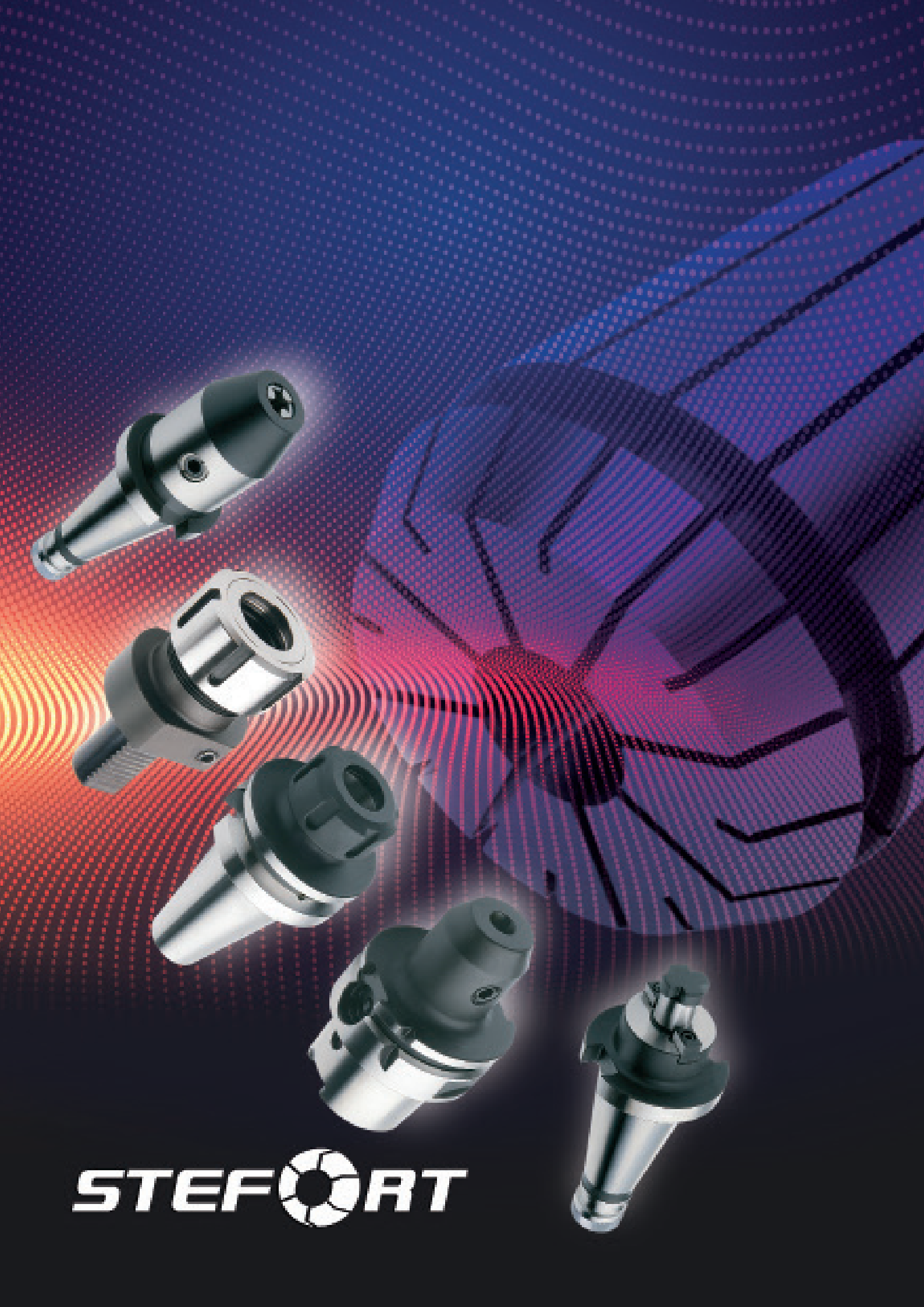
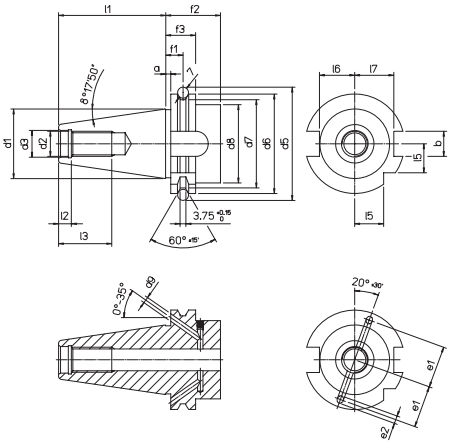

STEFORT

STEFORT - производитель высокоточной оснастки для фрезерных и токарных станков.

Компания основана в 2004 году.

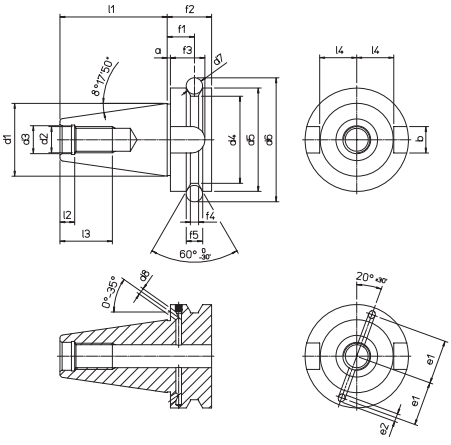
За 12 лет своего существования компания зарекомендовала себя как надежный производитель станочной оснастки по стандартам DIN69871, DIN2080, DIN69893 (HSK), DIN69880 (VDI), MAS-BT/JIS.

