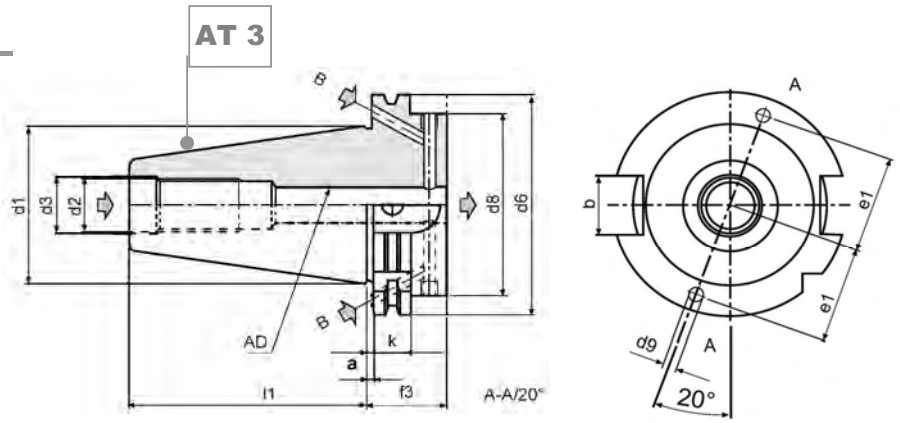
DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

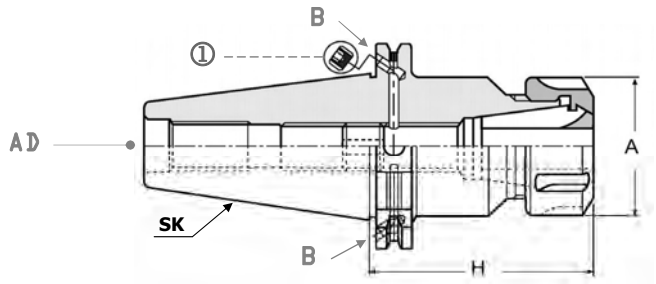
Размеры хвостовиков по DIN69871

Форма AD + B



СОЖ подается через отверстия на фланце (B), или, закрыв отверстия, через центр патрона (AD).

Хвостовик	d_1	d_2	d_3	d_6	$d_{8\ max}$	l_1	a	k	f_3	b	d_9	e_1
TCB30	31,75	M12	13	50	45	47,8	3,2	15,9	35	16,1	4	21
TCB40	44,45	M16	17	63,55	50	68,4	3,2	15,9	35	16,1	4	27
TCB45	57,15	M20	21	82,55	63	82,7	3,2	15,9	35	19,3	5	35
TCB50	69,85	M24	25	97,50	80	101,75	3,2	15,9	35	25,7	6	42



①	SK	Винт
	40	M 4 x 4
	45	M 5 x 6
	50	M 5 x 6

Характеристика

Патроны формы AD+B поставляются с закрытыми резьбовыми заглушками каналами на фланце.
Подача СОЖ производится через центр патрона (форма AD).

Для подачи СОЖ Через фланец надо выкрутить резьбовые заглушки (форма B)

Штревель

DIN 69872-A/B • ISO 7388/2A • ISO 7388/2B

Стр. 12.21 ÷ 12.30

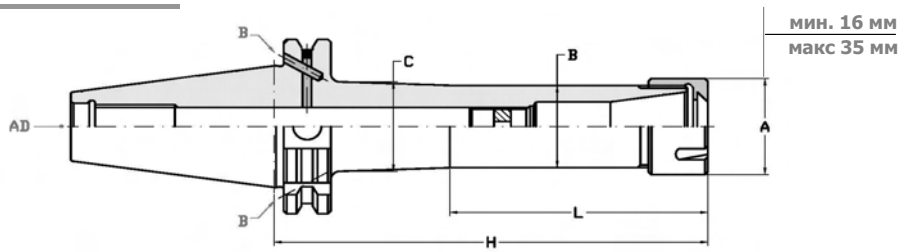
DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Патрон для цанг типа ER
тонкое исполнение
DIN 69871

Стандартный класс балансировки

G 6,3 12.000 об/мин

Мини гайка



40 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A	B	C	L
301-012	TCB40.H100.ERC11M	1 ÷ 7	16	16	20	55
	TCB40.H125.ERC11M	1 ÷ 7	16	16	29	60
	TCB40.H150.ERC11M	1 ÷ 7	16	16	32	60
	TCB40.H70.ERC16M	1 ÷ 10	22	22	–	–
	TCB40.H100.ERC16M	1 ÷ 10	22	22	26	55
	TCB40.H125.ERC16M	1 ÷ 10	22	22	26	65
	TCB40.H150.ERC16M	1 ÷ 10	22	22	33	75
	TCB40.H100.ERC20M	1 ÷ 13	28	28	33	50
	TCB40.H135.ERC20M	1 ÷ 13	28	28	33	75
	TCB40.H150.ERC20M	1 ÷ 13	28	28	30	102
	TCB40.H100.ERC25M	1 ÷ 16	35	30	32	45
	TCB40.H150.ERC25M	1 ÷ 16	35	30	33	90
	TCB40.H200.ERC25M	1 ÷ 16	35	30	34	110

50 хвостовик - Форма AD + B

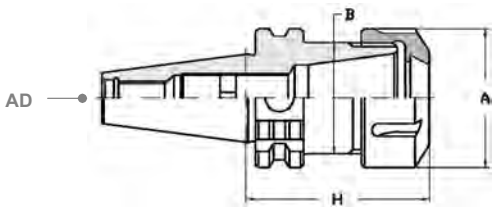
Серия	Номер для заказа	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A	B	C	L
301-012	TCB50.H130.ERC16M	1 ÷ 10	22	22	29	70
	TCB50.H160.ERC16M	1 ÷ 10	22	22	31	95
	TCB50.H200.ERC16M	1 ÷ 10	22	22	33	125
	TCB50.H130.ERC20M	1 ÷ 13	28	28	33	82
	TCB50.H130.ERC25M	1 ÷ 16	35	35	42	76
	TCB50.H160.ERC25M	1 ÷ 16	35	35	42	97

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Патрон для цанг типа ER
DIN 69871

Стандартный класс балансировки

G 6,3 12.000 об/мин



30 хвостовик - Форма AD

Серия	Номер для заказа	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A	B
301-015	TC30.H63.ERC16	1 ÷ 10	28-G16SE	22
	TC30.H100.ERC16	1 ÷ 10	28-G16SE	22
	TC30.H63.ERC20	1 ÷ 13	34-G20SE	25
	TC30.H63.ERC25	1 ÷ 16	42-G25S	32
	TC30.H90.ERC25	1 ÷ 16	42-G25S	32
	TC30.H63.ERC32	2 ÷ 20	50-G32S	40
	TC30.H100.ERC32	2 ÷ 20	50-G32S	40

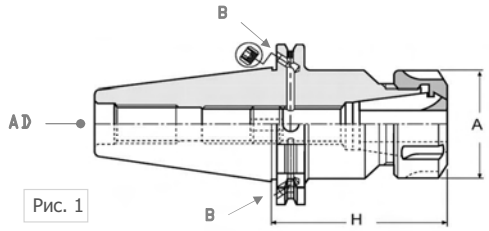


Рис. 1

40 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	Рис.	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A
301-015	TCB40.H70.ERC16	1	1 ÷ 10	28-G16SE
	TCB40.H100.ERC16	1	1 ÷ 10	28-G16SE
	TCB40.H120.ERC16	2	1 ÷ 10	28-G16SE
	TCB40.H150.ERC16	2	1 ÷ 10	28-G16SE
	TCB40.H200.ERC16	2	1 ÷ 10	28-G16SE
	TCB40.H70.ERC20	1	1 ÷ 13	34-G20SE
	TCB40.H100.ERC20	1	1 ÷ 13	34-G20SE
	TCB40.H120.ERC20	2	1 ÷ 13	34-G20SE
	TCB40.H150.ERC20	2	1 ÷ 13	34-G20SE
	TCB40.H70.ERC25	1	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB40.H100.ERC25	1	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB40.H130.ERC25	1	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB40.H150.ERC25	1	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB40.H200.ERC25	1	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB40.H47.ERC32	1	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB40.H70.ERC32	1	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB40.H100.ERC32	1	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB40.H130.ERC32	1	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB40.H160.ERC32	1	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB40.H200.ERC32	1	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB40.H70.ERC40	1	3 ÷ 26	63-G40S
	TCB40.H100.ERC40	1	3 ÷ 26	63-G40S
	TCB40.H130.ERC40	1	3 ÷ 26	63-G40S
	TCB40.H150.ERC40	1	3 ÷ 26	63-G40S
	TCB40.H200.ERC40	1	3 ÷ 26	63-G40S
	TCB40.H85.ERC50	1	6 ÷ 34	78-G50S

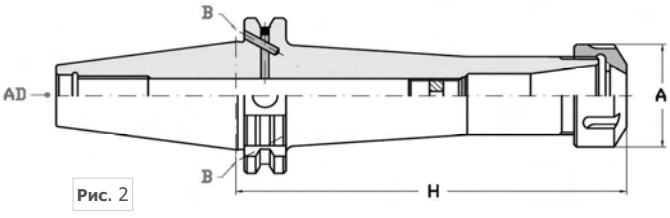


Рис. 2

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Патрон для цанг типа ER
DIN 69871

Стандартный класс балансировки

G 6,3 12.000 об/мин

45 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	Рис.	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A
301-015	TCB45.H80.ERC32	1	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB45.H100.ERC32	1	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB45.H160.ERC32	2	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB45.H80.ERC40	1	3 ÷ 30	63-G40S

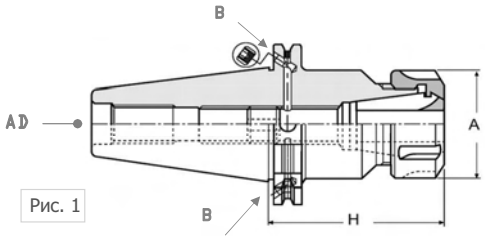


Рис. 1

50 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	Рис.	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A
301-015	TCB50.H100.ERC16	1	1 ÷ 10	28-G16SE
	TCB50.H160.ERC16	2	1 ÷ 10	28-G16SE
	TCB50.H200.ERC16	2	1 ÷ 10	28-G16SE
	TCB50.H100.ERC20	1	1 ÷ 13	34-G20SE
	TCB50.H160.ERC20	2	1 ÷ 13	34-G20SE
	TCB50.H80.ERC25	1	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB50.H100.ERC25	1	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB50.H130.ERC25	1	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB50.H160.ERC25	2	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB50.H200.ERC25	2	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB50.H80.ERC32	1	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB50.H100.ERC32	1	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB50.H130.ERC32	1	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB50.H160.ERC32	2	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB50.H200.ERC32	2	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB50.H250.ERC32	2	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB50.H80.ERC40	1	3 ÷ 30	63-G40S
	TCB50.H100.ERC40	1	3 ÷ 30	63-G40S
	TCB50.H130.ERC40	1	3 ÷ 30	63-G40S
	TCB50.H160.ERC40	1	3 ÷ 30	63-G40S
	TCB50.H200.ERC40	1	3 ÷ 30	63-G40S
	TCB50.H100.ERC50	1	6 ÷ 34	78-G50S
	TCB50.H130.ERC50	1	6 ÷ 34	78-G50S
	TCB50.H160.ERC50	1	6 ÷ 34	78-G50S

