

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Казахстан (772)734-952-31

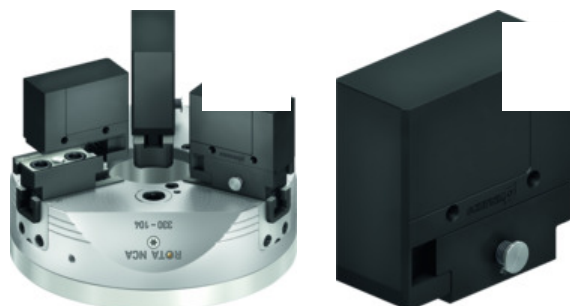
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

www.schunk.nt-rt.ru | | suw@nt-rt.ru

Технические характеристики на системы быстрой смены кулачков RAPIDO, опорные кулачки, рейки с насечкой, пазовые сухари, болты компании **SCHUNK**

Опорные кулачки RAPIDO

Смена кулачков патрона менее чем за 60 секунд без использования инструмента



Описание

Система быстрой смены кулачков позволяет заменять кулачки в считанные секунды без использования каких-либо инструментов. Она сокращает время настройки полного комплекта кулачков до 60 секунд. Различные диаметры зажатия — необработанные и обработанные детали можно надежно зажать в кратчайшие сроки. Удобное и манипулирование даже на станках с висящими сверху токарными патронами и простая наладка без регулировки кулачков.

Преимущества – Ваша выгода

Смена кулачков патрона менее чем за 60 секунд без использования инструмента

Полностью автоматизирован

Смену кулачков можно полностью автоматизировать при помощи RAPIDO. Четыре стандартных отверстия в заменяемых кулачках обеспечат надежный процесс настройки при помощи соединения с геометрическим замыканием.

Особенности изделия

- Быстрая смена кулачков без инструмента
- Полностью автоматизирован
- Полная замена кулачков патрона менее чем за 60 секунд
- Возможно внутреннее и наружное зажатие
- Может модернизироваться под все стандартные патроны
- Повторяемость на уровне 0,02 мм
- Комплексная концепция заготовки кулачка

TRR-M 210

Идент. №	1452176
Группа изделий	Система быстрой смены кулачков RAPIDO, опорные кулачки
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	14
Ширина B	45
Высота (H)	33
Длина L	79.6

Расстояние между отверстиями b	37.3
м/шт.	0.68
Зажимная вставка, нижняя, индукционно закаленная	RSE-I 210, 1451029
Зажимная вставка, верхняя, индукционно закаленная	
Зажимная вставка, нижняя, закаленная	RSE-V 210, 1455558
Зажимная вставка, верхняя, закаленная	

TRR-M 260

Идент. №	1449746
Группа изделий	Система быстрой смены кулачков RAPIDO, опорные кулачки
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	16
Ширина B	50
Высота (H)	33
Длина L	79.6
Расстояние между отверстиями b	37.3
м/шт.	0.73
Зажимная вставка, нижняя, индукционно закаленная	RSE-IN 260, 1455549
Зажимная вставка, верхняя, индукционно закаленная	RSE-IH 260, 1455566
Зажимная вставка, нижняя, закаленная	RSE-VN 260, 1449747
Зажимная вставка, верхняя, закаленная	RSE-VH 260, 1455560

TRR-M 315

Идент. №	1452178
Группа изделий	Система быстрой смены кулачков RAPIDO, опорные кулачки
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	21
Ширина B	50
Высота (H)	33
Длина L	92
Расстояние между отверстиями b	45.5
м/шт.	0.73
Зажимная вставка, нижняя, индукционно закаленная	RSE-IN 315, 1455552
Зажимная вставка, верхняя, индукционно закаленная	RSE-IH 315, 1447309
Зажимная вставка, нижняя, закаленная	RSE-VN 315, 1455568
Зажимная вставка, верхняя, закаленная	RSE-VH 315, 1455562

TRR-M 400

Идент. №	1452181
Группа изделий	Система быстрой смены кулачков RAPIDO, опорные кулачки
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	22
Ширина B	65
Высота (H)	33
Длина L	120
Расстояние между отверстиями b	59.4

м/шт.	0.73
Зажимная вставка, нижняя, индукционно закаленная	RSE-IN 400, 1455556
Зажимная вставка, верхняя, индукционно закаленная	RSE-IH 400, 1450984
Зажимная вставка, нижняя, закаленная	RSE-VN 400, 1455570
Зажимная вставка, верхняя, закаленная	RSE-VH 400, 1455564

TRR-Z 210

Идент. №	1445381
Группа изделий	Система быстрой смены кулачков RAPIDO, опорные кулачки
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	17
Ширина B	45
Высота (H)	33
Длина L	79.6
Расстояние между отверстиями b	37.3
м/шт.	0.67
Зажимная вставка, нижняя, индукционно закаленная	RSE-I 210, 1451029
Зажимная вставка, верхняя, индукционно закаленная	
Зажимная вставка, нижняя, закаленная	RSE-V 210, 1455558
Зажимная вставка, верхняя, закаленная	