Нормы по держателям DIN69871 A-B



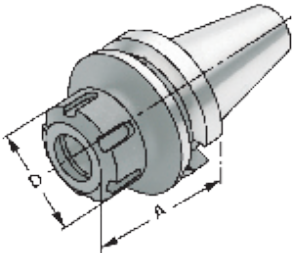
ISO	40	50
a ±0.01	3.2	
b H12	16.1	25.7
d1	44.45	69.85
d2	M16	M24
d3 H7	17	25
d5 ±0.05	72.3	107.25
d6 $^{0}_{-0.1}$	63.55	97.50
d7 $^{0}_{-0.5}$	56.25	91.25
d8 max	50	80
d9	4	6
e1 ±0.01	27	42
e2 max	5	7
f1 ±0.01	11.1	
f2 min	35	
f3 $^{0}_{-0.1}$	19.1	
l1 $^{0}_{-0.3}$	68.4	101.75
l2 $^{+0.5}_{0}$	8.2	11.5
l3 min	32	47
l5 $^{0}_{-0.3}$	18.5	30
l6 $^{0}_{-0.4}$	22.8	35.5
l7 $^{0}_{-0.4}$	25	37.7

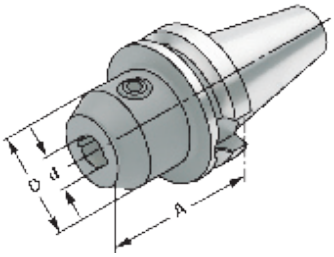
Нормы по держателям MAS 403 BT A-B



ISO	40	50
a ±0.01	2	3
b H12	16.1	25.7
d1	44.45	69.85
d2	M16	M24
d3 H7	17	25
d4	53	85
d5 h8	63	100
d6	75.679	119.019
d7	10	15
d8	4	6
e1 ±0.01	27	42
e2 max	5	7
f1 ±0.01	16.6	23.2
f2	27	38
f3 min	21	31
f4	5	7
f5 $^{+0.1}_{0}$	10	15
l1 ±0.02	65.4	101.8
l2 $^{+0.5}_{0}$	9	13
l3 min	30	45
l4 $^{0}_{-0.2}$	22.6	35.4

Вспомогательный инструмент с хвостовиками по MAS-BT/JIS





Цанговые патроны ER по DIN6499

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
BT40.ER16.01	BT40	16	70	32
BT40.ER16.02	BT40	16	100	32
BT40.ER16.03	BT40	16	150	32
BT40.ER20.01	BT40	20	70	34
BT40.ER20.02	BT40	20	100	34
BT40.ER20.03	BT40	20	150	34
BT40.ER25.01	BT40	25	70	42
BT40.ER25.02	BT40	25	100	42
BT40.ER25.03	BT40	25	150	42
BT40.ER32.01	BT40	32	70	50
BT40.ER32.02	BT40	32	100	50
BT40.ER32.03	BT40	32	150	50
BT40.ER40.01	BT40	40	80	63
BT40.ER40.02	BT40	40	100	63
BT50.ER16.01	BT50	16	100	32
BT50.ER16.02	BT50	16	150	32
BT50.ER20.01	BT50	20	100	34
BT50.ER20.02	BT50	20	150	34
BT50.ER25.01	BT50	25	100	42
BT50.ER25.02	BT50	25	150	42
BT50.ER32.01	BT50	32	100	42
BT50.ER32.02	BT50	32	150	42
BT50.ER40.01	BT50	40	100	63
BT50.ER40.02	BT50	40	150	63

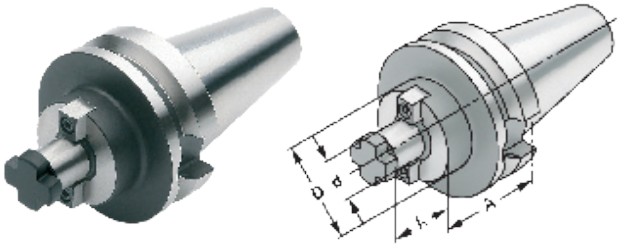
Патроны Weldon для концевых фрез DIN6359

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	d	A	D
BT40.WD06.01	BT40	6	50	25
BT40.WD06.02	BT40	6	60	25
BT40.WD08.01	BT40	8	50	28
BT40.WD10.01	BT40	10	63	35
BT40.WD12.01	BT40	12	63	42
BT40.WD14.01	BT40	14	63	42
BT40.WD16.01	BT40	16	63	48
BT40.WD16.02	BT40	16	70	48
BT40.WD18.01	BT40	18	63	48
BT40.WD20.01	BT40	20	63	52
BT40.WD20.02	BT40	20	70	52
BT40.WD25.01	BT40	25	90	63
BT40.WD25.02	BT40	25	100	63
BT40.WD32.01	BT40	32	100	70
BT40.WD32.02	BT40	32	110	70
BT40.WD40.01	BT40	40	120	80
BT40.WD40.02	BT40	40	140	80
BT50.WD06.01	BT50	6	63	25
BT50.WD08.01	BT50	8	63	28
BT50.WD10.01	BT50	10	63	35
BT50.WD12.01	BT50	12	80	42
BT50.WD16.01	BT50	16	80	48
BT50.WD20.01	BT50	20	80	52
BT50.WD25.01	BT50	25	100	63
BT50.WD25.02	BT50	25	105	63
BT50.WD25.03	BT50	25	150	63
BT50.WD25.04	BT50	25	200	63
BT50.WD32.01	BT50	32	100	70
BT50.WD32.02	BT50	32	105	70
BT50.WD40.01	BT50	40	115	90
BT50.WD40.02	BT50	40	120	90
BT50.WD50.01	BT50	50	150	90

Исполнение AD
Подвод охлаждающей жидкости через центральное отверстие
Комплектуются гайкой по DIN6499
Сбалансированы по классу точности G6,3
Допускается биение внутреннего конуса относительно наружного- не более 0,003

аксессуары
стр. 22

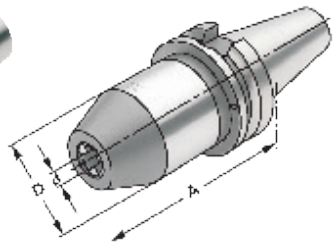
Вспомогательный инструмент с хвостовиками по MAS-BT/JIS



Оправка для торцевых фрез по DIN6357

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
BT40.SM22.01	BT40	22	45	48
BT40.SM22.02	BT40	22	60	48
BT40.SM22.03	BT40	22	100	48
BT40.SM27.01	BT40	27	60	60
BT40.SM32.01	BT40	32	60	78
BT40.SM40.01	BT40	40	60	89
BT50.SM22.01	BT50	22	100	48
BT50.SM22.02	BT50	22	150	48
BT50.SM27.01	BT50	27	60	60
BT50.SM27.02	BT50	27	100	60
BT50.SM32.01	BT50	32	60	78
BT50.SM32.02	BT50	32	100	78
BT50.SM40.01	BT50	40	60	89
BT50.SM40.02	BT50	40	100	89
BT50.SM60.01	BT50	60	75	129

