16	ER32	1,23
AK300.S40.105.ER32	SK40	1-20	50	105	M16	ER32	1,62
AK300.S50.105.ER25	SK50	1-16	42	105	M24	ER25	3,47
AK300.S50.075.ER32	SK50	1-20	50	75	M24	ER32	3,17
AK300.S50.105.ER32	SK50	1-20	50	105	M24	ER32	3,62
AK300.S50.105.ER40	SK50	2-26	63	105	M24	ER40	6

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

Цанги	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

### Комплектующие

Цанги	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Накидной ключ	FS1539	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

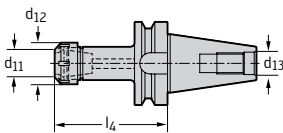
# Цанговые патроны ER MAS-BT JIS B 6339

AK300.BT mm



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488  
– ISO 7388-2

## Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Цанги	
AK300.BT40.070.ER16	BT40	1-10	28	70	M16	ER16	1.13
AK300.BT40.100.ER16	BT40	1-10	28	100	M16	ER16	1.25
AK300.BT40.070.ER20	BT40	1-13	34	70	M16	ER20	1.18
AK300.BT40.100.ER20	BT40	1-13	34	100	M16	ER20	1.36
AK300.BT40.070.ER25	BT40	1-16	42	70	M16	ER25	1.23
AK300.BT40.100.ER25	BT40	1-16	42	100	M16	ER25	1.54
AK300.BT40.070.ER32	BT40	1-20	50	70	M16	ER32	1.26
AK300.BT40.100.ER32	BT40	1-20	50	100	M16	ER32	1.65
AK300.BT40.070.ER40	BT40	2-26	63	70	M16	ER40	1.35
AK300.BT40.100.ER40	BT40	2-26	63	100	M16	ER40	1.8
AK300.BT50.100.ER20	BT50	1-13	34	100	M24	ER20	4.11
AK300.BT50.070.ER25	BT50	1-16	42	70	M24	ER25	4
AK300.BT50.100.ER25	BT50	1-16	42	100	M24	ER25	4.3
AK300.BT50.070.ER32	BT50	1-20	50	70	M24	ER32	3.91
AK300.BT50.100.ER32	BT50	1-20	50	100	M24	ER32	4.34
AK300.BT50.080.ER40	BT50	2-26	63	80	M24	ER40	4.09
AK300.BT50.100.ER40	BT50	2-26	63	100	M24	ER40	6

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

Цанги	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Зажимная гайка	FS1537	FS2183	FS1540	FS1541	FS1542

## Комплектующие

Цанги	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Накладной ключ	FS1539	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

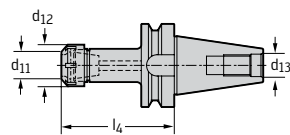
# Цанговые патроны ER MAS-BT JIS B 6339 с внутренним подводом СОЖ

## AK300.BT



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488  
– ISO 7388-2

### Инструмент



JIS B 6339

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Цанги	
AK300.BT40.105.ER16	BT40	1-10	28	105	M16	ER16	1,26
AK300.BT40.105.ER20	BT40	1-13	34	105	M16	ER20	1,39
AK300.BT40.075.ER25	BT40	1-16	42	75	M16	ER25	1,27
AK300.BT40.105.ER25	BT40	1-16	42	105	M16	ER25	1,57
AK300.BT40.075.ER32	BT40	1-20	50	75	M16	ER32	1,29
AK300.BT40.105.ER32	BT40	1-20	50	105	M16	ER32	1,68
AK300.BT40.075.ER40	BT40	2-26	63	75	M16	ER40	1,41
AK300.BT40.105.ER40	BT40	2-26	63	105	M16	ER40	1,86
AK300.BT50.105.ER20	BT50	1-13	34	105	M24	ER20	4,15
AK300.BT50.105.ER25	BT50	1-16	42	105	M24	ER25	4,3
AK300.BT50.075.ER32	BT50	1-20	50	75	M24	ER32	3,93
AK300.BT50.105.ER32	BT50	1-20	50	105	M24	ER32	4,4
AK300.BT50.105.ER40	BT50	2-26	63	105	M24	ER40	4,63

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
 При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!  
 Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»  
 Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

Цанги	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Зажимная гайка для цанг с внутренней СОЖ	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

### Комплектующие

Цанги	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Накладной ключ	FS1539	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546



## Цанговый патрон ER ASME B5.50

AB009.K



– Для цанг ER по DIN 6499/ISO15488

Инструмент				$l_4$ mm	$d_{13}$	Цанги	kg
	Обозначение	$d_1$	$d_{11}$				
ASME B 5.50	AB009.K40-ER16-067	CAT40	1-10	66,5	5/8"-11	ER16	0,98
	AB009.K40-ER16-105	CAT40	1-10	104,6	5/8"-11	ER16	1,25
	AB009.K40-ER20-105	CAT40	1-13	104,6	5/8"-11	ER20	1,32
	AB009.K40-ER20-156	CAT40	1-13	155,4	5/8"-11	ER20	1,59
	AB009.K40-ER25-105	CAT40	1-16	104,6	5/8"-11	ER25	1,48
	AB009.K40-ER32-079	CAT40	1-20	79,2	5/8"-11	ER32	1,25
	AB009.K40-ER32-105	CAT40	1-20	104,6	5/8"-11	ER32	1,5
	AB009.K40-ER40-105	CAT40	2-26	104,6	5/8"-11	ER40	1,8
	AB009.K50-ER20-105	CAT50	1-13	104,6	1"-8	ER20	3,41
	AB009.K50-ER25-105	CAT50	1-16	104,6	1"-8	ER25	3,59
	AB009.K50-ER32-105	CAT50	1-20	104,6	1"-8	ER32	3,72
	AB009.K50-ER40-105	CAT50	2-26	104,6	1"-8	ER40	3,93

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!

Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

# Адаптер HSK – антивибрационный

AC001-H

**Accure-tec**



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_{19}$ mm	kg
 HSK DIN 69893-1 A		AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
		AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
		AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
		AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34
		AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
		AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
		AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		$d_{11}$	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие		$d_{11}$	16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)
	Переходник для подвода СОЖ		FS1064	FS1065	FS1065	FS1065	FS1065
	Ключ		FS952	FS953	FS953	FS953	FS953

Класс прочности крепёжного винта 12.9

# Адаптер SK – антивибрационный

## AC001-S

### Accure-tec



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
 SK DIN 69871 AD/B		AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
		AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
		AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
		AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
		AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
		AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

# Адаптер MAS-BT – антивибрационный

AC001-J

**Accure-tec**



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_{19}$ mm	$d_{13}$	kg
 JIS B 6339 AD/B		AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
		AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
		AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
		AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
		AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
		AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
		AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		$d_{11}$	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие		$d_{11}$	16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

# Адаптер CAT-V – антивибрационный AC001.K inch



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

## Инструмент

	Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ inch	$d_{13}$	lbs	
	AC001.K40-B19-191	CAT40	0,750	7,500	5/8"-11	0,122	
	AC001.K40-B26-229	CAT40	1,000	9,000	5/8"-11	0,232	
	AC001.K50-B19-191	CAT50	0,750	7,500	1"-8	0,197	
	AC001.K50-B26-229	CAT50	1,000	9,000	1"-8	0,315	
	ASME B 5.50	AC001.K50-B38-349	CAT50	1,500	13,750	1"-8	0,787

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

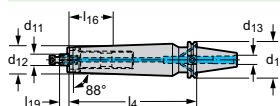
# Адаптер CAT-V, конический – антивибрационный


## AC001.K inch



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

### Инструмент



Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> inch	d <sub>13</sub>	
AC001.K40-B19-229	CAT40	0,750	9,000	5/8"-11	0,18
AC001.K50-B19-229	CAT50	0,750	9,000	1"-8	0,248
AC001.K50-B26-305	CAT50	1,000	12,000	1"-8	0,429

ASME B 5.50

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

# Державка Walter Carpto™ – с гашением вибраций

**Accuretec** mm



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

## Инструмент

	Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_{19}$ mm	kg
	AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
	AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
	AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
	AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
	AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
	AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
	AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

## Сборочные детали

	$d_{11}$	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

## Комплектующие

	$d_{11}$	16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

# Адаптер HSK – антивибрационный

AC001-H

**Accure-tec**



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_{19}$ mm	kg
 HSK DIN 69893-1 A		AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
		AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
		AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
		AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34
		AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
		AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
		AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		$d_{11}$	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие		$d_{11}$	16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)
	Переходник для подвода СОЖ		FS1064	FS1065	FS1065	FS1065	FS1065
	Ключ		FS952	FS953	FS953	FS953	FS953

Класс прочности крепёжного винта 12.9



## Адаптер SK – антивибрационный

AC001-S

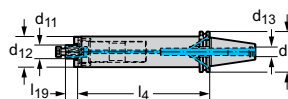
Accure-tec



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

### Инструмент

Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_{19}$ mm	$d_{13}$	
AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36



SK DIN 69871 AD/B

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

### Сборочные детали

$d_{11}$	16	22	27	32	40
Затяжной винт ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

### Комплектующие

$d_{11}$	16	22	27	32	40
Ключ по ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

# Адаптер MAS-BT – антивибрационный

AC001-J

**Accure-tec**



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_{19}$ mm	$d_{13}$	kg
<p>JIS B 6339 AD/B</p>		AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
		AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
		AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
		AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
		AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
		AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
		AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»  
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		$d_{11}$	16	22	27	32	40
	Затяжной винт ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Комплектующие		$d_{11}$	16	22	27	32	40
	Ключ по ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Класс прочности крепёжного винта 12.9

# Адаптер CAT-V – антивибрационный AC001.K inch



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

## Инструмент

	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> inch	d <sub>13</sub>	lbs	
	AC001.K40-B19-191	CAT40	0,750	7,500	5/8"-11	0,122	
	AC001.K40-B26-229	CAT40	1,000	9,000	5/8"-11	0,232	
	AC001.K50-B19-191	CAT50	0,750	7,500	1"-8	0,197	
	AC001.K50-B26-229	CAT50	1,000	9,000	1"-8	0,315	
	ASME B 5.50	AC001.K50-B38-349	CAT50	1,500	13,750	1"-8	0,787

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»


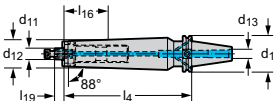
# Адаптер CAT-V, конический – антивибрационный

## AC001.K inch



- Для фрез с цилиндрическим отверстием по DIN 138
- С предустановленным гашением вибраций

### Инструмент

	Обозначение	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ inch	$d_{13}$	
	AC001.K40-B19-229	CAT40	0,750	9,000	5/8"-11	0,18
	AC001.K50-B19-229	CAT50	0,750	9,000	1"-8	0,248
	AC001.K50-B26-305	CAT50	1,000	12,000	1"-8	0,429

ASME B 5.50

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

# Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

AC060-C



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
	AC060-C6-T18-185	C6	T18	18,5	185	20	23,5	2
	AC060-C6-T22-185	C6	T22	22	185	19,5	24	2,1
	AC060-C6-T28-185	C6	T28	28	185	18,8	24	2,8
	AC060-C6-T28-235	C6	T28	28	235	18,8	24	3,6

Walter Capto™ nach ISO 26623

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

# Адаптеры HSK — антивибрационные

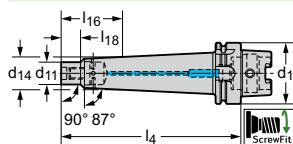
## AC060-H mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

### Инструмент

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	
AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	19,5	24	4
AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	18,8	24	4,8
AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	18,8	24	5,9
AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	20	23,5	1,51
AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	19,5	24	1,9
AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	18,8	24	2,59
AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	18,8	24	3,5



HSK DIN 69893-1 A

Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

### Комплектующие

d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
	FS1065	FS1064
	FS953	FS952

## Адаптеры SK – антивибрационные

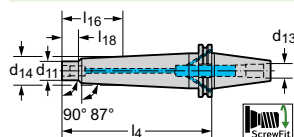
AC060-S mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