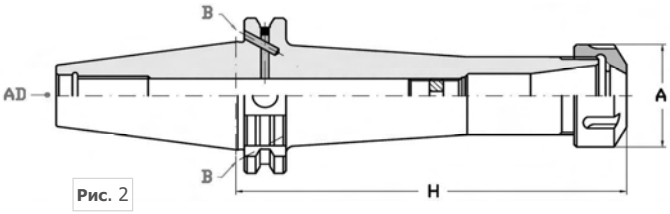
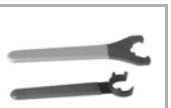


Рис. 2

Стр. 9.1 ÷ 9.18

Стр. 9.22 ÷ 9.31



Стр. 9.32 ÷ 9.33

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Патроны с повышенным классом балансировки для цанг типа ER
DIN 69871

30 хвостовик - Форма AD

Серия	Номер для заказа	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A
301-018	TC30E.H63.ERC16	1 ÷ 10	28-G16SE
	TC30E.H63.ERC20	1 ÷ 13	34-G20SE
	TC30E.H63.ERC25	1 ÷ 16	30-G25S
	TC30E.H63.ERC32	2 ÷ 20	50-G32S

Повышенный класс балансировки

G 2,5 25.000 об/мин

точная балансировка

точная балансировка

40 хвостовик - Форма AD + B

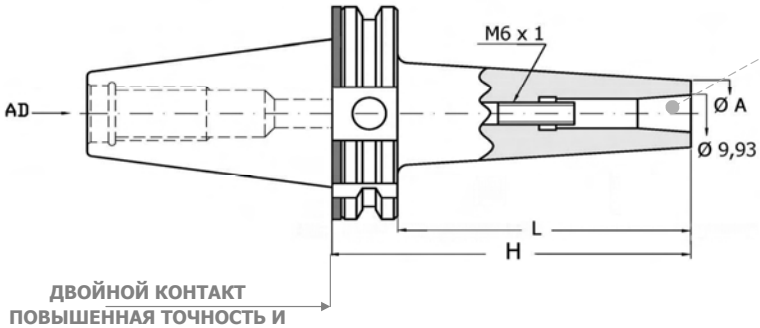
Серия	Номер для заказа	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A
301-018	**Мини гайка**		
	TCB40E.H100.ERC11M	1 ÷ 7	16
	TCB40E.H125.ERC16M	1 ÷ 10	22
	TCB40E.H135.ERC20M	1 ÷ 13	28
	TCB40E.H150.ERC25M	1 ÷ 16	35
301-018	**Стандартная гайка**		
	TCB40E.H70.ERC16	1 ÷ 10	28-G16SE
	TCB40E.H100.ERC16	1 ÷ 10	28-G16SE
	TCB40E.H120.ERC16	1 ÷ 10	28-G16SE
	TCB40E.H70.ERC20	1 ÷ 13	34-G20SE
	TCB40E.H100.ERC20	1 ÷ 13	34-G20SE
	TCB40E.H120.ERC20	1 ÷ 13	34-G20SE
	TCB40E.H70.ERC25	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB40E.H100.ERC25	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB40E.H130.ERC25	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB40E.H150.ERC25	1 ÷ 16	42-G25S
	TCB40E.H70.ERC32	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB40E.H100.ERC32	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB40E.H130.ERC32	2 ÷ 20	50-G32S
	TCB40E.H160.ERC32	2 ÷ 20	50-G32S

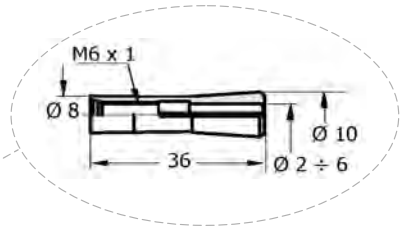
DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Наборы (ER цанги+патрон)
DIN 69871

Серия	Номер для заказа	Цанговый патрон	Цанги в наборе
301-021	**BX.TC40.70/32-18**	TCB40.H70.ERC32	**ERC32:** Ø 3 ÷ 20 шаг 1,0 мм. - 18 штук
	BX.TC40.70/40-23	TCB40.H70.ERC40	**ERC40:** Ø 4 ÷ 26 шаг 1,0 мм. - 23 штуки
	BX.TC50.80/32-18	TCB50.H80.ERC32	**ERC32:** Ø 3 ÷ 20 шаг 1,0 мм. - 18 штук
	BX.TC50.80/40-23	TCB50.H80.ERC40	**ERC40:** Ø 4 ÷ 26 шаг 1,0 мм. - 23 штуки

Цанговый патрон для маленьких зажимаемых диаметров
DIN 69871

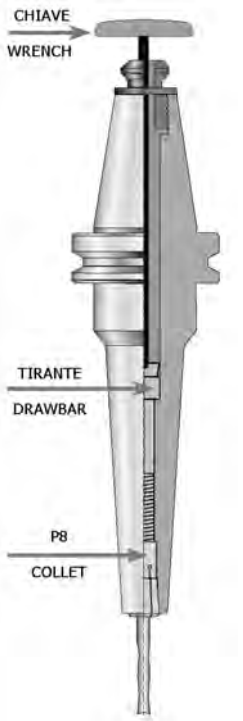




цанги на странице 6.12

ДВОЙНОЙ КОНТАКТ
ПОВЫШЕННАЯ ТОЧНОСТЬ И ЖЕСТКОСТЬ

Серия	Номер для заказа	A	L
301-032	TC40.H70.P8	14	51
	TC40.H100.P8	14	81



Повышенный класс балансировки

G 2,5 25.000 об/мин

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Цанговый патрон короткой серии
для цанг типа ER
DIN 69871

Стандартный класс балансировки

G 6,3 12.000 об/мин

40 и 50 хвостовики - Форма AD

Серия	Номер для заказа	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	
301-115	TC40.H21.ERC25A	1 ÷ 16	
	TC40.H21.ERC32A	2 ÷ 20	
	TC50.H21.ERC32A	2 ÷ 20	

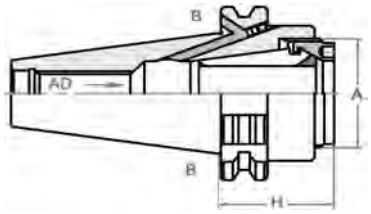


Рис. 1

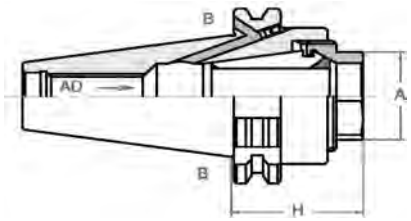
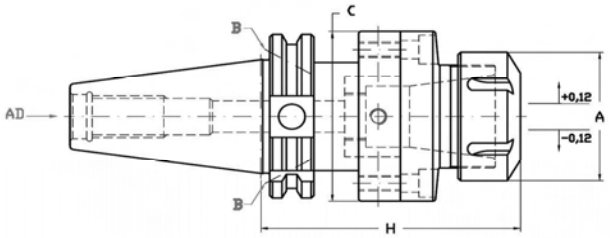


Рис. 2

40 - 50 хвостовики - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	Рис.	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A
301-117	TCB40.H40.ERC32A	1	2 ÷ 20	40
	TCB40.H47.ERC32AEX	2	2 ÷ 20	Hex 32
	TCB50.H40.ERC32A	1	2 ÷ 20	40
	TCB50.H47.ERC32AEX	2	2 ÷ 20	Hex 32

Цанговый патрон с радиальной микрорегулировкой для цанг типа ER
DIN 69871



40 - 50 хвостовики - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	A	C	D		Регулирование
				min.	max	
301-119	TCB40.H91.ERC16RG	28-G16SE	66	1	10	± 0,12 mm.
	TCB40.H92.ERC20RG	34-G20SE	66	1	13	± 0,12 mm.
	TCB40.H96.ERC25RG	42-G25S	66	1	16	± 0,12 mm.
	TCB40.H97.ERC32RG	50-G32S	66	2	20	± 0,12 mm.
	TCB50.H97.ERC32RG	50-G32S	66	2	20	± 0,12 mm.
	TCB50.H133.ERC40RG	63-G40S	66	3	30	± 0,12 mm.

Характеристка

- Цанговые патроны разработаны для использования на станках, где биение шпинделя не позволяет выполнять точные операции фрезерования и сверления.

Удлинители

см. стр. 6.1

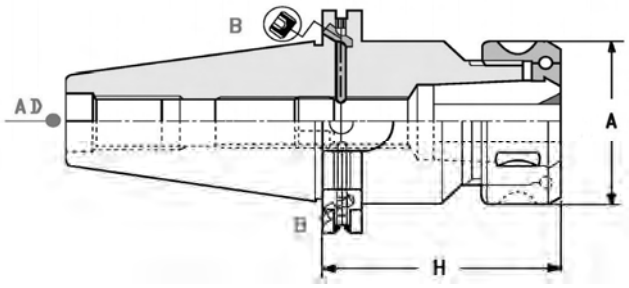
DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Патрон для ЕОС цанг
DIN 69871

ЕОС цанги

Стандартный класс балансировки

G 6,3 12.000 об/мин



30 хвостовик - Форма AD

Серия	Номер для заказа	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A
301-121	TC30.H60.EOC16	2 ÷ 16	43-GOC16
	TC30.H80.EOC25	2 ÷ 25	60-GOC25

40 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A
301-121	TCB40.H70.EOC16	2 ÷ 16	43-GOC16
	TCB40.H100.EOC16	2 ÷ 16	43-GOC16
	TCB40.H70.EOC25	2 ÷ 25	60-GOC25
	TCB40.H100.EOC25	2 ÷ 25	60-GOC25
	TCB40.H90.EOC32	4 ÷ 32	72-GOC32

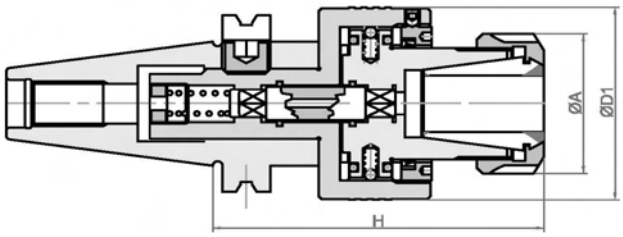
50 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A
301-121	TCB50.H70.EOC16	2 ÷ 16	43-GOC16
	TCB50.H100.EOC16	2 ÷ 16	43-GOC16
	TCB50.H70.EOC25	2 ÷ 25	60-GOC25
	TCB50.H100.EOC25	2 ÷ 25	60-GOC25
	TCB50.H160.EOC25	2 ÷ 25	60-GOC25
	TCB50.H80.EOC32	4 ÷ 32	72-GOC32

цанги на странице 9.38 - 9.40

Плавающий патрон под развертку
с внутренним подводом СОЖ
DIN 69871

Развертывание



40 - 50 хвостовики - Форма AD

Серия	Номер для заказа	Цанги	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	A	H	D1
301-123	TC40.RM20	ERC20	D1 ÷ 13	34-G20SE	85	50
	TC40.RM25	ERC25	D1 ÷ 16	42-G25S	88	57
	TC50.RM32	ERC32	D2 ÷ 20	50-G32S	93	58

Перемещение: ± 1 мм.