Исполнение AD Подвод охлаждающей жидкости через центральное отверстие
Комплектуются гайкой по DIN6499
Сбалансированы по классу точности G6,3
Допускается биение внутреннего конуса относительно наружного- не более 0,003



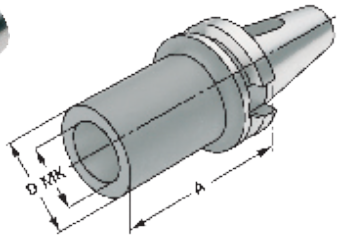
Стандартный сверлильный патрон

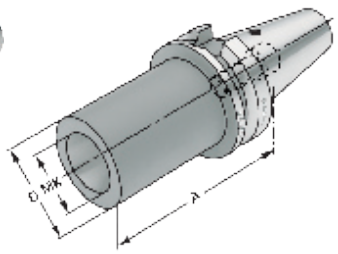
ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
BT40.DC08.01	BT40	1\8	80	38
BT40.DC13.01	BT40	1\13	110	50
BT40.DC16.01	BT40	3\16	110	58
BT50.DC13.01	BT50	1\13	120	50
BT50.DC13.02	BT50	1\13	180	50
BT50.DC16.01	BT50	3\16	120	58
BT50.DC16.01	BT50	3\16	180	58

Допускается биение - не более 0,05 мм

аксессуары
стр. 22

Вспомогательный инструмент с хвостовиками по MAS-BT/JIS





Переходные втулки для инструмента с конусом Морзе и лапкой

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
BT40.MTS1.01	BT40	1	45	25
BT40.MTS1.02	BT40	1	120	25
BT40.MTS2.01	BT40	2	60	32
BT40.MTS2.02	BT40	2	120	32
BT40.MTS3.01	BT40	3	75	40
BT40.MTS3.02	BT40	3	135	40
BT40.MTS4.01	BT40	4	95	50
BT40.MTS4.02	BT40	4	165	50
BT50.MTS1.01	BT50	1	45	25
BT50.MTS1.02	BT50	1	120	25
BT50.MTS2.01	BT50	2	60	32
BT50.MTS2.02	BT50	2	135	32
BT50.MTS3.01	BT50	3	75	40
BT50.MTS3.02	BT50	3	150	40
BT50.MTS4.01	BT50	4	90	50
BT50.MTS4.02	BT50	4	180	50
BT50.MTS5.01	BT50	5	105	63

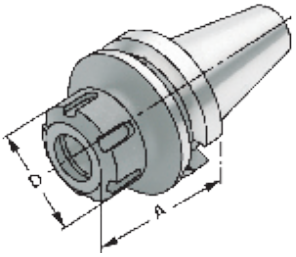
Переходные втулки для инструмента с конусом Морзе и резьбой

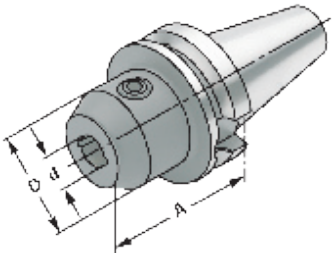
ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
BT40.MTW1.01	BT40	1	45	25
BT40.MTW2.01	BT40	2	60	32
BT40.MTW3.01	BT40	3	75	40
BT40.MTW4.01	BT40	4	95	50
BT50.MTW1.01	BT50	1	45	25
BT50.MTW2.01	BT50	2	60	32
BT50.MTW2.02	BT50	2	135	32
BT50.MTW3.01	BT50	3	75	40
BT50.MTW3.02	BT50	3	150	40
BT50.MTW4.01	BT50	4	90	50
BT50.MTW4.02	BT50	4	180	50
BT50.MTW5.01	BT50	5	105	70

Исполнение AD Подвод охлаждающей жидкости через центральное отверстие
Сбалансированы по классу точности G6,3
Допускается биение внутреннего конуса относительно наружного- не более 0,01

аксессуары
стр. 22

Вспомогательный инструмент с хвостовиками по DIN 69871





Цанговые патроны ER по DIN6499

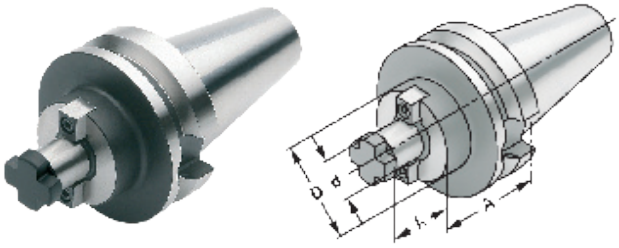
ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
SK40.ER16.01	SK40	16	70	32
SK40.ER16.02	SK40	16	100	32
SK40.ER16.03	SK40	16	160	32
SK40.ER20.01	SK40	20	70	34
SK40.ER20.02	SK40	20	100	34
SK40.ER20.03	SK40	20	160	34
SK40.ER25.01	SK40	25	70	42
SK40.ER25.02	SK40	25	100	42
SK40.ER25.03	SK40	25	160	42
SK40.ER32.01	SK40	32	70	50
SK40.ER32.02	SK40	32	100	50
SK40.ER32.03	SK40	32	120	50
SK50.ER16.01	SK50	16	100	32
SK50.ER16.02	SK50	16	135	32
SK50.ER20.01	SK50	20	100	34
SK50.ER20.02	SK50	20	135	34
SK50.ER25.01	SK50	25	100	42
SK50.ER25.02	SK50	25	135	42
SK50.ER32.01	SK50	32	100	50
SK50.ER32.02	SK50	32	135	50
SK50.ER32.03	SK50	32	100	50
SK50.ER40.01	SK50	40	80	90
SK50.ER40.02	SK50	40	120	90

Патроны Weldon для концевых фрез DIN6359

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	d	A	D
SK40.WD06.01	SK40	6	50	25
SK40.WD08.01	SK40	8	50	28
SK40.WD10.01	SK40	10	50	35
SK40.WD12.01	SK40	12	50	42
SK40.WD14.01	SK40	14	50	42
SK40.WD16.01	SK40	16	63	48
SK40.WD18.01	SK40	18	63	48
SK40.WD20.01	SK40	20	63	52
SK40.WD25.02	SK40	25	100	63
SK40.WD32.01	SK40	32	100	63
SK50.WD06.01	SK50	6	63	25
SK50.WD08.01	SK50	8	63	28
SK50.WD10.01	SK50	10	63	35
SK50.WD12.01	SK50	12	63	42
SK50.WD16.01	SK50	16	63	48
SK50.WD20.01	SK50	20	63	52
SK50.WD25.01	SK50	25	100	63
SK50.WD32.01	SK50	32	100	63
SK50.WD40.01	SK50	40	120	90