### Инструмент

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	20	24	M16	2,2
AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	20	24	M16	2,8
AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	20	24	M16	3,7
AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	19,5	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	18,8	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	18,8	24	M24	6,6



SK DIN 69871 AD/B

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

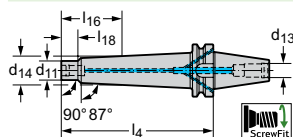
## Адаптеры MAS-BT – антивибрационные AC060-J mm



- Для насадных головок ScrewFit
- С предустановленным гашением вибраций

### Инструмент

Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>8</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	19,5	24	M16	2,2
AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	18,8	24	M16	2,8
AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	18,8	24	M16	3,7
AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	19,5	24	M24	6
AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	18,8	24	M24	6,1
AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	18,8	24	M24	7,2

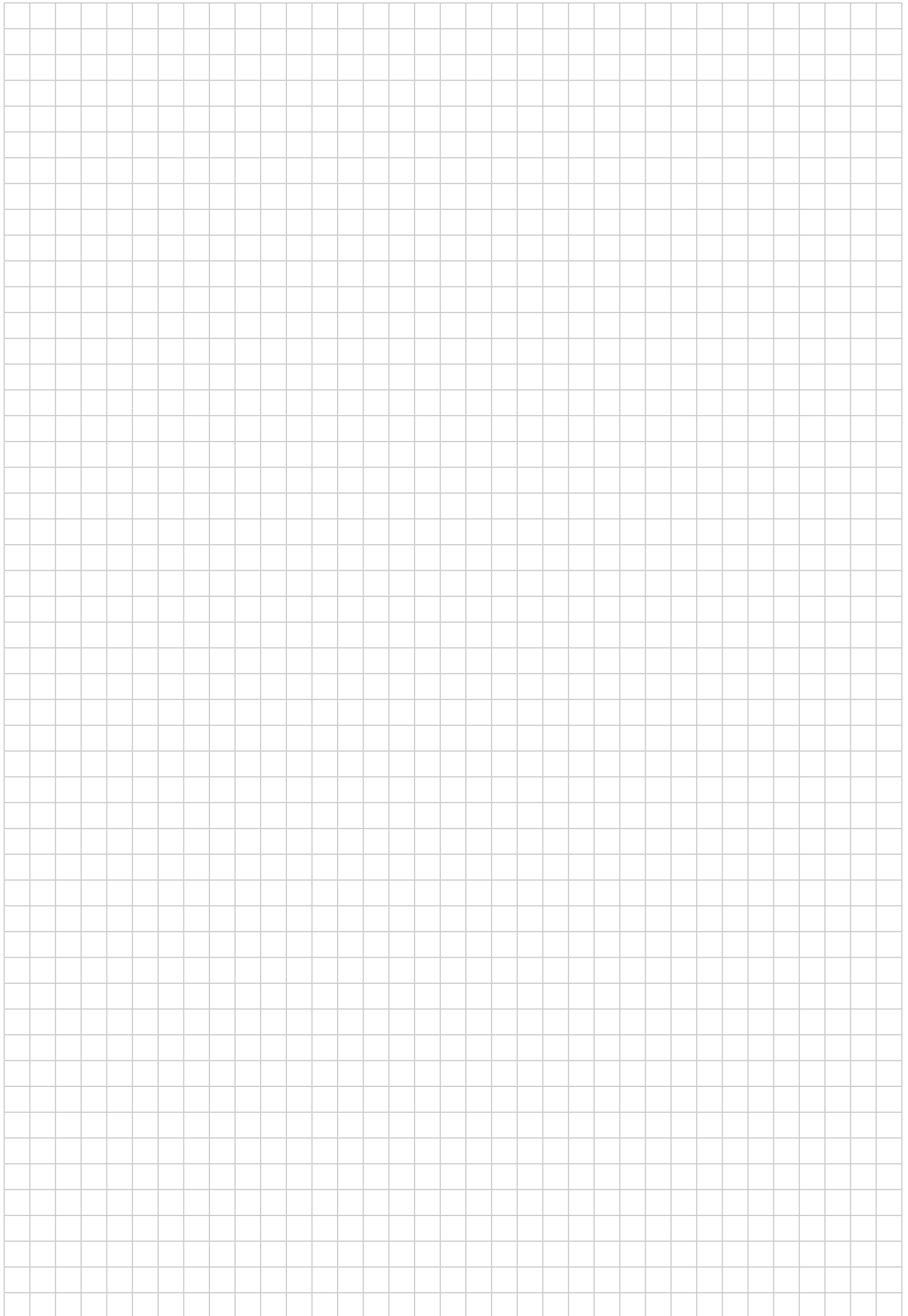


JIS B 6339 AD/B

Штревельные болты — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Штревельные болты»

Информацию о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit см. в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»





## Общая информация - Инструментальная оснастка



Втулка для расточных державок



Быстросменные метчиковые вставки



Компенсирющая быстросменная вставка ER



Компенсирющая быстросменная вставка

Обозначение	A2140-W	A331	AB735-ER	AB735-ER-R
На станке	с цилиндрическим хвостовиком с лыской	Tap adapter SES	DIN 6499	Tap adapter SES
На инструменте	6 - 25	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	8 - 19	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00
Страница в каталоге	A 184	A 194	A 195	A 196
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A2140-W	A331	AB735-ER	AB735-ER-R



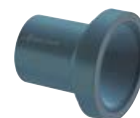
Цанги ER по DIN 6499



Цанги ER по DIN 6499



Переходные втулки для внутреннего подвода СОЖ



Охлаждающие сопла для цанг ER

Обозначение	C330	C340	FS...	GL00..
На станке	DIN 6499	DIN 6499	с цилиндрическим хвостовиком	
На инструменте	1.0 - 0.5 - 6.00 - 5.50	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	3 - 25	ER32
Страница в каталоге	A 186	A 185	A 192	A 189
QR-код				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	C330	C340	FS	GL00

## Общая информация - Инструментальная оснастка



Переходные втулки для  
внутреннего подвода СОЖ

Обозначение	SL...
-------------	-------

На станке	с цилиндрическим хвостовиком
-----------	------------------------------

