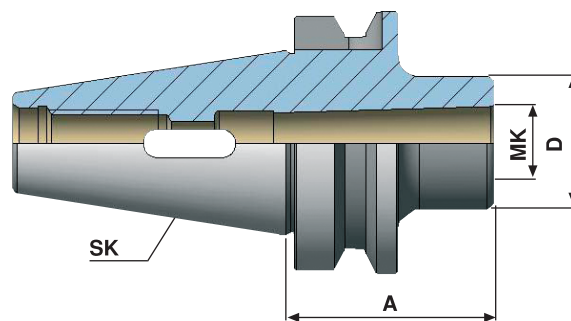




**для инструмента
с конусом Морзе (с лапкой) по DIN 6383**

Форма AD

Номер по каталогу	SK	MK	A	D
305.07.01	BT 30	1	45	25
305.07.02	BT 30	2	60	32
305.07.03	BT 30	3	75	40
405.07.01	BT 40	1	50	25
405.07.02	BT 40	2	50	32
405.07.03	BT 40	3	70	40
405.07.04	BT 40	4	95	48
505.07.01	BT 50	1	45	25
505.07.02	BT 50	2	60	32
505.07.03	BT 50	3	65	40
505.07.04	BT 50	4	95	48
505.07.05	BT 50	5	105	63



Балансировка инструмента

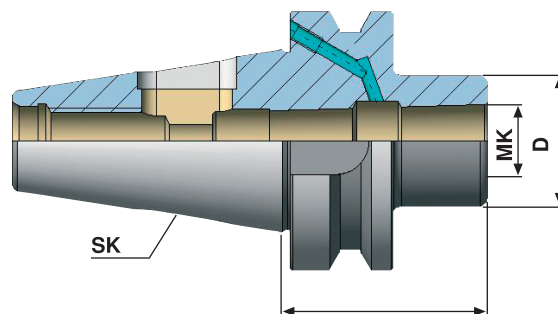
По заказу выполняется балансировка инструмента по G2.5



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

Форма AD/B

Номер по каталогу	SK	MK	A	D
406.07.01	BT 40	1	50	25
406.07.02	BT 40	2	50	32
406.07.03	BT 40	3	70	40
406.07.04	BT 40	4	95	48



Балансировка инструмента

По заказу выполняется балансировка инструмента по G2.5



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

Форма А

Номер по каталогу	SK	MK	A	D
405.08.01	BT 40	1	50	25
405.08.02	BT 40	2	50	32
405.08.03	BT 40	3	70	40
405.08.04	BT 40	4	95	48
405.08.04 A*	BT 40	4	110	63

505.08.01	BT 50	1	45	25
505.08.02	BT 50	2	60	32
505.08.03	BT 50	3	65	40
505.08.04	BT 50	4	70	48
505.08.04 A*	BT 50	4	85	63
505.08.05	BT 50	5	100	63
505.08.05 A*	BT 50	5	118	78

* Со шпоночными пазами по DIN 2201

Балансировка инструмента

По заказу выполняется балансировка инструмента по G2.5