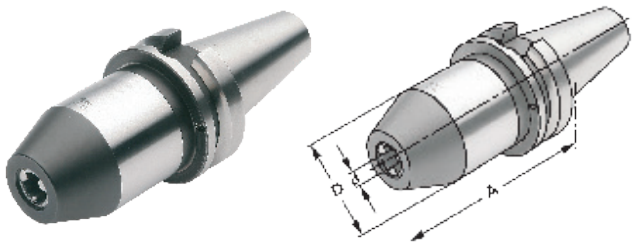
аксессуары
стр. 22

Вспомогательный инструмент с хвостовиками по DIN 69871



Оправка для торцевых фрез по DIN6357

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	d	A	D
SK40.SM22.01	SK40	22	40	48
SK40.SM22.02	SK40	22	100	48
SK40.SM27.01	SK40	27	60	60
SK40.SM32.01	SK40	32	60	78
SK40.SM40.01	SK40	40	60	89
SK50.SM22.01	SK50	22	40	40
SK50.SM22.02	SK50	22	100	40
SK50.SM27.01	SK50	27	40	60
SK50.SM32.01	SK50	32	40	78
SK50.SM40.01	SK50	40	50	89



Стандартный сверлильный патрон

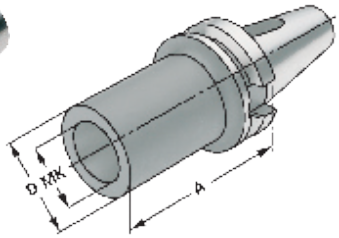
ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	d	A	D
SK40.DC08.01	SK40	1\8	80	38
SK40.DC13.01	SK40	1\13	110	50
SK40.DC16.01	SK40	3\16	110	58
SK50.DC13.01	SK50	1\13	120	50
SK50.DC13.02	SK50	1\13	180	50
SK50.DC16.01	SK50	3\16	120	58
SK50.DC16.01	SK50	3\16	180	58

Исполнение AD Подвод охлаждающей жидкости через центральное отверстие
Сбалансированы по классу точности G6,3
Допускается биение внутреннего конуса относительно наружного- не более 0,003

Допускается биение - не более 0,05 мм

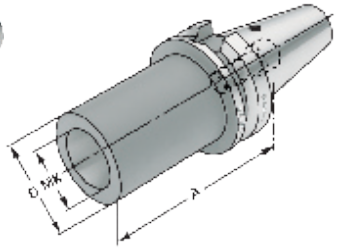
аксессуары
стр. 22

Вспомогательный инструмент с хвостовиками по DIN 69871



Переходные втулки для инструмента с конусом Морзе и лапкой

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	D	A	D
SK40.MTS1.01	BT40	1	45	25
SK40.MTS2.01	BT40	2	60	32
SK40.MTS3.01	BT40	3	75	40
SK40.MTS4.01	BT40	4	95	50
SK50.MTS1.01	BT50	1	45	25
SK50.MTS2.01	BT50	2	60	32
SK50.MT3S.01	BT50	3	75	40
SK50.MTS4.01	BT50	4	90	50
SK50.MTS5.01	BT50	5	105	63



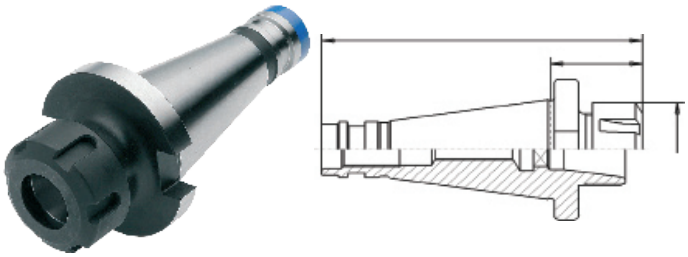
Переходные втулки для инструмента с конусом Морзе и резьбой

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	D	A	D
SK40.MTW1.01	BT40	1	45	25
SK40.MTW2.01	BT40	2	60	32
SK40.MTW3.01	BT40	3	75	40
SK40.MTW4.01	BT40	4	95	50
SK50.MTW1.01	BT50	1	45	25
SK50.MTW2.01	BT50	2	60	32
SK50.MTW3.01	BT50	3	75	40
SK50.MTW4.01	BT50	4	90	50
SK50.MTW5.01	BT50	5	105	63

Исполнение AD Подвод охлаждающей жидкости через центральное отверстие
Сбалансированы по классу точности G6,3
Допускается биение внутреннего конуса относительно наружного- не более 0,01

аксессуары
стр. 22

Вспомогательный инструмент с хвостовиками по DIN 2080



Цанговые патроны ER по DIN 6499

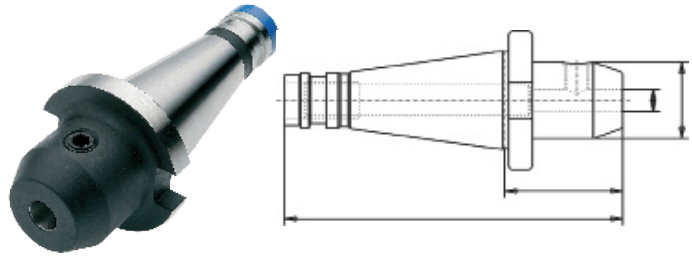
ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
2080.40.ER16.01	2080.40	16	50	32
2080.40.ER25.01	2080.40	25	50	42
2080.40.ER32.01	2080.40	32	45	50
2080.40.ER40.01	2080.40	40	80	63
2080.50.ER16.01	2080.50	16	120	78
2080.50.ER25.01	2080.50	25	60	42
2080.50.ER32.01	2080.50	32	70	50
2080.50.ER40.01	2080.50	40	80	63
2080.50.ER50.01	2080.50	40	72	78

