



JIS B 6339-1986
/MAS BT/

PILANA MCT
spol. s r.o.

JIS B 6339 /MAS BT/

	Page		Seite		Страница
End Mill Holders	3	Fräseraufnahmen	3	Оправка "Weldon" по DIN 1835 для инструментов	3
Collet Chucks	3	Spannfutter	3	Цанговый патрон	3
Hydraulic-Expansion Chucks	4	Dehnspannfutter	4	Фрезерный патрон	4
Adaptors	4	Einsatzhülsen	4	Переходная втулка	4
Adaptors	5	Einsatzhülsen	5	Переходная втулка	5
Adaptors	6	Einsatzhülsen	6	Переходная втулка	6
Combination Shell Mill Adaptors	6	Kombi-Aufsteckfräsdorne	6	Оправка комбинированная	6
Milling Arbors	7	Aufsteckfräsdorne	7	Оправка	7
Adaptors	7	Aufnahmedorne	7	Хвостовик	7
Adaptors	8	Aufnahmedorne	8	Оправка	8
Short Drill Chucks	8	Kurzbohrfutter	8	Сверлильный патрон	8
Quick Change Tapping Chuck	9	Gewindewechselfutter	9	Резьбонарезной патрон	9
Quick Change Inserts	9	Wechseleinsätze	9	Быстросменные режущие пластины	9
Boring Bars for roughing	10	Schruppbohrstangen	10	Борштанга для черновой обработки	10
Boring Bars for finishing	11	Schlichtbohrstangen	11	Борштанга для чистовой обработки	11
Semi-Products	12	Rohlinge	12	Полуфабрикат	12
Clamping Pins	12	Anzugsbolzen	12	Штрель	12
Collets	13	Spannzangen	13	Цанга ER	13
Collets with internal square	13	Spannzangen mit Innenvierkant	13	Цанга ER для инструмента с квадратом	13
Balancing/producers recommendation ..	14	Wuchten/die Empfehlung des Herstellers ..	14	Балансировка / рекомендации производителя	14
Tool Shank - STANDARD		Werkzeugeschäfte - STANDARD		Хвостовики инструментов - стандарт	
JIS B 6339-1986 /MAS BT/	15	JIS B 6339-1986 /MAS BT/	15	JIS B 6339-1986 /MAS BT/	15

END MILL HOLDERS

for cutters with cylindrical shank
and weldon flat **DIN 1835-B**

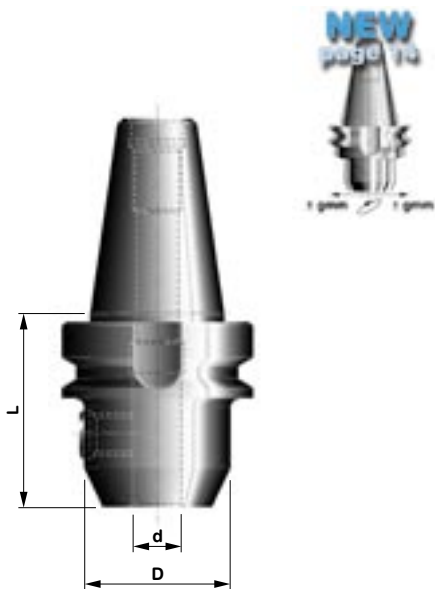
FRÄSERAUFNAHMEN


für Fräser mit Zylinderschaft
und Mitnahmefläche **DIN 1835-B**

ОПРАВКА "WELDON" ПО DIN 1835

для инструментов с цилиндрическим хвостовиком

JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер - обозначение	d H4 mm	D mm	L mm	
513 003 - 01	40×6 - 50	6	25	50	M 6
513 003 - 02	40×8 - 50	8	28	50	M 8
513 003 - 03	40×10 - 63	10	35	63	M 10
513 003 - 04	40×12 - 63	12	42	63	M 12
513 003 - 05	40×14 - 63	14	44	63	M 12
513 003 - 06	40×16 - 63	16	48	63	M 14
513 003 - 07	40×18 - 63	18	50	63	M 14
513 003 - 08	40×20 - 63	20	52	63	M 16
513 003 - 09	40×25 - 90	25	65	90	M 18×2
513 003 - 10	40×32 - 100	32	72	100	M 20×2
527 003 - 01	50×6 - 63	6	25	63	M 6
527 003 - 02	50×8 - 63	8	28	63	M 8
527 003 - 03	50×10 - 63	10	35	63	M 10
527 003 - 04	50×12 - 80	12	42	80	M 12
527 003 - 05	50×14 - 80	14	44	80	M 12
527 003 - 06	50×16 - 80	16	48	80	M 14
527 003 - 07	50×18 - 80	18	50	80	M 14
527 003 - 08	50×20 - 80	20	52	80	M 16
527 003 - 09	50×25 - 100	25	65	100	M 18×2
527 003 - 10	50×32 - 105	32	72	105	M 20×2
527 003 - 11	50×40 - 115	40	80	115	M 20×2

COLLET CHUCKS

for the collets DIN 6499(ER)

SPANNFUTTER

für Spannzangen DIN 6499 (ER)

ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН

для цанг DIN 6499 (ER)