Характеристики

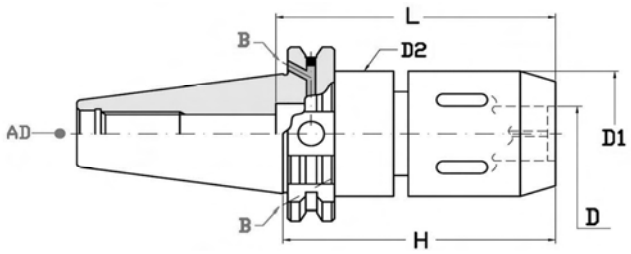
- Патрон радиально плавающий, самоцентрирующийся
- Гарантирована безупречная соосность при развертывании отверстия, также патрон предназначен для работы на высоких скоростях
- С возможностью внутренней подачи СОЖ или воздуха

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Силовой прецизионный фрезерный патрон
DIN 69871

Стандартный класс балансировки

G 6,3 12.000 об/мин



40 - 50 хвостовики - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	D	L	D1	D2	Цанги
301-130	TCB40.H96.SWA20	20	81	51,5	50	3SR20 / 3 ÷ 16
	TCB40.H110.SWA32	32	104	67,5	50	3SR20 / 4 ÷ 25
	TCB50.H110.SWA20	20	81	51,5	50	3SR20 / 3 ÷ 16
	TCB50.H110.SWA32	32	106	67,5	70	3SR20 / 4 ÷ 25

Никогда не затягивайте гайку, без установленного в патроне инструмента

цанги на странице 9.51

Наборы

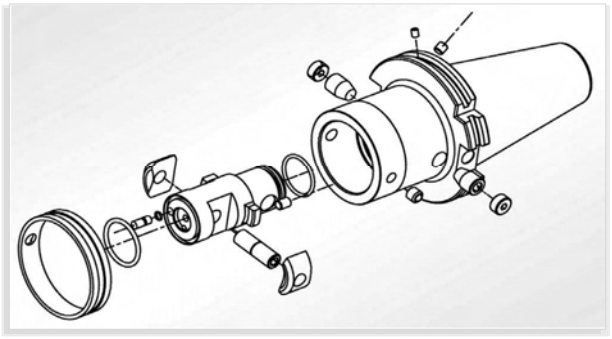
Серия	Номер для заказа	Цанги в наборе
301-129	BX-TCB40.SWA20	**3SR20** - Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 16
	BX-TCB40.SWA32	**3SR32** - Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 16 - 20 - 25
	BX-TCB50.SWA20	**3SR20** - Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 16
	BX-TCB50.SWA32	**3SR32** - Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 16 - 20 - 25

Переходник с DIN69871 на HSK

40 - 50 хвостовики - Форма AD + B

HSK Форма AC

Серия	Номер для заказа	A
301-133	TCB40.H60.HSK40AC	40
	TCB40.H65.HSK50AC	50
	TCB40.H75.HSK63AC	63
	TCB50.H60.HSK40AC	40
	TCB50.H65.HSK50AC	50
	TCB50.H75.HSK63AC	63
	TCB50.H85.HSK80AC	80
	TCB50.H100.HSK100AC	100



Переходник с DIN69871 на HSK-
с соплом для внутренней подачи СОЖ

50 хвостовик - Форма AD

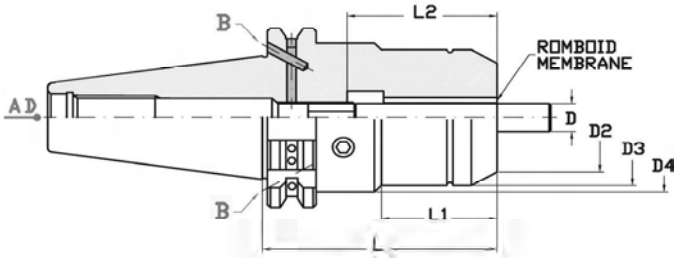
Серия	Номер для заказа	A
301-137	TC50.H75.HSK63AR	63

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Гидропластовый патрон
DIN 69871

Стандартный класс балансировки

G 6,3 15.000 об/мин



40 - 50 хвостовики - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	D	L	D2	D3	D4	L1	L2	Усилие зажима
301-140	TCB40.D6-66DT	6	65,5	22	26	47	26	35	15 Нм
	TCB40.D8-66DT	8	65,5	24	28	47	26	35	25 Нм
	TCB40.D10-74DT	10	73,5	26	30	47	36	41	55 Нм
	TCB40.D12-79DT	12	78,5	28	32	47	40	46	115 Нм
	TCB40.D16-84DT	16	83,5	34	38	47	46	49	200 Нм
	TCB40.D20-84DT	20	83.5	38	42	47	48	51	350 Нм
	TCB50.D20-84DT	20	83,5	38	42	47	48	51	350 Нм
	TCB50.D32-96DT	32	95.5	54	54	54	76	61	1000 Нм

По запросу изготаливаются патроны: **TCB 40** - Ø 25 / 32 • **TCB50** - Ø 6 / 8 / 10 / 12 / 16 / 25

Характеристики гидропластового патрона DELLNER

- Используется для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком и хвостовиком типа Weldon. Точность хвостовика должна быть h6.
- Форма ROMBOID внутренней мембраны патрона позволяет увеличить силу зажима инструмента на 75% , по сравнению с традиционной цилиндрической мембраной.
- Несоосность хвостовика и отверстия состовляет менее 0,003мм.
- Осевое регулирование вылета инструмента до 10 мм.

НИКОГДА НЕ КРУТИТЕ ВИНТ ДЛЯ ЗАЖИМА, ЕСЛИ ИНСТРУМЕНТА НЕТ В ПАТРОНЕ

цанги на странице 9.51

Биение не более

0,005 мм

Набор

Серия	Номер для заказа	Цанговый патрон	Цанги в наборе
301-141	BX-TCB40.HY20	TCB40.D20-84DT	**4SR20** - Ø 6-8-10-12-16

Стр. 9.51 ÷ 9.52

Сверлильный патрон
DIN 69871

30 - 40 - 50 хвостовики - Форма A

Серия	Номер для заказа	A	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм
301-151	TC30.H80.DCK8	37	1 ÷ 8
	TC40.H75.DCK8	37	1 ÷ 8
	TC40.H100.DCK13	50	1 ÷ 13
	TC40.H115.DCK16	58	3 ÷ 16
	TC50.H100.DCK13	50	1 ÷ 13
	TC50.H105.DCK16	58	3 ÷ 16

Характеристика

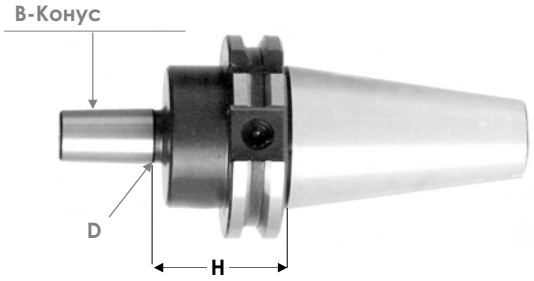
- Сверлильный патрон и хвостовик DIN 69871 собраны через конус Морзе
- Сверлильные патроны изготовлены из закаленной хром-молибденовой стали, для обеспечения длительного срока службы.
- Поставляется в комплекте с ключом

Сменные сверлильные патроны
DIN 69871

Серия	Номер для заказа	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм
301-153	DCK13.MT3S	1 ÷ 13
	DCK16.MT3S	3 ÷ 16

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Хвостовики к сверлильным патронам
DIN 69871



30 - 40 - 50 хвостовики - Форма A

Серия	Номер для заказа	Конус "B"	D
301-155	TC30.H25.B12	DIN 238	12,065
	TC30.H25.B16	DIN 238	15.733
	TC40.H40.B12	DIN 238	12,065
	TC40.H90.B12	DIN 238	12,065
	TC40.H40.B16	DIN 238	15,733
	TC40.H40.B18	DIN 238	17,780
	TC40.H40.J6	JACOBS	17,170
	TC50.H40.B16	DIN 238	15,733
	TC50.H90.B16	DIN 238	15,733
	TC50.H40.B18	DIN 238	17.780

Стр. 7.6

Сверление
Фрезерование

Сверлильные патроны с системой зажима EXAG-KEY
DIN 69871

40 - 50 хвостовики - Форма AD

Серия	Номер для заказа	A	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	Усилие зажима
301-162	TC40.H90.HD13	50	1 ÷ 13	40 Нм
	TC40.H95.HD16	50	3 ÷ 16	45 Нм
	TC50.H90.HD13	50	1 ÷ 13	40 Нм
	TC50.H95.HD16	50	3 ÷ 16	45 Нм

Характеритика

- Патрон используется для сверления, фрезерования, развертывания и нарезания резьбы
- Высокое усилие зажима, гарантирует надежное крепление инструмента.

Сменные сверлильные патроны
DIN 69871

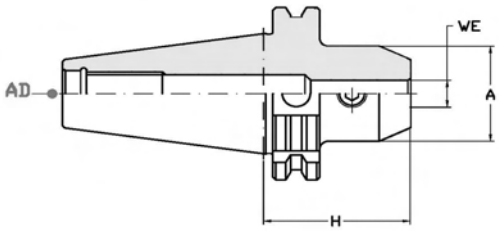
Серия	Номер для заказа	Диапазон зажимаемых диаметров d, мм	Резьба
301-166	HD 13	1 ÷ 13	M 43,5 x 1
	HD 16	3 ÷ 16	M 43.5 x 1

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Оправка для крепления инструмента с хвостовиком типа "Weldon"
DIN 69871

30 хвостовик - Форма AD

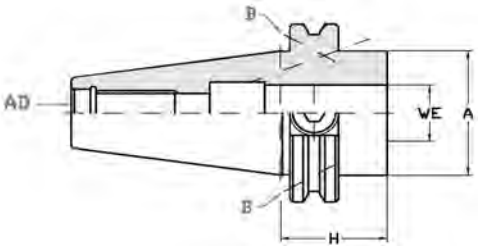
Серия	Номер для заказа	A
301-201	TC30.H50.WE6	25
	TC30.H50.WE8	28
	TC30.H50.WE10	35
	TC30.H50.WE12	42
	TC30.H50.WE14	44
	TC30.H63.WE16	48
	TC30.H63.WE18	50
	TC30.H70.WE20	52



Стандартный класс балансировки

G 6,3 12.000 об/мин

Оправка для крепления инструмента с хвостовиком типа "Weldon" короткой серии
DIN 69871



30 хвостовик -Форма AD

Серия	Номер для заказа	A	Винт
301-203	TC30.H35.WE16	32	M14 x 10
	TC30.H35.WE20	36	M16 x 10

