



MARIO PINTO S.p.A.



● **ライブツerring
総合カタログ**

● **Приводной
инструмент
Общий каталог**

2010

顧客のご要望に応じ、あらゆる工作機械メーカーに適合したモジュラー方式を使い、静的及び回転ツールホルダをご提供いたします。

По запросу мы можем изучить и изготовить как невращающиеся, так и вращающиеся держатели с использованием нашей модульной концепции, которая подходит для всех производителей станков.



本カタログの技術資料は予告無く変更されることがあります。

Технические данные, приведенные в этом каталоге являются индикативными и могут меняться без предупреждения.

目次

Содержание

目次

Содержание

| | |
|----------------------------------|---------------------|
| カタログ案内 / Руководство по каталогу | ページ / страница 8 |
| AVM ANGELINI | ページ / страница 16 |
| BARUFFALDI | ページ / страница 20 |
| DMG GILDEMEISTER | 参照 / см. SAUTER |
| DOOSAN INFRACORE DAEWOO | ページ / страница 32 |
| DIPLOMATIC | ページ / страница 41 |
| ECOCA | 参照 / см. BARUFFALDI |
| EMCO | 参照 / см. SAUTER |
| GOODWAY | ページ / страница 47 |
| HAAS AUTOMATION | ページ / страница 50 |
| HURCO | 参照 / см. SAUTER |
| HWACHEON | ページ / страница 54 |
| HYUNDAI KIA MACHINE | ページ / страница 62 |
| MAZAK | ページ / страница 70 |
| MORI SEIKI | ページ / страница 97 |
| MURATEC MACHINERY | ページ / страница 102 |
| NAKAMURA TOME | ページ / страница 106 |
| OKUMA / OKUMA HOWA | ページ / страница 112 |
| ROMI INDUSTRIAS | ページ / страница 126 |
| SAUTER | ページ / страница 130 |
| TAKAMAZ MACHINERY | ページ / страница 132 |
| TAKISAWA JAPAN | ページ / страница 138 |
| TAKISAWA TAIWAN | ページ / страница 140 |
| VICTOR | 参照 / см. DIPLOMATIC |
| WEILER | 参照 / см. DIPLOMATIC |
| YCM | 参照 / см. DIPLOMATIC |
| 付属品 / Принадлежности | ページ / страница 142 |



MARIO PINTO S.p.A.



ライブ ツールリンク Приводной инструмент

製造に対する考え方

ライブツールはイタリアの工場ですべて製造を行っています。

最先端の製造設備を生かし、最高の品質を保証します。ライブツールの商品本体は鋼から加工されます。一体構造であるため、溶接やボルトで締めた本体から発生する振動及び構造的な欠陥を避けることができます。ライブツールには適切な稼動特性を保証するため、組立後徹底したテストが行われます。

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИЛОСОФИЯ

Весь приводной инструмент производится на нашем заводе в Турине, Италия. Мы обеспечиваем лучшее качество с помощью самых современных и передовых производственных станков. Корпус нашего приводного инструмента обработан из цельного блока стали. Такая моноблочная конструкция позволяет избежать вибрации и структурных дефектов, которые возникают на сварных корпусах и на корпусах с болтовым соединением. После сборки каждый приводной инструмент тщательно протестирован для обеспечения точных рабочих характеристик.

モジュラーコンセプト

モジュラーコンセプトのライブ ツールは以下を提供いたします

- 優れた品質
- 内外部クーラントが可能な幅広いLT
- 迅速な納期対応
- 競争力のある価格

МОДУЛЬНАЯ КОНЦЕПЦИЯ

Модульная концепция, которая используется в разработке нашего приводного инструмента, позволяет нам предложить:

- Наилучшее качество
- Расширенный ряд инструмента для внутренней и внешней подачи СОЖ
- Быстрые поставки
- Конкурентная цена

“特許”ドライブトランスミッション

ドライブトランスミッションはライブツールのコアとなる部分です。ライブツールを初期デザインする際、弊社は市場でさまざまな異なる駆動システムを分析しました。そして特殊で信頼性と耐久性のある革新的な駆動システムをデザインし、特許取得の決定に至りました。

我々の競争力は間接トランスミッションを起こすシャフト外部及びギア内部の駆動キーにあります。このシステムが生み出す可能性のある結果として、シャフトとギアの劣化、低トルクトランスミッション、振動、キーとシャフトの割れという問題がありますが、弊社が保有する特許であるスーパーコンパクトドライブシステムは、上記全ての問題が解決できます。研削されたシャフトとギアが四角形若しくは六角形単位の操作に統一されており、センター径を含む全ての表面は研削されています。

“ЗАПАТЕНТОВАННАЯ” ПЕРЕДАЧА ДВИЖЕНИЯ

Передача движения – это настоящее “сердце” приводного инструмента.

При первоначальной конструкции приводного инструмента, мы анализировали различные системы привода, существующие на рынке. В итоге мы решили разработать и запатентовать особую и новаторскую систему привода, предлагающую надежность и долговечность.

Наши конкуренты используют шпонку снаружи вала и внутри шестерни, создавая тангенциальную передачу (не прямая передача).

Возможные последствия такой системы это: ослабление вала и шестерни; передача с низким крутящим моментом; вибрация, повреждение шпонок и валов.

Наша запатентованная, система привода *SUPERCOMPACT* в состоянии предотвратить все описанные выше проблемы.

Шлифованные вал и шестерня сопрягаются за одну операцию в квадратное или шестиугольное соединение.

Все поверхности шлифованные, включая центрирующий диаметр.

ベベルギアの特徴

弊社のアンギュラーライブツールはらせん歯形を持つベベルギアを使います。これらギアの内外径は研削され、精密にはめあい、高トルクとツールの熱を下げるすることができます。ベベルギア間で起こりうるバックラッシュはギアとツール組立品がはめあわせられる間で最小化されます。これが振動のない操作を可能にします。ライブツールのベベルギアは競合他社が使うギアと比べて大きい円形ピッチを持っています。ベベルギアの歯は0.6/0.8mm(.24”/.31”)深さまで硬くなっています。内部部品は焼き入れ、研削された特殊鋼で作られています。

КОНИЧЕСКАЯ ПАРА ШЕСТЕРЕН

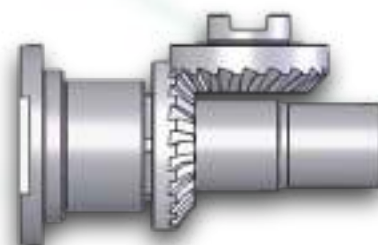
В нашем угловом приводном инструменте используется пара конических шестерен с формой винтового зуба.

Эти шестерни шлифованы внутри и снаружи, что дает очень точное сопряжение, более высокий крутящий момент и уменьшение нагрева инструмента. Возможный зазор между парой конических шестерен минимизируется во время сопряжения шестерен и сборки инструмента.

Это дает возможность осуществлять безвибрационную обработку.

Конические шестерни в нашем приводном инструменте имеют увеличенный размер шага зацепления по сравнению с шестернями, которые используют наши конкуренты. Зубья наших пар конических шестерен закалены на глубину 0.6/0.8 мм (.24”/.31”).

Внутренние детали изготовлены из специальной стали, поверхностно закалённые и отшлифованные.



БЕАРИНГОВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Мы используем подшипники, прошедшие тщательный анализ, специально для использования в нашем приводном инструменте. Они герметичны только с одной стороны для теплообмена и смазки; два подшипника работают в приводном инструменте как единый подшипник.

Из-за необходимости замены смазки, одна сторона подшипника герметизирована. Кроме того, два подшипника работают в приводном инструменте как единый подшипник.



ПОДШИПНИКИ

После тщательного анализа мы выбираем подшипники специально для использования в нашем приводном инструменте. Они герметичны только с одной стороны для теплообмена и смазки; два подшипника работают в приводном инструменте как единый подшипник.

“Специальный” Герметизация

Наш инструмент использует специальный лабиринтный уплотнитель, который полностью герметизирует инструмент. Уплотнитель состоит из двух частей: одна часть находится рядом с корпусом и валом, другая часть находится внутри, чтобы предотвратить попадание грязи и жидкости. Это обеспечивает долговечность пары конических шестерен и подшипников.

ПЕРЕКРЫВАЮЩАЯСЯ ГЕРМЕТИЗАЦИЯ

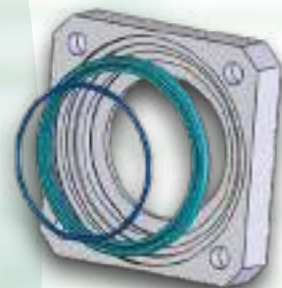
Наш приводной инструмент полностью герметичен благодаря специальному “лабиринтному” уплотнению.

Два уплотнения находятся между корпусом инструмента и вращающимся валом.

Один расположен около вращающегося вала, а другой внутри, что препятствует попаданию грязи и жидкости.

Это обеспечивает долговечность пары конических шестерен и подшипников.

Мы разработали эту “дополнительную стоимость” для нашего приводного инструмента, чтобы обеспечить качество и надежность нашим клиентам.



Тестирование и Сертификация

Каждый инструмент проходит тестирование на максимальных оборотах в течение 1 часа для гарантии износостойкости. После завершения такого тестирования, в каждый инструмент добавляется новая смазка и выполняется дополнительный тест на максимальной скорости для проверки следующих параметров: геометрические размеры – температура – шум и вибрация. Протокол тестирования по каждому инструменту ложится в упаковку к такому инструменту.

Такая процедура обеспечивает максимальную прослеживаемость причин сбоя процессов и подтверждает качество нашей продукции.

КОНТРОЛЬ И СЕРТИФИКАЦИЯ КАЧЕСТВА

Каждый инструмент протестирован на максимальных оборотах в течение 1 часа для гарантии износостойкости.

После завершения такого тестирования, в каждый инструмент добавляется новая смазка и выполняется дополнительный тест на максимальной скорости для проверки следующих параметров: геометрические размеры – температура – шум и вибрация.

Протокол тестирования по каждому инструменту ложится в упаковку к такому инструменту.

Такая процедура обеспечивает максимальную прослеживаемость причин сбоя процессов и подтверждает качество нашей продукции.



ライブツールの試運転

最大速度でのライブツールの正しい使用については、500RPMで40秒間の準備運転を行うことをお勧めします。

РАЗОГРЕВ ПРИВОДНОГО ИНСТРУМЕНТА

Для корректного использования нашего приводного инструмента на максимальной скорости, мы рекомендуем период разогрева в течении 40 секунд при 500 об/мин.

梱包

ライブツールの梱包は作業者が簡単に早く確認できるようにそしてご発送が無いように開発されました。箱の外観には製品の記載事項、写真そしてバーコードがあります。

箱の中には取扱説明書以外に適切な使用のためのレンチキットがあり、アンギュラツールの箱にはグリーシングキットがあります。

УПАКОВКА

Упаковка нашего приводного инструмента разработана для облегчения работы и быстрой идентификации для операторов во избежание ошибок отгрузки неправильного инструмента. На внешней стороне каждой коробки есть краткое описание, рисунок и этикетка со штрих кодом.

Кроме руководства по техническому обслуживанию, внутри каждой коробки есть набор гаечных ключей для правильного использования инструмента.

В коробке с угловым инструментом также есть смазочный набор. Внутри каждой коробки с торцевой цилиндрической фрезой есть набор распорок и монтажные детали.