JIS B 6339 /MAS BT/

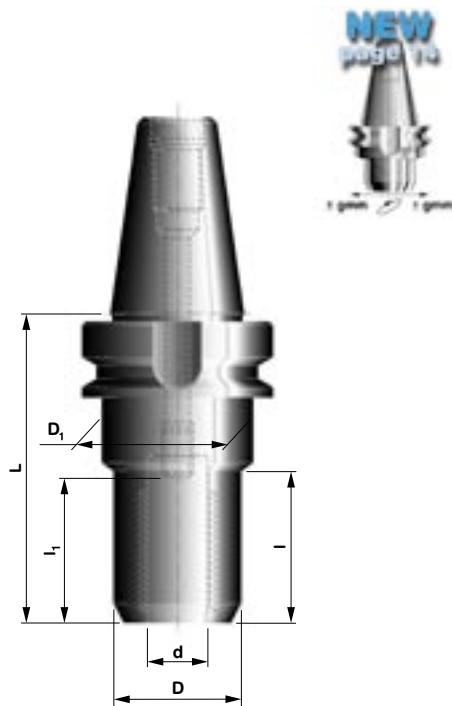


Collets - page 13
Spannzangen - Seite 13
Цанги - страница 13
Wrench - Katalog 1,
page 28
Schlüssel - Katalog 1,
Seite 28
Ключи - Katalog 1,
страница 28



Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер - обозначение	Chucking capacity Spannbereich Диапазон зажима	D mm	L mm	Wrench Schlüssel Ключ
513 009 - 01	40×ER16	1÷10	28	63	591048 - 02
513 009 - 03	40×ER25	1÷16	42	60	591048 - 03
513 009 - 04	40×ER32	2÷20	50	70	591048 - 04
513 009 - 05	40×ER40	3÷26	63	80	591048 - 05
527 009 - 01	50×ER25	1÷16	42	100	591048 - 03
527 009 - 02	50×ER32	2÷20	50	100	591048 - 04
527 009 - 03	50×ER40	3÷26	63	100	591048 - 05

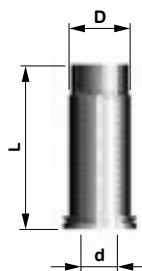
Note: Wrenches are not included.
Notiz: Die Schlüssel sind nicht mitgeliefert.
Примечание: Ключи не входят в комплект поставки.



JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	d mm	D mm	D ₁ mm	L mm	L ₁ mm	L mm
513 024 - 08	40×20	20	42	50	50	45÷55	102
527 024 - 08	50×20	20	42	50	50	45÷55	113



JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	d mm	D mm	L mm
507 224 - 01	20×6	6	20	54
507 224 - 02	20×8	8	20	54
507 224 - 03	20×10	10	20	54
507 224 - 04	20×12	12	20	54
507 224 - 05	20×14	14	20	54
507 224 - 06	20×16	16	20	54

ADAPTORS

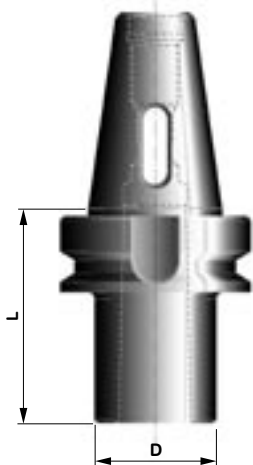
for tools with Morse taper

EINSATZHÜLSEN

für Werkzeuge mit Morsekegel

ВТУЛКА ПЕРЕХОДНАЯ

для инструментов с конусом Морзе и лапкой



JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер - обозначение	Morse	D mm	L mm
513 011 - 01	40×1	1	25	50
513 011 - 02	40×2	2	32	50
513 011 - 03	40×3	3	40	70
513 011 - 04	40×4	4	48	95
527 011 - 01	50×1	1	25	45
527 011 - 02	50×2	2	32	60
527 011 - 03	50×3	3	40	65
527 011 - 04	50×4	4	48	95
527 011 - 05	50×5	5	63	105

ADAPTORS

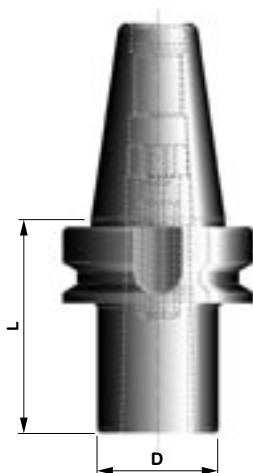
for tools with Morse taper
shank and drawbar thread

EINSATZHÜLSEN

für Werkzeuge mit Morsekegel
und Anzugsgewinde

ВТУЛКА ПЕРЕХОДНАЯ

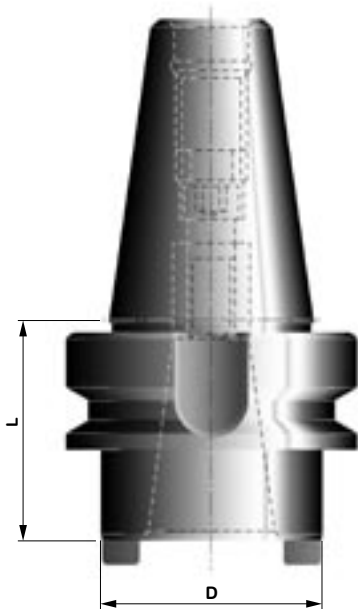
для инструментов с конусом Морзе
и резьбовым отверстием



JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер - обозначение	Morse	D mm	L mm
513 010 - 01	40×1	1	25	50
513 010 - 02	40×2	2	32	50
513 010 - 03	40×3	3	40	70
513 010 - 04	40×4	4	48	95
527 010 - 01	50×1	1	25	45
527 010 - 02	50×2	2	32	60
527 010 - 03	50×3	3	40	65
527 010 - 04	50×4	4	48	70
527 010 - 05	50×5	5	63	100