40 и 50 хвостовики - Форма AD + B

серия	Номер для заказа	A	Винт
301-203	TCB40.H35.WE16	44,40	M14 x 16
	TCB40.H35.WE20	44,40	M16 x 16
	TCB40.H35.WE25	44,40	M16 x 10
	TCB40.H60.WE25	50	M18 x 2 x 12 + M16 x 1 x 8
	TCB40.H70.WE32	72	M20 x 2 x 20 + M16 x 1 x 8
	TCB50.H35.WE16	70	M14 x 16
	TCB50.H35.WE20	70	M16 x 16
	TCB50.H35.WE25	70	M8 x 2 x 20
	TCB50.H35.WE32	70	M20 x 2 x 20
	TCB50.H35.WE40	80	M20 x 2 x 20

Винты

Стр. 12.3

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Оправка для крепления инструмента с хвостовиком типа "Weldon" средней и длинной серии
DIN 69871

Стандартный класс балансировки

G 6,3 12.000 об/мин

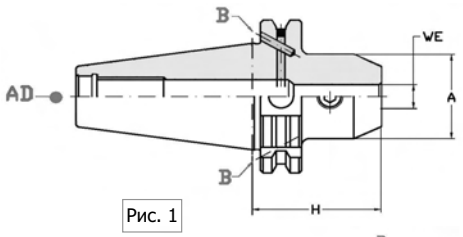


Рис. 1

WE25 ÷ 50

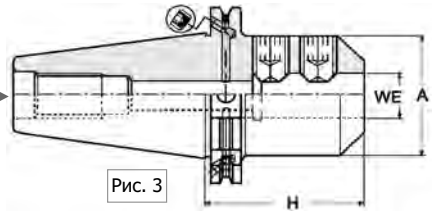


Рис. 3

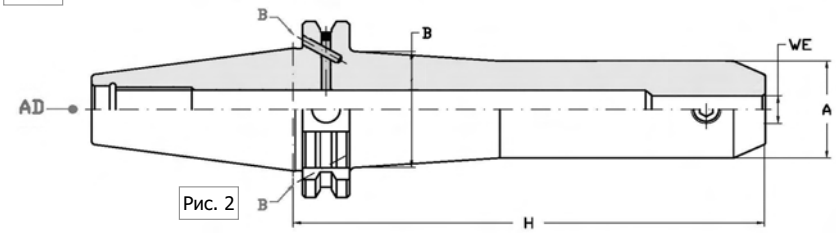


Рис. 2

40 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	Рис.	A
301-205	TCB40.H50.WE6	1	25
	TCB40.H100.WE6	1	25
	TCB40.H130.WE6	1	25
	TCB40.H160.WE6	2	25
	TCB40.H200.WE6	2	25
	TCB40.H50.WE8	1	28
	TCB40.H100.WE8	1	28
	TCB40.H130.WE8	1	28
	TCB40.H160.WE8	2	28
	TCB40.H200.WE8	2	28
	TCB40.H50.WE10	1	35
	TCB40.H100.WE10	1	35
	TCB40.H130.WE10	1	35
	TCB40.H160.WE10	2	35
	TCB40.H200.WE10	2	35
	TCB40.H50.WE12	1	42
	TCB40.H100.WE12	1	42
	TCB40.H130.WE12	1	42
	TCB40.H160.WE12	1	42
	TCB40.H200.WE12	2	42
	TCB40.H50.WE14	1	44
	TCB40.H100.WE14	1	44
	TCB40.H130.WE14	1	44
	TCB40.H160.WE14	1	44
	TCB40.H200.WE14	2	44
	TCB40.H63.WE16	1	48
	TCB40.H100.WE16	1	48
	TCB40.H130.WE16	1	48
	TCB40.H160.WE16	1	48
	TCB40.H200.WE16	1	48
	TCB40.H63.WE18	1	50
	TCB40.H100.WE18	1	50
	TCB40.H130.WE18	1	50
	TCB40.H160.WE18	1	50
	TCB40.H200.WE18	1	50
	TCB40.H63.WE20	1	52
	TCB40.H100.WE20	1	52
	TCB40.H130.WE20	1	52
	TCB40.H160.WE20	1	52
	TCB40.H200.WE20	1	52
	TCB40.H100.WE25	3	65
	TCB40.H130.WE25	3	65
	TCB40.H160.WE25	3	65
	TCB40.H100.WE32	3	72
	TCB40.H130.WE32	3	72
	TCB40.H160.WE32	3	72
	TCB40.H120.WE40	3	80

45 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	Рис.	A
301-205	TCB45.H60.WE6	1	25
	TCB45.H60.WE8	1	28
	TCB45.H65.WE10	1	35
	TCB45.H65.WE12	1	42
	TCB45.H65.WE14	1	44
	TCB45.H65.WE16	1	48
	TCB45.H65.WE18	1	50
	TCB45.H65.WE20	1	52
	TCB45.H80.WE25	3	65
	TCB45.H100.WE32	3	72
	TCB45.H100.WE40	3	80

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Оправка для крепления инструмента с хвостовиком типа "Weldon" средней и длинной серии
DIN 69871

Стандартный класс балансировки

G 6,3 12.000 об/мин

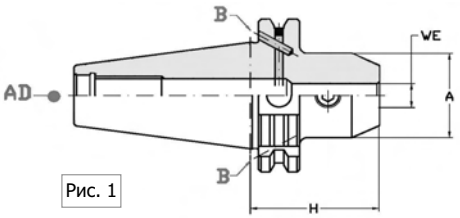


Рис. 1

WE25 ÷ 50

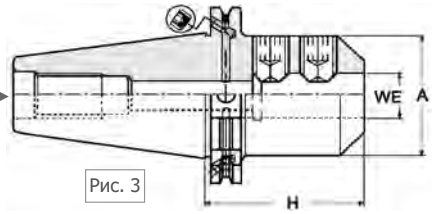


Рис. 3

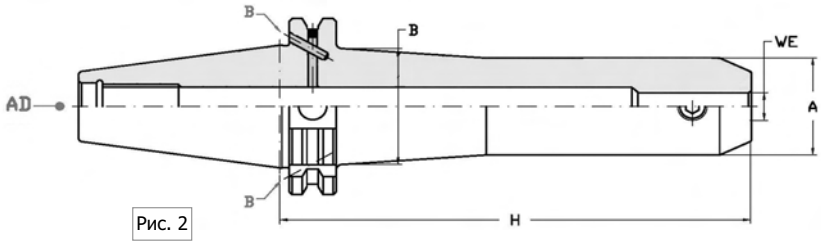


Рис. 2

50 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	Рис.	A
301-205	TCB50.H63.WE6	1	25
	TCB50.H100.WE6	1	25
	TCB50.H130.WE6	1	25
	TCB50.H160.WE6	2	25
	TCB50.H200.WE6	2	25
	TCB50.H63.WE8	1	28
	TCB50.H100.WE8	1	28
	TCB50.H130.WE8	1	28
	TCB50.H160.WE8	2	28
	TCB50.H200.WE8	2	28
	TCB50.H63.WE10	1	35
	TCB50.H100.WE10	1	35
	TCB50.H130.WE10	1	35
	TCB50.H160.WE10	2	35
	TCB50.H200.WE10	2	35
	TCB50.H63.WE12	1	42
	TCB50.H100.WE12	1	42
	TCB50.H130.WE12	1	42
	TCB50.H160.WE12	2	42
	TCB50.H200.WE12	2	42
	TCB50.H63.WE14	1	44
	TCB50.H100.WE14	1	44
	TCB50.H130.WE14	1	44
	TCB50.H160.WE14	2	44
	TCB50.H200.WE14	2	44
	TCB50.H63.WE16	1	48
	TCB50.H100.WE16	1	48
	TCB50.H130.WE16	1	48
	TCB50.H160.WE16	2	48
	TCB50.H200.WE16	2	48

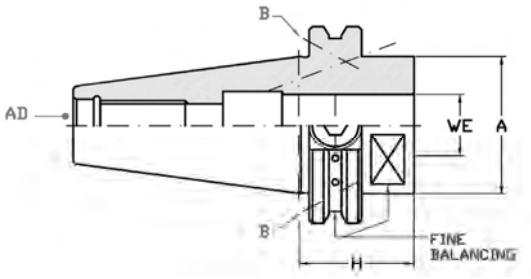
Серия	Номер для заказа	Рис.	A
301-205	TCB50.H63.WE18	1	50
	TCB50.H100.WE18	1	50
	TCB50.H130.WE18	1	50
	TCB50.H160.WE18	2	50
	TCB50.H200.WE18	2	50
	TCB50.H63.WE20	1	52
	TCB50.H100.WE20	1	52
	TCB50.H130.WE20	1	52
	TCB50.H160.WE20	2	52
	TCB50.H200.WE20	2	52
	TCB50.H250.WE20	2	52
	TCB50.H80.WE25	3	65
	TCB50.H100.WE25	3	65
	TCB50.H130.WE25	3	65
	TCB50.H160.WE25	3	65
	TCB50.H200.WE25	3	65
	TCB50.H250.WE25	3	65
	TCB50.H100.WE32	3	72
	TCB50.H130.WE32	3	72
	TCB50.H160.WE32	3	72
	TCB50.H200.WE32	3	72
	TCB50.H250.WE32	3	72
	TCB50.H112.WE40	3	80
	TCB50.H130.WE40	3	80
	TCB50.H160.WE40	3	80
	TCB50.H200.WE40	3	80
	TCB50.H130.WE50	3	90

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Оправка для крепления инструмента с хвостовиком типа "Weldon"
DIN 69871

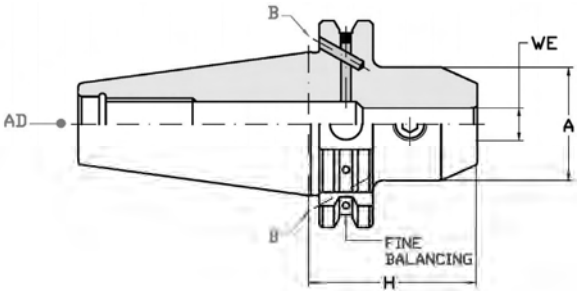
Повышенный класс балансировки

G 2,5 20.000 об/мин



40 хвостовик - Форма AD + B

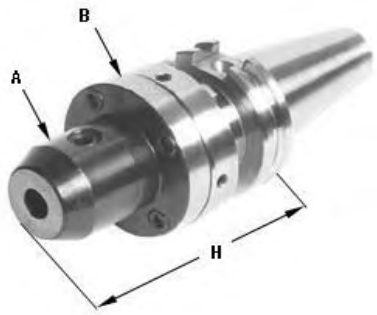
Серия	Номер для заказа	A
301-207	TCB40E.H35.WE16	44,40
	TCB40E.H35.WE20	44,40
	TCB40E.H35.WE25	44,40



40 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	A
301-209	TCB40E.H50.WE6	25
	TCB40E.H50.WE8	28
	TCB40E.H50.WE10	35
	TCB40E.H50.WE12	42
	TCB40E.H50.WE14	44
	TCB40E.H63.WE16	48
	TCB40E.H63.WE18	50
	TCB40E.H63.WE20	52
	TCB40E.H100.WE25	65

Оправка для крепления инструмента с хвостовиком типа "Weldon" с регулировкой радиального биения инструмента
DIN 69871



40 - 50 хвостовики - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	A	B	Регулирование
301-214	TCB40.H100.WE6RG	25	66	0,12 mm.
	TCB40.H100.WE8RG	28	66	0,12 mm.
	TCB40.H100.WE10RG	35	66	0,12 mm.
	TCB40.H110.WE12RG	40	66	0,12 mm.
	TCB40.H110.WE14RG	40	66	0,12 mm.
	TCB40.H130.WE16RG	48	66	0,12 mm.
	TCB40.H130.WE18RG	48	66	0,12 mm.
	TCB40.H135.WE20RG	52	66	0,12 mm.
	TCB50.H110.WE12RG	40	66	0,12 mm.
	TCB50.H110.WE14RG	40	66	0,12 mm.
	TCB50.H130.WE16RG	48	66	0,12 mm.
	TCB50.H130.WE18RG	48	66	0,12 mm.
	TCB50.H135.WE20RG	52	66	0,12 mm.