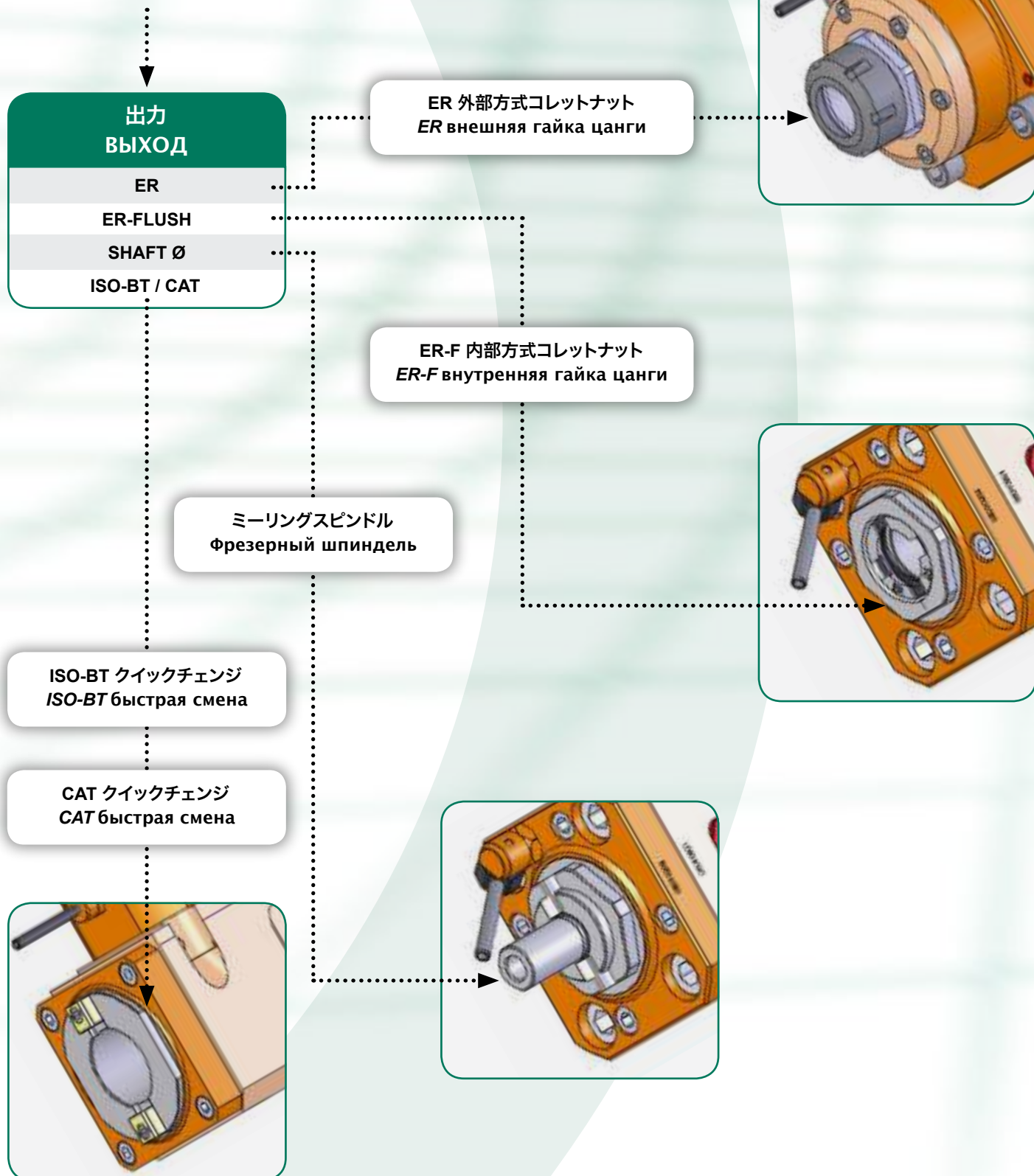


ライブツールリンク
ИНСТРУМЕНТ

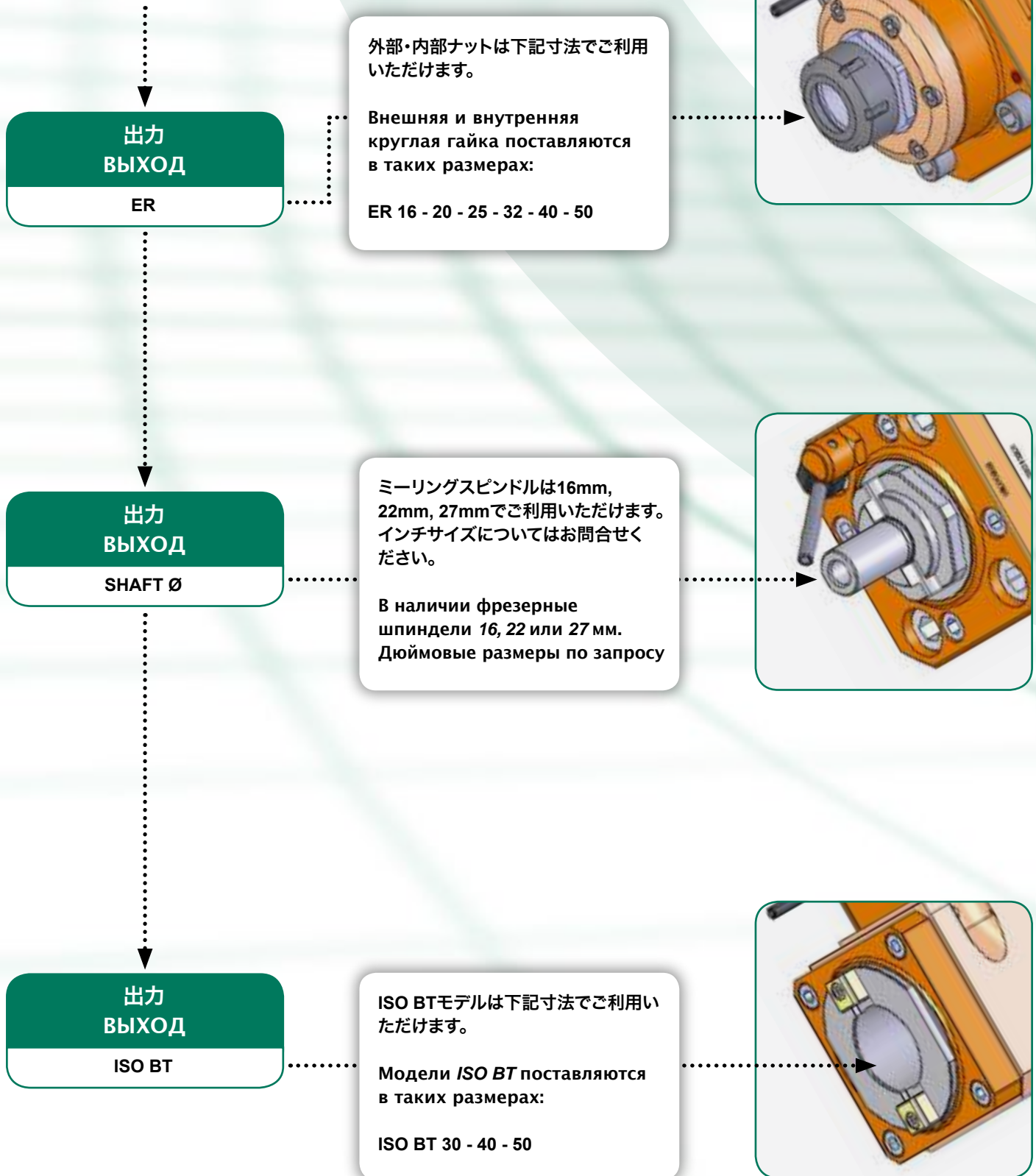
カタログ案内

Руководство по каталогу

主要タイプ Основные виды

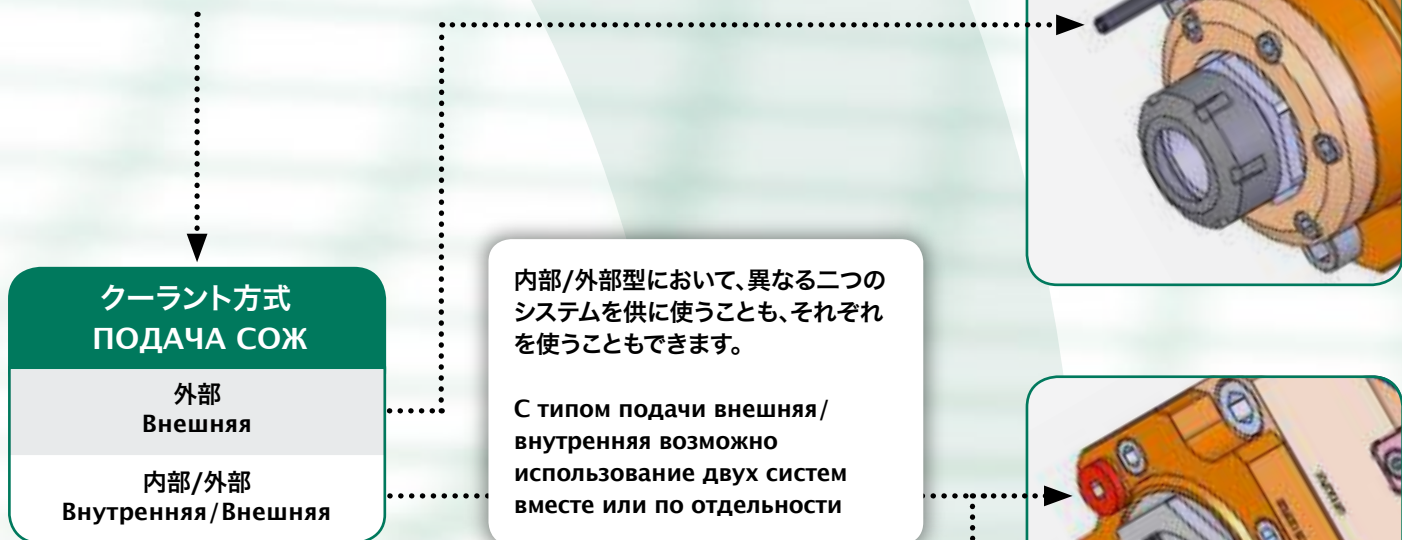


ツールホルダのサイズ Размеры держателей



カタログ案内 Руководство по каталогу

2種類のクーラント Два различных типа подачи СОЖ



ОСТОРОЖНО!
Уплотнения вращающегося приводного инструмента, где проходит СОЖ, могут портиться без достаточного количества СОЖ (фильтр мин. 0.01 мм, макс. 0.02 мм).