На инструменте	1 - 3/16
----------------	----------

Страница в каталоге	A 190
---------------------	-------

QR-код



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

SL

# Втулка для расточных державок

## A2140-W mm



- С хвостовиком Weldon по DIN 9766
- Автоматическая установка державок круглого сечения по высоте центров


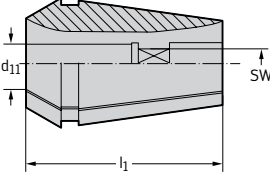
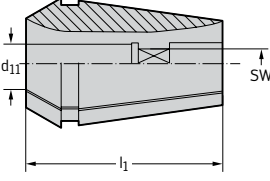
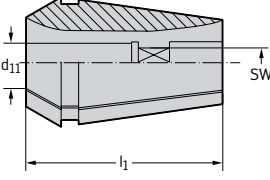
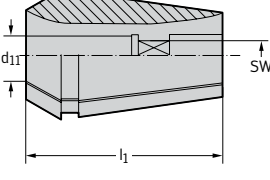
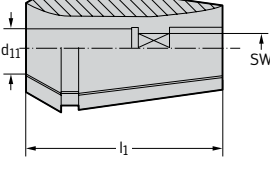
Инструмент	Обозначение	$d_1$	$d_{11}$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	kg
<p>Cylindrical shank with flat</p>	A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,06
	A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,06
	A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,05
	A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,04
	A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,11
	A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,11
	A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
	A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,09
	A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,06
	A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,19
	A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,19
	A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,19
	A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,17
	A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,14
	A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,33
	A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,33
	A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,33
	A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,31
	A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,28
	A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,25
	A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
	A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,61
	A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,62
	A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,62
	A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,58
	A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,55
	A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,45

Примечание: самоцентрирование предусмотрено на всех расточных державках Walter Turn с хвостовиком круглого сечения (-R) Ø 6–25 мм. Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

## Цанги ER по DIN 6499

C340 

– ER - GB по DIN 6499

Инструмент	Обозначение	Цанги	$l_1$ mm	SW mm	
 DIN 6499	C340.11.028	ER11	18	2,1	0,01
	C340.11.035	ER11	18	2,7	0,01
	C340.11.045	ER11	18	3,4	0,01
	C340.11.060	ER11	18	4,9	0,01
 DIN 6499	C340.20.045	ER20	31,5	3,4	0,05
	C340.20.060	ER20	31,5	4,9	0,04
	C340.20.070	ER20	31,5	5,5	0,04
	C340.20.080	ER20	31,5	6,2	0,04
	C340.20.090	ER20	31,5	7	0,04
 DIN 6499	C340.20.100	ER20	31,5	8	0,03
	C340.25.045	ER25	34	3,4	0,01
	C340.25.060	ER25	34	4,9	0,01
	C340.25.070	ER25	34	5,5	0,01
	C340.25.080	ER25	34	6,2	0,08
	C340.25.090	ER25	34	7	0,08
	C340.25.100	ER25	34	8	0,07
	C340.25.110	ER25	34	9	0,07
 DIN 6499	C340.25.120	ER25	34	9	0,07
	C340.25.140	ER25	34	11	0,06
	C340.25.160	ER25	34	12	0,05
	C340.32.045	ER32	40	3,4	0,16
	C340.32.060	ER32	40	4,9	0,15
	C340.32.070	ER32	40	5,5	0,15
	C340.32.080	ER32	40	6,2	0,15
	C340.32.090	ER32	40	7	0,15
 DIN 6499	C340.32.100	ER32	40	8	0,15
	C340.32.110	ER32	40	9	0,15
	C340.32.120	ER32	40	9	0,15
	C340.32.140	ER32	40	11	0,14
	C340.32.160	ER32	40	12	0,13
	C340.40.120	ER40	46	9	0,28
	C340.40.140	ER40	46	11	0,28
C340.40.160	ER40	46	12	0,26	
C340.40.180	ER40	46	14,5	0,25	
C340.40.200	ER40	46	16	0,23	
C340.40.220	ER40	46	18	0,21	

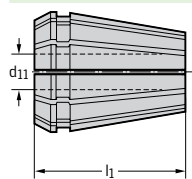
# Цанги ER по DIN 6499

C330




Инструмент	Обозначение	Цанги	d <sub>11</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	kg
 DIN 6499	C330.06.010	ER11	1-0,75	18	0,01
	C330.06.020	ER11	2-1,75	18	0,01
	C330.06.030	ER11	3-2,5	18	0,01
	C330.06.040	ER11	4-3,5	18	0,01
	C330.06.050	ER11	5-4,5	18	0,01
	C330.06.060	ER11	6-5,5	18	0,01
 DIN 6499	C330.10.010	ER16	1-0,5	27,5	0,02
	C330.10.020	ER16	2-1	27,5	0,02
	C330.10.030	ER16	3-2	27,5	0,03
	C330.10.040	ER16	4-3	27,5	0,02
	C330.10.050	ER16	5-4	27,5	0,02
	C330.10.060	ER16	6-5	27,5	0,03
	C330.10.070	ER16	7-6	27,5	0,02
	C330.10.080	ER16	8-7	27,5	0,02
	C330.10.090	ER16	9-8	27,5	0,02
	C330.10.100	ER16	10-9	27,5	0,02
 DIN 6499	C330.13.010	ER20	1-0,5	31,5	0,05
	C330.13.020	ER20	2-1	31,5	0,05
	C330.13.030	ER20	3-2	31,5	0,05
	C330.13.040	ER20	4-3	31,5	0,05
	C330.13.050	ER20	5-4	31,5	0,04
	C330.13.060	ER20	6-5	31,5	0,04
	C330.13.070	ER20	7-6	31,5	0,05
	C330.13.080	ER20	8-7	31,5	0,04
	C330.13.090	ER20	9-8	31,5	0,04
	C330.13.100	ER20	10-9	31,5	0,03
	C330.13.110	ER20	11-10	31,5	0,03
	C330.13.120	ER20	12-11	31,5	0,03
	C330.13.130	ER20	13-12	31,5	0,03
 DIN 6499	C330.16.020	ER25	2-1	34	0,08
	C330.16.030	ER25	3-2	34	0,08
	C330.16.040	ER25	4-3	34	0,08
	C330.16.050	ER25	5-4	34	0,08
	C330.16.060	ER25	6-5	34	0,08
	C330.16.070	ER25	7-6	34	0,07