Исполнение AD Подвод охлаждающей жидкости через центральное отверстие

Комплектуются гайкой по DIN6499

Сбалансированы по классу точности G6.3

Допускается биение внутреннего конуса относительно нароужного - не более 0,003

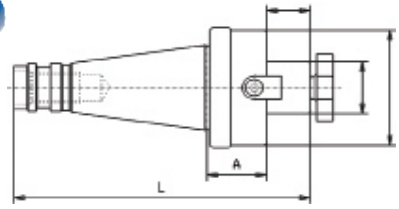


Патроны Weldon для концевых фрез по DIN 6359

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	d	A	D
2080.40.WD06.01	2080.40	6	50	25
2080.40.WD06.02	2080.40	6	50	28
2080.40.WD08.01	2080.40	8	50	35
2080.40.WD10.01	2080.40	10	50	42
2080.40.WD12.01	2080.40	12	50	42
2080.40.WD14.01	2080.40	14	50	42
2080.40.WD16.01	2080.40	16	63	48
2080.40.WD18.01	2080.40	18	63	48
2080.40.WD20.01	2080.40	20	35	52
2080.40.WD22.01	2080.40	22	63	52
2080.40.WD25.01	2080.40	25	35	63
2080.40.WD25.02	2080.40	25	60	63
2080.40.WD25.03	2080.40	25	80	63
2080.40.WD32.01	2080.40	32	80	70
2080.50.WD06.01	2080.50	6	63	25
2080.50.WD08.01	2080.50	8	63	28
2080.50.WD10.01	2080.50	10	63	35
2080.50.WD12.01	2080.50	12	63	42
2080.50.WD12.01	2080.50	14	63	44
2080.50.WD16.01	2080.50	16	63	48
2080.50.WD20.01	2080.50	20	63	48
2080.50.WD22.01	2080.50	22	63	52
2080.50.WD25.01	2080.50	25	80	52
2080.50.WD32.01	2080.50	32	80	72
2080.50.WD40.01	2080.50	40	90	90

аксессуары
стр. 22

Вспомогательный инструмент с хвостовиками по DIN 2080



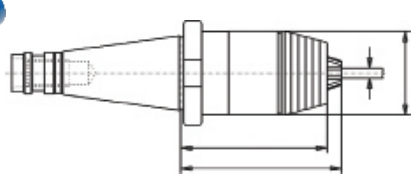
Комбинированные оправки для насадных фрез по DIN 6358

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	d	A	D
2080.40.SM16.01	2080.40	16	52	32
2080.40.SM22.01	2080.40	22	52	40
2080.40.SM27.01	2080.40	27	52	48
2080.40.SM32.01	2080.40	32	52	58
2080.40.SM32.02	2080.40	32	75	58
2080.40.SM40.01	2080.40	40	52	70
2080.40.SM40.02	2080.40	40	75	70
2080.40.SM50.01	2080.40	50	52	90
2080.50.SM16.01	2080.50	16	55	32
2080.50.SM22.01	2080.50	22	55	40
2080.50.SM27.01	2080.50	27	55	48
2080.50.SM32.01	2080.50	32	55	58
2080.50.SM40.01	2080.50	40	55	40
2080.50.SM60.01	2080.50	60	55	90

Исполнение AD Подвод охлаждающей жидкости через центральное отверстие

Сбалансированы по классу точности G6,3

Допускается биение внутреннего конуса относительно наружного - не более 0,01



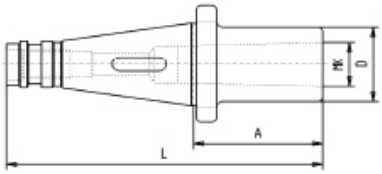
Стандартные сверлильные патроны

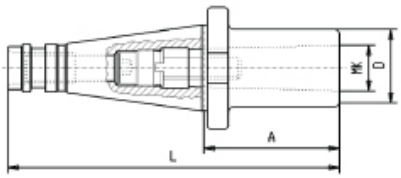
ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	d	A	D
2080.40.DC13.01	2080.40	1\13	90	
2080.40.DC16.01	2080.40	3\16	110	
2080.50.DC16.01	2080.50	3\16	90	

Допускается биение - не более 0,05

аксессуары
стр. 22

Вспомогательный инструмент с хвостовиками по DIN 2080





Переходные втулки для инструмента с конусом Морзе и лапкой по DIN 6383

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	d	A	D
2080.40.MTS1.01	2080.40	1	50	25
2080.40.MTS2.01	2080.40	2	50	32
2080.40.MTS3.01	2080.40	3	65	40
2080.40.MTS4.01	2080.40	4	95	48
2080.50.MTS1.01	2080.50	1	45	25
2080.50.MTS2.01	2080.50	2	50	32
2080.50.MTS3.01	2080.50	3	65	40
2080.50.MTS4.01	2080.50	4	70	48
2080.50.MTS5.01	2080.50	5	105	63

Переходные втулки для инструмента с конусом Морзе и резьбой по DIN 6364

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	d	A	D
2080.40.MTW1.01	2080.40	1	45	25
2080.40.MTW2.01	2080.40	2	60	32
2080.40.MTW3.01	2080.40	3	65	40
2080.40.MTW4.01	2080.40	4	95	48
2080.50.MTW1.01	2080.50	1	45	25
2080.50.MTW2.01	2080.50	2	60	32
2080.50.MTW3.01	2080.50	3	65	40
2080.50.MTW4.01	2080.50	4	70	48
2080.50.MTW5.01	2080.50	5	120	63