TRR-Z 260

Идент. №	1435822
Группа изделий	Система быстрой смены кулачков RAPIDO, опорные кулачки
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	21
Ширина B	50
Высота (H)	33
Длина L	79.6
Расстояние между отверстиями b	37.3
м/шт.	0.72
Зажимная вставка, нижняя, индукционно закаленная	RSE-IN 260, 1455549
Зажимная вставка, верхняя, индукционно закаленная	RSE-IH 260, 1455566
Зажимная вставка, нижняя, закаленная	RSE-VN 260, 1449747
Зажимная вставка, верхняя, закаленная	RSE-VH 260, 1455560

TRR-Z 315

Идент. №	1452177
Группа изделий	Система быстрой смены кулачков RAPIDO, опорные кулачки
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	21
Ширина B	50
Высота (H)	33
Длина L	92
Расстояние между отверстиями b	45.5
м/шт.	0.8
Зажимная вставка, нижняя, индукционно закаленная	RSE-IN 315, 1455552
Зажимная вставка, верхняя, индукционно закаленная	RSE-IH 315, 1447309
Зажимная вставка, нижняя, закаленная	RSE-VN 315, 1455568
Зажимная вставка, верхняя, закаленная	RSE-VH 315, 1455562

[TRR-Z 400](#)

Идент. №	1448483
Группа изделий	Система быстрой смены кулачков RAPIDO, опорные кулачки
Насечка	3/32" x 90°
Ширина паза N	25.5
Ширина B	65
Высота (H)	33
Длина L	120
Расстояние между отверстиями b	59.4
м/шт.	0.73
Зажимная вставка, нижняя, индукционно закаленная	Зажимная RSE-IN 400, 1455556 RSE-IN
вставка, верхняя, индукционно закаленная	Зажимная вставка, 400, 1450984 RSE-VN 400,
нижняя, закаленная	1455570 RSE-VH 400,
Зажимная вставка, верхняя, закаленная	1455564

[RSE-VH 400](#)

Идент. №	1499864
Группа изделий	Система быстрой смены кулачков RAPIDO, зажимные вставки
Усилие зажатия	185
Ширина B	65
Высота (H)	100
Высота H1	80
Длина L	146
Длина L1	110
Материал	Сталь 42CrMo4+QT
м/шт.	7.7

[RSE-VN 260](#)

Идент. №	1499853
Группа изделий	Система быстрой смены кулачков RAPIDO, зажимные вставки
Усилие зажатия	110
Ширина B	50
Высота (H)	40
Высота H1	20
Длина L	95
Длина L1	75
Материал	Сталь 42CrMo4+QT
м/шт.	1.7

[RSE-VN 315](#)

Идент. №	1499854
Группа изделий	Система быстрой смены кулачков RAPIDO, зажимные вставки
Усилие зажатия	130
Ширина B	50
Высота (H)	50
Высота H1	30
Длина L	113
Длина L1	85
Материал	Сталь 42CrMo4+QT
м/шт.	2.4

RSE-VN 400

Идент. №	1499856
Группа изделий	Система быстрой смены кулачков RAPIDO, зажимные вставки
Усилие зажатия	185
Ширина В	65
Высота (Н)	60
Высота Н1	40
Длина L	146
Длина L1	110
Материал	Сталь 42CrMo4+QT
м/шт.	4.7

ⓘ Полностью автоматизированная быстрая смена кулачков без использования инструментов.

Болт для Т-образного паза

Для безопасного зажатия

Описание

Болт для Т-образных пазов TS и накидная гайка TM образуют систему из двух частей. Обе эти части продаются порознь и должны заказываться отдельно.

Область применения

Для присоединения накладных кулачков

Преимущества – Ваша выгода

Шлифованные направляющие

Гарантированная высокая точность смены

Самый широкий ассортимент продукции

Выпускаются пазовые сухари SCHUNK множества размеров и форм

Высокая степень доступности

Круглосуточная служба доставки

TM 9

Идент. №	0148115
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	13
Высота H1	
Диаметр D	13
макс. допустимый момент затяжки	45

TM 10

Идент. №	0148116
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	16
Высота H1	
Диаметр D	16
макс. допустимый момент затяжки	60

TM 12

Идент. №	0148117
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	19
Высота H1	
Диаметр D	17.8
макс. допустимый момент затяжки	100

TM 16

Идент. №	0148118
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	25
Высота H1	
Диаметр D	24.5
макс. допустимый момент затяжки	250

TM 20

Идент. №	0148119
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	32
Высота H1	
Диаметр D	32
макс. допустимый момент затяжки	300

TS 9

Идент. №	0148105
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	17.3
Высота H1	7
Диаметр D	
макс. допустимый момент затяжки	45

TS 10

Идент. №	0148106
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	20.3
Высота H1	9.3
Диаметр D	
макс. допустимый момент затяжки	60

TS 12

Идент. №	0148107
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	23.2
Высота H1	9
Диаметр D	
макс. допустимый момент затяжки	100

TS 16

Идент. №	0148108
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	26.7
Высота H1	12
Диаметр D	

TS 20

Идент. №	0148109
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	32.7
Высота H1	16
Диаметр D	
макс. допустимый момент затяжки	300

Комбинированный пазовый сухарь

Для безопасного зажатия

Описание

Пазовые сухари используются для крепления и позиционирования накладных кулачков на базовых кулачках. Поэтому они являются важным компонентом для получения надежного зажатия. Чтобы обеспечить длительную и безопасную эксплуатацию, необходимо использовать надежные и предельно точные продукты. Шлифованные направляющие также обеспечивают высокую точность замены. При выборе пазовых сухарей проверьте присоединительные размеры патрона (ширину насечки/паза).