弊社のライブツールはマルチプライアおよびディマルチプライアモデルでご利用いただけます。

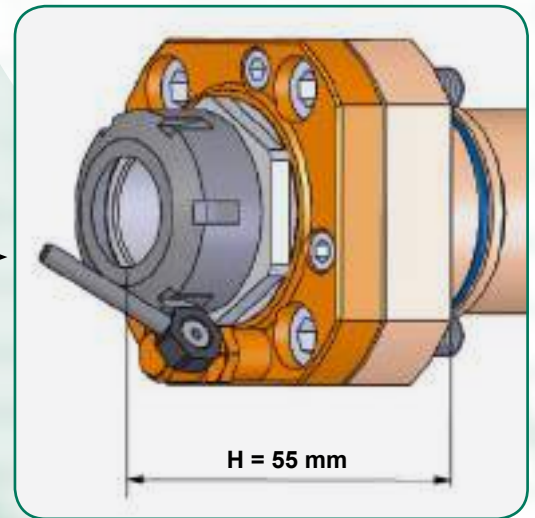
В нашем ряду приводного инструмента есть модели мультипликаторы и модели редукторы

| RATIO | in RPM | out RPM |
|-------|--------|---------|
| 1:1 | 6000 | 6000 |
| 2:1 | 6000 | 3000 |
| 1:2 | 6000 | 12000 |
| 1:3 | 5000 | 15000 |



ストレート及びアンギュラライブツールの高さ寸法を読み取る方法

Пример как считать высоту прямого или углового приводного инструмента



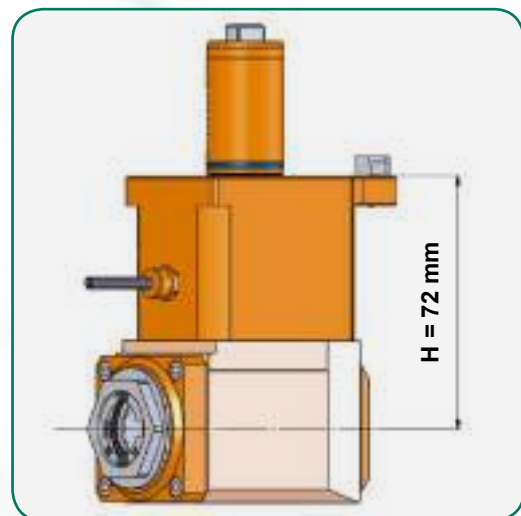
| LTA | LTS |
|---------|---------|
| H 72 mm | H 55 mm |

ストレート方式ツールのH寸法は装着面からコレット端面までの距離です。

При прямом типе инструмента, размер *H* - это расстояние от установочной поверхности до торцевой поверхности цанга

アンギュラ方式ツールのH寸法は装着面からコレットセンターラインまでの距離です。

При угловом типе инструмента, размер *H* - это расстояние от установочной поверхности до осевой линии цанга



カタログ案内 Руководство по каталогу

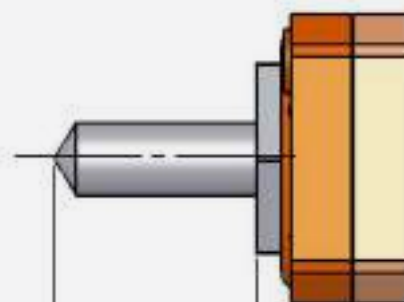
ツール長さを読み取る方法例

Пример как считать длину инструмента

オフセット及び傾斜ライブツールのストレートにおいて、ツール長さはコラムに表示されます。この寸法はコレットからツールまでの最大突き出しを表します。この長さはツールと機械ガイド間の干渉により調節されます。

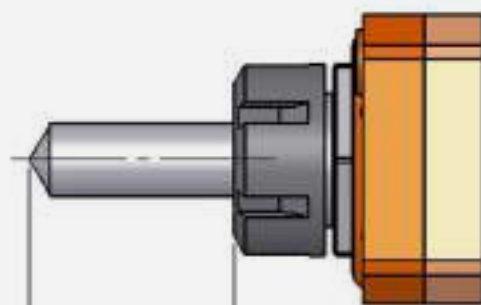
Для прямого, смещенного и поворотного приводного инструмента, длина инструмента указана в колонке под названием "длина инструмента". Этот размер показывает максимальный выступ инструмента из цанги. Это длина контролируется помехой между инструментом и защитой станка.

内部ナット / Внутренняя круглая гайка



マックスツールの長さ
макс. длина инструмента

外部ナット / Наружная круглая гайка

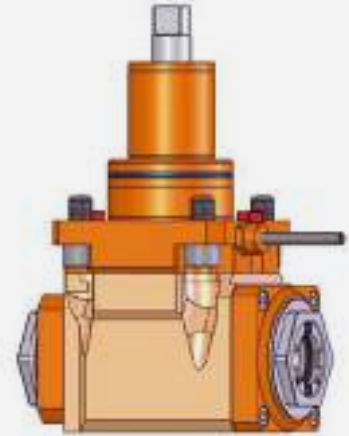


マックスツールの長さ
макс. длина инструмента

ダブルアンギュラー ДВОЙНОЙ УГЛОВОЙ

ダブルアンギュラーライブツールはダブル主軸機械を持つユーザが両方のスピンドルで作業することが可能であり、一つのタレット位置をセーブし、サイクル時間を減らすことができます。

Двойной угловой инструмент позволяет оператору двухшпиндельного станка работать на двух шпинделях и сокращать время цикла, а также экономить одну позицию револьверной головки.



ストレートダブルエス2 ДВОЙНОЙ ПРЯМОЙ S2

二つのスピンドルを持つダブルストレートライブツールを使うことにより、Y軸機械の場合、一つのツールで二つの異なる加工ができ、また時間の節約と一つのタレット位置を維持することができます。

Двойной прямой приводной инструмент с двумя шпинделями позволяет станкам с осью Y выполнять две разные операции одним инструментом, экономя время и одну позицию револьверной головки.

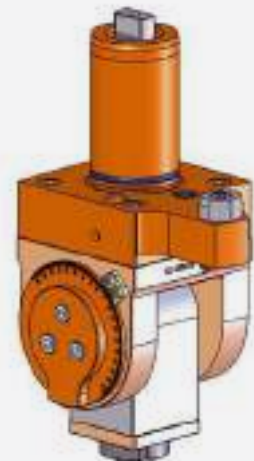


傾斜角度を変更可能 ПОВОРОТНЫЙ

ライブツールを回転させることで右手、左手両方で軸方向と径方向の機械動作が可能です。調整可能なライブツールは最大傾き+0-90°(バージョンによっては93°)であり、三つの調整ねじを緩めることで調整が可能です(ライブツールの先に二つ、元の一つ)

Поворотный приводной инструмент может использоваться при осевой и радиальной обработке и управляется правой или левой рукой.

Регулируемый приводной инструмент имеет максимальный наклон + 0 - 90° (в некоторых версиях 93°) и может настраиваться ослаблением трех винтов (два спереди и один сзади инструмента).



電動タレット用スロッシングツール

ПРОРЕЗНОЙ РЕЗЕЦ

для моторизированной револьверной головки

品目

新しいスロッシングツールは12mm若しくは16mmの最大スロット量がある二つのバージョンでご利用になれます。(35mm若しくは65mmストローク)

剛性スライドボックスを通して、タレットのライブツールドライブからの回転は回転毎に(1:1比率)ストロークに変換されます。

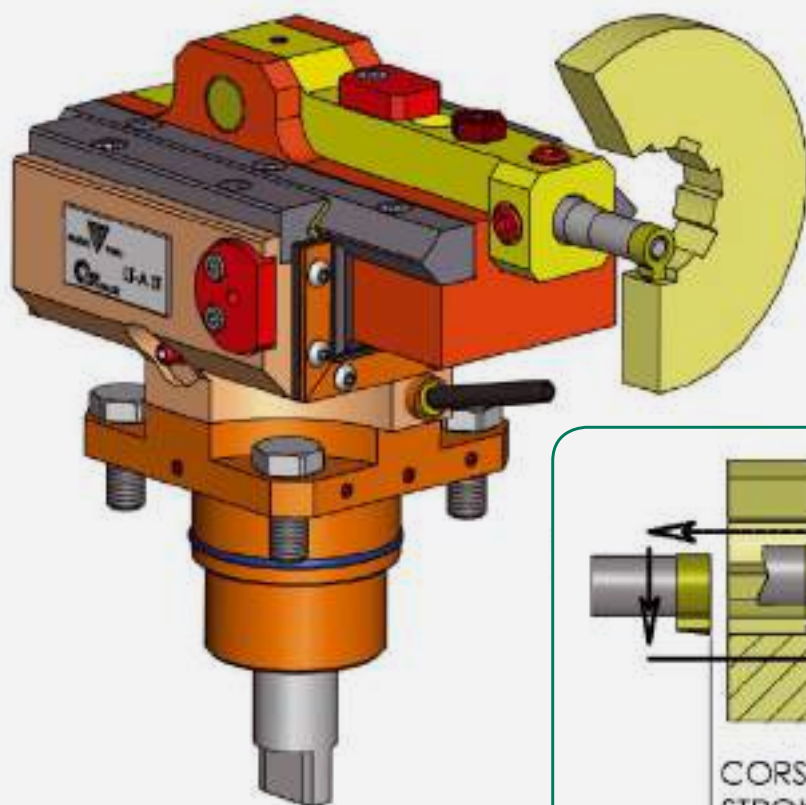
スロッシングツールは本カタログにあるあらゆる径方向タレットおよび以前のタレット一部で使えます。

ОПИСАНИЕ

Новый прорезной инструмент предлагается в двух разных версиях (с ходом 35 или 65 мм) с максимальной емкостью прорези 12 или 16 мм.

Через суппорт каждое вращение от привода инструмента револьверной головки передается в цикл хода (соотношение 1:1).

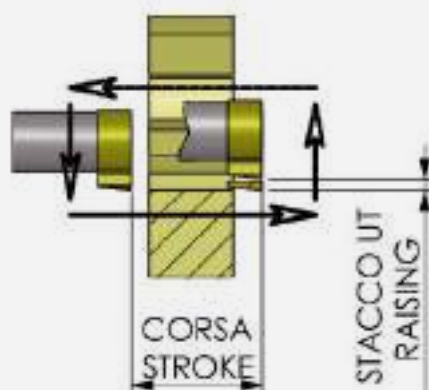
Прорезной инструмент может использоваться на всех радиальных револьверных головках, представленных в этом каталоге и на некоторых передних револьверных головках.



NEW!

LT-A ST

ストローク35~65mm可能
Доступен с ходом 35 и 65 мм



能力

スロット加工例

L = 5 mm 深さ 3,5 mm
材質: 熱処理鋼 38NCD4

回転速度 (slide feed) n = 450 rpm
送り F = 30 mm/min
送り A = 0,05 mm/回転

各スロット実行時間 T = 6,6 sec

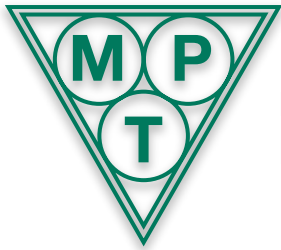
РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПРИМЕР РАБОТЫ РЕЗЦА

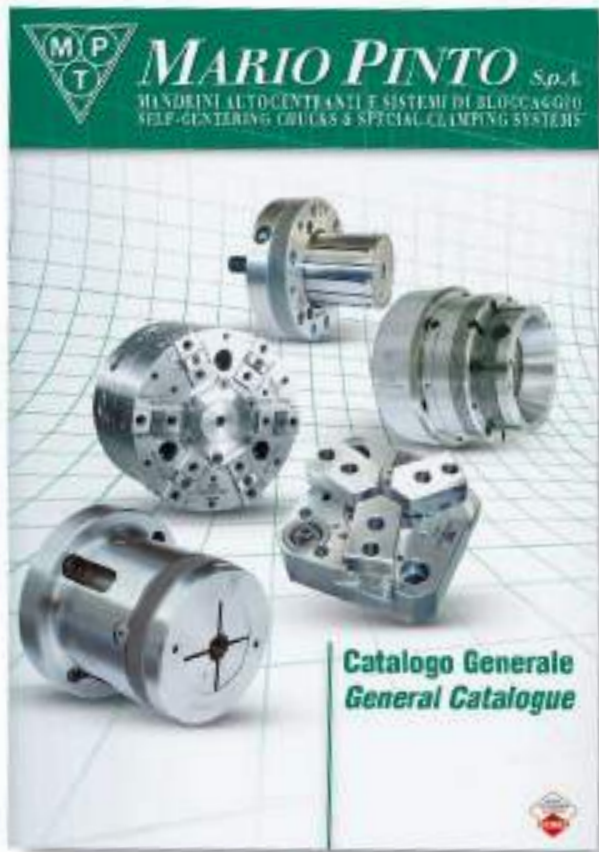
L = 5 мм глубина 3,5 мм
МАТЕРИАЛ СТАЛЬ 38NCD4 ЗАКАЛЕННАЯ И ОТПУЩЕННАЯ

Частота вращения (продольная подача) n = 450 об/мин
Подача F = 30 мм/мин
Подача каждого оборота A = 0,05 мм/оборот

ВРЕМЯ ВЫПОЛНЕНИЯ КАЖДОЙ ПРОРЕЗИ T = 6,6 сек



Mario Pinto S.p.A. マリオピント品質認証
Mario Pinto S.p.A. Сертификат качества



チャック、コレット及びマンドレル
Патроны, цанги и оправки



認証 UNI EN ISO 9001:2000
Сертификация UNI EN ISO 9001:2000



ホームページ



ライブ ツーリング
Приводной
инструмент

スペシャルアプリケーション
Специальные применения



MARIO PINTO S.p.A.