JIS B 6339 / MAS BT /

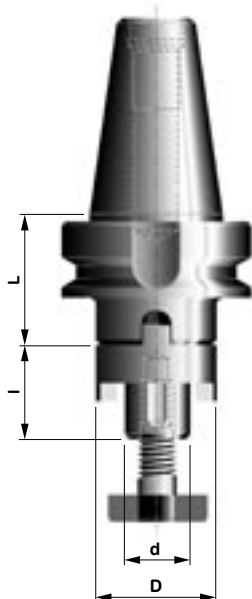

Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	D mm	L mm	Version Ausführung Вариант исполнения
527 007 - 01	50×40	75	70	A
527 007 - 02	50×40	75	70	B



- A** - short clamp-screw for tools DIN 2080 and ČSN 22 0432, **B** - long clamp-screw for tools DIN 69871 and MAS BT
A - kurze Anzugschraube für Werkzeuge nach DIN 2080 und ČSN 22 0432, **B** - lange Anzugschraube für Werkzeuge nach DIN 69871 und MAS BT
A - короткий зажимной болт для инструментов DIN 2080 и ČSN 22 0432, **B** - длинный зажимной болт для инструментов DIN 69871 и MAS BT

**COMBINATION SHELL
MILL ADAPTORS**

for cutters with keyway or driving slot

KOMBI-AUFSTECKFRÄSDORNE
 für Fräser mit Längs-oder Quernut

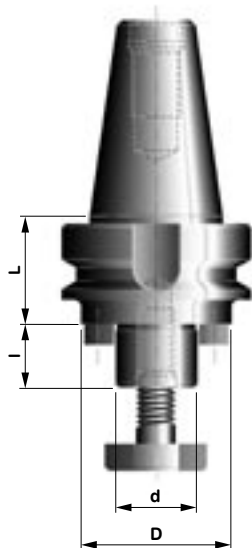
ОПРАВКА КОМБИНИРОВАННАЯ
 для насадных торцовых фрез
 и насадных фрез с продольной шпонкой

JIS B 6339 / MAS BT /


Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	d h6 mm	D mm	l mm	L mm		
513 015 - 01	40×16	16	32	27	55	16	M 8
513 015 - 02	40×22	22	40	31	55	22	M 10
513 015 - 03	40×27	27	48	33	55	27	M 12
513 015 - 04	40×32	32	58	38	60	32	M 16
513 015 - 05	40×40	40	70	41	60	40	M 20
527 015 - 01	50×16	16	32	27	70	16	M 8
527 015 - 02	50×22	22	40	31	70	22	M 10
527 015 - 03	50×27	27	48	33	70	27	M 12
527 015 - 04	50×32	32	58	38	70	32	M 16
527 015 - 05	50×40	40	70	41	70	40	M 20
527 015 - 06	50×50	50	90	46	70	50	M 24

MILLING ARBORS
for cutters with driving slot

AUFSTECKFRÄSDORNE
für Fräser mit Quernut

ОПРАВКА
для насадный торцовых фрез



JIS B 6339 /MAS BT/

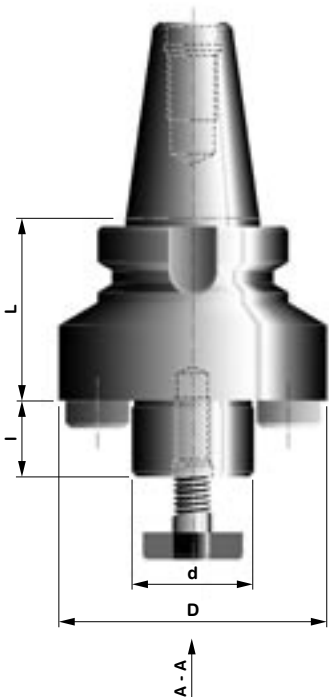


Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	d h6 mm	D mm	l mm	L mm	T
513 017 - 01	40×22	22	48	19	35	M 10
513 017 - 02	40×27	27	50	21	35	M 12
513 017 - 03	40×32	32	78	24	50	M 16
513 017 - 04	40×40	40	89	27	50	M 20
527 017 - 01	50×22	22	48	19	40	M 10
527 017 - 02	50×27	27	60	21	40	M 12
527 017 - 03	50×32	32	78	24	40	M 16
527 017 - 04	50×40	40	89	27	40	M 20

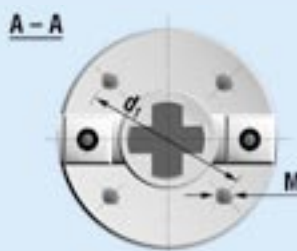
ADAPTORS
for milling cutters

AUFNAHMEDORNE
für Fräsköpfe

ХВОСТОВИК
для расточных механических головок



JIS B 6339 /MAS BT/

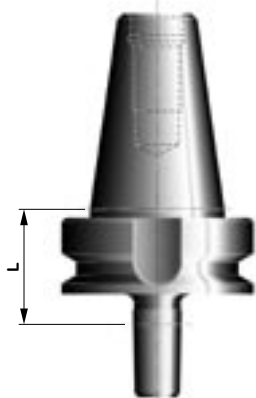


Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	d h6 mm	D mm	l mm	L mm	d ₁ mm	M	T
513 027 - 01	40×40	40	88	30	60	66,7	M 12	M 20
527 027 - 01	50×40	40	88	30	70	66,7	M 12	M 20
527 027 - 02	50×60	60	128	40	80	101,6	M 16	M 30