Область применения

Для присоединения накладных кулачков

Преимущества – Ваша выгода

Шлифованные направляющие

Гарантированная высокая точность смены

Самый широкий ассортимент продукции

Выпускаются пазовые сухари SCHUNK множества размеров и форм

Высокая степень доступности

Круглосуточная служба доставки

NJ 40

Идент. №	0146114
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	16
Высота H1	5
Расстояние между отверстиями b	14
Цилиндрический винт	M8 x 20
макс. допустимый момент затяжки	30

NJ 41

Идент. №	0146116
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	18
Высота H1	5.5
Расстояние между отверстиями b	14
Цилиндрический винт	M8 x 22
макс. допустимый момент затяжки	30

NJ 42

Идент. №	0146129
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	13.5
Высота H1	4.5

Расстояние между отверстиями b	15
Цилиндрический винт	M6 x 18
макс. допустимый момент затяжки	16

NJ 43

Идент. №	0146113
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	15
Высота H1	5
Расстояние между отверстиями b	14
Цилиндрический винт	M8 x 20
макс. допустимый момент затяжки	30

NJ 51

Идент. №	0146117
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	18
Высота H1	5.5
Расстояние между отверстиями b	19
Цилиндрический винт	M8 x 22
макс. допустимый момент затяжки	30

NJ 52

Идент. №	0146118
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	15.5
Высота H1	5.5
Расстояние между отверстиями b	18
Цилиндрический винт	M8 x 20
макс. допустимый момент затяжки	30

NJ 53

Идент. №	0146119
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	17.5
Высота H1	6.5
Расстояние между отверстиями b	16
Цилиндрический винт	M8 x 22
макс. допустимый момент затяжки	30

NJ 60

Идент. №	0146104
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	20

Высота Н1	7
Расстояние между отверстиями b	20
Цилиндрический винт	M8 x 25
макс. допустимый момент затяжки	30

NJ 61

Идент. №	0146100
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (Н)	22
Высота Н1	7
Расстояние между отверстиями b	20
Цилиндрический винт	M10 x 25
макс. допустимый момент затяжки	50

NJ 62

Идент. №	0146133
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (Н)	18.5
Высота Н1	7.5
Расстояние между отверстиями b	20
Цилиндрический винт	M10 x 25
макс. допустимый момент затяжки	50

Комбинированный пазовый сухарь

Для безопасного зажатия

Описание

Пазовые сухари используются для крепления и позиционирования накладных кулачков на базовых кулачках. Поэтому они являются важным компонентом для получения надежного зажатия. Чтобы обеспечить длительную и безопасную эксплуатацию, необходимо использовать надежные и предельно точные продукты. Шлифованные направляющие также обеспечивают высокую точность замены. При выборе пазовых сухарей проверьте присоединительные размеры патрона (ширину насечки/паза).

Область применения

Для присоединения накладных кулачков

Преимущества – Ваша выгода

Шлифованные направляющие

Гарантированная высокая точность смещения

Самый широкий ассортимент продукции

Выпускаются пазовые сухари SCHUNK множества размеров и форм

Высокая степень доступности

Круглосуточная служба доставки

NJ 80

Идент. №	0146101
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	24.5
Высота H1	8.5
Расстояние между отверстиями b	25
Цилиндрический винт	M12 x 35
макс. допустимый момент затяжки	70

NJ 81

Идент. №	0146121
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	22
Высота H1	8.5
Расстояние между отверстиями b	25
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NJ 82

Идент. №	0146131
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	20.5
Высота H1	8.5

Расстояние между отверстиями b	25
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NJ 100

Идент. №	0146102
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	24.5
Высота H1	8.5
Расстояние между отверстиями b	30
Цилиндрический винт	M12 x 35
макс. допустимый момент затяжки	70

NJ 101

Идент. №	0146107
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	26.5
Высота H1	8.5
Расстояние между отверстиями b	25
Цилиндрический винт	M12 x 35
макс. допустимый момент затяжки	70

NJ 102

Идент. №	0146122
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	23
Высота H1	8
Расстояние между отверстиями b	30
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NJ 103

Идент. №	0146132
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	21.5
Высота H1	8.5
Расстояние между отверстиями b	30
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NJ 120

Идент. №	0146108
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	27.5
Высота H1	9.5

Расстояние между отверстиями b	30
Цилиндрический винт	M14 x 40
макс. допустимый момент затяжки	130