Характеристка

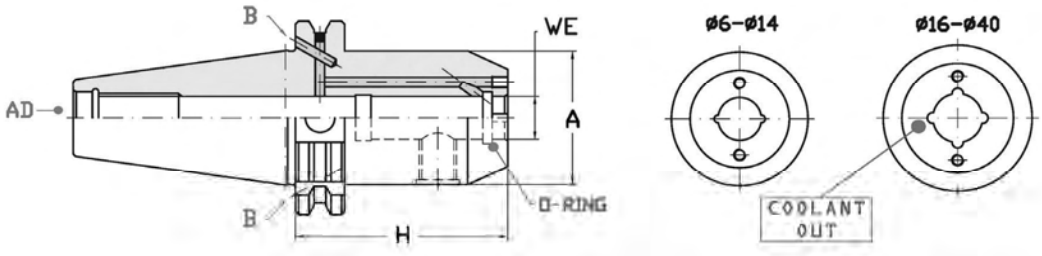
- Патроны разработаны для использования на станках, где несоосность не позволяет точное фрезерование и сверление.

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Оправка для крепления инструмента с хвостовиком типа "Weldon" с каналами для подвода СОЖ к инструменту
DIN 69871

Стандартный класс балансировки

G 6,3 12.000 об/мин



40 - 50 хвостовики - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	A	Каналы	Кольцо
301-216	TCB40.H50.WE6C	25	2	6 x 1,6
	TCB40.H50.WE8C	28	2	8 x 1,9
	TCB40.H50.WE10C	35	2	10 x 2,6
	TCB40.H50.WE12C	42	2	12 x 2,6
	TCB40.H50.WE14C	44	2	14 x 2,6
	TCB40.H63.WE16C	48	4	16 x 2,6
	TCB40.H63.WE18C	50	4	18 x 2,6
	TCB40.H63.WE20C	52	4	20 x 2,6
	TCB40.H100.WE25C	65	4	25 x 2,6
	TCB40.H100.WE32C	72	4	32 x 3
	TCB40.H120.WE40C	80	4	40 x 2,6
	TCB50.H63.WE6C	25	2	6 x 1,6
	TCB50.H63.WE8C	28	2	8 x 1,9
	TCB50.H63.WE10C	35	2	10 x 2,6
	TCB50.H63.WE12C	42	2	12 x 2,6
	TCB50.H63.WE14C	44	2	14 x 2,6
	TCB50.H63.WE16C	48	4	16 x 2,6
	TCB50.H63.WE18C	50	4	18 x 2,6
	TCB50.H63.WE20C	52	4	20 x 2,6
	TCB50.H80.WE25C	65	4	25 x 2,6
	TCB50.H100.WE32C	72	4	32 x 3
	TCB50.H100.WE40C	80	4	40 x 2,6

Характеристика

- Каналы подачи СОЖ направлены на режущую часть инструмента
- При закрытии канала уплотнительным кольцом, подвод СОЖ осуществляется через инструмент.

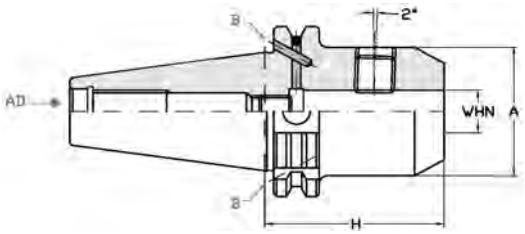
DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Оправка для крепления инструмета с хвостовиком типа "Whistle Notch"
DIN 69871

DIN 1835-E

Стандартный класс балансировки

G 6,3 12.000 об/мин



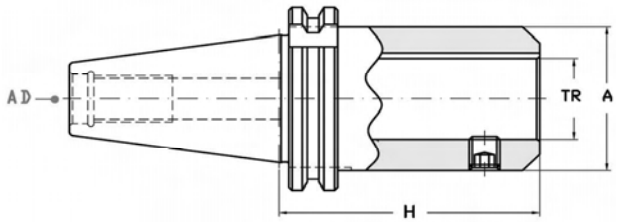
40 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	A
301-221	TCB40.H50.WHN6	25
	TCB40.H50.WHN8	28
	TCB40.H50.WHN10	35
	TCB40.H50.WHN12	42
	TCB40.H50.WHN14	44
	TCB40.H63.WHN16	48
	TCB40.H63.WHN18	50
	TCB40.H63.WHN20	52
	TCB40.H100.WHN25	65
	TCB40.H100.WHN32	72

50 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	A
301-221	TCB50.H63.WHN6	25
	TCB50.H63.WHN8	28
	TCB50.H63.WHN10	35
	TCB50.H63.WHN12	42
	TCB50.H63.WHN14	44
	TCB50.H63.WHN16	48
	TCB50.H63.WHN18	50
	TCB50.H63.WHN20	52
	TCB50.H80.WHN25	65
	TCB50.H100.WHN32	72
	TCB50.H112.WHN40	80

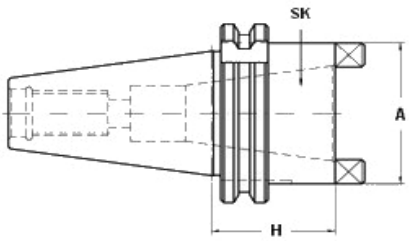
Патрон для крепления инструмента с хвостовиком по DIN 6327
DIN 69871



40 - 50 хвостовики - Форма AD

Серия	Номер для заказа	A
301-231	TC40.H115.TR36	50
	TC50.H100.TR28	40
	TC50.H100.TR36	50
	TC50.H160.TR36	50
	TC50.H100.TR48	63

Втулка переходная
DIN 69871



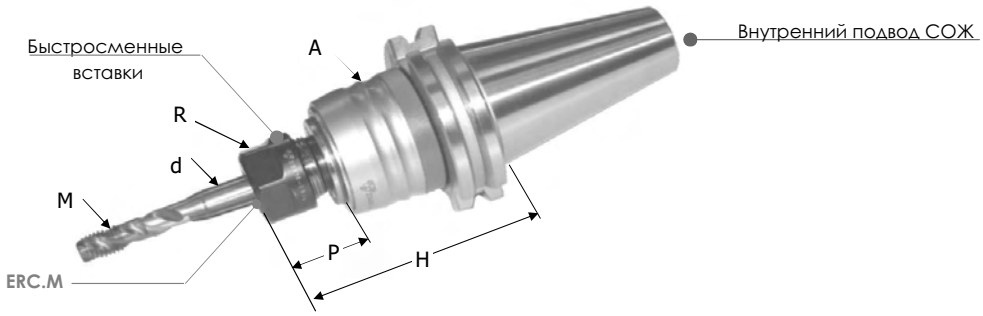
40 - 50 хвостовики - Форма A

Серия	Номер для заказа	A
301-235	TC40.H50.SK30	50
	TC50.H70.SK40	63
	удлиненные	
	TC40.H100.SK40	70
	TC50.H120.SK50	97

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

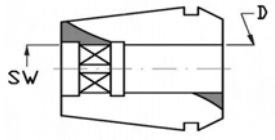
Патрон для нарезания резьбы с компенсацией
DIN 69871

Компенсация			
Растяжение	**1 мм**	Сжатие	**0,2 мм**



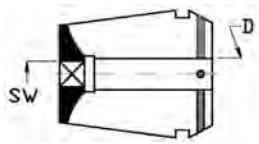
Серия	Номер для заказа	Диапазон нарезания резьбы	d max	d max	H	P	R	A
301-238	TC40.SLZ16	M3 ÷ M12	10 ERC16M	7 ERC16MRF	77	24	28	43
	TC40.SLZ25	M3 ÷ M20	16 ERC25M	12 ERC25MRF	102	28	42	60
	TC50.SLZ16	M3 ÷ M12	10 ERC16M	7 ERC16MRF	77	24	28	43
	TC50.SLZ25	M3 ÷ M20	16 ERC25M	12 ERC25MRF	102	28	42	60

Цанги ER с квадратом под хвостовик метчика



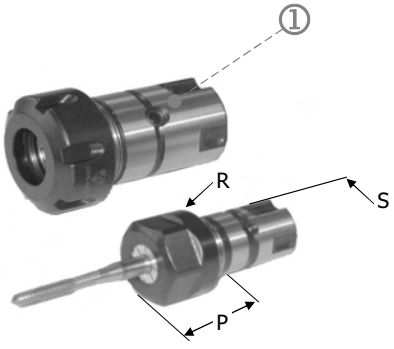
ERC16M
ERC25M
Стр. 9.14

Герметичные цанги ER для внутреннего подвода СОЖ



ERC16MRF
ERC25MRF
Стр. 9.15

Быстросменные вставки



Серия	Номер для заказа	Диапазон нарезания резьбы	S	R	P
201-433	ISL.16-24	M3 ÷ M12	20	28	24
	ISL.25-28	M3 ÷ M20	32	42	28

① **Для цанг с квадратом для метчика**

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Патрон с быстросменными вставками
DIN 69871

С компенсацией по длине на растяжение и сжатие

30 - 40 - 50 хвостовики - Форма A

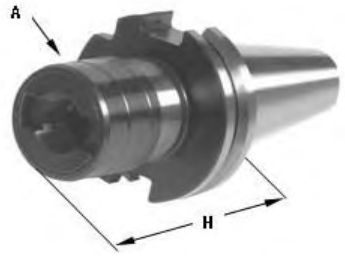
Серия	Номер для заказа	Диапазон нарезания резьбы	H	A	B	Растяжение	Сжатие
301-240	TC30.MCR1TC	M3 ÷ M12	60	38	19	9	9
	TC30.MCR2TC	M6 ÷ M20	101	55	31	15	15
	TC40.MCR1TC	M3 ÷ M12	60	38	19	9	9
	TC40.MCR2TC	M6 ÷ M20	98	53	31	15	15
	TC40.MCR3TC	M14 ÷ M33	150	78	48	24	24
	TC50.MCR1TC	M3 ÷ M12	60	38	19	9	9
	TC50.MCR2TC	M6 ÷ M20	84	53	31	15	15
	TC50.MCR3TC	M14 ÷ M33	139	78	48	24	24