ADAPTORS for drill chucks

AUFNAHMEDORNE für Bohrfutter

ОПРАВКА для сверлильных патронов с укороченным хвостовиком Морзе



JIS B 6339 /MAS BT/

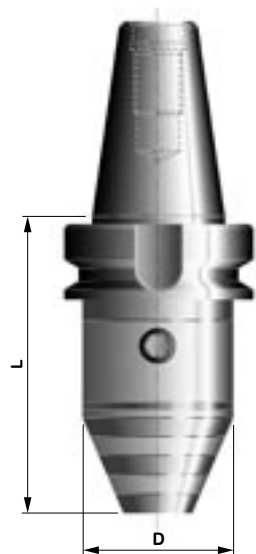


Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	L mm
513 020 - 01	40×B16	37
513 020 - 02	40×B18	37

SHORT DRILL CHUCKS

KURZBOHRFUTTER

СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПАТРОН



JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	Chucking capacity Spannbereich Диапазон зажима	D mm	L mm
513 022 - 01	40×1 – 13	1 ÷ 13	50	98
513 022 - 02	40×3 – 16	3 ÷ 16	57	98
527 022 - 01	50×1 – 13	1 ÷ 13	50	110
527 022 - 02	50×3 – 16	3 ÷ 16	57	110

Note: Available for left and right rotation.

Notiz: Für Rechts- und Linkslauf geeignet.

Примечание: Пригодно для левого - правого направления вращения.

QUICK CHANGE TAPPING CHUCKS

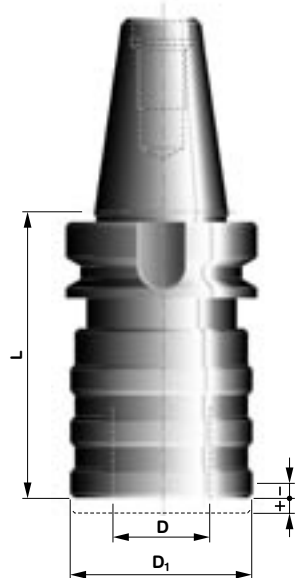
with length compensation
for tension and compression

GEWINDEWECHSELFUTTER

für Längenausgleich auf Zug und Druck


РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН

с длиной компенсирующей напряжением
на растяжение и сжатие



JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	Chucking capacity Spannbereich Диапазон зажима	D mm	D ₁ mm	L mm	+/- mm	
513 033 - 01	40×1	M 3×M 12	19	36	67	7,5/7,5	1
513 033 - 02	40×2	M 8×M 20	31	53	94	12,5/12,5	2
513 033 - 03	40×3	M 14×M 33	48	78	163	20/20	3
527 033 - 01	50×2	M 8×M 20	31	53	102	12,5/12,5	2
527 033 - 02	50×3	M 14×M 33	48	78	141	20/20	3

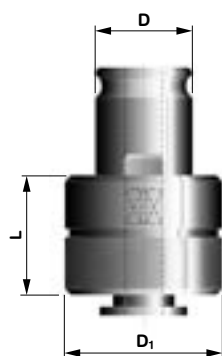
QUICK CHANGE INSERTS

with slipping clutch

WECHSELEINSÄTZE

mit Sicherheits-Kupplung

БЫСТРОСМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ



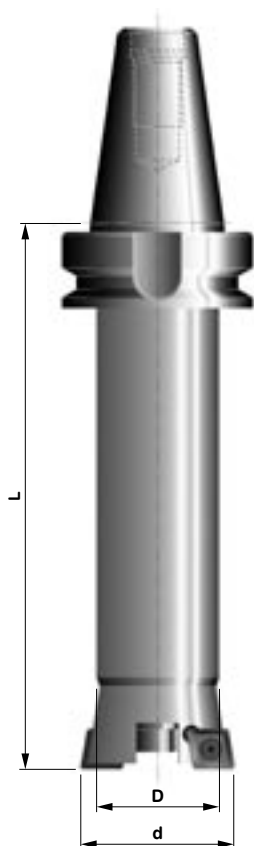
JIS B 6339 /MAS BT/



Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	Chucking capacity Spannbereich Диапазон зажима	D mm	D ₁ mm	L mm
1	M 3 ÷ M 12	19	32	25
2	M 8 ÷ M 20	31	50	34
3	M 14 ÷ M 33	48	72	45

1			2			3		
Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу			Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу			Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу		
599 133-01	M 3	DIN 371	599 133-07	M 8	DIN 371	599 133-31	M 14	DIN 376
599 133-02	M 3,5	DIN 371	599 133-09	M 10	DIN 371	599 133-33	M 16	DIN 376
599 133-03	M 4	DIN 371	599 133-25	M 8	DIN 376	599 133-35	M 18	DIN 376
599 133-04	M 5	DIN 371	599 133-27	M 10	DIN 376	599 133-37	M 20	DIN 376
599 133-05	M 6	DIN 371	599 133-29	M 12	DIN 376	599 133-38	M 22	DIN 376
599 133-06	M 8	DIN 371	599 133-30	M 14	DIN 376	599 133-39	M 24	DIN 376
599 133-08	M 10	DIN 371	599 133-32	M 16	DIN 376	599 133-40	M 27	DIN 376
599 133-21	M 4	DIN 376	599 133-34	M 18	DIN 376	599 133-41	M 30	DIN 376
599 133-22	M 5	DIN 376	599 133-36	M 20	DIN 376	599 133-42	M 33	DIN 376
599 133-23	M 6	DIN 376						
599 133-24	M 8	DIN 376						
599 133-26	M 10	DIN 376						
599 133-28	M 12	DIN 376						

JIS B 6339 /MAS BT/



Boring bars are delivered with fitted cutter units PN 24 2429 (without exchangeable insert).