NJ 121

Идент. №	0146103
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	33.5
Высота H1	13.5
Расстояние между отверстиями b	30
Цилиндрический винт	M14 x 45
макс. допустимый момент затяжки	130

NJ 122

Идент. №	0146112
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	29
Высота H1	10.5
Расстояние между отверстиями b	35
Цилиндрический винт	M16 x 40
макс. допустимый момент затяжки	150

NJ 180

Идент. №	0146142
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	29
Высота H1	14.4
Расстояние между отверстиями b	43
Цилиндрический винт	M20 x 50 mm
макс. допустимый момент затяжки	300

NJ 124

Идент. №	0146123
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	28
Высота H1	11.5
Расстояние между отверстиями b	30
Цилиндрический винт	M16 x 40
макс. допустимый момент затяжки	150

NJ 125

Идент. №	0146139
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	25.5
Высота H1	9.5
Расстояние между отверстиями b	30
Цилиндрический винт	M14 x 40
макс. допустимый момент затяжки	130

NJ 126

Идент. №	0146141
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	23
Высота H1	11.5
Расстояние между отверстиями b	30
Цилиндрический винт	M16 x 35
макс. допустимый момент затяжки	150

NJ 150

Идент. №	0146124
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	45.5
Высота H1	16.5
Расстояние между отверстиями b	60
Цилиндрический винт	M20 x 60

макс. допустимый момент затяжки	300
---------------------------------	-----

NJ 151

Идент. №	0146105
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	39.5
Высота H1	19.5
Расстояние между отверстиями b	50
Цилиндрический винт	M20 x 50
макс. допустимый момент затяжки	300

NJ 152

Идент. №	0146125
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	45.5
Высота H1	16.5
Расстояние между отверстиями b	43
Цилиндрический винт	M20 x 60
макс. допустимый момент затяжки	300

NJ 154

Идент. №	0146128
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	40
Высота H1	17
Расстояние между отверстиями b	50
Цилиндрический винт	M20 x 50
макс. допустимый момент затяжки	300

NJ 155

Идент. №	0146130
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	40.5
Высота H1	16.5
Расстояние между отверстиями b	43
Цилиндрический винт	M20 x 55
макс. допустимый момент затяжки	300

NJ 156

Идент. №	0146136
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	42.5
Высота H1	16.5
Расстояние между отверстиями b	30
Цилиндрический винт	M16 x 60
макс. допустимый момент затяжки	150

NJ 210

Идент. №	0146126
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	45
Высота H1	19
Расстояние между отверстиями b	60
Цилиндрический винт	M20 x 60
макс. допустимый момент затяжки	300

NJ 211

Идент. №	0146106
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	54
Высота H1	19
Расстояние между отверстиями b	60
Цилиндрический винт	M20 x 70
макс. допустимый момент затяжки	300

NJ 212

Идент. №	0146138
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	39.5
Высота H1	19
Расстояние между отверстиями b	43
Цилиндрический винт	M20 x 50
макс. допустимый момент затяжки	300

NJ 213

Идент. №	0146140
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	45
Высота H1	19
Расстояние между отверстиями b	50
Цилиндрический винт	M20 x 55

макс. допустимый момент затяжки	300
---------------------------------	-----

NK 40

Идент. №	0147112
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	15.7
Высота H1	6.5
Расстояние между отверстиями b	15
Цилиндрический винт	M8 x 20
макс. допустимый момент затяжки	30

NK 60

Идент. №	0147104
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	13.7
Высота H1	5.5
Расстояние между отверстиями b	12
Цилиндрический винт	M6 x 18
макс. допустимый момент затяжки	16

NK 80

Идент. №	0147105
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	15
Высота H1	6.5
Расстояние между отверстиями b	16
Цилиндрический винт	M8 x 20
макс. допустимый момент затяжки	30

NK 81

Идент. №	0147106
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	17.2
Высота H1	7
Расстояние между отверстиями b	15
Цилиндрический винт	M8 x 22
макс. допустимый момент затяжки	30

NK 120

Идент. №	0147107
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	23
Высота H1	9
Расстояние между отверстиями b	19
Цилиндрический винт	M12 x 30

макс. допустимый момент затяжки	70
NK 121	
Идент. №	0145100
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	23
Высота H1	9
Расстояние между отверстиями b	22
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NKAJ 2

Идент. №	0146111
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	20.5
Высота H1	7.5
Расстояние между отверстиями b	25
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NK 122

Идент. №	0147108
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	21.5
Высота H1	9
Расстояние между отверстиями b	19
Цилиндрический винт	M12 x 25
макс. допустимый момент затяжки	70

NK 160

Идент. №	0145101
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	27
Высота H1	11
Расстояние между отверстиями b	28
Цилиндрический винт	M16 x 35
макс. допустимый момент затяжки	150

NK 161

Идент. №	0147109
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	25.5
Высота H1	11
Расстояние между отверстиями b	19
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NK 162

Идент. №	0147110
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	25.5
Высота H1	11
Расстояние между отверстиями b	25
Цилиндрический винт	M16 x 30