## Инструмент



DIN 6499

Обозначение	Цанги	$d_{11}$ mm	$l_1$ mm	
C330.16.080	ER25	8-7	34	0,07
C330.16.090	ER25	9-8	34	0,07
C330.16.100	ER25	10-9	34	0,07
C330.16.110	ER25	11-10	34	0,07
C330.16.120	ER25	12-11	34	0,06
C330.16.130	ER25	13-12	34	0,06
C330.16.140	ER25	14-13	34	0,06
C330.16.150	ER25	15-14	34	0,05
C330.16.160	ER25	16-15	34	0,05

# Цанги ER по DIN 6499

C330



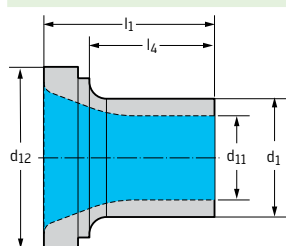
Инструмент	Обозначение	Цанги	d <sub>11</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	kg
 DIN 6499	C330.20.020	ER32	2-1	40	0,15
	C330.20.030	ER32	3-2	40	0,16
	C330.20.040	ER32	4-3	40	0,15
	C330.20.050	ER32	5-4	40	0,16
	C330.20.060	ER32	6-5	40	0,16
	C330.20.070	ER32	7-6	40	0,15
	C330.20.080	ER32	8-7	40	0,16
	C330.20.090	ER32	9-8	40	0,15
	C330.20.100	ER32	10-9	40	0,14
	C330.20.110	ER32	11-10	40	0,14
	C330.20.120	ER32	12-11	40	0,14
	C330.20.130	ER32	13-12	40	0,14
	C330.20.140	ER32	14-13	40	0,13
	C330.20.150	ER32	15-14	40	0,12
	C330.20.160	ER32	16-15	40	0,12
	C330.20.170	ER32	17-16	40	0,11
	C330.20.180	ER32	18-17	40	0,11
	C330.20.190	ER32	19-18	40	0,1
	C330.20.200	ER32	20-19	40	0,09
	 DIN 6499	C330.26.030	ER40	3-2	46
C330.26.040		ER40	4-3	46	0,28
C330.26.050		ER40	5-4	46	0,28
C330.26.060		ER40	6-5	46	0,28
C330.26.070		ER40	7-6	46	0,29
C330.26.080		ER40	8-7	46	0,28
C330.26.090		ER40	9-8	46	0,28
C330.26.100		ER40	10-9	46	0,29
C330.26.110		ER40	11-10	46	0,28
C330.26.120		ER40	12-11	46	0,28
C330.26.130		ER40	13-12	46	0,27
C330.26.140		ER40	14-13	46	0,27
C330.26.150		ER40	15-14	46	0,26
C330.26.160		ER40	16-15	46	0,26
C330.26.170		ER40	17-16	46	0,25
C330.26.180		ER40	18-17	46	0,24
C330.26.190		ER40	19-18	46	0,24
C330.26.200		ER40	20-19	46	0,23
C330.26.210		ER40	21-20	46	0,22
C330.26.220		ER40	22-21	46	0,21
C330.26.230	ER40	23-22	46	0,2	
C330.26.240	ER40	24-23	46	0,19	
C330.26.250	ER40	25-24	46	0,18	
C330.26.260	ER40	26-25	46	0,17	




## Охлаждающие сопла для цанг ER GL00..



### Инструмент




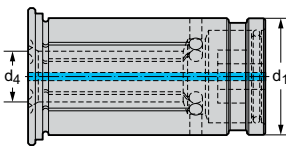
Обозначение	Цанги	d <sub>11</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	
GL0001	ER16	3	6,4	13	11	15	0,006
GL0002	ER16	4	7,4	13	11	15	0,006
GL0003	ER16	5	8,4	13	11	15	0,006
GL0004	ER16	6	9,4	13	11	15	0,006
GL0005	ER16	7	11	13	12	15	0,006
GL0006	ER16	8	11	13	12	15	0,006
GL0009	ER20	6	9,4	16	11	15	0,008
GL0010	ER20	7	10,4	16	11	15	0,004
GL0011	ER20	8	11,4	16	11	15	0,008
GL0013	ER20	10	14	16	12	15	0,008
GL0014	ER20	12	14	16	3	6	0,005
GL0015	ER25	6	9,4	21	11	15	0,01
GL0018	ER25	9	12,4	21	11	15	0,01
GL0019	ER25	10	13,4	21	11	15	0,01
GL0020	ER25	12	15,4	21	11	15	0,01
GL0021	ER25	14	17,4	21	11	15	0,01
GL0022	ER25	16	19	21	12	15	0,01
GL0023	ER32	6	9,4	27	11	15	0,016
GL0024	ER32	7	10,4	27	11	15	0,016
GL0025	ER32	8	11,4	27	11	15	0,016
GL0026	ER32	9	12,4	27	11	15	0,016
GL0027	ER32	10	13,4	27	11	15	0,016
GL0028	ER32	12	15,4	27	11	15	0,016
GL0029	ER32	14	17,4	27	11	15	0,016
GL0030	ER32	16	19,4	27	11	15	0,016