По запросу поставляются с внутренним подводом СОЖ

Патрон с быстросменными вставками
DIN 69871

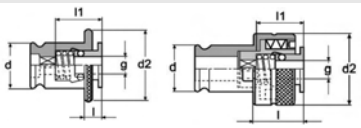
Без компенсации, с подводом СОЖ

40 и 50 хвостовики - Форма A



Серия	Номер для заказа	Диапазон нарезания резьбы	H	A	B
301-242	TC40.MCR1R	M3 ÷ M12	59	33	19
	TC40.MCR2R	M6 ÷ M20	86	50	31
	TC50.MCR1R	M3 ÷ M12	75	33	19
	TC50.MCR2R	M6 ÷ M20	98	50	31
	TC50.MCR3R	M14 ÷ M33	122	72	48

Быстросменные вставки
с компенсацией и без компенсации



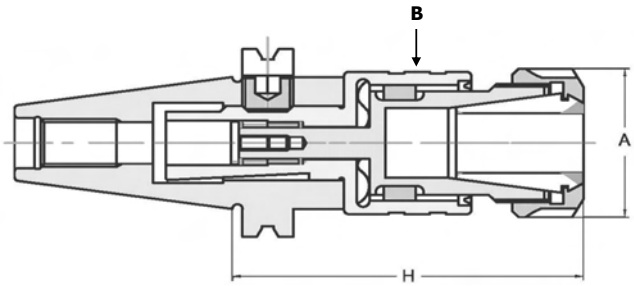
Вставка	d	Метчик
MCR1	19	M3 ÷ M12
MCR2	31	M6 ÷ M20
MCR3	48	M14 ÷ M33

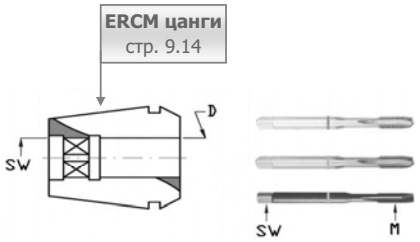
Стр. 9.55

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Плавающий патрон для ERCM цанг
DIN 69871

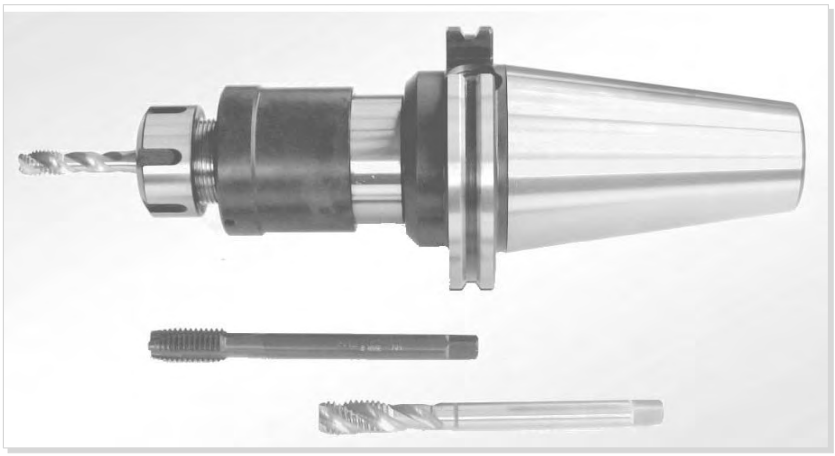
с компенсацией по длинне на растяжение и сжатие





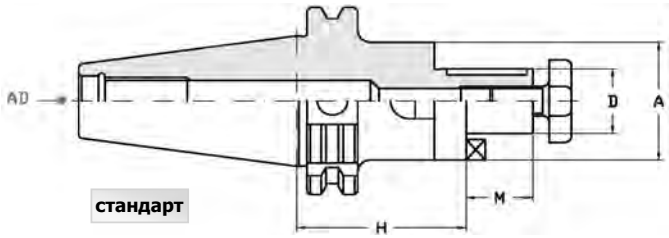
40 - 50 хвостовики - Форма A

Серия	Номер для заказа	Диапазон нарезания резьбы	H	A	B	растяжение *мм*	сжатие *мм*
301-251	PMTC40.ERC16TC	M 3 ÷ M 12	98	28-G16SE	40	6	3
	PMTC40.ERC20TC	M 3 ÷ M 16	100	34-G20SE	40	6	3
	PMTC40.ERC25TC	M 3 ÷ M 20	115	42-G25S	56	8	3
	PMTC40.ERC32TC	M 5 ÷ M 27	117	50-G32S	56	8	3
	PMTC50.ERC25TC	M 3 ÷ M 20	115	42-G25S	56	8	3
	PMTC50.ERC32TC	M 3 ÷ M 27	117	50-G32S	56	8	3
	PMTC50.ERC40TC	M 5 ÷ M 27	132	63-G40S	62	8	3

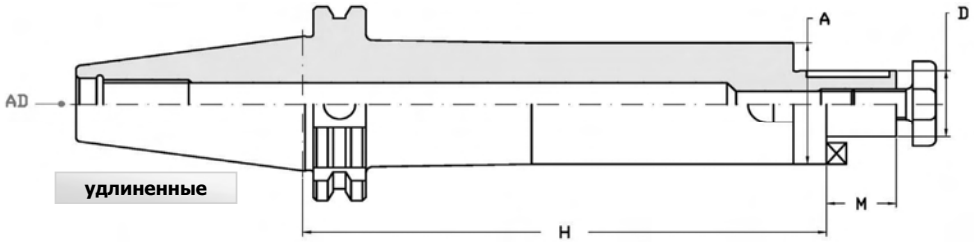


DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Комбинированные фрезерные патроны
DIN 69871



стандарт



удлиненные

30 хвостовик - Форма A

Серия	Номер для заказа	A	M
301-260	TC30.H50.D13C	28	12
	TC30.H50.D16C	32	17
	TC30.H50.D22C	40	19
	TC30.H55.D27C	48	21
	TC30.H60.D32C	58	24

40 хвостовик - Форма AD

Серия	Номер для заказа	A	M
301-260	TC40.H100.D13C	28	12
	TC40.H55.D16C	32	17
	TC40.H100.D16C	32	17
	TC40.H130.D16C	32	17
	TC40.H160.D16C	32	17
	TC40.H200.D16C	32	17
	TC40.H55.D22C	40	19
	TC40.H100.D22C	40	19
	TC40.H130.D22C	40	19
	TC40.H160.D22C	40	19
	TC40.H200.D22C	40	19
	TC40.H55.D27C	48	21
	TC40.H100.D27C	48	21
	TC40.H130.D27C	48	21
	TC40.H160.D27C	48	21
	TC40.H200.D27C	48	21
	TC40.H60.D32C	58	24
	TC40.H100.D32C	58	24
	TC40.H130.D32C	58	24
	TC40.H160.D32C	58	24
	TC40.H200.D32C	58	24
	TC40.H60.D40C	70	27
	TC40.H100.D40C	70	27
	TC40.H130.D40C	70	27
	TC40.H160.D40C	70	27
	TC40.H200.D40C	70	27

45 хвостовик - Форма A

Серия	Номер для заказа	A	M
301-260	TC45.H55.D16C	32	17
	TC45.H55.D22C	40	19
	TC45.H55.D27C	48	21
	TC45.H65.D32C	58	24
	TC45.H100.D40C	70	27

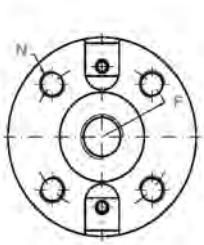
50 хвостовик - Форма AD

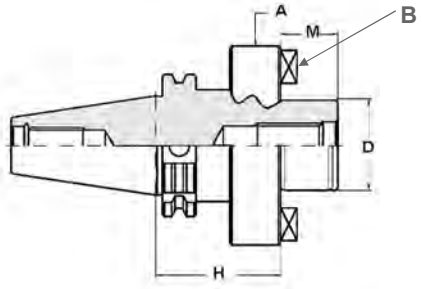
Серия	Номер для заказа	A	M
301-260	TC50.H55.D16C	32	17
	TC50.H100.D16C	32	17
	TC50.H130.D16C	32	17
	TC50.H160.D16C	32	17
	TC50.H55.D22C	40	19
	TC50.H100.D22C	40	19
	TC50.H130.D22C	40	19
	TC50.H160.D22C	40	19
	TC50.H55.D27C	48	21
	TC50.H100.D27C	48	21
	TC50.H130.D27C	48	21
	TC50.H160.D27C	48	21
	TC50.H55.D32C	58	24
	TC50.H100.D32C	58	24
	TC50.H130.D32C	58	24
	TC50.H160.D32C	58	24
	TC50.H55.D40C	70	27
	TC50.H100.D40C	70	27
	TC50.H130.D40C	70	27
	TC50.H160.D40C	70	27
	TC50.H70.D50C	90	30

Стр. 12.1

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Оправки для торцевых фрез
с фланцевым креплением
DIN 69871





40 - 50 хвостовики -Форма A

Серия	Номер для заказа	A	M	B	F	① N
301-263	TC40.H60.D40FM	88	30	16 x 16 x 20	66,7	M12 - L40
	TC50.H70.D40FM	88	30	16 x 16 x 20	66,7	M12 - L40
	TC50.H70.D60FM	129	40	25,4 x 25 x 30	101,6	M16 - L50

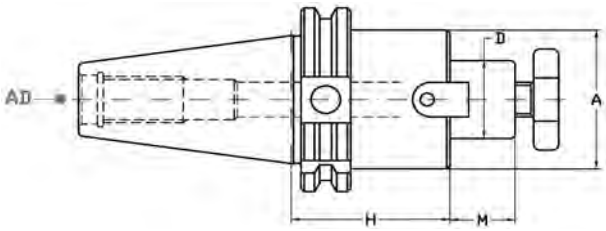
Оправки для торцевых фрез
с фланцевым креплением
и внутренним подводом СОЖ
DIN 69871

40 - 50 хвостовики - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	A	M	F	① N
301-264	TCB40.H50.D40FM	88	27	66,7	M12 - L40
	TCB50.H50.D40FM	88	27	66,7	M12 - L40
	TCB50.H70.D40FM	88	27	66,7	M12 - L40
	TCB50.H70.D60FM	129	40	101,6	M16 - L50

①	**Винты поставляются по запросу**

Комбинированные фрезерные патроны
DIN 69871



30 хвостовик - Форма AD

Серия	Номер для заказа	A	M
301-266	TC30.H35.D16S	32	17
	TC30.H35.D22S	40	19
	TC30.H60.D27S	48	21
	TC30.H60.D32S	58	24

45 хвостовик - Форма AD

Серия	Номер для заказа	A	M
301-266	TC45.H50.D16S	38	17
	TC45.H50.D22S	48	19
	TC45.H50.D27S	58	21
	TC45.H60.D32S	66	24
	TC45.H63.D40S	80	27

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Комбинированные фрезерные патроны
с внутренним подводом СОЖ
DIN 69871

стандарт

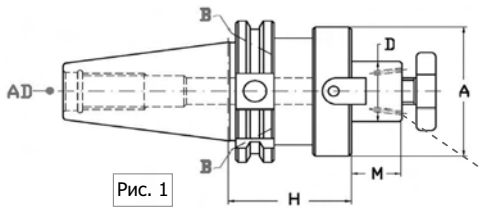
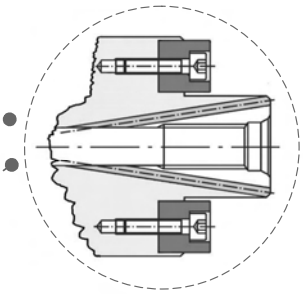


