



для закрепления режущего инструмента  
из твердого сплава и быстрорежущих сталей

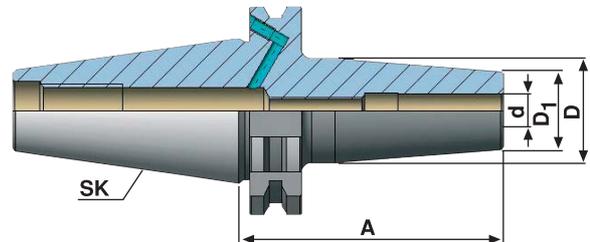
G 6,3 15000 min<sup>-1</sup>

## Форма AD/B

Номер по каталогу	SK	d	A	D1	D
302.25.03 *	SK 30	3	80	10	20
302.25.04 *	SK 30	4	80	15	24
302.25.05 *	SK 30	5	80	15	24
302.25.06 *	SK 30	6	80	20	27
302.25.08 *	SK 30	8	80	20	27
302.25.10 *	SK 30	10	80	24	31
302.25.12 *	SK 30	12	80	24	31
302.25.14 *	SK 30	14	80	27	34
302.25.16 *	SK 30	16	80	27	34
302.25.18 *	SK 30	18	80	33	40
302.25.20 *	SK 30	20	80	33	40

403.25.03	SK 40	3	80	10	20
403.25.03.120	SK 40	3	120	10	20
403.25.03.160	SK 40	3	160	10	20
403.25.04	SK 40	4	80	15	25
403.25.04.120	SK 40	4	120	15	22
403.25.04.160	SK 40	4	160	15	22
403.25.05	SK 40	5	80	15	25
403.25.05.120	SK 40	5	120	15	22
403.25.05.160	SK 40	5	160	15	22
403.25.06	SK 40	6	80	20	27
403.25.06.120	SK 40	6	120	20	27
403.25.06.160	SK 40	6	160	20	27
403.25.08	SK 40	8	80	20	27
403.25.08.120	SK 40	8	120	20	27
403.25.08.160	SK 40	8	160	20	27
403.25.10	SK 40	10	80	24	31
403.25.10.120	SK 40	10	120	24	31
403.25.10.160	SK 40	10	160	24	31

\* Форма AD

**INFO**

Технические данные 7.07-7.08-7.09

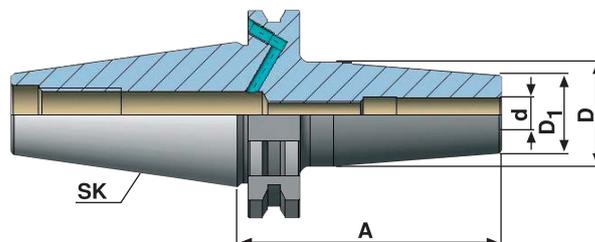


для закрепления режущего инструмента  
из твердого сплава и быстрорежущих сталей

G 6,3 15000 min<sup>-1</sup>

Форма AD/B

Номер по каталогу	SK	d	A	D1	D
403.25.12	SK 40	12	80	24	31
403.25.12.120	SK 40	12	120	24	31
403.25.12.160	SK 40	12	160	24	31
403.25.14	SK 40	14	80	27	34
403.25.14.120	SK 40	14	120	27	34
403.25.14.160	SK 40	14	160	27	34
403.25.16	SK 40	16	80	27	34
403.25.16.120	SK 40	16	120	27	34
403.25.16.160	SK 40	16	160	27	34
403.25.18	SK 40	18	80	33	40
403.25.18.120	SK 40	18	120	33	40
403.25.18.160	SK 40	18	160	33	40
403.25.20	SK 40	20	80	33	40
403.25.20.120	SK 40	20	120	33	40
403.25.20.160	SK 40	20	160	33	40
403.25.25	SK 40	25	100	44	53
403.25.25.120	SK 40	25	120	44	53
403.25.25.160	SK 40	25	160	44	53
403.25.32	SK 40	32	100	44	53
403.25.32.120	SK 40	32	120	44	53
403.25.32.160	SK 40	32	160	44	53



2

**INFO**

Технические данные 7.07-7.08-7.09

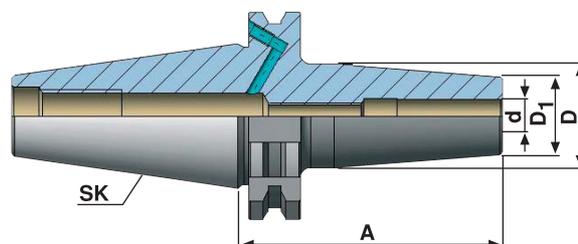


для закрепления режущего инструмента  
из твердого сплава и быстрорежущих сталей

G 6,3 15000 min<sup>-1</sup>

### Форма AD/B

Номер по каталогу	SK	d	A	D1	D
503.25.03	SK 50	3	80	10	20
503.25.03.120	SK 50	3	120	10	20
503.25.03.160	SK 50	3	160	10	20
503.25.04	SK 50	4	80	15	25
503.25.04.120	SK 50	4	120	15	22
503.25.04.160	SK 50	4	160	15	22
503.25.05	SK 50	5	80	15	25
503.25.05.120	SK 50	5	120	15	22
503.25.05.160	SK 50	5	160	15	22
503.25.06	SK 50	6	80	20	27
503.25.06.120	SK 50	6	120	20	27
503.25.06.160	SK 50	6	160	20	27
503.25.08	SK 50	8	80	20	27
503.25.08.120	SK 50	8	120	20	27
503.25.08.160	SK 50	8	160	20	27
503.25.10	SK 50	10	80	24	31
503.25.10.120	SK 50	10	120	24	31
503.25.10.160	SK 50	10	160	24	31
503.25.12	SK 50	12	80	24	31
503.25.12.120	SK 50	12	120	24	31
503.25.12.160	SK 50	12	160	24	31



### INFO

Технические данные 7.07-7.08-7.09

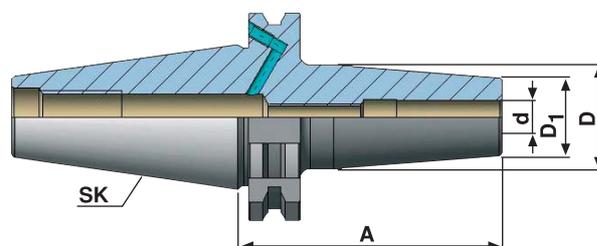


для закрепления режущего инструмента  
из твердого сплава и быстрорежущих сталей

G 6,3 15000 min<sup>-1</sup>

Форма AD/B

Номер по каталогу	SK	d	A	D1	D
503.25.14	50	14	80	27	34
503.25.14.120	50	14	120	27	34
503.25.14.160	50	14	160	27	34
503.25.16	50	16	80	27	34
503.25.16.120	50	16	120	27	34
503.25.16.160	50	16	160	27	34
503.25.18	50	18	80	33	40
503.25.18.120	50	18	120	33	40
503.25.18.160	50	18	160	33	40
503.25.20	50	20	80	33	40
503.25.20.120	50	20	120	33	40
503.25.20.160	50	20	160	33	40
503.25.25	50	25	100	44	53
503.25.25.120	50	25	120	44	53
503.25.25.160	50	25	160	44	53
503.25.32	50	32	100	44	53
503.25.32.120	50	32	120	44	53
503.25.32.160	50	32	160	44	53



2

**INFO**

Технические данные 7.07-7.08-7.09