макс. допустимый момент затяжки	150
---------------------------------	-----

NK 200

Идент. №	0145102
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	29
Высота H1	11
Расстояние между отверстиями b	35
Цилиндрический винт	M20 x 40
макс. допустимый момент затяжки	220

NKA 1

Идент. №	0145103
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	18.5
Высота H1	6.5
Расстояние между отверстиями b	20
Цилиндрический винт	M10 x 25
макс. допустимый момент затяжки	50

NKA 2

Идент. №	0145104
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	20.5
Высота H1	7.5
Расстояние между отверстиями b	22
Цилиндрический винт	M12 x 25
макс. допустимый момент затяжки	70

NKA 3

Идент. №	0145105
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	26.5
Высота H1	10
Расстояние между отверстиями b	28
Цилиндрический винт	M16 x 35
макс. допустимый момент затяжки	150

NKAJ 1

Идент. №	0146109
Группа изделий	Комбинированный пазовый сухарь
Высота (H)	18.5
Высота H1	6.5
Расстояние между отверстиями b	20
Цилиндрический винт	M10 x 25
макс. допустимый момент затяжки	50

Одиночный пазовый сухарь

Для безопасного зажатия

Описание

Пазовые сухари используются для крепления и позиционирования накладных кулачков на базовых кулачках. Поэтому они являются важным компонентом для получения надежного зажатия. Чтобы обеспечить длительную и безопасную эксплуатацию, необходимо использовать надежные и предельно точные продукты. Шлифованные направляющие также обеспечивают высокую точность замены. При выборе пазовых сухарей проверьте присоединительные размеры патрона (ширину насечки/паза).

Область применения

Для присоединения накладных кулачков

Преимущества – Ваша выгода

Шлифованные направляющие

Гарантированная высокая точность смены

Самый широкий ассортимент продукции

Выпускаются пазовые сухари SCHUNK множества размеров и форм

Высокая степень доступности

Круглосуточная служба доставки

FN-T 10

Идент. №	0148110
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	17
Высота H1	7
Цилиндрический винт	(D 16 / SW 10)
макс. допустимый момент затяжки	40

FN-T 12

Идент. №	0148111
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	18.5
Высота H1	8
Цилиндрический винт	(D 18 / SW 12)
макс. допустимый момент затяжки	62

FN-T 14

Идент. №	0148112
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	23
Высота H1	9
Цилиндрический винт	(D 21 / SW 14)
макс. допустимый момент затяжки	90

NJ 80 gesägt/sawn

Идент. №	0146004
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	24.5
Высота H1	8.5
Цилиндрический винт	M12 x 35
макс. допустимый момент затяжки	70

NJ 82 gesägt/sawn

Идент. №	0146005
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	20.5
Высота H1	8.5
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NJ 100 gesägt/sawn

Идент. №	0146003
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	24.5
Высота H1	8.5
Цилиндрический винт	M12 x 35
макс. допустимый момент затяжки	70

NJ 103 gesägt/sawn

Идент. №	0146002
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	21.5
Высота H1	8.5
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NJ 121 gesägt/sawn

Идент. №	0146001
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	33.5
Высота H1	13.5
Цилиндрический винт	M14 x 45
макс. допустимый момент затяжки	130

NJ 124 gesägt/sawn

Идент. №	0146000
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь

Высота (Н)	28
Высота Н1	11.5
Цилиндрический винт	M16 x 40
макс. допустимый момент затяжки	150

NKS 1

Идент. №	0143104
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	18.5
Высота Н1	6.5
Цилиндрический винт	M10 x 25
макс. допустимый момент затяжки	50

Одиночный пазовый сухарь

Для безопасного зажатия

Описание

Пазовые сухари используются для крепления и позиционирования накладных кулачков на базовых кулачках. Поэтому они являются важным компонентом для получения надежного зажатия. Чтобы обеспечить длительную и безопасную эксплуатацию, необходимо использовать надежные и предельно точные продукты. Шлифованные направляющие также обеспечивают высокую точность замены. При выборе пазовых сухарей проверьте присоединительные размеры патрона (ширину насечки/паза).

Область применения

Для присоединения накладных кулачков

Преимущества – Ваша выгода

Шлифованные направляющие

Гарантированная высокая точность

Самый широкий ассортимент продукции

Выпускаются пазовые сухари SCHUNK множества размеров и форм

Высокая степень доступности

Круглосуточная служба доставки

NKS 2

Идент. №	0143106
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	20.5
Высота H1	7.5
Цилиндрический винт	M12 x 25
макс. допустимый момент затяжки	70

NKS 3

Идент. №	0143107
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	26.5
Высота H1	10
Цилиндрический винт	M16 x 35
макс. допустимый момент затяжки	150

NKS 3-17

Идент. №	0143111
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	26.5
Высота H1	10
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NKS 4

Идент. №	0143109
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	34.5
Высота Н1	15
Цилиндрический винт	M20 x 45
макс. допустимый момент затяжки	220

NKS 12

Идент. №	0140106
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	15
Высота Н1	6.5
Цилиндрический винт	M8 x 20
макс. допустимый момент затяжки	30

NS 17-21

Идент. №	0140108
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	24
Высота Н1	9
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NS 21-17