Рис. 1



удлиненные

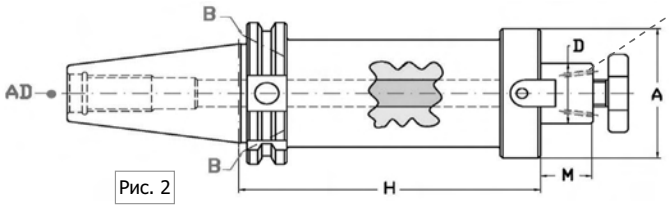


Рис. 2

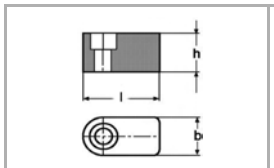
40 хвостовик - Форма AD (Без подвода СОЖ)

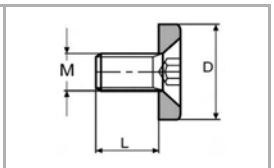
Серия	Номер для заказа	Рис.	A	M
301-270	TC40.H40.D13S	1	30	14
	TC40.H90.D13S	1	30	14

40 хвостовик - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	Рис.	A	M
301-270	TCB40.H35.D16SP	1	38	17
	TCB40.H50.D16S	1	38	17
	TCB40.H100.D16S	1	38	17
	TCB40.H130.D16S	1	38	17
	TCB40.H160.D16S	2	38	17
	TCB40.H200.D16S	2	38	17
	TCB40.H35.D22SP	1	48	19
	TCB40.H45.D22S	1	48	19
	TCB40.H100.D22S	1	48	19
	TCB40.H130.D22S	1	48	19
	TCB40.H160.D22S	2	48	19
	TCB40.H200.D22S	2	48	19

Серия	Номер для заказа	Рис.	A	M
301-270	TCB40.H35.D27SP	1	58	21
	TCB40.H50.D27S	1	58	21
	TCB40.H100.D27S	1	58	21
	TCB40.H130.D27S	1	58	21
	TCB40.H160.D27S	2	58	21
	TCB40.H200.D27S	2	58	21
	TCB40.H50.D32SP	1	78	24
	TCB40.H55.D32S	1	78	24
	TCB40.H100.D32S	1	78	24
	TCB40.H130.D32S	1	78	24
	TCB40.H160.D32S	2	78	24
	TCB40.H200.D32S	2	78	24
	TCB40.H50.D40SP	1	88	27
	TCB40.H60.D40S	1	88	27
	TCB40.H100.D40S	1	88	27
	TCB40.H130.D40S	1	88	27
	TCB40.H160.D40S	2	88	27
	TCB40.H200.D40S	2	88	27



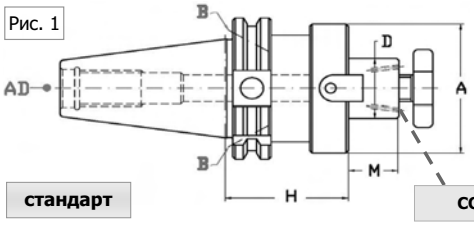


стр. 12.2 ÷ 12.3

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

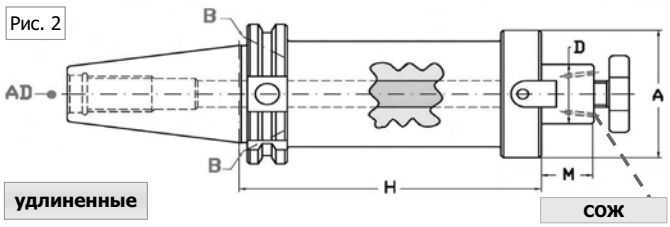
Комбинированные фрезерные патроны
с внутренним подводом СОЖ
DIN 69871

Рис. 1



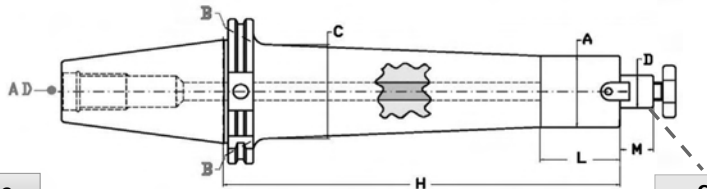
стандарт **СОЖ**

Рис. 2



удлиненные **СОЖ**

Рис. 3



супер длинные **СОЖ**

50 хвостовик - Форма AD + B

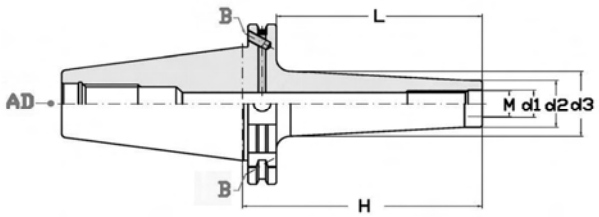
Серия	Номер для заказа	Рис.	A	M
301-270	TCB50.H35.D16SP	1	38	17
	TCB50.H45.D16S	1	38	17
	TCB50.H100.D16S	1	38	17
	TCB50.H130.D16S	1	38	17
	TCB50.H160.D16S	2	38	17
	TCB50.H200.D16S	2	38	17
	TCB50.H35.D22SP	1	48	19
	TCB50.H45.D22S	1	48	19
	TCB50.H100.D22S	1	48	19
	TCB50.H130.D22S	1	48	19
	TCB50.H160.D22S	2	48	19
	TCB50.H200.D22S	2	48	19
	TCB50.H35.D27SP	1	58	21
	TCB50.H45.D27S	1	58	21
	TCB50.H100.D27S	1	58	21
	TCB50.H130.D27S	1	58	21
	TCB50.H160.D27S	2	58	21
	TCB50.H200.D27S	2	58	21

Серия	Номер для заказа	Рис.	A	M
301-270	TCB50.H35.D32SP	1	78	24
	TCB50.H50.D32S	1	78	24
	TCB50.H100.D32S	1	78	24
	TCB50.H130.D32S	1	78	24
	TCB50.H160.D32S	2	78	24
	TCB50.H200.D32S	2	78	24
	TCB50.H35.D40SP	1	88	27
	TCB50.H50.D40S	1	88	27
	TCB50.H100.D40S	1	88	27
	TCB50.H130.D40S	1	88	27
	TCB50.H160.D40S	2	88	27
	TCB50.H200.D40S	2	88	27

Серия	Номер для заказа	Рис.	A	C	M	L
301-270	TCB50.H250.D16S	3	38	52	17	150
	TCB50.H300.D16S	3	38	54	17	190
	TCB50.H350.D16S	3	38	57	17	220
	TCB50.H250.D22S	3	48	62	19	150
	TCB50.H300.D22S	3	48	64	19	190
	TCB50.H350.D22S	3	48	67	19	220
	TCB50.H250.D27S	3	58	72	21	150
	TCB50.H300.D27S	3	58	74	21	190
	TCB50.H350.D27S	3	58	77	21	220
	TCB50.H250.D32S	3	66	66	24	–
	TCB50.H300.D32S	3	66	66	24	–
	TCB50.H350.D32S	3	66	66	24	–

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Патрон для сменных вставок
DIN 69871



40 хвостовик - Форма AD + B

Отбалансирован G 2,5 / 20.000 об/мин

Серия	Номер для заказа	M	d1	d2	d3	L
301-276	TCB40.H55.M8CPY	M8	8,5	13	15	36
	TCB40.H75.M8CPY	M8	8,5	13	23	56
	TCB40.H95.M8CPY	M8	8,5	13	23	76
	TCB40.H115.M8CPY	M8	8,5	13	25	96
	TCB40.H55.M10CPY	M10	10,5	18	20	36
	TCB40.H75.M10CPY	M10	10,5	18	25	56
	TCB40.H95.M10CPY	M10	10,5	18	28	76
	TCB40.H115.M10CPY	M10	10,5	18	28	96
	TCB40.H145.M10CPY	M10	10,5	18	34	126
	TCB40.H55.M12CPY	M12	12,5	21	24	36
	TCB40.H75.M12CPY	M12	12,5	21	24	56
	TCB40.H95.M12CPY	M12	12,5	21	31	76
	TCB40.H115.M12CPY	M12	12,5	21	31	96
	TCB40.H145.M12CPY	M12	12,5	21	38	126
	TCB40.H175.M12CPY	M12	12,5	21	42	156
	TCB40.H55.M16CPY	M16	17	29	34	36
	TCB40.H75.M16CPY	M16	17	29	34	56
	TCB40.H95.M16CPY	M16	17	29	34	76
	TCB40.H115.M16CPY	M16	17	29	39	96
	TCB40.H145.M16CPY	M16	17	29	39	126
	TCB40.H175.M16CPY	M16	17	29	39	156

50 хвостовик - Форма AD + B

Отбалансирован G 2,5 / 20.000 об/мин

Серия	Номер для заказа	M	d1	d2	d3	L
301-276	TCB50.H85.M10CPY	M10	10,5	18	28	66
	TCB50.H135.M10CPY	M10	10,5	18	28	116
	TCB50.H185.M10CPY	M10	10,5	18	32	166
	TCB50.H85.M12CPY	M12	12,5	21	32	66
	TCB50.H135.M12CPY	M12	12,5	21	32	116
	TCB50.H185.M12CPY	M12	12,5	21	36	166
	TCB50.H85.M16CPY	M16	17	29	36	66
	TCB50.H135.M16CPY	M16	17	29	40	116
	TCB50.H185.M16CPY	M16	17	29	42	166

Аксессуары

Стр. 4.17 ÷ 4.18

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Патрон для крепления инструмента
с конусом Морзе (с лапкой)
DIN 69871

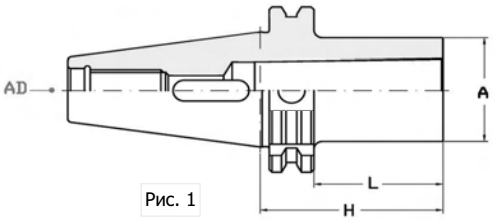


Рис. 1

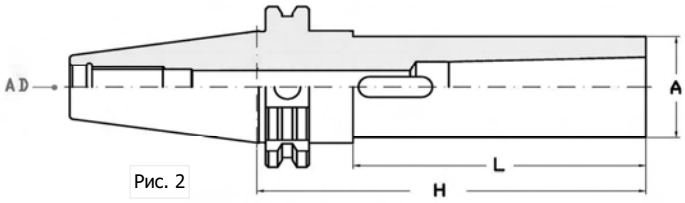


Рис. 2

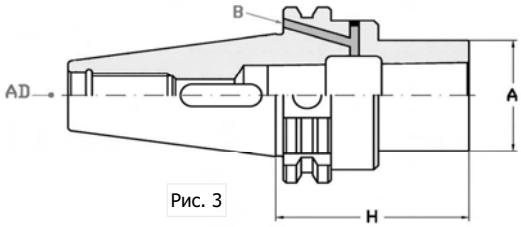


Рис. 3

30 - 40 - 50 хвостовики - Форма AD

Серия	Номер для заказа	Рис.	A	L
301-280	TC30.H50.CM1P	1	25	31
	TC30.H60.CM2P	1	32	41
	TC30.H80.CM3P	1	40	61
	TC40.H50.CM1P	1	25	31
	TC40.H120.CM1P	2	25	101
	TC40.H50.CM2P	1	32	31
	TC40.H120.CM2P	2	32	101
	TC40.H70.CM3P	1	40	51
	TC40.H135.CM3P	2	40	116
	TC40.H95.CM4P	1	48	76
	TC40.H165.CM4P	2	48	146
	TC50.H45.CM1P	1	25	26
	TC50.H120.CM1P	2	25	101
	TC50.H60.CM2P	1	32	41
	TC50.H135.CM2P	2	32	116
	TC50.H65.CM3P	1	40	46
	TC50.H155.CM3P	2	40	136
	TC50.H95.CM4P	1	48	76
	TC50.H180.CM4P	2	48	161
	TC50.H105.CM5P	1	63	86
	TC50.H215.CM5P	2	63	196