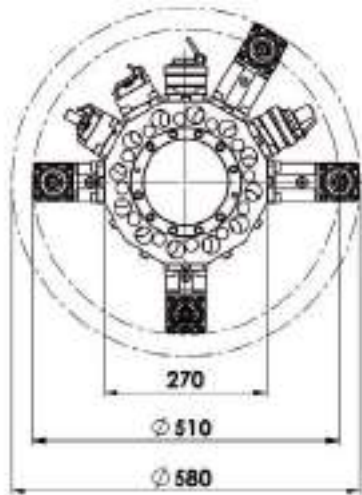
AVM - ANGELINI

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

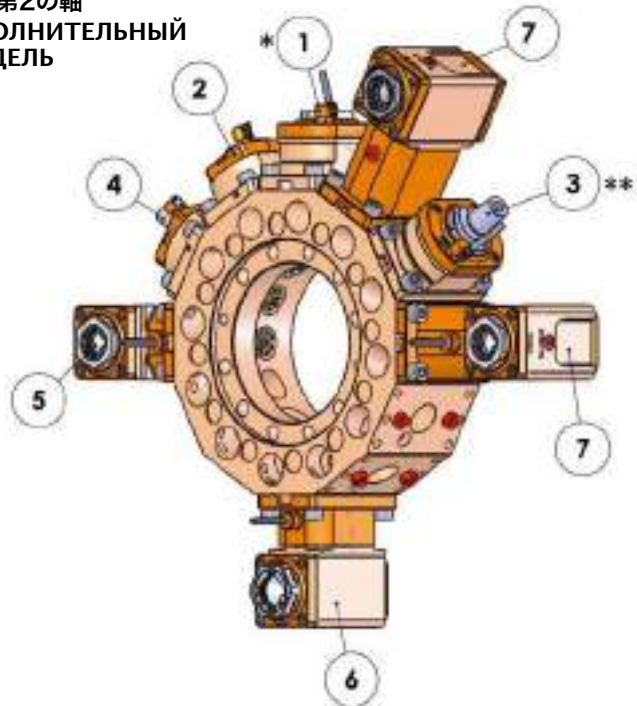
径方向タレット / РАДИАЛЬНАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
TBMR 160

TBMR 160
D - 30

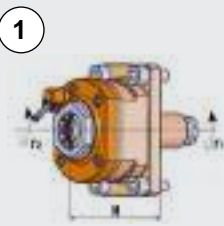
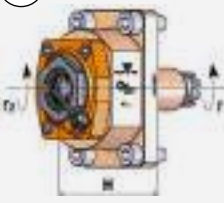
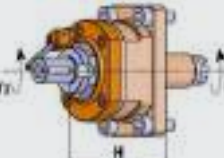
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

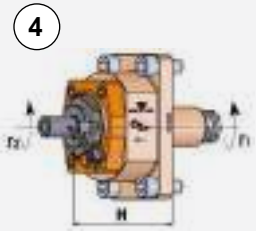
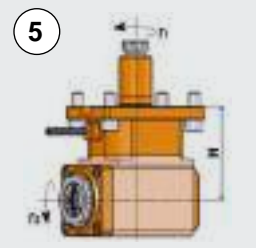
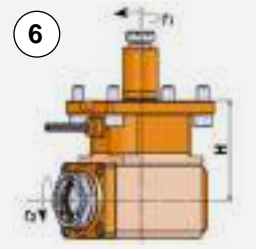
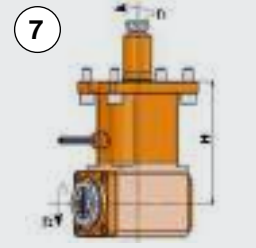


回転径
ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 70.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05081000* |
|  | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 62.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05081700 |
|  | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 40 | 1:1 | 75.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05081300** |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (мм) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | COOLANT ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|--|-------------------|-------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  <p>4</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 40 | 1:1 | 67 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05081900 |
|  <p>5</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 85 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05081100 |
|  <p>6</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 40 | 1:1 | 85 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05081400 |
|  <p>7</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 120 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05081200 |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 120 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05081800 |

- * ライブツールコード 05081000 はまもなく在庫がなくなり、コード 05081700 に変わります。
Отсутствующий приводной инструмент код 05081000 заменен кодом 05081700
- ** ライブツールコード 05081300 はまもなく在庫がなくなり、コード 05081900 に変わります。
Отсутствующий приводной инструмент код 05081300 заменен кодом 05081900



MARIO PINTO S.p.A.



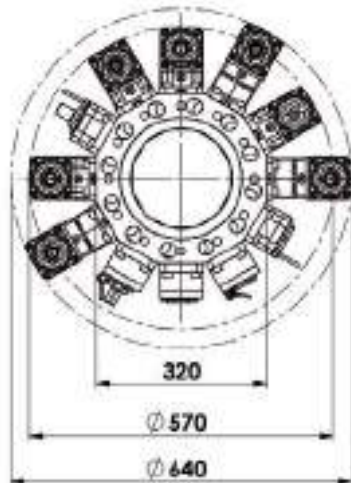
AVM - ANGELINI

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

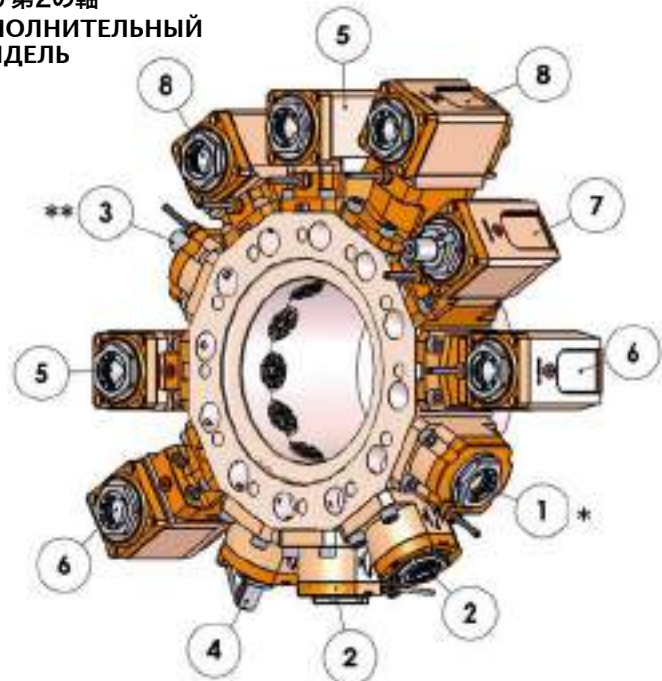
径方向タレット / РАДИАЛЬНАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
TBMR 200

TBMR 200
D-40

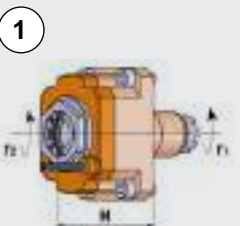

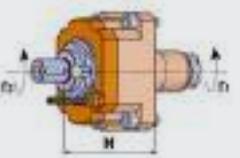
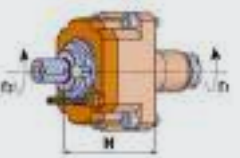
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ


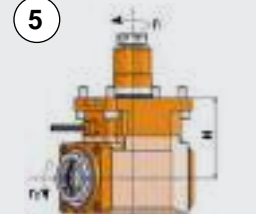
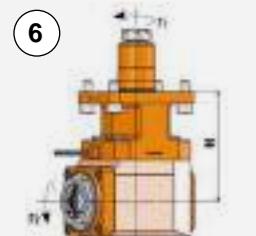
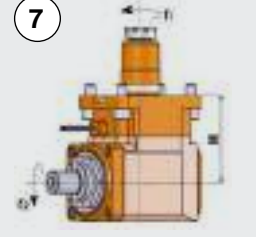
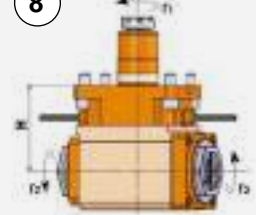


回転径
ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 70 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05080300* |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05085200 |
|  <p>③</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 74.5 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05085300 |
|  <p>③</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 74.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05080200** |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO PEREДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (мм) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|--|---|-------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
| <p>4</p>  | <p>LT-S</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>DIN 138-22 ($\varnothing 22$)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 81 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05085500 |
| <p>5</p>  | <p>LT-A</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>ER32-F ($\varnothing 3-20$)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 85 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05080600 |
| | <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>ER32-F ($\varnothing 3-20$)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 85 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05085400 |
| <p>6</p>  | <p>LT-A</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>ER32-F ($\varnothing 3-20$)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 120 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05080700 |
| | <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>ER32-F ($\varnothing 3-20$)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 120 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05085000 |
| <p>7</p>  | <p>LT-A</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>DIN 138-22 ($\varnothing 22$)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 85 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05080900 |
| <p>8</p>  | <p>LT-A</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>ER32-F ($\varnothing 3-20$)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 85 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05080800 |
| | <p>r_1 反対側 противоположный r_3</p> | <p>ER32-F ($\varnothing 3-20$)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 120 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05080500 |

- * ライブツールコード 05080300 はまもなく在庫がなくなり、コード 05085200 に変わります。
Отсутствующий приводной инструмент код 05080300 заменен кодом 05085200
- ** ライブツールコード 05080200 はまもなく在庫がなくなり、コード05085500 に変わります。
Отсутствующий приводной инструмент код 05080200 заменен кодом 05085500



MARIO PINTO S.p.A.



