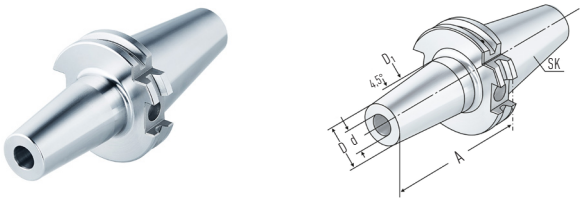


Upínač tepelný 4,5°

pro upínání nástrojů se stopkou TK a HSS



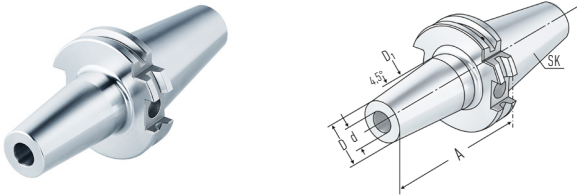
Název	Kužel	d	D	D ₁	l ₁	l ₂	A		G 2,5 25.000 min ⁻¹
SK30.80.T4.03.AD	SK30	3	15	20	6	-	80	AD	•
SK30.80.T4.04.AD	SK30	4	15	20	8	-	80	AD	•
SK30.80.T4.05.AD	SK30	5	15	20	10	-	80	AD	•
SK30.80.T4.06.AD	SK30	6	21	27	22	10	80	AD	•
SK30.80.T4.08.AD	SK30	8	21	27	26	10	80	AD	•
SK30.80.T4.10.AD	SK30	10	24	32	31	10	80	AD	•
SK30.100.T4.12.AD	SK30	12	24	32	36	10	100	AD	•
SK30.100.T4.14.AD	SK30	14	27	34	36	10	100	AD	•
SK30.100.T4.16.AD	SK30	16	27	34	39	10	100	AD	•
SK30.100.T4.18.AD	SK30	18	33	42	39	10	100	AD	•
SK30.100.T4.20.AD	SK30	20	33	42	41	10	100	AD	•
SK40.80.T4.03.ADB	SK40	3	15	20	-	-	80	AD/B	•
SK40.80.T4.04.ADB	SK40	4	15	20	-	-	80	AD/B	•
SK40.80.T4.05.ADB	SK40	5	15	20	-	-	80	AD/B	•
SK40.80.T4.06.ADB	SK40	6	21	27	36	10	80	AD/B	•
SK40.80.T4.08.ADB	SK40	8	21	27	36	10	80	AD/B	•
SK40.80.T4.10.ADB	SK40	10	24	32	41	10	80	AD/B	•
SK40.80.T4.12.ADB	SK40	12	24	32	46	10	80	AD/B	•
SK40.80.T4.14.ADB	SK40	14	27	34	46	10	80	AD/B	•
SK40.80.T4.16.ADB	SK40	16	27	34	49	10	80	AD/B	•
SK40.80.T4.18.ADB	SK40	18	33	42	49	10	80	AD/B	•
SK40.80.T4.20.ADB	SK40	20	33	42	51	10	80	AD/B	•
SK40.100.T4.25.ADB	SK40	25	44	53	57	10	100	AD/B	•
SK40.100.T4.32.ADB	SK40	32	44	53	61	10	100	AD/B	•
SK40.120.T4.03.ADB	SK40	3	15	20	-	-	120	AD/B	•
SK40.120.T4.04.ADB	SK40	4	15	20	-	-	120	AD/B	•
SK40.120.T4.05.ADB	SK40	5	15	20	-	-	120	AD/B	•
SK40.120.T4.06.ADB	SK40	6	21	27	36	10	120	AD/B	•
SK40.120.T4.08.ADB	SK40	8	21	27	36	10	120	AD/B	•
SK40.120.T4.10.ADB	SK40	10	24	32	41	10	120	AD/B	•
SK40.120.T4.12.ADB	SK40	12	24	32	46	10	120	AD/B	•
SK40.120.T4.14.ADB	SK40	14	27	34	46	10	120	AD/B	•
SK40.120.T4.16.ADB	SK40	16	27	34	49	10	120	AD/B	•
SK40.120.T4.18.ADB	SK40	18	33	42	49	10	120	AD/B	•
SK40.120.T4.20.ADB	SK40	20	33	42	51	10	120	AD/B	•

pro průměry stopek 3, 4 a 5 mm pouze pro karbidové nástroje
pro průměry stopek 3,4, a mm s tolerancí h4 a průměry stopek 6 až 32 s tolerancí h6
vhodné pro přístroje, které používají ohřev indukční, kontaktní a teplým vzduchem