40-45-50 хвостовики - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	Рис.	A
301-283	TCB40.H50.CM2P	3	32
	TCB40.H70.CM3P	3	40
	TCB40.H95.CM4P	3	48
	TCB45.H45.CM1P	3	25
	TCB45.H60.CM2P	3	32
	TCB45.H72.CM3P	3	40
	TCB45.H90.CM4P	3	48
	TCB45.H130.CM5P	3	63
	TCB50.H60.CM2P	3	32
	TCB50.H65.CM3P	3	40
	TCB50.H95.CM4P	3	48
	TCB50.H105.CM5P	3	63
	TCB50.H120.CM5P	3	63

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Патрон с резьбовым отверстием
для крепления инструмента с конусом Морзе
DIN 69871

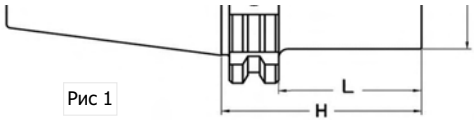


Рис 1

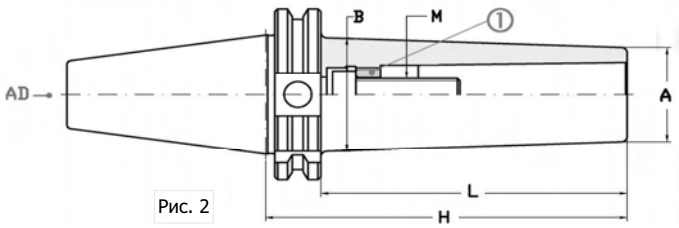


Рис. 2

30 - 40 - 50 хвостовики - Форма AD

Серия	Номер для заказа	Рис.	A	B	M	L
301-287	TC30.H50.CM1FV	1	25	25	M6	31
	TC40.H50.CM1FV	1	25	25	M6	31
	TC40.H100.CM1FV	1	25	25	M6	81
	TC40.H50.CM2FV	1	32	32	M10	31
	TC40.H100.CM2FV	1	32	32	M10	81
	TC40.H120.CM2FV	1	32	32	M10	101
	TC40.H169.CM2FV	2	25	35	M10	150
	TC40.H70.CM3FV	1	40	40	M12	51
	TC40.H135.CM3FV	1	40	40	M12	116
	TC40.H95.CM4FV	1	48	48	M16	76
	TC40.H165.CM4FV	1	48	48	M16	146
	TC50.H50.CM1FV	1	25	25	M6	26
	TC50.H60.CM2FV	1	32	32	M10	41
	TC50.H170.CM2FV	2	32	41	M10	151
	TC50.H65.CM3FV	1	40	40	M12	44
	TC50.H120.CM3FV	2	40	40	M12	101
	TC50.H170.CM3FV	1	40	40	M12	151
	TC50.H219.CM3FV	2	32	50	M12	200
	TC50.H95.CM4FV	1	48	48	M16	76
	TC50.H170.CM4FV	1	48	48	M16	151
	TC50.H219.CM4FV	2	48	48	M16	200
	TC50.H120.CM5FV	1	63	63	M20	101

① **Стопорное кольцо с левой резьбой**

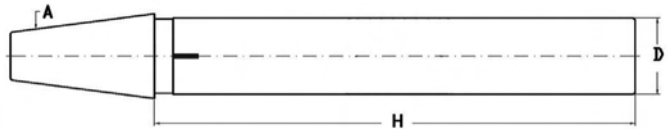
40 - 50 хвостовики - Форма AD + B

Серия	Номер для заказа	A	B	M
301-290	TCB40.H50.CM2FV	32	32	M10
	TCB40.H70.CM3FV	40	40	M12
	TCB40.H95.CM4FV	48	48	M16
	TCB45.H45.CM1FV	25	57	M6
	TCB45.H50.CM2FV	34	57	M10
	TCB45.H65.CM3FV	40	57	M12
	TCB45.H90.CM4FV	50	63	M16
	TCB50.H60.CM2FV	32	32	M10
	TCB50.H65.CM3FV	40	40	M12
	TCB50.H95.CM4FV	48	48	M16
	TCB50.H120.CM5FV	63	63	M20

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

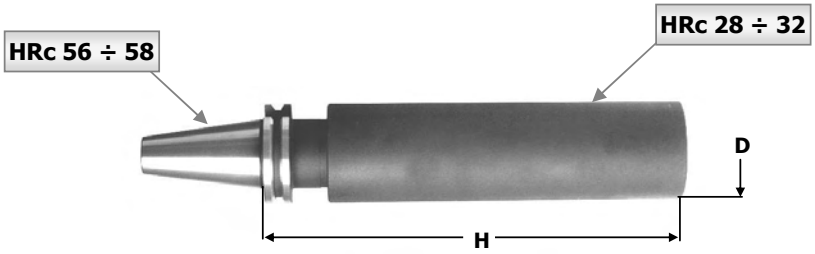
Контрольная оправка
DIN 69871

КОНТРОЛЬНАЯ ОПРАВКА
ISO R230



Серия	Номер для заказа	D	D Точность	Биение
301-298	TC40.H300.CK40	40	-0,003/-0,005	0,001 ÷ 0,003
	TC50.H300.CK50	50	-0,003/-0,005	0,001 ÷ 0,003

Заготовка для специальных оправок
DIN 69871



40 - 50 хвостовики - Форма A

Серия	Номер для заказа	D
301-299	TC40.H250.D40BL	40,5
	TC40.H250.D63BL	63,5
	TC50.H315.D63BL	63,5
	TC50.H315.D97BL	97,5

- Материал - высококачественная углеродистая сталь
- Твердость хвостовика **HRC 56 ÷ 58**
- Твердость обрабатываемой части **HRC 28 ÷ 32**

DIN 69871 (Исполнение II по ГОСТ25827-93)

Патрон для центральной подачи СОЖ
DIN 69871

40 - 50 хвостовики

Серия	Номер для заказа	Рис.	об/мин max
301-303	TC40-DR32	1	4000
	TC50-DR40	2	4000

Давление СОЖ

макс. 20 Бар / мин. 2 Бар

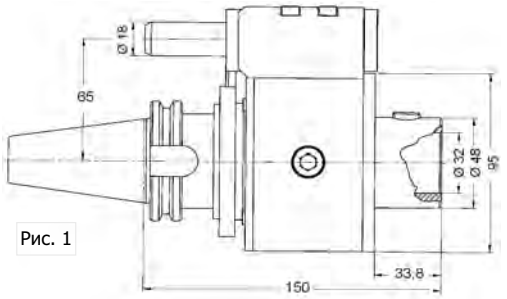


Рис. 1

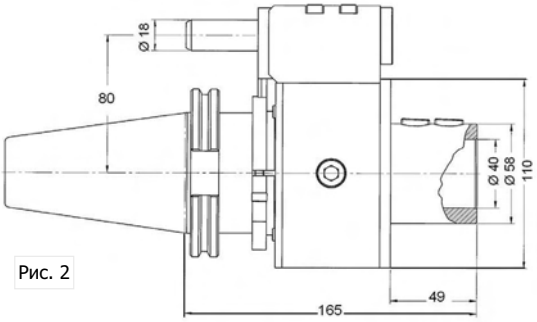
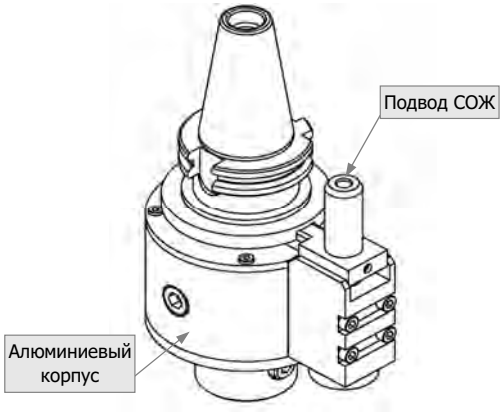
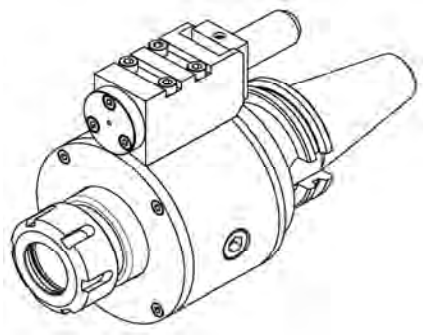


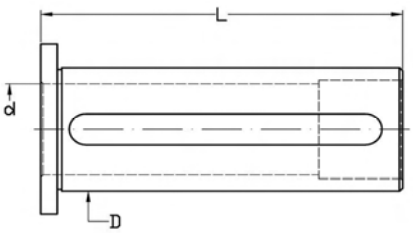
Рис. 2



По запросу
с цангами ER32



Втулки

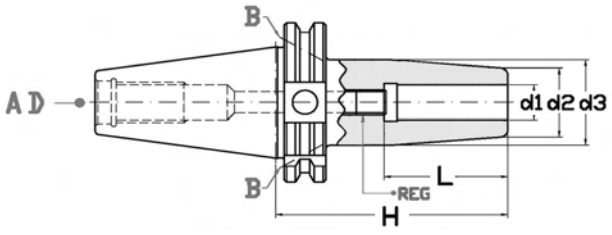


Серия	Номер для заказа	d	D	L
301-305	DR32-16	16	32	65
	DR32-20	20	32	65
	DR32-25	25	32	65
	DR40-16	16	40	75
	DR40-20	20	40	75
	DR40-25	25	40	75
	DR40-32	32	40	75

Патрон с термозажимом

40 - 50 хвостовики - Форма AD + B

см. стр. 11.6



Повышенный класс балансировки

G 2,5 25.000 об/мин

цанги на странице 9.52

Установка индукционного нагрева

см. стр. 11.1 ÷ 11.3

Технические данные	
Напряжение	**3 x 380 В - 50 Гц**
Мощность нагрева	**14 кВт**
Габариты,мм	**400 x 400 x 675**
Макс. высота, мм	**400**
Время нагрева	**3 ÷ 7 секунд**
Вес	**22 кг**