BARUFFALDI

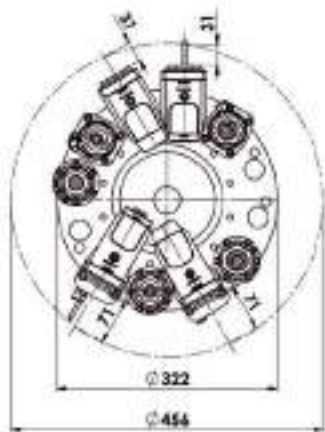
機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

正面タレット / ПЕРЕДНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
ТВМА 160

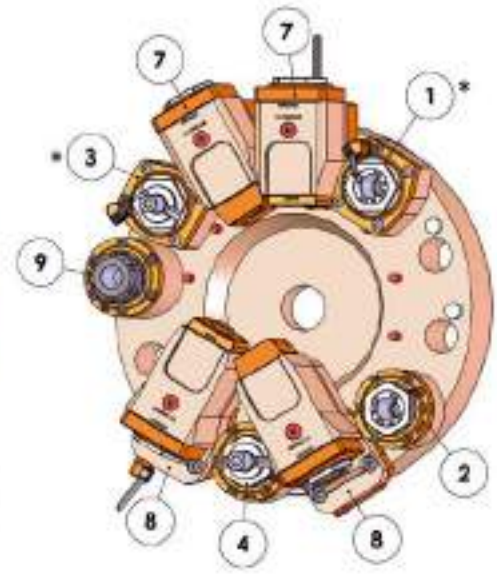
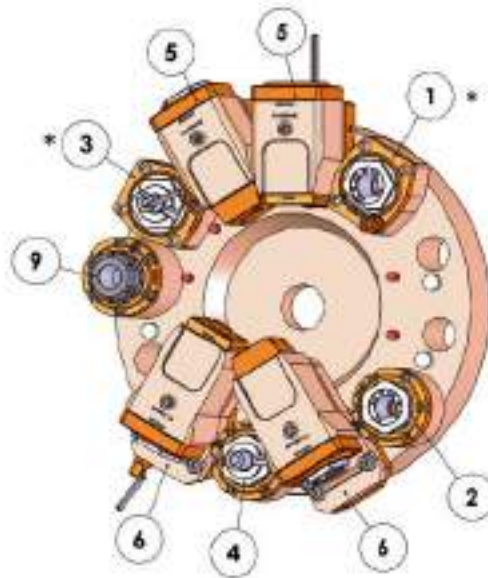
ТВМА 160
VDI-30

右側タレット
ПРАВАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА

左側タレット
ЛЕВАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|--------------------------------------|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 62.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05173000* |
| | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 59.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05178200 |
| | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 100.5 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05178600 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|--|--------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| 3  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-16 (\varnothing 16) | 6000 | 40 | 1:1 | 67 | - | 外部 внешняя | 05173200* |
| 4  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-16 (\varnothing 16) | 6000 | 40 | 1:1 | 60 | - | 外部 внешняя | 05178500 |
| 5  | LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 65 | 31 | 外部 внешняя | 05174600 |
| | $r_1 = r_2$ | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 65 | 31 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05174800 |
| 6  | LT-A OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 78 | 71 | 外部 внешняя | 05178000 |
| | $r_1 = r_2$ | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 78 | 71 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05178100 |
| 7  | LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 65 | 31 | 外部 внешняя | 05174700 |
| | $r_1 = r_2$ | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 65 | 31 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05174900 |
| 8  | LT-A OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 78 | 71 | 外部 внешняя | 05178300 |
| | $r_1 = r_2$ | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 78 | 71 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05178400 |

* このライブツールはOFF-SETアンギュラに取り付けできません。
 ただし、シンプルコンパクトアンギュラライブツールのみは取り付けが可能です。(図参照)
 Этот приводной инструмент не может крепиться возле углового смещения.
 Может крепиться только возле компактного углового инструмента (см.чертеж)



MARIO PINTO S.p.A.



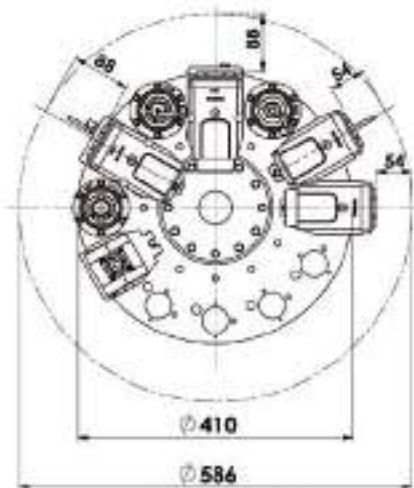
BARUFFALDI

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

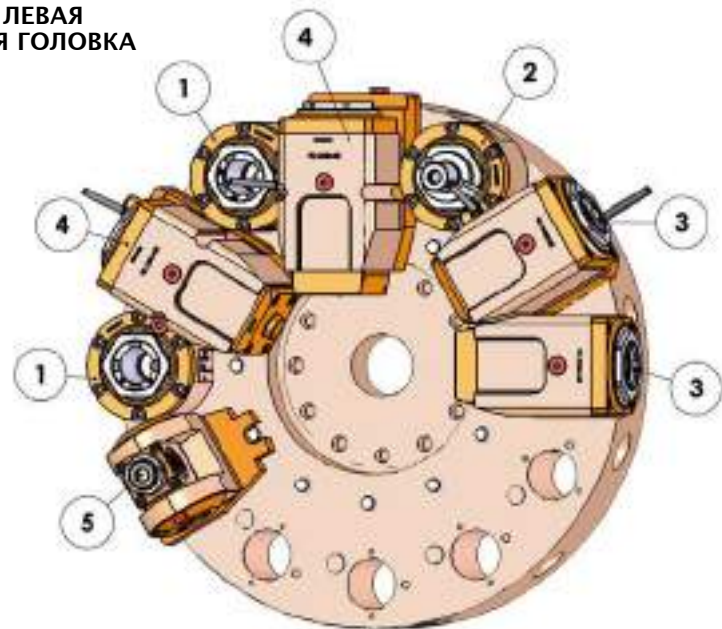
正面タレット / ПЕРЕДНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
ТВМА 200

**ТВМА 200
VDI-40**

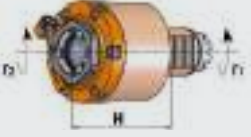
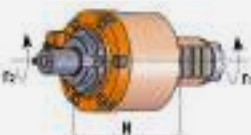
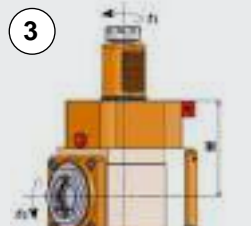
右側及び左側タレット
ПРАВАЯ И ЛЕВАЯ
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА

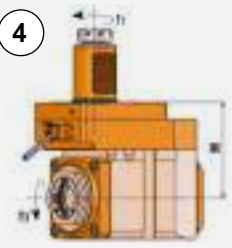
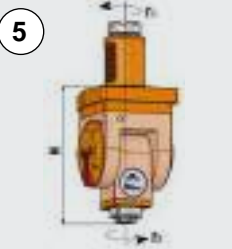


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|--|--------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| 1  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05172200 |
| | | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05172300 |
| 2  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (\varnothing 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 81 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05172400 |
| 3  | LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | 54 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05172500 |
| | | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | 54 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05172600 |

| モデル MODEL | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>4</p> | LT-A OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | 88 | 外部 внешняя | 05172000 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | 88 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05172100 |
|  <p>5</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | 外部 внешняя | 05172900 |
| | r_1 反対側 противоположный r_2 | | | | | | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



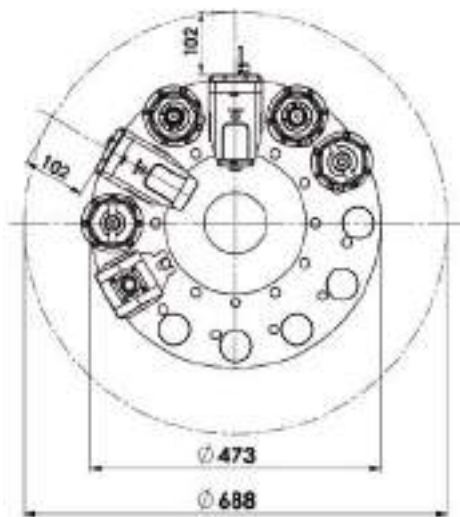
BARUFFALDI

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

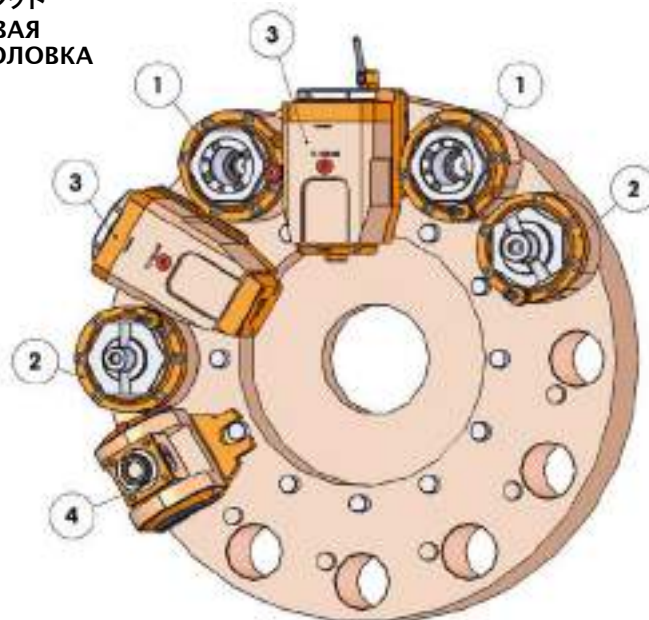
正面タレット / ПЕРЕДНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
ТВМА 250

**ТВМА 250
VDI-50**

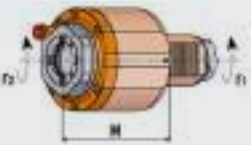
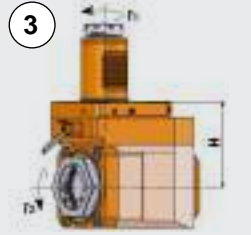
右側及び左側タレット
ПРАВАЯ И ЛЕВАЯ
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|--|--------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| 1  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER40-F (\varnothing 4-26) | 6000 | 120 | 1:1 | 81 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05175100 |
| | | ER40-F (\varnothing 4-26) | 6000 | 120 | 1:1 | 98 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05175400 |
| 2  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (\varnothing 22) | 6000 | 80 | 1:1 | 82.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05175200 |
| | | DIN 138-22 (\varnothing 22) | 6000 | 80 | 1:1 | 84 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05175300 |
| 3  | LT-A OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER40-F (\varnothing 4-26) | 6000 | 50 | 1:1 | 90 | 102 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05177000 |
| | | ER40-F (\varnothing 4-26) | 6000 | 50 | 1:1 | 90 | 102 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05177100 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|---|----------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|-----------------------|-----------------|
| <p>4</p>  | <p>LT-T</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>Г₁ 反対側 противоположный</p> <p>Г₂</p> | <p>ER20-F (Ø 2-16)</p> | <p>3000</p> | <p>20</p> | <p>1:1</p> | <p>151</p> | <p>-</p> | <p>外部 внешняя</p> | <p>05177900</p> |



MARIO PINTO S.p.A.