Исполнение AD Подвод охлаждающей жидкости через центральное отверстие

Сбалансированы по классу точности G6,3

Допускается биение внутреннего конуса относительно наружного - не более 0,01

аксессуары
стр. 22

Резцедержатели VDI по DIN 69880

Тип B1 Резцедержатели короткие с радиальным пазом, правые

VDI	B1	16X12X24
VDI	B1	20X16X30
VDI	B1	30X20X40
VDI	B1	40X25X44
VDI	B1	50X32X55

Тип B2 Резцедержатели короткие с радиальным пазом, левые

VDI	B1	16X12X24
VDI	B1	20X16X30
VDI	B1	30X20X40
VDI	B1	40X25X44
VDI	B1	50X32X55

Тип B3 Резцедержатели короткие перевернутые с радиальным пазом, правые

VDI	B3	16X12X24
VDI	B3	20X16X30
VDI	B3	30X20X40
VDI	B3	40X25X44
VDI	B3	50X32X55

Тип B4 Резцедержатели короткие перевернутые с радиальным пазом, левые

VDI	B4	16X12X24
VDI	B4	20X16X30
VDI	B4	30X20X40
VDI	B4	40X25X44
VDI	B4	50X32X55

аксессуары
стр. 22

Резцедержатели VDI по DIN 69880

Тип B5 Резцедержатели удлиненные с радиальным пазом, правые

VDI	B5	16X12X24
VDI	B5	20X16X30
VDI	B5	30X20X40
VDI	B5	40X25X44
VDI	B5	50X32X55

Тип B6 Резцедержатели удлиненные с радиальным пазом, левые

VDI	B6	16X12X24
VDI	B6	20X16X30
VDI	B6	30X20X40
VDI	B6	40X25X44
VDI	B6	50X32X55

Тип B7 Резцедержатели удлиненные перевернутые с радиальным пазом, правые

VDI	B7	16X12X24
VDI	B7	20X16X30
VDI	B7	30X20X40
VDI	B7	40X25X44
VDI	B7	50X32X55

Тип B8 Резцедержатели удлиненные перевернутые с радиальным пазом, левые

VDI	B8	16X12X24
VDI	B8	20X16X30
VDI	B8	30X20X40
VDI	B8	40X25X44
VDI	B8	50X32X55

аксессуары
стр. 22

Резцедержатели VDI по DIN 69880

Тип C1 Резцедержатели с осевым пазом, правые

VDI	C1	16X12
VDI	C1	20X16
VDI	C1	30X20
VDI	C1	40X25
VDI	C1	50X32

Тип C2 Резцедержатели с осевым пазом, левые

VDI	C2	16X12
VDI	C2	20X16
VDI	C2	30X20
VDI	C2	40X25
VDI	C2	50X32

Тип C3 Резцедержатели перевернутые с осевым пазом, правые

VDI	C3	16X12
VDI	C3	20X16
VDI	C3	30X20
VDI	C3	40X25
VDI	C3	50X32

Тип C4 Резцедержатели перевернутые с осевым пазом, левые

VDI	C4	16X12
VDI	C4	20X16
VDI	C4	30X20
VDI	C4	40X25
VDI	C4	50X32

аксессуары
стр. 22

Резцедержатели VDI по DIN 69880

Тип D1 Резцедержатели трехсторонние

VDI	D1	30X20X76
VDI	D1	40X25X90
VDI	D1	50X32X105

Тип D2 Резцедержатели трехсторонние перевернутые

VDI	D2	30X20X76
VDI	D2	40X25X90
VDI	D2	50X32X105

Тип E1 Резцедержатели с цанговым зажимом OZ по DIN6388

VDI	E3	16X16OZ
VDI	E3	20X16OZ
VDI	E3	30X16OZ
VDI	E3	30X25OZ
VDI	E3	40X25OZ
VDI	E3	40X32OZ
VDI	E3	50X25OZ
VDI	E3	50X32OZ

Тип E4 Резцедержатели с цанговым зажимом ER по DIN6499

VDI	E4	16X16ER
VDI	E4	20X16ER
VDI	E4	20X25ER
VDI	E4	30X25ER
VDI	E4	30X32ER
VDI	E4	30X40ER
VDI	E4	40X25ER
VDI	E4	40X32ER
VDI	E4	40X40ER
VDI	E4	50X40ER

аксессуары
стр. 22

Резцедержатели VDI по DIN 69880

Тип E1 Резцедержатели для сверел с цилиндрическим хвостовиком

VDI	E1	20X16
VDI	E1	20X20
VDI	E1	20X25
VDI	E1	30X16
VDI	E1	30X20
VDI	E1	30X25
VDI	E1	30X32
VDI	E1	30X40
VDI	E1	40X16
VDI	E1	40X20
VDI	E1	40X25
VDI	E1	40X32
VDI	E1	40X40
VDI	E1	50X16
VDI	E1	50X20
VDI	E1	50X25
VDI	E1	50X32
VDI	E1	50X40
VDI	E1	50X50

Тип E2 Резцедержатели для расточных резцов с цилиндрическим хвостовиком

VDI	E2	16X06
VDI	E2	16X08
VDI	E2	16X10
VDI	E2	16X12
VDI	E2	16X16
VDI	E2	20X08
VDI	E2	20X10
VDI	E2	20X12
VDI	E2	20X16
VDI	E2	30X08
VDI	E2	30X10
VDI	E2	30X12
VDI	E2	30X16
VDI	E2	30X20
VDI	E2	30X25
VDI	E2	30X32
VDI	E2	40X08
VDI	E2	40X10
VDI	E2	40X12
VDI	E2	40X16
VDI	E2	40X20
VDI	E2	40X25
VDI	E2	40X32
VDI	E2	40X40
VDI	E2	50X12
VDI	E2	50X16
VDI	E2	50X20
VDI	E2	50X25
VDI	E2	50X32
VDI	E2	50X40
VDI	E2	50X50

аксессуары
стр. 22

Резцедержатели VDI по DIN 69880

Переходные втулки

HFVDI	25	06	46
HFVDI	25	08	46
HFVDI	25	10	46
HFVDI	25	12	46
HFVDI	25	14	46
HFVDI	25	16	46
HFVDI	25	18	46
HFVDI	25	20	46
HFVDI	32	06	56
HFVDI	32	08	56
HFVDI	32	10	56
HFVDI	32	12	56
HFVDI	32	14	56
HFVDI	32	16	56
HFVDI	32	18	56
HFVDI	32	20	56
HFVDI	32	25	56
HFVDI	40	08	71
HFVDI	40	10	71
HFVDI	40	12	71
HFVDI	40	14	71
HFVDI	40	16	71
HFVDI	40	18	71
HFVDI	40	20	71
HFVDI	40	25	71
HFVDI	40	32	71