Cutter units – **katalog 2**, page 19.

Note: We are able to deliver the boring bars for roughing till the length $L=280$ mm with the adaptation for the coolant through in case of the special order.

Die Schruppbohrstangen werden mit den angebauten Messereinheiten PN 24 2429 geliefert (ohne Wendeschneidplatte).

Messereinheiten – **katalog 2**, Seite 19

Notiz: Bei der speziellen Bestellung können wir Schruppbohrstangen bis die Länge $L=280$ mm mit der Modifikation für die innere Kühlung liefern.

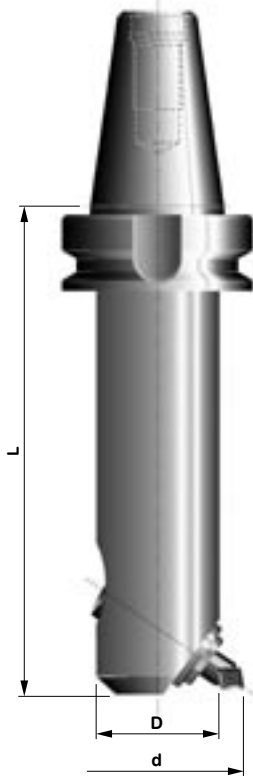
Борштанги поставляются с вмонтированным резцовым блоком PN 24 2429 (без сменной втулки).

Резцовые блоки – **katalog 2**, страница 19.

Примечание: По специальному заказу борштанги черновые до длины $L = 280$ мм можно поставить с оформлением для внутреннего охлаждения

Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	D mm	L mm	d min. - max. mm	Cutter unit Messereinheit Резцовый блок
513 130 - 01	40×25 – 140	25	140	30÷39	25
513 130 - 02	40×32 – 140	32	140	38÷50	32
513 130 - 03	40×32 – 180	32	180	38÷50	32
513 130 - 04	40×40 – 180	40	180	48÷63	40
513 130 - 05	40×40 – 220	40	220	48÷63	40
513 130 - 06	40×50 – 180	50	180	60÷80	45
513 130 - 07	40×50 – 220	50	220	60÷80	45
513 130 - 08	40×50 – 280	50	280	60÷80	45
513 130 - 09	40×63 – 180	63	180	76÷110	63
513 130 - 10	40×63 – 220	63	220	76÷110	63
513 130 - 11	40×63 – 280	63	280	76÷110	63
527 130 - 01	50×25 – 140	25	140	30÷39	25
527 130 - 02	50×32 – 140	32	140	38÷50	32
527 130 - 03	50×32 – 180	32	180	38÷50	32
527 130 - 04	50×40 – 180	40	180	48÷63	40
527 130 - 05	50×40 – 220	40	220	48÷63	40
527 130 - 06	50×50 – 180	50	180	60÷80	45
527 130 - 07	50×50 – 240	50	240	60÷80	45
527 130 - 08	50×50 – 340	50	340	60÷80	45
527 130 - 09	50×63 – 180	63	180	76÷110	63
527 130 - 10	50×63 – 240	63	240	76÷110	63
527 130 - 11	50×63 – 340	63	340	76÷110	63
527 130 - 12	50×80 – 190	80	190	105÷160	80
527 130 - 13	50×80 – 250	80	250	105÷160	80
527 130 - 14	50×80 – 340	80	340	105÷160	80

JIS B 6339 / MAS BT /



Boring bars $\varnothing 19$, $\varnothing 25$ are delivered with fitted cutter units PN 242428, $\varnothing 32$, $\varnothing 40$, $\varnothing 50$, $\varnothing 68$, $\varnothing 80$ are delivered with fitted cutter units PN 242421 (without exchangeable insert).

Cutter units – **katalog 2**, page 16.

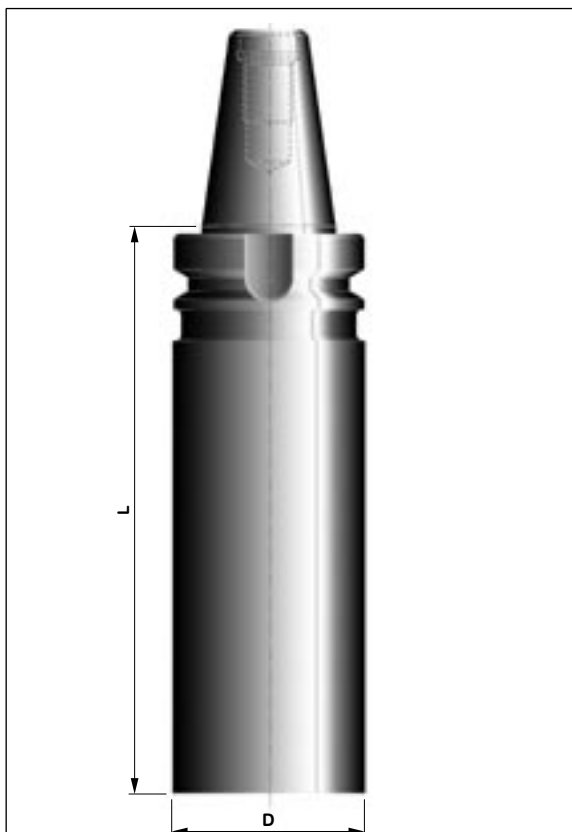
Die Schlichtbohrstangen $\varnothing 19$, $\varnothing 25$ werden mit den angebauten Messereinheiten PN 242428 geliefert, $\varnothing 32$, $\varnothing 40$, $\varnothing 50$, $\varnothing 68$, $\varnothing 80$ werden mit den angebauten Messereinheiten PN 242421 geliefert (ohne Wendeschneidplatte).