Идент. №	0140122
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	27
Высота Н1	11
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NS 25.5-21

Идент. №	0140109
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	29
Высота Н1	11
Цилиндрический винт	M16 x 35
макс. допустимый момент затяжки	150

NS 80

Идент. №	0140100
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь

Высота (Н)	17.2
Высота Н1	7
Цилиндрический винт	M8 x 22
макс. допустимый момент затяжки	30

NS 81

Идент. №	0143100
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	21
Высота Н1	7
Цилиндрический винт	M8 x 30
макс. допустимый момент затяжки	30

Одиночный пазовый сухарь

Для безопасного зажатия

Описание

Пазовые сухари используются для крепления и позиционирования накладных кулачков на базовых кулачках. Поэтому они являются важным компонентом для получения надежного зажатия. Чтобы обеспечить длительную и безопасную эксплуатацию, необходимо использовать надежные и предельно точные продукты. Шлифованные направляющие также обеспечивают высокую точность замены. При выборе пазовых сухарей проверьте присоединительные размеры патрона (ширину насечки/паза).

Область применения

Для присоединения накладных кулачков

Преимущества

Шлифованные направляющие

Гарантированная высокая точность смены

Самый широкий ассортимент продукции

Выпускаются пазовые сухари SCHUNK множества размеров и форм

Высокая степень доступности

Круглосуточная служба доставки

NS 82

Идент. №	0140116
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	19
Высота H1	7
Цилиндрический винт	M8 x 20
макс. допустимый момент затяжки	30

NS 100

Идент. №	0140110
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	20
Высота H1	7.5
Цилиндрический винт	M10 x 25
макс. допустимый момент затяжки	50

NS 102

Идент. №	0143101
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	25.5
Высота H1	8.5
Цилиндрический винт	M10 x 35
макс. допустимый момент затяжки	50

NS 120

Идент. №	0140101
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	23
Высота Н1	9
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NS 121

Идент. №	0140113
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	22.3
Высота Н1	8.3
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NS 122

Идент. №	0140107
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	25.5
Высота Н1	11
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NS 123

Идент. №	0141100
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	22
Высота Н1	9
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NS 124

Идент. №	0142101
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	22
Высота Н1	9
Цилиндрический винт	M12 x 25
макс. допустимый момент затяжки	70

NS 126

Идент. №	0143102
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь

Высота (Н)	27
Высота Н1	9
Цилиндрический винт	M12 x 35
макс. допустимый момент затяжки	70

NS 160

Идент. №	0140102
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	27
Высота Н1	11
Цилиндрический винт	M16 x 35
макс. допустимый момент затяжки	150

Одиночный пазовый сухарь

Для безопасного зажатия

Описание

Пазовые сухари используются для крепления и позиционирования накладных кулачков на базовых кулачках. Поэтому они являются важным компонентом для получения надежного зажатия. Чтобы обеспечить длительную и безопасную эксплуатацию, необходимо использовать надежные и предельно точные продукты. Шлифованные направляющие также обеспечивают высокую точность замены. При выборе пазовых сухарей проверьте присоединительные размеры патрона (ширину насечки/паза).

Область применения

Для присоединения накладных кулачков

Преимущества – Ваша выгода

Шлифованные направляющие

Гарантированная высокая точность смены

Самый широкий ассортимент продукции

Выпускаются пазовые сухари SCHUNK множества размеров и форм

Высокая степень доступности

Круглосуточная служба доставки

NS 162

Идент. №	0141101
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	27
Высота H1	10
Цилиндрический винт	M16 x 35
макс. допустимый момент затяжки	150

NS 163

Идент. №	0142102
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	25.5
Высота H1	11
Цилиндрический винт	M16 x 35
макс. допустимый момент затяжки	150

NS 164

Идент. №	0143108
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	30
Высота H1	11
Цилиндрический винт	M16 x 35
макс. допустимый момент затяжки	150

NS 181

Идент. №	0143105
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	34.5
Высота Н1	14.5
Цилиндрический винт	М18 х 55
макс. допустимый момент затяжки	220

NS 182

Идент. №	0140119
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	67
Высота Н1	14.5
Цилиндрический винт	М18 х 90
макс. допустимый момент затяжки	220

NS 200

Идент. №	0140103
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	29
Высота Н1	11
Цилиндрический винт	М20 х 40
макс. допустимый момент затяжки	220

NS 201

Идент. №	0142103
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	33.7
Высота Н1	15.5
Цилиндрический винт	М20 х 45
макс. допустимый момент затяжки	300

NS 202

Идент. №	0141102
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	35.5
Высота Н1	16
Цилиндрический винт	М20 х 50
макс. допустимый момент затяжки	300

NS 204

Идент. №	0142123
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь

Высота (Н)	40
Высота Н1	15.5
Цилиндрический винт	M20 x 40
макс. допустимый момент затяжки	300

NS 205

Идент. №	0140123
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	34.5
Высота Н1	14.5
Цилиндрический винт	M20 x 45
макс. допустимый момент затяжки	240

Одиночный пазовый сухарь

Для безопасного зажатия

Описание

Пазовые сухари используются для крепления и позиционирования накладных кулачков на базовых кулачках. Поэтому они являются важным компонентом для получения надежного зажатия. Чтобы обеспечить длительную и безопасную эксплуатацию, необходимо использовать надежные и предельно точные продукты. Шлифованные направляющие также обеспечивают высокую точность замены. При выборе пазовых сухарей проверьте присоединительные размеры патрона (ширину насечки/паза).

