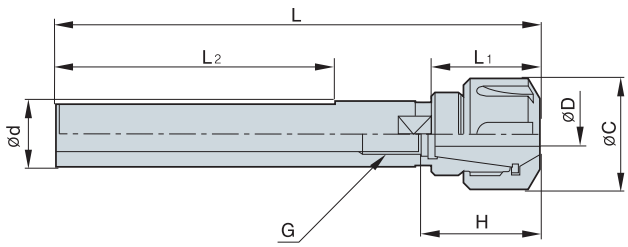
S-SDC





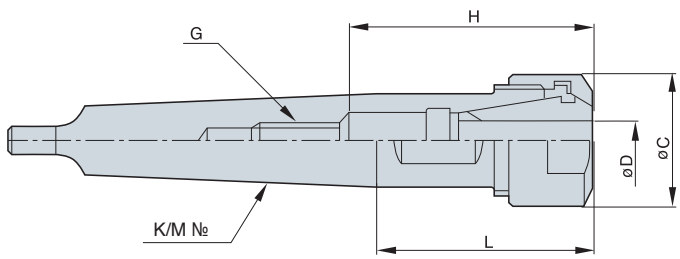
(мм)

Обозначение		ØD	Ød	ØC	L	L1	L2(T)	H	Цанга	Шаг диаметров цанг, мм	G	kg
S16-SDC	7-120M(T)	1.0 ~ 7.0	16	19	120	-	73	33	GER11	0.5	M7	0.2
	10-150M(T)	1.0~10.0	16	28	150	46.5	83	34.5	GER16	1.0	M10	0.2
S20-SDC	10-150M(T)	1.0~10.0	20	28	150	26.5	83	34.5	GER16	1.0	M10	0.2
	13-150M(T)	1.0~13.0	20	35	150	50	83	49	GER20	1.0	M13	0.2
S25-SDC	10-150M(T)	1.0~10.0	25	28	150	-	83	34.5	GER16	1.0	M10	0.2
	13-150M(T)	1.0~13.0	25	35	150	-	83	49	GER20	1.0	M13	0.2
S32-SDC	13-150M(T)	1.0~13.0	32	35	150	-	83	49	GER20	1.0	M13	0.2
	20-165M(T)	2.0~20.0	32	50	165	-	83	60	GER32	1.0	M22	0.2

- Малый зажимной патрон используется в качестве держателя (сверл, концевых фрез, метчиков, небольших расточных резцов и разверток) на больших и малых станках с ЧПУ типа CNC
  В частности, при использовании его в качестве оправки для внутренней расточки (резца) он отлично увеличивает производительность путем поглощения вибрации.
- Обозначение с буквой "M" предназначен для фрезерных работ, поэтому не имеет плоской площадки
- Цанга, см. стр. 43~45
- Гаечный ключ заказываются отдельно.
- NPM используется в качестве базового патрона.
- Система подвода СОЖ через инструмент является опцией

MT-SDC





(мм)

Обозначение	ØD	K/M №	ØC	L	H	Цанга	Шаг диаметров цанг, мм	G
MT2-SDC10-45	1.0 ~ 10.0	MT2	28	45	44.5	GER16	1.0	M10
MT4-SDC13-45	1.0 ~ 13.0	MT4	35	45	49	GER20	1.0	M13
MT4-SDC20-60	2.0 ~ 20.0	MT4	50	60	67	GER32	1.0	M22
MT5-SDC20-60	2.0 ~ 20.0	MT5	50	60	60	GER32	1.0	M22
MT5-SDC26-60	3.0 ~ 26.0	MT5	63	60	71	GER40	1.0	M22
MT6-SDC20-60	2.0 ~ 20.0	MT6	50	60	60	GER32	1.0	M22
MT6-SDC26-60	3.0 ~ 26.0	MT6	63	60	71	GER40	1.0	M28

- Цанга, см. стр. 43~45
- Запчасти, см. стр. 29