Messereinheiten – **katalog 2**, Seite 16.

Борштанги диаметром 19 и 25 поставляются с вмонтированным резцовым блоком PN 24 2429, диаметром 32, 40, 50, 63, 80 с вмонтированным резцовым блоком PN 24 2421 (без сменной втулки).

Резцовые блоки – **katalog 2**, страница 16.

Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	D mm	L mm	d min. - max. mm	Cutter unit Messereinheit Резцовый блок
513 030 - 01	40×19 – 90	19	90	20÷32	6 - 17, 6 - 21
513 030 - 02	40×25 – 125	25	125	31÷44	8 - 28
513 030 - 03	40×32 – 125	32	125	43÷58	10 - 38
513 030 - 04	40×32 – 160	32	160	43÷58	10 - 38
513 030 - 05	40×40 – 160	40	160	56÷72	16 - 49
513 030 - 06	40×40 – 200	40	200	56÷72	16 - 49
513 030 - 07	40×50 – 160	50	160	66÷90	16 - 60
513 030 - 08	40×50 – 200	50	200	66÷90	16 - 60
513 030 - 09	40×50 – 250	50	250	66÷90	16 - 60
513 030 - 10	40×63 – 160	63	160	88÷120	24 - 78
513 030 - 11	40×63 – 200	63	200	88÷120	24 - 78
513 030 - 12	40×63 – 250	63	250	88÷120	24 - 78
527 030 - 01	50×19 – 90	19	90	20÷32	6 - 17, 6 - 21
527 030 - 02	50×25 – 125	25	125	31÷44	8 - 28
527 030 - 03	50×32 – 125	32	125	43÷58	10 - 38
527 030 - 04	50×32 – 160	32	160	43÷58	10 - 38
527 030 - 05	50×40 – 160	40	160	56÷72	16 - 49
527 030 - 06	50×40 – 200	40	200	56÷72	16 - 49
527 030 - 07	50×50 – 160	50	160	66÷90	16 - 60
527 030 - 08	50×50 – 220	50	220	66÷90	16 - 60
527 030 - 09	50×50 – 315	50	315	66÷90	16 - 60
527 030 - 10	50×63 – 160	63	160	88÷120	24 - 78
527 030 - 11	50×63 – 220	63	220	88÷120	24 - 78
527 030 - 12	50×63 – 315	63	315	88÷120	24 - 78
527 030 - 13	50×80 – 160	80	160	110÷160	24 - 104
527 030 - 14	50×80 – 220	80	220	110÷160	24 - 104
527 030 - 15	50×80 – 315	80	315	110÷160	24 - 104

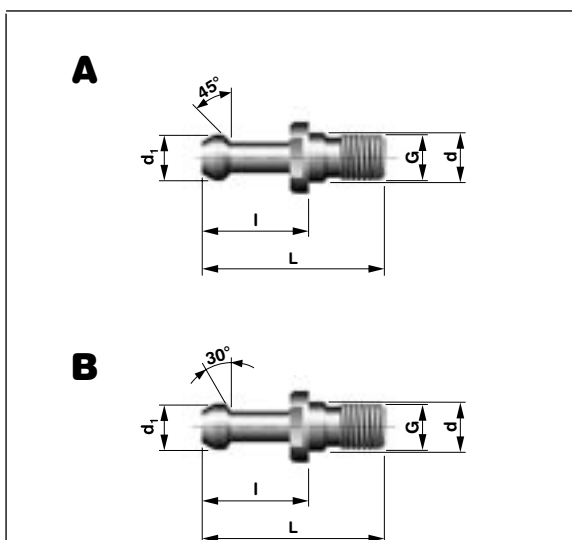


JIS B 6339 / MAS BT /



Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	D mm	L mm
513 025 - 01	40×63,5	63,5	160
527 025 - 01	50×63,5	63,5	200
527 025 - 02	50×95,5	95,5	250

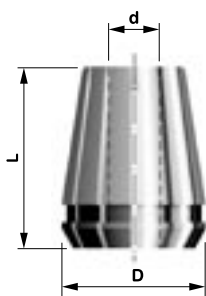
Note: The cylindrical part of the semi-products is in the natural, soft constitution.
Notiz: Der Zylindrische Teil des Rohlinges ist im natürlichen, nicht gehärteten Zustand.
Примечание: Цилиндрическая часть заготовок в естественном, незакалённом состоянии.



JIS B 6339 / MAS BT /



Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер – обозначение	d mm	d ₁ mm	l mm	L mm	Version Ausführung Вариант исполнения
513 000 - 01	M16×45°	17	15	35	60	A
527 000 - 01	M24×45°	25	23	45	85	A
513 000 - 02	M16×30°	17	15	35	60	B
527 000 - 02	M24×30°	25	23	45	85	B



Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер - обозначение	Chucking capacity Spannbereich Диапазон зажима	D mm	L mm
ER 16	1 ÷ 10	17,2	27,5
ER 25	1 ÷ 16	26,3	34,0
ER 32	2 ÷ 20	33,1	40,0
ER 40	3 ÷ 26	41,4	46,0

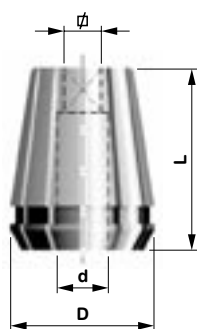
Note: Range of clamping d -1 mm, d - 0,5 mm.
Max. run-out 0,015 for d ≤10 mm
and 0,020 mm for d >10mm