Область применения

Для присоединения накладных кулачков

Преимущества – Ваша выгода

Шлифованные направляющие

Гарантированная высокая точность смены

Самый широкий ассортимент продукции

Выпускаются пазовые сухари SCHUNK множества размеров и форм

Высокая степень доступности

Круглосуточная служба доставки

NS 240

Идент. №	0140104
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	41
Высота H1	15
Цилиндрический винт	M24 x 50
макс. допустимый момент затяжки	450

NS 240-1

Идент. №	0140114
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	41
Высота H1	15
Цилиндрический винт	M24 x 70
макс. допустимый момент затяжки	450

NS 240-2

Идент. №	0140124
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (H)	41
Высота H1	15
Цилиндрический винт	M24 x 60
макс. допустимый момент затяжки	450

NS 242

Идент. №	0140121
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	41
Высота Н1	15
Цилиндрический винт	M20 x 50
макс. допустимый момент затяжки	220

NSK 105

Идент. №	0144100
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	15.5
Высота Н1	6.5
Цилиндрический винт	M8 x 20
макс. допустимый момент затяжки	30

NSK 130-160

Идент. №	0144101
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	15.5
Высота Н1	6.5
Цилиндрический винт	M8 x 20
макс. допустимый момент затяжки	30

NSK 215

Идент. №	0144103
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	16.5
Высота Н1	6.5
Цилиндрический винт	M10 x 20
макс. допустимый момент затяжки	50

NSK 250-280

Идент. №	0144104
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь
Высота (Н)	21.5
Высота Н1	8.5
Цилиндрический винт	M12 x 30
макс. допустимый момент затяжки	70

NSK 350

Идент. №	0144107
Группа изделий	Одиночный пазовый сухарь

Высота (H)	23
Высота H1	8.5
Цилиндрический винт	M16 x 35
макс. допустимый момент затяжки	150

Рейки с насечкой, алюминий

Просто, быстро и экономично – мягкие накладные кулачки собственного изготовления

Описание

Рейки с насечкой, выполненные из поверхностно-упроченного алюминия AlZnMgCu1,5, идеально подходят для изготовления независимых удлинённых накладных кулачков. Они позволяют добиться максимальной гибкости за счёт обрезания кулачков по длине. В комплект поставки входит 1 деталь.

Область применения

Для токарных патронов всех типов всех основных производителей

Преимущества – Ваша выгода

Универсальность применения

Непросверленные для отрезания до требуемой длины

Шлифованная насечка

Высокая точность сопряжения защищает базовые кулачки от износа и повышает их срок службы.

JBM-STA 100

Идент. №	0114501
Группа изделий	Рейки с насечкой, алюминиевые
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	10
Ширина B	30
Высота (H)	40
Длина L	420
Материал	Алюминий
м/шт.	1.3

JBM-STA 120

Идент. №	0114511
Группа изделий	Рейки с насечкой, алюминиевые
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	12
Ширина B	40
Высота (H)	60
Длина L	420
Материал	Алюминий
м/шт.	2.8

JBM-STA 140

Идент. №	0114522
Группа изделий	Рейки с насечкой, алюминиевые

Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	14
Ширина B	40
Высота (H)	80
Длина L	420
Материал	Алюминий
м/шт.	3.7

JBM-STA 160

Идент. №	0114533
Группа изделий	Рейки с насечкой, алюминиевые
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	16
Ширина B	40
Высота (H)	80
Длина L	420
Материал	Алюминий
м/шт.	3.7

JBM-STA 210

Идент. №	0114542
Группа изделий	Рейки с насечкой, алюминиевые
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	21
Ширина B	50
Высота (H)	80
Длина L	420
Материал	Алюминий
м/шт.	4.6

JBM-STA 220

Идент. №	0114552
Группа изделий	Рейки с насечкой, алюминиевые
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	22
Ширина B	60
Высота (H)	100
Длина L	420
Материал	Алюминий
м/шт.	7

SBM-STA 120

Идент. №	0112161
Группа изделий	Рейки с насечкой, алюминиевые
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	12

Ширина В	35
Высота (Н)	60
Длина L	420
Материал	Алюминий
м/шт.	2.4

SBM-STA 140

Идент. №	0112166
Группа изделий	Рейки с насечкой, алюминиевые
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	14
Ширина В	35
Высота (Н)	60
Длина L	420
Материал	Алюминий
м/шт.	2.4

SBM-STA 160

Идент. №	0112169
Группа изделий	Рейки с насечкой, алюминиевые
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	16
Ширина В	40
Высота (Н)	60
Длина L	420
Материал	Алюминий
м/шт.	2.8