## Переходные втулки для внутреннего подвода

СОЖ

SL... inch



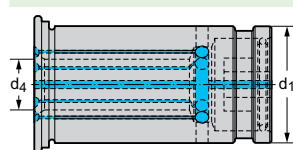
Инструмент	Обозначение	Цанги	d <sub>11</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	
	SL0001	0,472	0,125	1,85	0,001
	SL0002	0,472	0,187	1,85	0,001
	SL0003	0,472	0,250	1,85	0,001
	SL0004	0,472	0,375	1,85	0,001
	SL0005	0,787	0,125	2,067	0,037
	SL0006	0,787	0,187	2,067	0,004
	SL0007	0,787	0,250	2,067	0,004
	SL0008	0,787	0,375	2,067	0,003
	SL0009	0,787	0,500	2,067	0,003
	SL0010	0,787	0,625	2,067	0,002
	SL0011	1,260	0,250	2,461	0,011
	SL0012	1,260	0,375	2,461	0,011
	SL0013	1,260	0,500	2,461	0,011
	SL0014	1,260	0,625	2,461	0,010
	SL0015	1,260	0,750	2,461	0,010
	SL0016	1,260	1,000	2,461	0,007


## Переходные втулки для внешнего подвода

СОЖ

SL... inch

### Инструмент



Обозначение	Цанги	d <sub>11</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	
SL0017	0,472	0,125	1,85	0,001
SL0018	0,472	0,187	1,85	0,001
SL0019	0,472	0,250	1,85	0,001
SL0020	0,472	0,375	1,85	0,001
SL0021	0,787	0,125	2,067	0,003
SL0022	0,787	0,187	2,067	0,004
SL0023	0,787	0,250	2,067	0,003
SL0024	0,787	0,375	2,067	0,003
SL0025	0,787	0,500	2,067	0,003
SL0026	0,787	0,625	2,067	0,002
SL0027	1,260	0,500	2,461	0,01
SL0028	1,260	0,625	2,461	0,010
SL0029	1,260	0,750	2,461	0,009
SL0030	1,260	1,000	2,461	0,006

## Переходные втулки для внутреннего подвода

### СОЖ

 FS... 

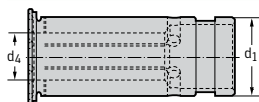

Инструмент	Обозначение	Цанги	d <sub>11</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	kg
	FS2189	12	3	47	0,03
	FS2190	12	4	47	0,03
	FS2191	12	5	47	0,32
	FS2192	12	6	47	0,03
	FS2193	12	8	47	0,03
	FS2199	20	3	52,5	0,1
	FS2200	20	4	52,5	0,1
	FS2201	20	5	52,5	0,1
	FS2202	20	6	52,5	0,1
	FS2203	20	7	52,5	0,1
	FS2204	20	8	52,5	0,09
	FS2205	20	9	52,5	0,09
	FS2206	20	10	52,5	0,09
	FS2207	20	11	52,5	0,09
	FS2208	20	12	52,5	0,08
	FS2209	20	13	52,5	0,08
	FS2210	20	14	52,5	0,07
	FS2211	20	15	52,5	0,07
	FS2212	20	16	52,5	0,06
	FS2222	32	6	52,5	0,29
	FS2223	32	8	62,5	0,29
	FS2224	32	10	62,5	0,29
	FS2225	32	12	62,5	0,28
	FS2226	32	14	62,5	0,27
	FS2227	32	16	62,5	0,27
	FS2228	32	18	62,5	0,25
	FS2229	32	20	62,5	0,23
	FS2230	32	25	62,5	0,17

## Переходные втулки для внешнего подвода

СОЖ

FS... 

### Инструмент



Обозначение	Цанги	d <sub>11</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	
FS2194	12	3	47	0,03
FS2195	12	4	47	0,03
FS2196	12	5	47	0,03
FS2197	12	6	47	0,03
FS2198	12	8	47	0,03
FS2213	20	3	52,5	0,1
FS2214	20	4	52,5	0,1
FS2215	20	5	52,5	0,1
FS2216	20	6	52,5	0,1
FS2217	20	8	52,5	0,1
FS2218	20	10	52,5	0,09
FS2219	20	12	52,5	0,08
FS2220	20	14	52,5	0,07
FS2221	20	16	52,5	0,06
FS2231	32	6	62,5	0,29
FS2232	32	8	62,5	0,29
FS2233	32	10	62,5	0,29
FS2234	32	12	62,5	0,28
FS2235	32	14	62,5	0,27
FS2236	32	16	62,5	0,26
FS2237	32	18	62,5	0,25
FS2238	32	20	62,5	0,23
FS2239	32	25	62,5	0,17

## Быстросменные метчиковые вставки

 А331 mm


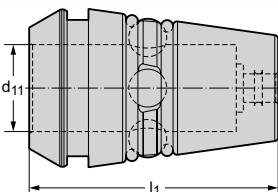
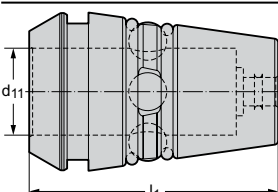
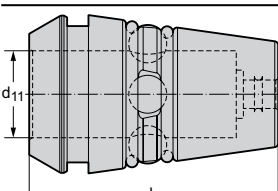
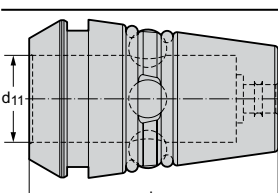

– С предохранительной муфтой

Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	kg
	A331.0.19.025.03	1SWE-01	32	25	0,18
	A331.0.19.025.04	1SWE-01	32	25	0,18
	A331.0.19.025.05	1SWE-01	32	25	0,17
	A331.0.19.025.06	1SWE-01	32	25	0,18
	A331.0.19.025.07	1SWE-01	32	25	0,2
	A331.0.19.025.08	1SWE-01	32	25	0,18
	A331.0.19.025.09	1SWE-01	32	25	0,17
	A331.0.19.025.10	1SWE-01	32	25	0,16
	A331.0.31.034.06	3SWE-01	50	34	0,54
	A331.0.31.034.07	3SWE-01	50	34	0,58
	A331.0.31.034.08	3SWE-01	50	34	0,54
	A331.0.31.034.09	3SWE-01	50	34	0,54
	A331.0.31.034.10	3SWE-01	50	34	0,54
	A331.0.31.034.11	3SWE-01	50	34	0,54
	A331.0.31.034.12	3SWE-01	50	34	0,53
	A331.0.31.034.14	3SWE-01	50	34	0,52
	A331.0.31.034.16	3SWE-01	50	34	0,54
	A331.0.48.045.11	4SWE-01	72	45	1,68
	A331.0.48.045.12	4SWE-01	72	45	1,66
	A331.0.48.045.14	4SWE-01	72	45	1,69
	A331.0.48.045.16	4SWE-01	72	45	1,66
	A331.0.48.045.18	4SWE-01	72	45	0,17
	A331.0.48.045.20	4SWE-01	72	45	1,63
	A331.0.48.045.22	4SWE-01	72	45	1,63
	A331.0.48.045.25	4SWE-01	72	45	1,59
	A331.0.60.068.18	5SWE-01	95	68	3,92
	A331.0.60.068.20	5SWE-01	95	68	4
	A331.0.60.068.22	5SWE-01	95	68	3,86
	A331.0.60.068.25	5SWE-01	95	68	3,82
	A331.0.60.068.28	5SWE-01	95	68	3,77
	A331.0.60.068.32	5SWE-01	95	68	3,68
	A331.0.60.068.36	5SWE-01	95	68	3,57