Notiz: Spanntoleranz d -1 mm, d - 0,5 mm.
Max. Rundlauffehler 0,015 für d ≤10 mm
und 0,020 mm für d >10mm

Примечание: Диапазон зажима d -1,0 мм, d - 0,5 мм
Максимальное биение 0,015 мм для d ≤10 мм
и 0,020 мм для d >10 мм

DIN 6499

ER 16 Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	d mm	ER 25 Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	d mm	ER 32 Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	d mm	ER 40 Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	d mm
591 043-01	1	591 044-01	1	591 045-01	2	591 046-01	3
591 043-02	1,5	591 044-02	2	591 045-02	3	591 046-02	4
591 043-03	2	591 044-03	3	591 045-03	4	591 046-03	5
591 043-05	3	591 044-04	4	591 045-04	5	591 046-04	6
591 043-07	4	591 044-05	5	591 045-05	6	591 046-05	7
591 043-09	5	591 044-06	6	591 045-06	7	591 046-06	8
591 043-11	6	591 044-07	7	591 045-07	8	591 046-07	9
591 043-13	7	591 044-08	8	591 045-08	9	591 046-08	10
591 043-15	8	591 044-09	9	591 045-09	10	591 046-09	11
591 043-17	9	591 044-10	10	591 045-10	11	591 046-10	12
591 043-19	10	591 044-11	11	591 045-11	12	591 046-11	13
		591 044-12	12	591 045-12	13	591 046-12	14
		591 044-13	13	591 045-13	14	591 046-13	15
		591 044-14	14	591 045-14	15	591 046-14	16
		591 044-15	15	591 045-15	16	591 046-15	17
		591 044-16	16	591 045-16	17	591 046-16	18
				591 045-17	18	591 046-17	19
				591 045-18	19	591 046-18	20
				591 045-19	20	591 046-19	21
						591 046-20	22
						591 046-21	23
						591 046-22	24
						591 046-23	25
						591 046-24	26



Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Размер - обозначение	D mm	L mm
ER 16 - GB	17,2	27,5
ER 25 - GB	26,3	34,0
ER 32 - GB	33,1	40,0
ER 40 - GB	41,4	46,0

Note: For clamping of the machine taps.

Notiz: Für die Aufnahme von Gewindebohrern.

Примечание: Для крепления винторезов.

DIN 6499

ER 16 - GB Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	d × d mm	ER 25 - GB Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	d × d mm	ER 32 - GB Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	d × d mm	ER 40 - GB Order No. Bestell-Nr. Артикул по каталогу	d × d mm
599 233-01	4,5×3,4	599 233-11	4,5×3,4	599 233-31	4,5×3,4	599 233-51	6,0×4,9
599 233-02	5,5×4,3	599 233-12	5,5×4,3	599 233-32	5,5×4,3	599 233-52	7,0×5,5
599 233-03	6,0×4,9	599 233-13	6,0×4,9	599 233-33	6,0×4,9	599 233-53	8,0×6,2
599 233-04	7,0×5,5	599 233-14	7,0×5,5	599 233-34	7,0×5,5	599 233-54	9,0×7,0
		599 233-15	8,0×6,2	599 233-35	8,0×6,2	599 233-55	10,0×8,0
		599 233-16	9,0×7,0	599 233-36	9,0×7,0	599 233-56	11,0×9,0
		599 233-17	10,0×8,0	599 233-37	10,0×8,0	599 233-57	12,0×9,0
		599233-18	11,0×9,0	599 233-38	11,0×9,0	599 233-58	14,0×11,0
		599 233-19	12,0×9,0	599 233-39	12,0×9,0	599 233-59	16,0×12,0
		599 233-20	14,0×11,0	599 233-40	14,0×11,0	599 233-60	18,0×14,5
		599 233-21	16,0×12,0	599 233-41	16,0×12,0	599 233-61	22,0×18,0



The recommended revolutions:

	SK 40	SK 50
- unbalanced holders (G16@ 8000 RPM)	max. 9 000 RPM	max. 7 000 RPM

It is recommended to balance the holders by using it over these RPM.

We are able to balance the holders for the special order. The balancing is made by the reduction of the residual imbalance by way of the boring into the bottom of the clamping nut in the flange.

The recommended values of balancing:

SK 40	G6,3@15 000 RPM
SK 50	G6.3@10 000 RPM

The higher quality of balancing (for example for the value in accordance to the recommendation of the machine producer) or the balancing of another holders should be agreed in advance. The quality of balancing is limited by the residual imbalance 1.5 gmm

The part of delivery is a „Protocol of balancing“, which includes the maximal tolerable residual imbalance and the really reached value of the residual imbalance.



Die empfehlenden Umdrehungen:

	SK 40	SK 50
- ungewuchtete Aufnahmen (G16/8000 U/min)	max. 9 000 U/min	max. 7 000 U/min

Über die angegebene Umdrehungen empfehlen wir die Aufnahmen wuchten.

Bei der speziellen Bestellung wuchten wir die Aufnahmen durch die Reduzierung der Restunwucht. Dieses Wuchten ist durch das Radial-Bohren in den Greifripleboden der Flansche durchgeführt.

Die empfehlenden Wuchtmassen :

SK 40	G 6,3/15 000 U/min
SK 50	G 6,3/10 000 U/min

Die höhere Qualität der Wuchtung / z.B. nach den Empfehlungen vom Maschinehersteller / oder die Wuchtung von anderen Aufnahmen ist nötig voraus besprechen.