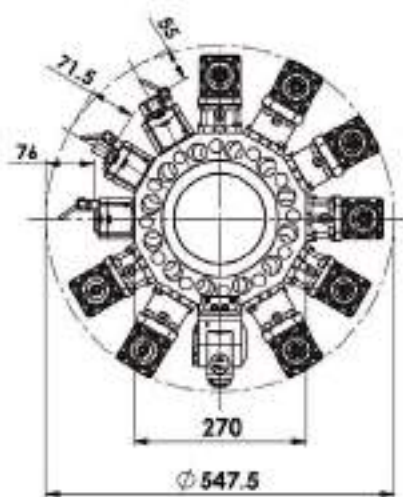
BARUFFALDI

機械モデル
MODEL' STANKA

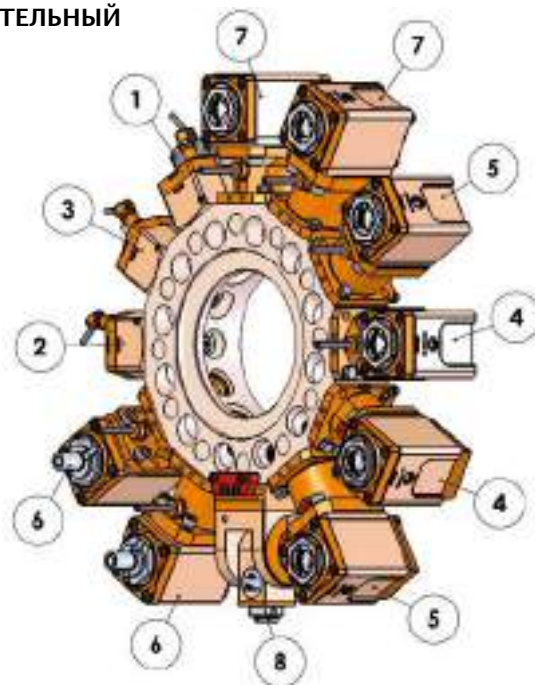
径方向タレット / РАДИАЛЬНАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
TBMR 160

**TBMR 160
VDI-30**

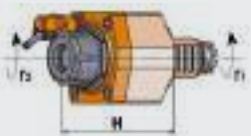
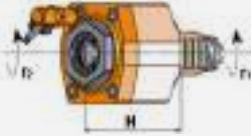
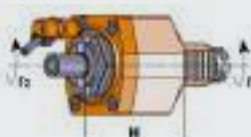
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ


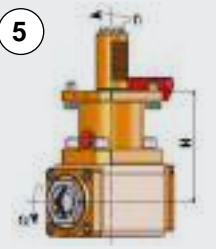
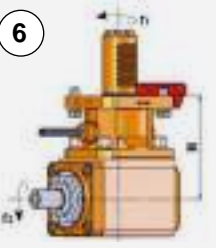
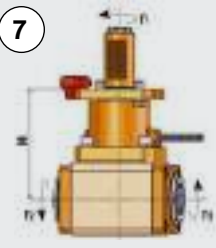



回転径
ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル MODEL' | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|---|----------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
| <p>①</p>  | <p>LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | <p>ER25 (Ø 2-16)</p> | 6000 | 40 | 1:1 | 83.5 | 55 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05173100 |
| <p>②</p>  | <p>LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | <p>ER25-F (Ø 2-16)</p> | 6000 | 40 | 1:1 | 62.5 | 76 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05173000 |
| <p>③</p>  | <p>LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | <p>DIN 138-16 (Ø 16)</p> | 6000 | 40 | 1:1 | 67 | 71.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05173200 |

| MODEL МОДЕЛЬ | ОПЕРАЦИЯ ОБРАБОТКА | КОЛЕТ ЦАНГ | СКОРОСТЬ СКОРОСТЬ (об/мин) | ТОРГК КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | БРАТ ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | ВЫСОТА H (мм) | ДЛИНА ТОЛЩИН ИНСТРУМЕНТА | КООРДИНАТЫ ПОДАЧА СОЖ | КОД ПАРТНО КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------|---------------------|--------------------------------|--------------------------|----------------------|
|  <p>4</p> | LT-A ОСЕВАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 90 | - | ВНЕШНЯЯ | 05173600 |
| | $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 90 | - | ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05174300 |
|  <p>5</p> | LT-A ОСЕВАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 105 | - | ВНЕШНЯЯ | 05173700 |
| | $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 105 | - | ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05174400 |
|  <p>6</p> | LT-A ОСЕВАЯ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 30 | 1:1 | 90 | - | ВНЕШНЯЯ | 05173800 |
| | $r_1 = r_2$ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 30 | 1:1 | 105 | - | ВНЕШНЯЯ | 05173900 |
|  <p>7</p> | LT-A ОСЕВАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 90 | - | ВНЕШНЯЯ | 05174200 |
| | $r_1 = r_2$ r_1 ПРОТИВОПОЛОЖНЫЙ r_3 | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 105 | - | ВНЕШНЯЯ | 05174100 |
|  <p>8</p> | LT-T РАДИАЛЬНАЯ | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | ВНЕШНЯЯ | 05174000 |
| r_1 ПРОТИВОПОЛОЖНЫЙ r_2 | | | | | | | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



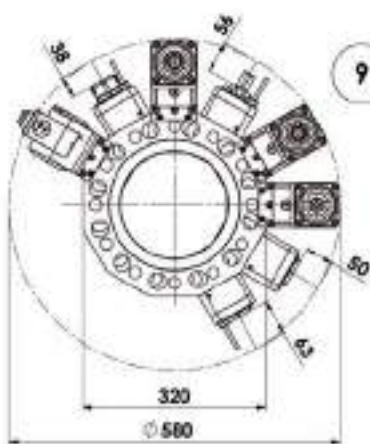
BARUFFALDI

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

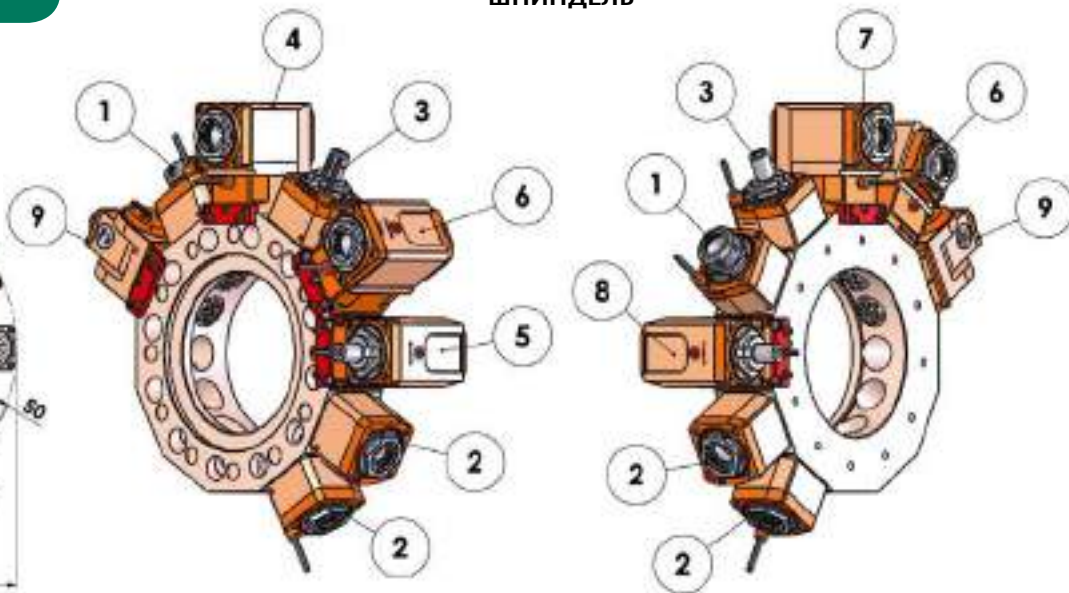
径方向タレット / РАДИАЛЬНАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
TBMR 200

**TBMR 200
VDI-40**

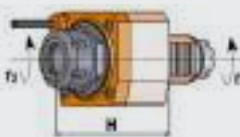
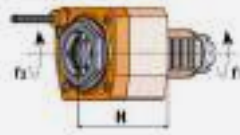
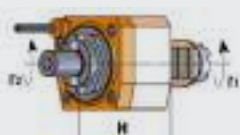
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