Для каждого диаметра хвостовика метчика следует заказывать вставку (в соответствии с D2).

## Компенсирующая быстросменная вставка ER

AB735-ER 

Инструмент	Обозначение	Цанги	$d_{11}$ mm	$l_1$ mm	 kg
 DIN 6499	AB735-ER16	ER16	8	26	0,03
 DIN 6499	AB735-ER20	ER20	11	31,5	0,04
 DIN 6499	AB735-ER25	ER25	14	34	0,05
 DIN 6499	AB735-ER32	ER32	19	40	0,06

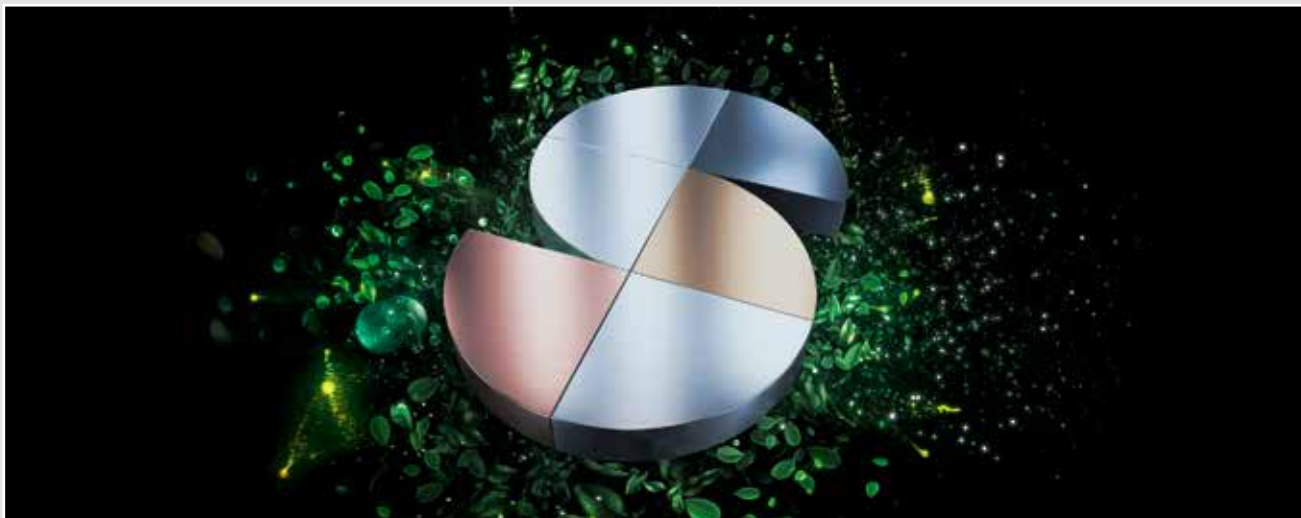
# Компенсирующая быстросменная вставка

AB735-ER-R



Инструмент	Обозначение	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub> mm	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	SW mm	Устано- вочный размер	kg
	AB735-ER16-R035-024	8SWB-09	3,5	13	24	20,3	2,7	8	0,04
	AB735-ER16-R045-024	8SWB-09	4,5	13	24	20,3	3,4	8	0,04
	AB735-ER16-R050-024	8SWB-09	5,5	13	24	20,3	4,3	8	0,04
	AB735-ER20-R060-035	11SWB-09	6	16	35	23	4,9	11	0,05
	AB735-ER20-R070-035	11SWB-09	7	16	35	23	5,5	11	0,05
	AB735-ER25-R070-030	11SWB-09	7	19	30	25,5	5,5	11	0,06
	AB735-ER25-R080-030	14SWB-09	8	19	30	25,5	6,2	14	0,06
	AB735-ER25-R090-040	14SWB-09	9	19	40	25,5	7	14	0,06
	AB735-ER32-R080-037	19SWB-09	8	25	37	32	6,2	19	0,07
	AB735-ER32-R090-037	19SWB-09	9	25	37	32	7	19	0,07
	AB735-ER32-R100-037	19SWB-09	10	25	37	32	8	19	0,07
	AB735-ER32-R110-037	19SWB-09	11	25	37	32	9	19	0,07
	AB735-ER32-R120-037	19SWB-09	12	25	37	32	9	19	0,07





## Производство инструментов и оказание услуг с заботой об окружающей среде — полная прозрачность и сертифицированная комплексная система контроля

Walter — это компания, которая берет на себя ответственность за защиту здоровья людей и охрану окружающей среды. Забота об окружающей среде является главной составляющей общей стратегии нашей компании. Эта концепция реализуется как в производимой продукции, так и работе подразделений компании, она регулярно проверяется и сертифицируется независимыми третьими сторонами.

### Производство в соответствии с высокими стандартами

Все используемые нами процессы, процедуры, методы и ресурсы проверяются и оцениваются независимым органом на основе строгих критериев.

Примерами этого являются безопасность труда, обеспечение качества и экологическая безопасность (например, посредством ресурсосберегающего, энергоэффективного и компенсирующего выбросы CO<sub>2</sub> производства). Наши социальные программы наглядно подтверждают, насколько трепетно Walter относится к взятым на себя обязательствам.

