



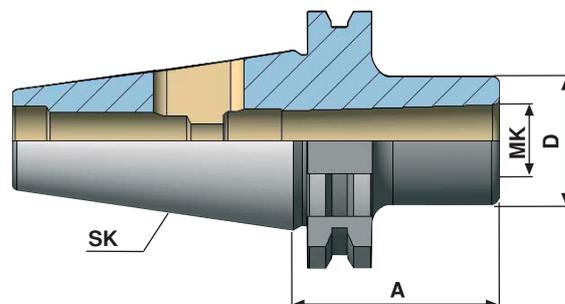
с конусом Морзе (с лапкой) по DIN 6383

Форма AD

Номер по каталогу	SK	MK	A	D
302.07.01	SK 30	1	50	25
302.07.02	SK 30	2	65	32
302.07.03	SK 30	3	80	40

402.07.01	SK 40	1	50	25
402.07.02	SK 40	2	50	32
402.07.02.1	SK 40	2	117	32
402.07.03	SK 40	3	70	40
402.07.03.1	SK 40	3	133	40
402.07.04	SK 40	4	95	48
402.07.04.1	SK 40	4	156	48

502.07.01	SK 50	1	45	25
502.07.02	SK 50	2	60	32
502.07.02.1	SK 50	2	117	32
502.07.03	SK 50	3	65	40
502.07.03.1	SK 50	3	137	40
502.07.04	SK 50	4	95	48
502.07.04.1	SK 50	4	167	48
502.07.05	SK 50	5	105	63
502.07.05.1	SK 50	5	197	63



2

Балансировка инструмента

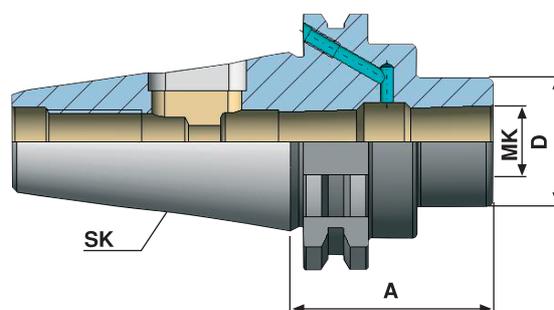
По заказу выполняется балансировка инструмента по G2.5



с конусом Морзе (с лапкой) по DIN 6383

Форма AD/B

Номер по каталогу	SK	MK	A	D
403.07.01	SK 40	1	50	25
403.07.02	SK 40	2	50	32
403.07.03	SK 40	3	70	40
403.07.04	SK 40	4	95	48
503.07.01	SK 50	1	45	25
503.07.02	SK 50	2	60	32
503.07.03	SK 50	3	65	40
503.07.04	SK 50	4	95	48
503.07.05	SK 50	5	105	63

**Балансировка инструмента**

По заказу выполняется балансировка инструмента по G2.5



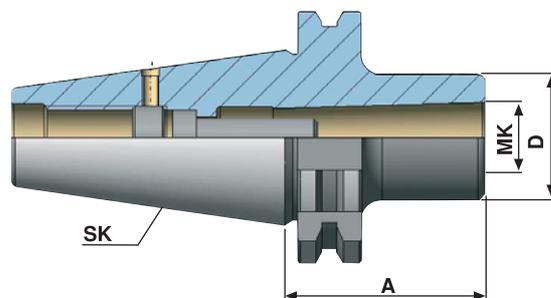
**с конусом Морзе с резьбовым отверстием
(с затяжным винтом) по DIN 6364**

Форма А

Номер по каталогу	SK	MK	A	D
402.08.01	SK 40	1	50	25
402.08.02	SK 40	2	50	32
402.08.03	SK 40	3	70	40
402.08.04	SK 40	4	95	48
402.08.04 A*	SK 40	4	110	63

502.08.01	SK 50	1	45	25
502.08.02	SK 50	2	60	32
502.08.03	SK 50	3	65	40
502.08.04	SK 50	4	70	48
502.08.04 A*	SK 50	4	85	63
502.08.05	SK 50	5	100	63
502.08.05 A*	SK 50	5	118	78

* Со шпоночными пазами по DIN 2201



2

Балансировка инструмента

По заказу выполняется балансировка инструмента по G2.5