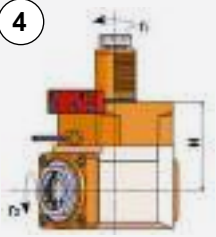
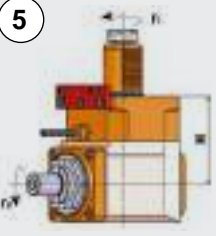
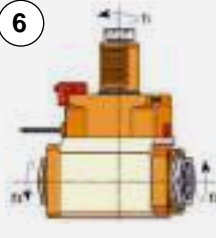
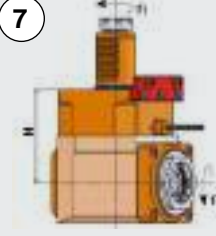
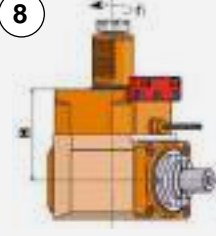
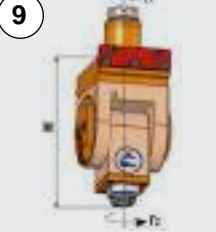
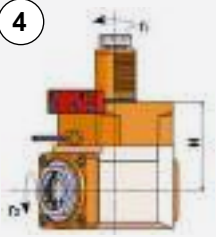
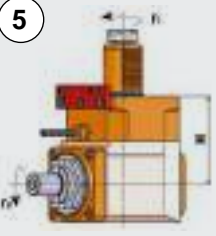
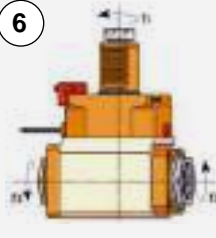
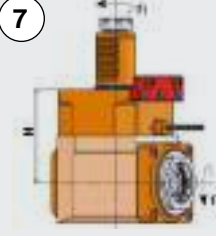
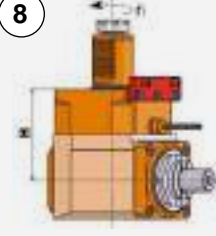
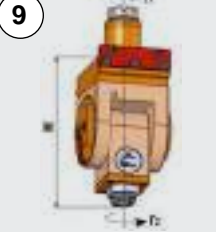
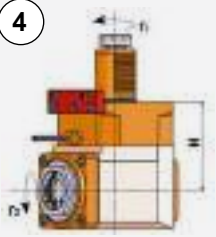
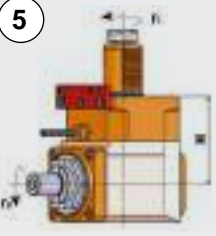
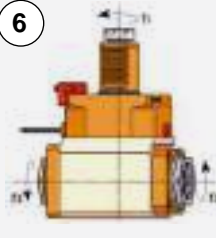
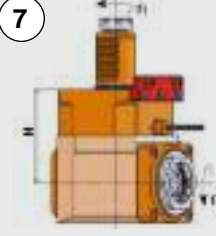
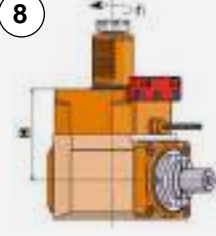
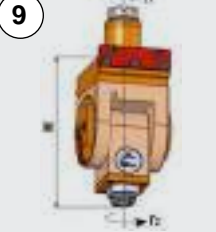
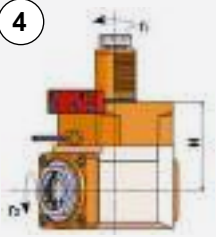
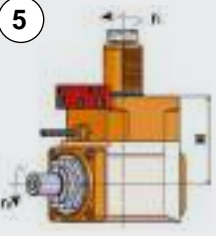
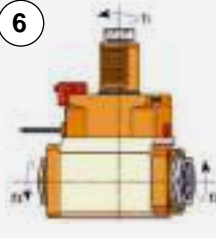
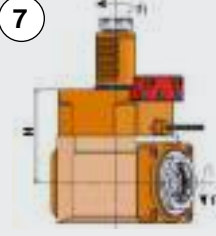
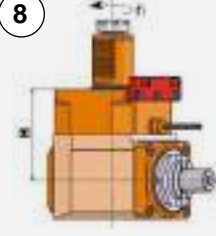
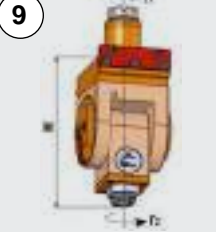
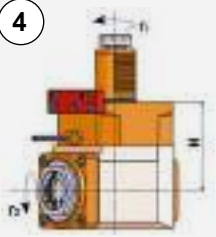
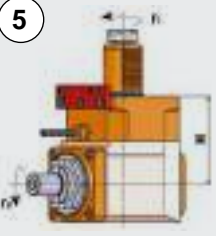
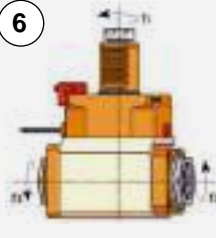
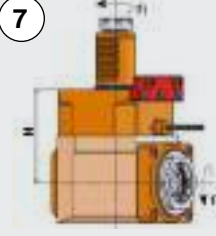
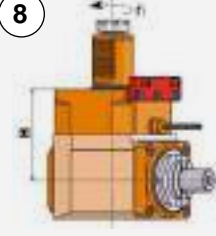
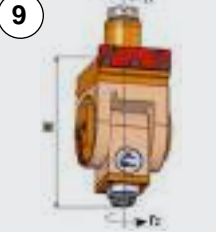
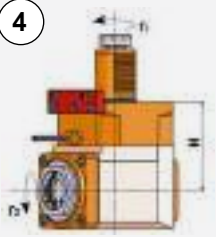
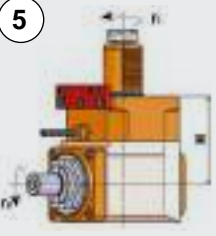
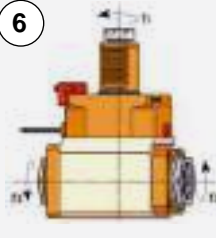
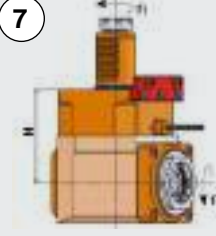
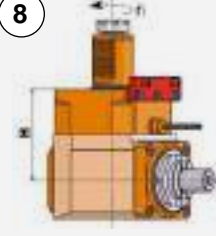
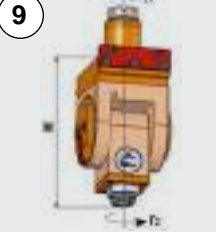
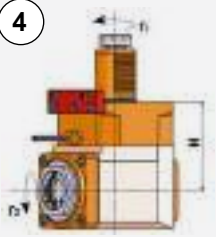
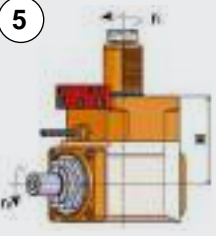
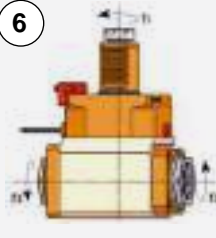
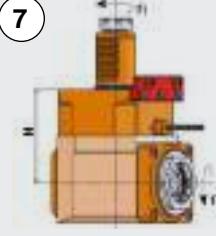
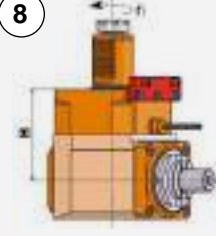
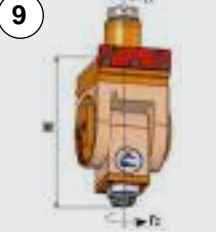
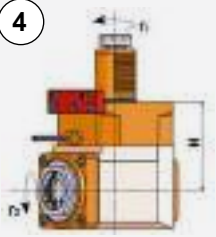
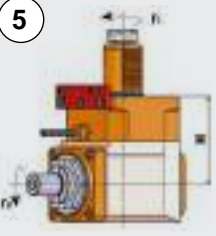
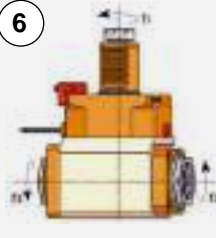
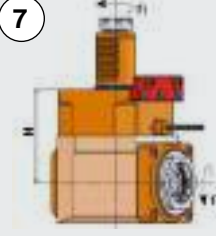
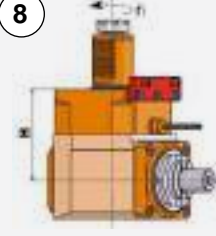
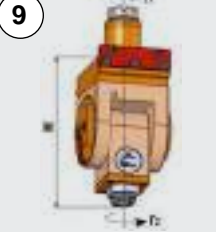
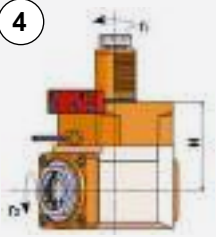
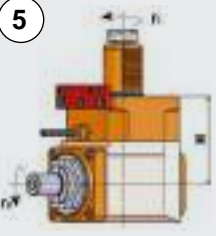
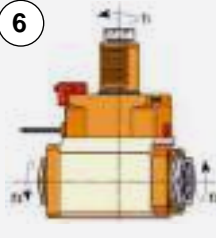
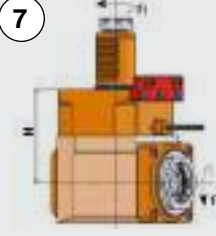
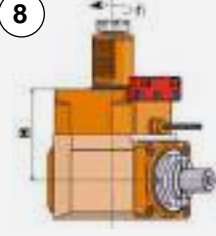
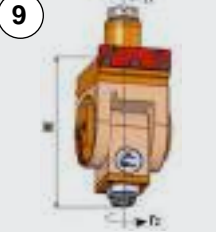
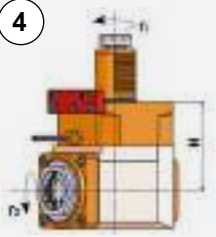
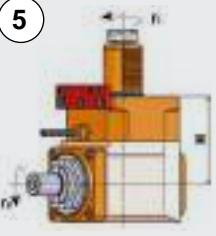
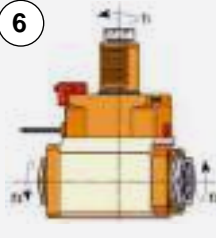
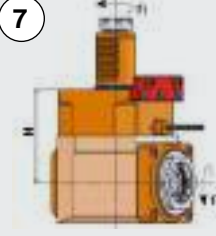
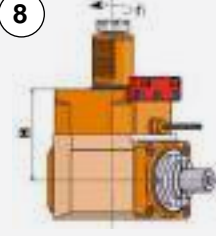
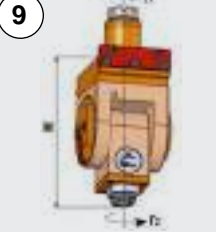
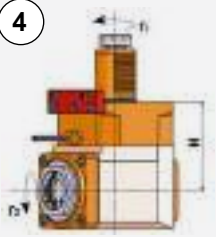
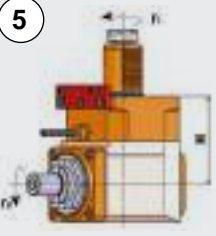
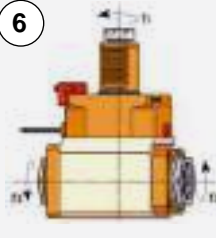
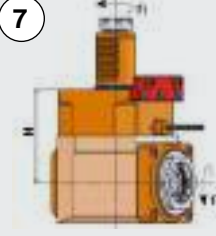
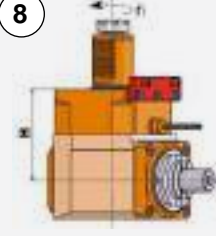
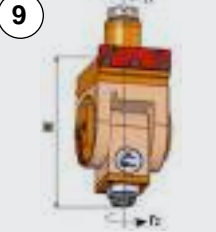
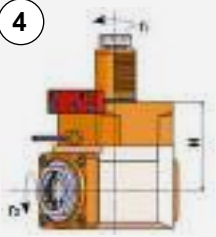
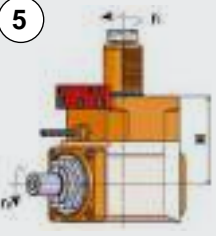
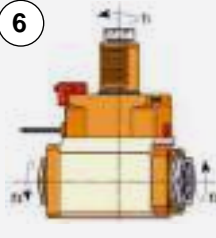
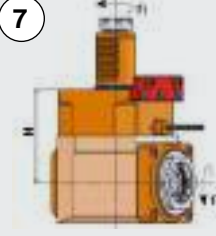
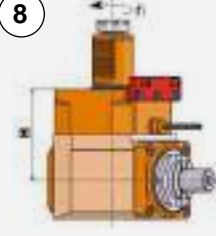
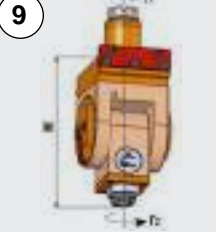
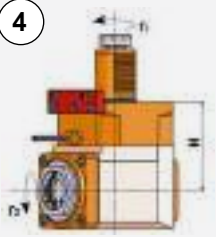
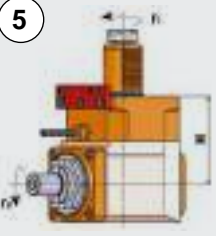
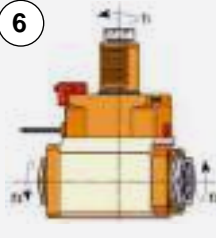
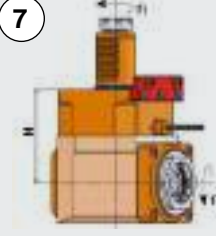