Ein Teil der Lieferung von gewuchteter Aufnahme bildet ein „Wuchtprotokoll“, in welchem die maximal zulässige Restunwucht und das Ist-Mass der Restunwucht angeführt sind.



Рекомендуемые обороты:

	SK 40	SK 50
- несбалансированные зажимы /G16/ 8 000 об/мин/	макс. 9 000 от/мин.	макс. 7 000 об/мин

Зажимы, с оборотами свыше указанных, рекомендуем сбалансировать.

По специальному заказу балансируем зажимы посредством редукции остаточного дисбаланса, радиальным винчиванием до дна захватного V-образного паза во фланце.

Рекомендуемые значения балансировки:

SK40	G6,3/15 000 об/мин
SK50	G6,3/10 000 об/мин

Более высокое качество балансировки (напр. на значение согласно рекомендации производителя станка) или балансировку других зажимов необходимо обсудить заранее. Качество балансировки лимитировано остаточным дисбалансом 1,5 г.мм.

Составной частью поставки сбалансированного зажима является "Акт о балансировке", в котором указано максимально разрешённое и действительно достигнутое значение остаточного дисбаланса.

TOOL SHANKS

with 7:24 taper
for automatic tool exchange

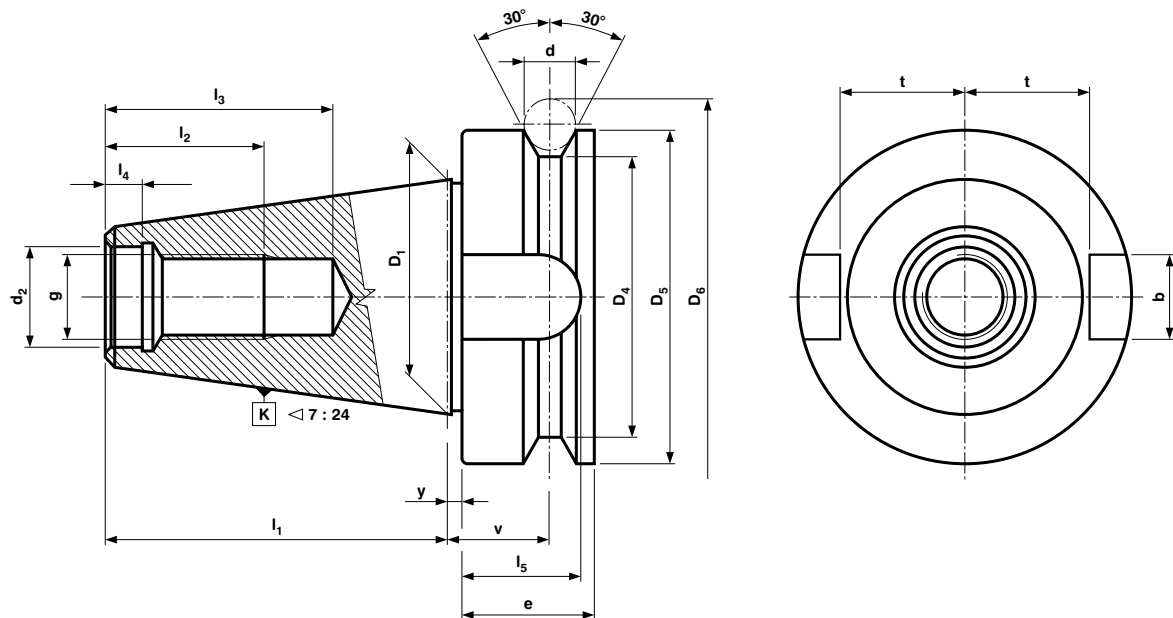
WERKZEUGESCHÄFTE

mit 7:24 Kegel
für automatischen Werkzeugewechsel

ХВОСТОВИКИ ИНСТРУМЕНТОВ

с конусом 7:24 для автоматической замены

JIS B 6339-1986 /MAS BT/



K	D ₁	l ₁ ±0,2	d ₂ H8	g	l ₂ min.	l ₃ min.	l ₄ ^{+0,5} _{-0,0}	b H12	l ₅ min.
40	44,45	65,4	17	M 16	30	43	9	16,1	21
50	69,85	101,8	25	M 24	45	62	13	25,7	31

K	t ^{+0,0} _{-0,2}	D ₄	D ₅ h8	e	v ±0,1	d	D ₆	y ±0,4
40	22,6	53	63	25	16,6	9	72,68 _{-0,1}	2
50	35,4	85	100	35	23,2	14	116,02 _{-0,15}	3

Material:

Case hardened steel, tensile strength
in core min. 980 N/mm²

Execution:

Case hardened HR_C 58±2, depth
of case min. 0,5 mm

Accuracy of taper shank:

AT 3 in accordance with DIN 2080

Werkstoff:

Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit
nach der Einsatzhärtung von mind.
980 N/mm²

Ausführung:

Einsatzgehärtet HR_C 58±2, Härtetiefe
min. 0,5 mm

Genauigkeit der Kegelschaft:

AT 3 nach DIN 2080

Материал:

цементируемая сталь с прочностью после
термической обработки мин. 980 Н/мм²

Оформление:

закалено на HR_C 58 ± 2, толщина цементи-
руемого слоя мин. 0,5 мм

Точность конического хвостовика:

AT 3 согласно DIN 2080



PILANA MCT, spol. s r.o.

Nádražní 804

768 24 HULÍN

Czech republic

Phone: 573/328 403; 328 406; 328 405

Fax: 573/350 416; 351 102

E-mail: dada@pilanamct.cz

www.pilanamct.cz