### Прозрачность всей производственной цепочки — для вашей уверенности

Walter реализует это в равной мере как в форме рационального использования ресурсов и средств производства, так и при постоянном взаимодействии со своими заказчиками, партнерами и сотрудниками. Чтобы вы могли быть уверены, что вся наша продукция соответствует этим требованиям по всей производственной цепочке, мы также применяем наши фирменные стандарты к своим субпоставщикам.



#### Охрана труда и здоровья

Walter защищает своих сотрудников от ущерба для их здоровья. Чтобы избежать несчастных случаев на производстве, мы постоянно проверяем наши процессы и принимаем соответствующие меры по предотвращению опасных ситуаций.



#### Забота об окружающей среде и экономия энергоресурсов

Защита окружающей среды является важной корпоративной целью Walter. Мы заботимся об обеспечении энергоэффективности и стремимся к сокращению расхода энергии, воды и ценных ресурсов в нашей работе.



#### Менеджмент качества

Walter постоянно улучшает свою продукцию и оптимизирует применяемые технологии. Мы обеспечиваем высокое качество своей продукции путем эффективных мер и процедур — и регулярно проверяем его с помощью нашей комплексной системы контроля.

### Сертификаты

Интегрированная система менеджмента Walter сертифицирована в соответствии с требованиями следующих стандартов:

- ISO 9001 (менеджмент качества)
- VDA 6.4 (средства производства для автомобильной промышленности)
- ISO 14001 (менеджмент в области охраны окружающей среды)
- ISO 45001 (система управления охраной труда)
- ISO 50001 (энергоменеджмент)

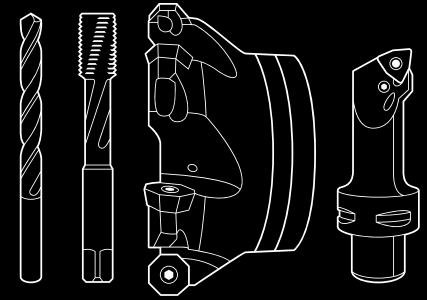
Подробную информацию о сертификатах Walter см. здесь:



## Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen  
Postfach 2049, 72010 Tübingen  
Germany

[walter-tools.com](http://walter-tools.com)



## Europe

### Walter Austria GmbH

Wien, Österreich  
+43 1 5127300-0, [service.at@walter-tools.com](mailto:service.at@walter-tools.com)

### Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique  
(B) +32 (02) 7258500  
(NL) +31 (0) 900 26585-22  
[service.benelux@walter-tools.com](mailto:service.benelux@walter-tools.com)

### Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz  
+41 (0) 32 617 40 72, [service.ch@walter-tools.com](mailto:service.ch@walter-tools.com)

### Walter CZ s.r.o.

Kurim, Czech Republic  
+420 (0) 541 423352, [service.cz@walter-tools.com](mailto:service.cz@walter-tools.com)

### Walter Deutschland GmbH

Frankfurt, Deutschland  
+49 (0) 69 78902-100, [service.de@walter-tools.com](mailto:service.de@walter-tools.com)

### Walter France

Soultz-sous-Forêts, France  
+33 (0) 3 88 80 20 00, [service.fr@walter-tools.com](mailto:service.fr@walter-tools.com)

### Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország  
+36 1 464 7160, [service.hu@walter-tools.com](mailto:service.hu@walter-tools.com)

### Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España  
+34 934 796760, [service.iberica@walter-tools.com](mailto:service.iberica@walter-tools.com)

### Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia  
+39 031 926-111, [service.it@walter-tools.com](mailto:service.it@walter-tools.com)

### Walter Norden AB

Halmstad, Sweden  
+46 (0) 35 16 53 00, [service.norden@walter-tools.com](mailto:service.norden@walter-tools.com)

### Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska  
+48 (0) 22 8520495, [service.pl@walter-tools.com](mailto:service.pl@walter-tools.com)

### Walter Tools SRL

Timisoara, România  
+40 (0) 256 406218, [service.ro@walter-tools.com](mailto:service.ro@walter-tools.com)

### 000 „Вальтер”

г. Санкт-Петербург  
+7 (812) 334 54 56, [service.ru@walter-tools.com](mailto:service.ru@walter-tools.com)

### Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija  
+386 (2) 629 01 30, [service.si@walter-tools.com](mailto:service.si@walter-tools.com)

### Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia  
+421 (0) 37 3260 910, [service.sk@walter-tools.com](mailto:service.sk@walter-tools.com)

### Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye  
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, [service.tr@walter-tools.com](mailto:service.tr@walter-tools.com)

### Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England  
+44 (1527) 839 450, [service.uk@walter-tools.com](mailto:service.uk@walter-tools.com)

## Asia

### Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China  
+86 (510) 853 72199, [service.cn@walter-tools.com](mailto:service.cn@walter-tools.com)

### Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号  
电话: +86-510-8537 2199 邮编: 214028  
客服热线: 400 1510 510  
邮箱: [service.cn@walter-tools.com](mailto:service.cn@walter-tools.com)

### Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India  
+91 (20) 6773 7300, [service.in@walter-tools.com](mailto:service.in@walter-tools.com)

### Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan  
+81 (52) 533 6135, [service.jp@walter-tools.com](mailto:service.jp@walter-tools.com)

### ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号  
+81 (0) 52 533 6135, [service.jp@walter-tools.com](mailto:service.jp@walter-tools.com)

### Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea  
+82 (31) 337 6100, [service.wkr@walter-tools.com](mailto:service.wkr@walter-tools.com)

### 한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282  
금강팬데리움 106호 14056  
+82 (0) 31 337 6100, [service.wkr@walter-tools.com](mailto:service.wkr@walter-tools.com)

### Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia  
+60(3)-5624 4265, [service.my@walter-tools.com](mailto:service.my@walter-tools.com)

### Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, [service.sg@walter-tools.com](mailto:service.sg@walter-tools.com)

### Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand  
+66 2 687 0388, [service.th@walter-tools.com](mailto:service.th@walter-tools.com)