аксессуары
стр. 22

Резцедержатели VDI по DIN 69880

Сверлильный патрон без подвода охлаждающей жидкости через инструмент

VDI	WCO	16X1-10
VDI	WCO	20X1-10
VDI	WCO	30X1-13
VDI	WCO	30X2,5-16
VDI	WCO	40X1-13
VDI	WCO	40X2,5-16
VDI	WCO	50X2,5-16

Сверлильный патрон с подводом охлаждающей жидкости через инструмент

VDI	CO	20X1-13
VDI	CO	30X1-13
VDI	CO	30X2,5-16
VDI	CO	40X1-13
VDI	CO	40X2,5-16
VDI	CO	50X1-13
VDI	CO	50X2,5-16

заглушки стальные

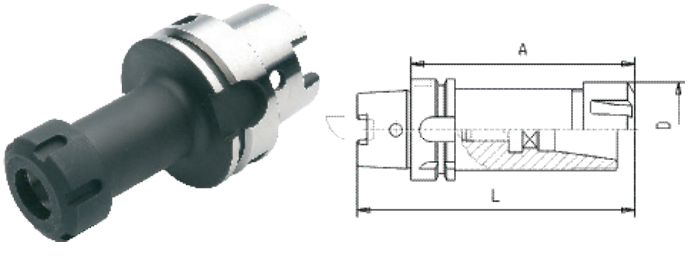
OVDI	16X13
OVDI	20X16
OVDI	30X16
OVDI	40X20
OVDI	50X20

Тип F для инструмента с конусом морзе и лапкой

VDI	F1	16	MK1
VDI	F1	20	MK1
VDI	F1	20	MK2
VDI	F1	30	MK1
VDI	F1	30	MK2
VDI	F1	30	MK3
VDI	F1	40	MK2
VDI	F1	40	MK3
VDI	F1	40	MK4
VDI	F1	50	MK2
VDI	F1	50	MK3
VDI	F1	50	MK4
VDI	F1	50	MK5

аксессуары
стр. 22

Вспомогательный инструмент с хвостовиками HSK по DIN 69893



Цанговые патроны ER по DIN6499

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
HSKA63.ER16.01	HSK63	16	100	32
HSKA63.ER16.02	HSK63	16	160	32
HSKA63.ER25.01	HSK63	25	100	42
HSKA63.ER25.02	HSK63	25	160	42
HSKA63.ER32.01	HSK63	32	100	50
HSKA63.ER32.02	HSK63	32	160	50
HSKA63.ER40.01	HSK63	40	100	63
HSKA63.ER40.02	HSK63	40	160	63
HSKA100.ER32.01	HSK100	32	100	50
HSKA100.ER32.02	HSK100	32	160	50
HSKA100.ER40.01	HSK100	40	120	63
HSKA100.ER40.02	HSK100	40	160	63

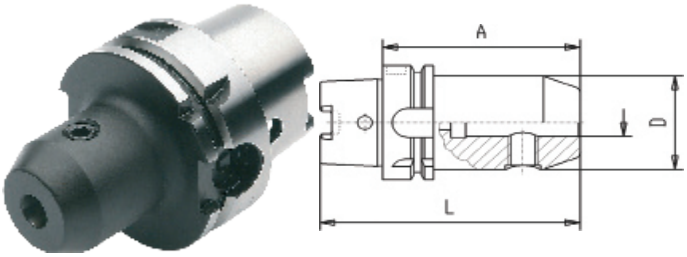
Сбалансированы по классу точности G6,3 на частоте вращения 12000мин$^{-1}$

Допускаемое биение внутреннего конуса относительно наружного - не более 0,005 мм.

Патроны с хвостовиками HSK A40 и HSK A50 - по запросу.

Исполнение AD Подвод охлаждающей жидкости через центральное отверстие

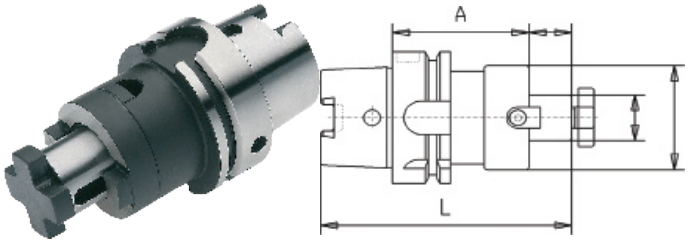
аксессуары
стр. 22



Патроны Weldon для концевых фрез DIN6359

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
HSKA63.WD06.01	HSK63	6	97	25
HSKA63.WD06.02	HSK63	6	192	18
HSKA63.WD08.01	HSK63	8	97	28
HSKA63.WD08.02	HSK63	8	192	22
HSKA63.WD10.01	HSK63	10	97	35
HSKA63.WD10.02	HSK63	10	192	30
HSKA63.WD12.01	HSK63	12	112	42
HSKA63.WD12.02	HSK63	12	192	34
HSKA63.WD14.01	HSK63	14	112	44
HSKA63.WD14.02	HSK63	14	192	36
HSKA63.WD16.01	HSK63	16	112	48
HSKA63.WD16.02	HSK63	16	192	42
HSKA63.WD18.01	HSK63	18	112	50
HSKA63.WD18.02	HSK63	18	192	44
HSKA63.WD20.01	HSK63	20	112	52
HSKA63.WD20.02	HSK63	20	192	45
HSKA63.WD25.01	HSK63	25	142	63
HSKA63.WD32.01	HSK63	32	142	70
HSKA100.WD06.01	HSK100	6	90	25
HSKA100.WD06.02	HSK100	6	160	18
HSKA100.WD08.01	HSK100	8	90	28
HSKA100.WD08.02	HSK100	8	160	22
HSKA100.WD10.01	HSK100	10	90	35
HSKA100.WD10.02	HSK100	10	160	30
HSKA100.WD12.01	HSK100	12	100	42
HSKA100.WD12.02	HSK100	12	160	34
HSKA100.WD14.01	HSK100	14	100	36
HSKA100.WD16.01	HSK100	16	100	48
HSKA100.WD16.02	HSK100	16	160	42
HSKA100.WD18.01	HSK100	18	100	50
HSKA100.WD20.01	HSK100	20	110	52
HSKA100.WD20.01	HSK100	20	160	45
HSKA100.WD25.01	HSK100	25	120	65
HSKA100.WD32.01	HSK100	32	120	72
HSKA100.WD40.01	HSK100	40	120	80