SBM-STA 170

Идент. №	0112173
Группа изделий	Рейки с насечкой, алюминиевые
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	17
Ширина В	40
Высота (Н)	60
Длина L	420
Материал	Алюминий
м/шт.	2.8

SBM-STA 210

Идент. №	0112184
Группа изделий	Рейки с насечкой, алюминиевые
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	21
Ширина B	50
Высота (H)	80
Длина L	420
Материал	Алюминий
м/шт.	4.6

SBM-STA 250

Идент. №	0112187
Группа изделий	Рейки с насечкой, алюминиевые
Насечка	3/32" x 90°
Ширина паза N	25.5
Ширина B	60
Высота (H)	100
Длина L	420
Материал	Алюминий
м/шт.	7

Рейки с насечкой, сталь

Просто, быстро и экономично – мягкие накладные кулачки собственного изготовления

Описание

Рейки с насечкой, выполненные из поверхностно упроченной стали 16MnCr5, идеально подходят для изготовления независимых удлиненных накладных губок. Они позволяют добиться максимальной гибкости за счет обрезания кулачков по длине. В комплект поставки входит 1 деталь.

Область применения

Для токарных патронов всех типов всех основных производителей

Преимущества – Ваша выгода

Универсальность применения

Непросверленные для отрезания до требуемой длины

Шлифованная насечка

Высокая точность сопряжения защищает базовые кулачки от износа и повышает их срок службы.

JBM-ST 100

Идент. №	0114500
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	10
Ширина B	32
Высота (H)	32
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	3.1

JBM-ST 120

Идент. №	0114510
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	12
Ширина B	35
Высота (H)	60
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	6.7

JBM-ST 140

Идент. №	0114520
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные

Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	14
Ширина B	40
Высота (H)	80
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	10.2

JBM-ST 141

Идент. №	0114521
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	14
Ширина B	60
Высота (H)	60
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	11.54

JBM-ST 160

Идент. №	0114530
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	16
Ширина B	40
Высота (H)	80
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	10.2

JBM-ST 161

Идент. №	0114531
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	16
Ширина B	40
Высота (H)	120
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	15.4

JBM-ST 162

Идент. №	0114532
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	16

Ширина В	60
Высота (Н)	60
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	11.4

JBM-ST 210

Идент. №	0114540
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	21
Ширина В	50
Высота (Н)	80
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	12.7

JBM-ST 211

Идент. №	0114541
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	21
Ширина В	60
Высота (Н)	120
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	23.2

JBM-ST 220

Идент. №	0114550
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1.5 mm x 60°
Ширина паза N	22
Ширина В	60
Высота (Н)	120
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	23.2

JBМ-ST 250

Идент. №	0114180
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	3.0 mm x 60°
Ширина паза N	25
Ширина B	80
Высота (H)	80
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	20.3

JBМ-ST 251

Идент. №	0114181
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	3.0 mm x 60°
Ширина паза N	25
Ширина B	75
Высота (H)	115
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	27.56

SBM-ST 100

Идент. №	0112150
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	10
Ширина B	35
Высота (H)	60
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	6.7

SBM-ST 120

Идент. №	0112160
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	12
Ширина B	35
Высота (H)	60
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	6.7

SBM-ST 121

Идент. №	0112163
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	12
Ширина B	40
Высота (H)	80
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	10.2

SBM-ST 140

Идент. №	0112165
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	14
Ширина B	35
Высота (H)	60
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	6.6

SBM-ST 160

Идент. №	0112167
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	16
Ширина B	50
Высота (H)	60
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	9.7

SBM-ST 161

Идент. №	0112168
----------	---------

Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	16
Ширина B	40
Высота (H)	80
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	10.2

SBM-ST 170

Идент. №	0112170
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	17
Ширина B	40
Высота (H)	60
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	7.6

SBM-ST 171

Идент. №	0112171
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	17
Ширина B	40
Высота (H)	80
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	10.2

SBM-ST 172

Идент. №	0112172
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	17
Ширина B	40
Высота (H)	100
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	12.8

SBM-ST 210

Идент. №	0112180
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	21
Ширина B	50
Высота (H)	60
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	9.4

SBM-ST 211

Идент. №	0112181
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	21
Ширина B	50
Высота (H)	80
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	12.7

SBM-ST 212

Идент. №	0112182
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	21
Ширина B	50
Высота (H)	120
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	19.3

SBM-ST 213

Идент. №	0112183
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	1/16" x 90°
Ширина паза N	21
Ширина B	80
Высота (H)	80
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	20.68

SBM-ST 250

Идент. №	0112190
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	3/32" x 90°
Ширина паза N	25.5
Ширина B	60
Высота (H)	100
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	19.2

SBM-ST 251

Идент. №	0112191
Группа изделий	Рейки с насечкой, стальные
Насечка	3/32" x 90°
Ширина паза N	25.5
Ширина B	58
Высота (H)	160
Длина L	420
Материал	Сталь 16MnCr5, для последующего поверхностного упрочнения
м/шт.	30.11

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

www.schunk.nt-rt.ru | | suw@nt-rt.ru