l₁ = maximální upínací délka
l₂ = maximální délkové nastavení

Upínač tepelný 4,5°

pro upínání nástrojů se stopkou TK a HSS



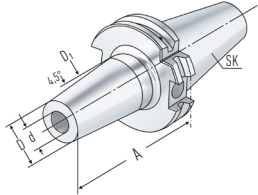
Název	Kužel	d	D	D ₁	l ₁	l ₂	A		G 2,5 25.000 min ⁻¹
SK40.160.T4.03.ADB	SK40	3	15	20	-	-	160	AD/B	•
SK40.160.T4.04.ADB	SK40	4	15	20	-	-	160	AD/B	•
SK40.160.T4.05.ADB	SK40	5	15	20	-	-	160	AD/B	•
SK40.160.T4.06.ADB	SK40	6	21	27	36	10	160	AD/B	•
SK40.160.T4.08.ADB	SK40	8	21	27	36	10	160	AD/B	•
SK40.160.T4.10.ADB	SK40	10	24	32	41	10	160	AD/B	•
SK40.160.T4.12.ADB	SK40	12	24	32	46	10	160	AD/B	•
SK40.160.T4.14.ADB	SK40	14	27	34	46	10	160	AD/B	•
SK40.160.T4.16.ADB	SK40	16	27	34	49	10	160	AD/B	•
SK40.160.T4.18.ADB	SK40	18	33	42	49	10	160	AD/B	•
SK40.160.T4.20.ADB	SK40	20	33	42	51	10	160	AD/B	•
SK40.160.T4.25.ADB	SK40	25	44	53	57	10	160	AD/B	•
SK40.160.T4.32.ADB	SK40	32	44	53	61	10	160	AD/B	•
SK50.80.T4.03.ADB	SK50	3	15	20	-	-	80	AD/B	•
SK50.80.T4.04.ADB	SK50	4	15	20	-	-	80	AD/B	•
SK50.80.T4.05.ADB	SK50	5	15	20	-	-	80	AD/B	•
SK50.80.T4.06.ADB	SK50	6	21	27	36	10	80	AD/B	•
SK50.80.T4.08.ADB	SK50	8	21	27	36	10	80	AD/B	•
SK50.80.T4.10.ADB	SK50	10	24	32	41	10	80	AD/B	•
SK50.80.T4.12.ADB	SK50	12	24	32	46	10	80	AD/B	•
SK50.80.T4.14.ADB	SK50	14	27	34	46	10	80	AD/B	•
SK50.80.T4.16.ADB	SK50	16	27	34	49	10	80	AD/B	•
SK50.80.T4.18.ADB	SK50	18	33	42	49	10	80	AD/B	•
SK50.80.T4.20.ADB	SK50	20	33	42	51	10	80	AD/B	•
SK50.100.T4.25.ADB	SK50	25	44	53	57	10	100	AD/B	•
SK50.100.T4.32.ADB	SK50	32	44	53	61	10	100	AD/B	•
SK50.120.T4.06.ADB	SK50	6	21	27	36	10	120	AD/B	•
SK50.120.T4.08.ADB	SK50	8	21	27	36	10	120	AD/B	•
SK50.120.T4.10.ADB	SK50	10	24	32	41	10	120	AD/B	•
SK50.120.T4.12.ADB	SK50	12	24	32	46	10	120	AD/B	•
SK50.120.T4.14.ADB	SK50	14	27	34	46	10	120	AD/B	•
SK50.120.T4.16.ADB	SK50	16	27	34	49	10	120	AD/B	•
SK50.120.T4.18.ADB	SK50	18	33	42	49	10	120	AD/B	•
SK50.120.T4.20.ADB	SK50	20	33	42	51	10	120	AD/B	•

pro průměry stopek 3, 4 a 5 mm pouze pro karbidové nástroje
pro průměry stopek 3,4, a mm s tolerancí h4 a průměry stopek 6 až 32 s tolerancí h6
vhodné pro přístroje, které používají ohřev indukční, kontaktní a teplým vzduchem

l₁ = maximální upínací délka
l₂ = maximální délkové nastavení

Upínač tepelný 4,5°

pro upínání nástrojů se stopkou TK a HSS



Název	Kužel	d	D	D ₁	l ₁	l ₂	A		G 2,5 25.000 min ⁻¹
SK50.160.T4.06.ADB	SK50	6	21	27	36	10	160	AD/B	•
SK50.160.T4.08.ADB	SK50	8	21	27	36	10	160	AD/B	•
SK50.160.T4.10.ADB	SK50	10	24	32	41	10	160	AD/B	•
SK50.160.T4.12.ADB	SK50	12	24	32	46	10	160	AD/B	•
SK50.160.T4.14.ADB	SK50	14	27	34	46	10	160	AD/B	•
SK50.160.T4.16.ADB	SK50	16	27	34	49	10	160	AD/B	•
SK50.160.T4.18.ADB	SK50	18	33	42	49	10	160	AD/B	•
SK50.160.T4.20.ADB	SK50	20	33	42	51	10	160	AD/B	•
SK50.160.T4.25.ADB	SK50	25	44	53	57	10	160	AD/B	•
SK50.160.T4.32.ADB	SK50	32	44	53	61	10	160	AD/B	•
SK50.200.T4.06.ADB	SK50	6	21	27	36	10	200	AD/B	•
SK50.200.T4.08.ADB	SK50	8	21	27	36	10	200	AD/B	•
SK50.200.T4.10.ADB	SK50	10	24	32	41	10	200	AD/B	•
SK50.200.T4.12.ADB	SK50	12	24	32	46	10	200	AD/B	•
SK50.200.T4.14.ADB	SK50	14	27	34	46	10	200	AD/B	•
SK50.200.T4.16.ADB	SK50	16	27	34	49	10	200	AD/B	•
SK50.200.T4.18.ADB	SK50	18	33	42	49	10	200	AD/B	•
SK50.200.T4.20.ADB	SK50	20	33	42	51	10	200	AD/B	•
SK50.200.T4.25.ADB	SK50	25	44	53	57	10	200	AD/B	•
SK50.200.T4.32.ADB	SK50	32	44	53	61	10	200	AD/B	•

pro průměry stopek 3, 4 a 5 mm pouze pro karbidové nástroje
pro průměry stopek 3,4, a mm s tolerancí h4 a průměry stopek 6 až 32 s tolerancí h6
vhodné pro přístroje, které používají ohřev indukční, kontaktní a teplým vzduchem

l₁ = maximální upínací délka

l₂ = maximální délkové nastavení