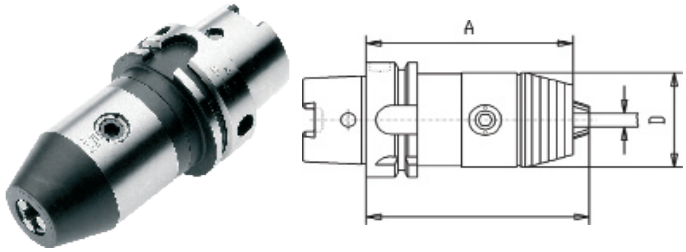
Вспомогательный инструмент с хвостовиками HSK по DIN 69893



Оправки для торцовых фрез
с торцовой шпонкой по DIN 6357

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
HSKA63.SM16.01	HSK63	16	45	38
HSKA63.SM16.02	HSK63	16	145	32
HSKA63.SM22.01	HSK63	22	50	48
HSKA63.SM22.02	HSK63	22	150	40
HSKA63.SM27.01	HSK63	27	60	60
HSKA63.SM27.02	HSK63	27	155	48
HSKA63.SM32.01	HSK63	32	60	78
HSKA63.SM32.02	HSK63	32	155	58
HSKA63.SM40.01	HSK63	40	60	89
HSKA63.SM40.02	HSK63	40	160	70
HSKA100.SM16.01	HSK100	16	45	32
HSKA100.SM16.02	HSK100	16	145	32
HSKA100.SM22.01	HSK100	22	50	40
HSKA100.SM22.02	HSK100	22	150	40
HSKA100.SM27.01	HSK100	27	60	48
HSKA100.SM27.02	HSK100	27	155	48
HSKA100.SM32.01	HSK100	32	60	58
HSKA100.SM32.02	HSK100	32	155	58
HSKA100.SM40.01	HSK100	40	60	70
HSKA100.SM40.02	HSK100	40	160	70

Исполнение А без подвода
охлаждающей жидкости



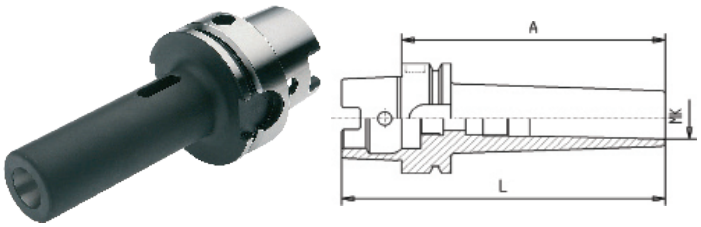
Сверлильные патроны

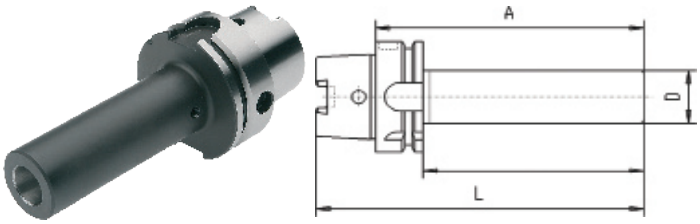
ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
HSKA63.DC13.01	HSK63	13	110	50
HSKA63.DC16.01	HSK63	16	115	57
HSKA100.DC13.01	HSK100	13	117	50
HSKA100.DC16.02	HSK100	16	122	57

Исполнение А без подвода
охлаждающей жидкости

аксессуары
стр. 22

Вспомогательный инструмент с хвостовиками HSK по DIN 69893





Переходные втулки для инструмента с конусом Морзе и лапкой по DIN 6383

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
HSKA63.MTS1.01	HSK63	1	100	25
HSKA63.MTS2.01	HSK63	2	120	32
HSKA63.MTS3.01	HSK63	3	140	40
HSKA63.MTS4.01	HSK63	4	160	48
HSKA100.MTS2.01	HSK100	2	120	32
HSKA100.MTS3.01	HSK100	3	150	40
HSKA100.MTS4.01	HSK100	4	170	48

Переходные втулки для инструмента с конусом Морзе и резьбой

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОНУС	ER	A	D
HSKA63.MTW1.01	HSK63	1	100	25
HSKA63.MTW2.01	HSK63	2	120	32
HSKA63.MTW3.01	HSK63	3	140	40
HSKA63.MTW4.01	HSK63	4	160	48
HSKA100.MTW2.01	HSK100	2	120	32
HSKA100.MTW3.01	HSK100	3	150	40
HSKA100.MTW4.01	HSK100	4	170	48

Исполнение AD подвод охлаждающей жидкости через центральное отверстие

Исполнение A без подвода охлаждающей жидкости

*Сбалансированы по классу точности G6,3 на частоте вращения 12000 мин$^{-1}$.

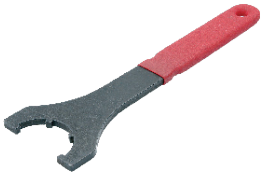
Допускаемое биение внутреннего конуса относительно наружного - не более 0,005 мм.

Патроны с хвостовиками HSK A40 и HSK A50 - по запросу.

аксессуары
стр. 22

Аксессуары

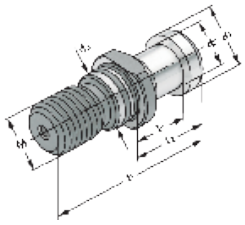
набор цанг



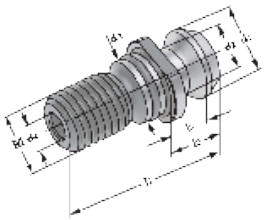
ключи

ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛИЧЕСТВО ШТУК
ER16SET	10
ER20SET	12
ER25SET	15
ER32SET	18
ER40SET	23

ОБОЗНАЧЕНИЕ
K.ER16
K.ER20
K.ER25
K.ER32
K.ER40



Штревель по DIN69872-1988



Штревель по MAS403-1982

ОБОЗНАЧЕНИЕ	УГОЛ
PS.SK40	45
PS.SK50	45

ОБОЗНАЧЕНИЕ	УГОЛ
PS.BT40	45
PS.BT50	45

Остальная продукция

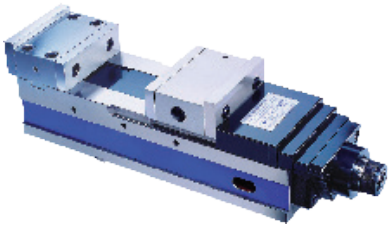
смотрите на сайте и в общем каталоге

VDI

DIN2080

HSK

тиски



аксесуары
стр. 22