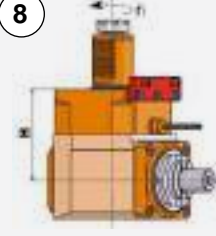
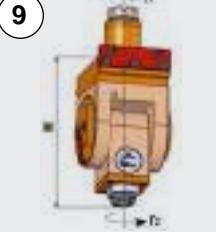
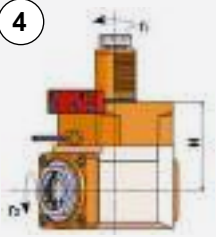
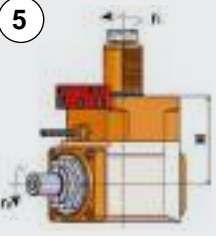
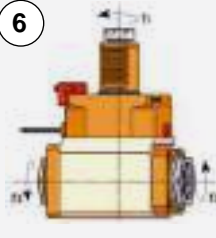
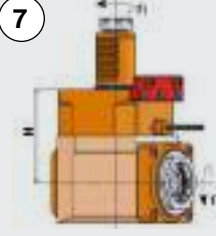
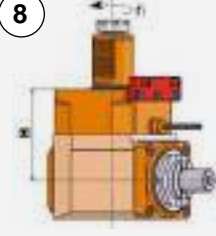
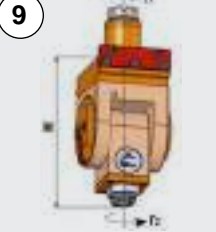
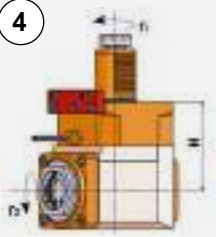
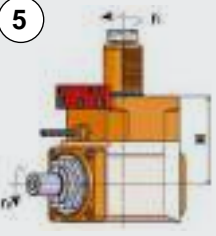
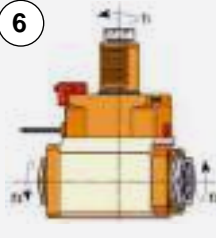
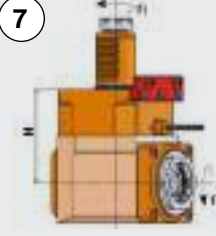
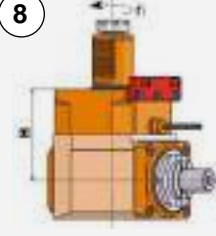
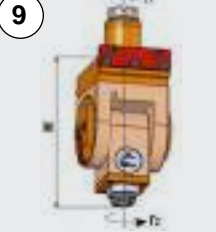
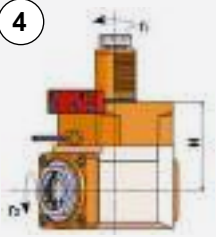
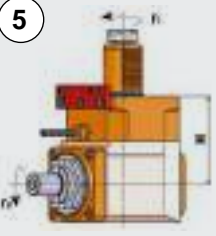
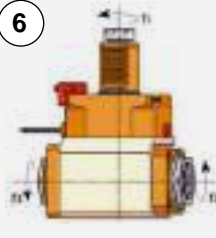
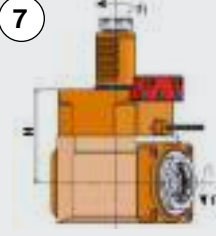
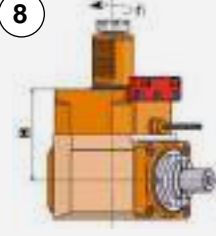
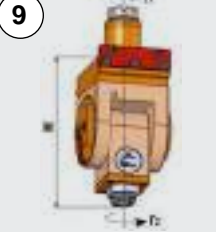
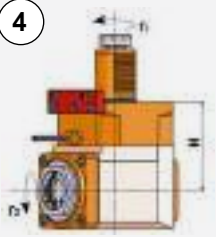
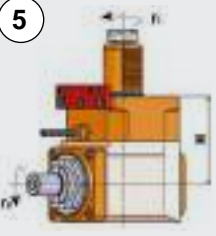
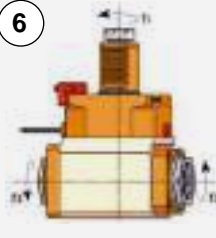
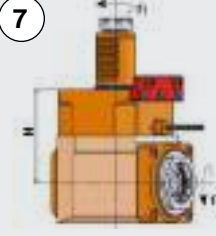
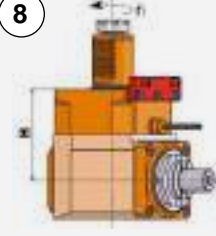
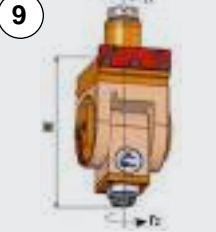
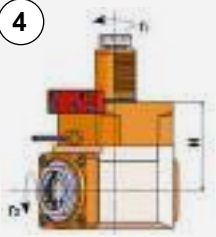
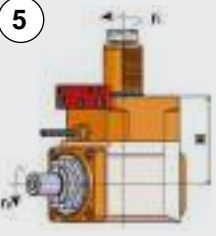
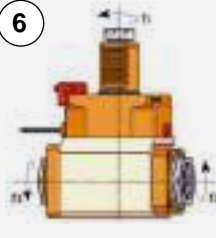
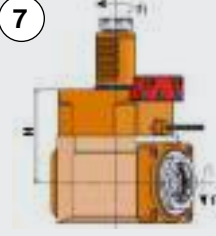
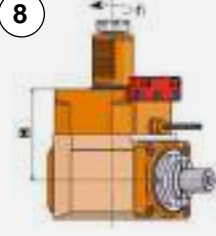
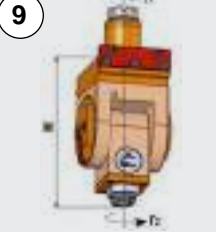
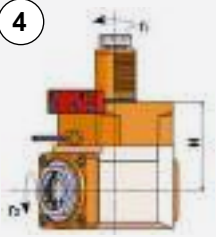
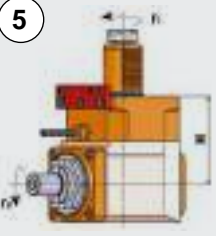
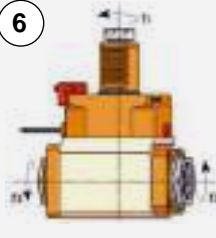
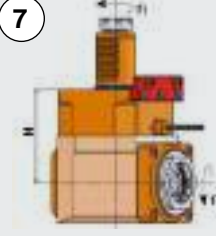
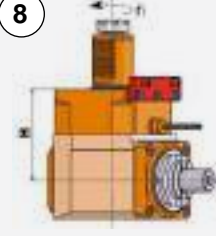
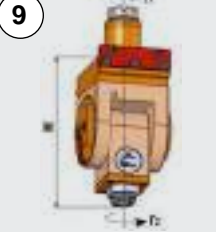
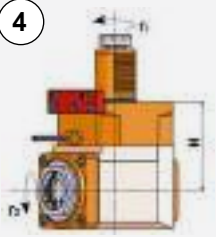
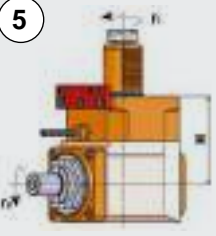
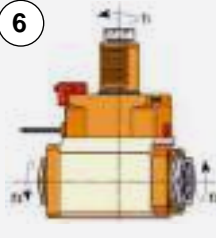
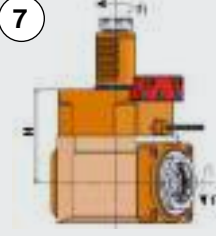
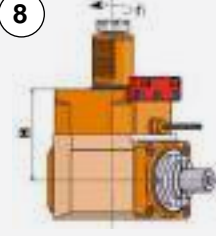
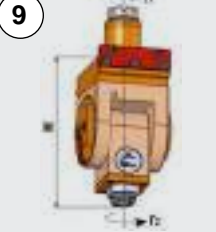
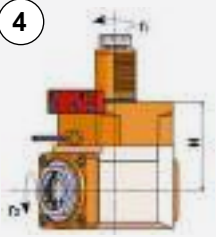
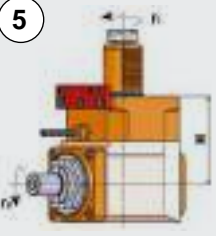
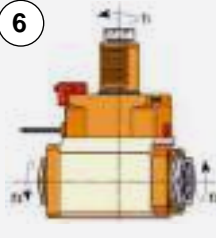
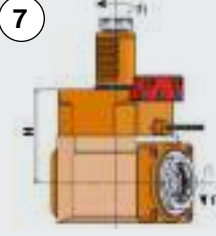
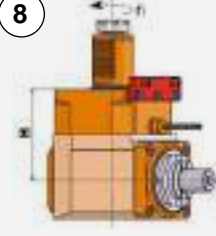
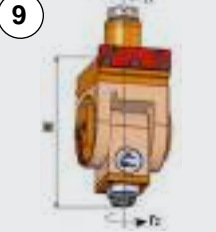
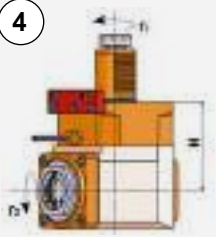
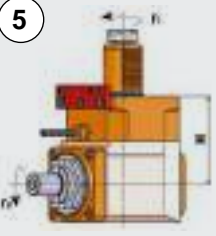
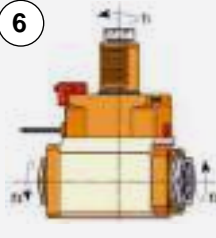
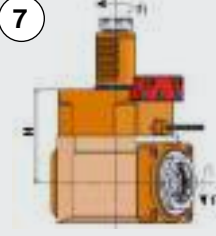
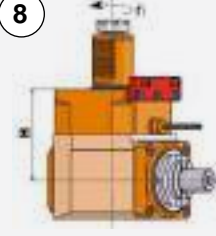
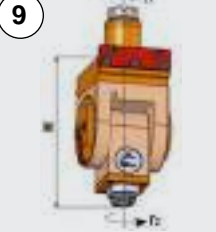
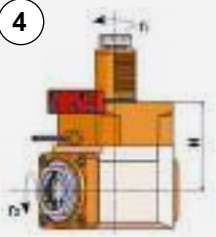
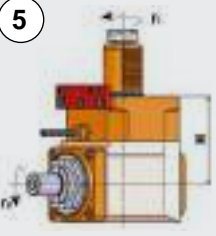
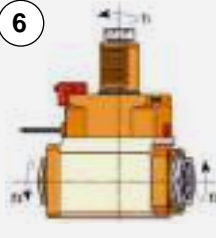
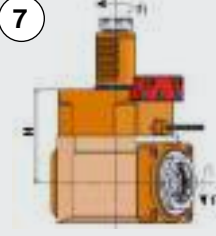
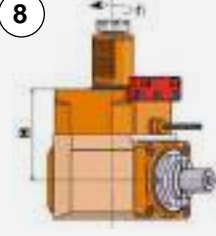
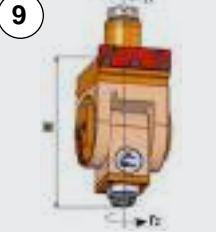
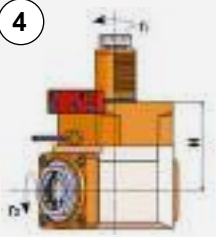
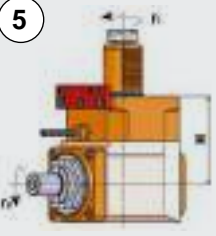
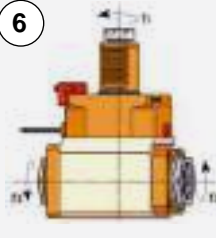
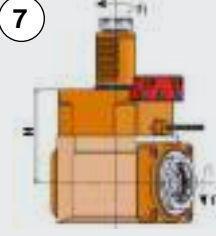
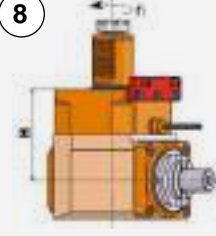
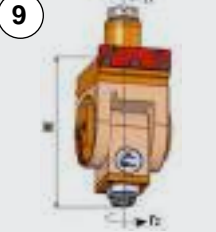
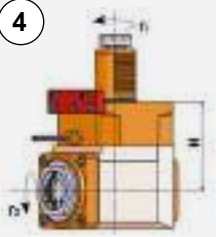
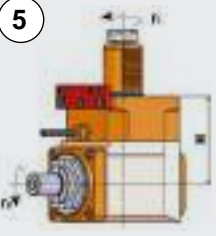
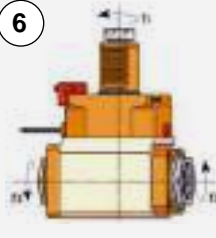
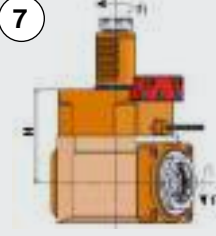
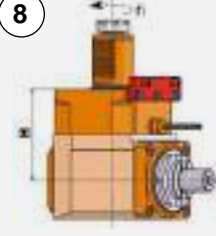
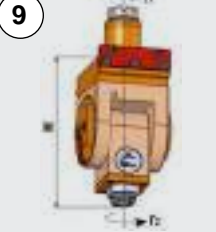
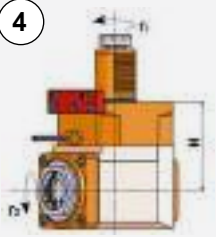
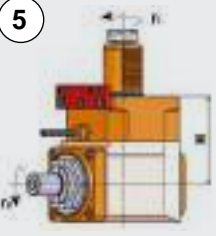
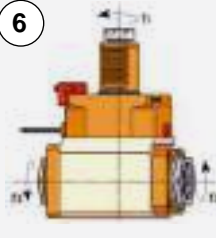
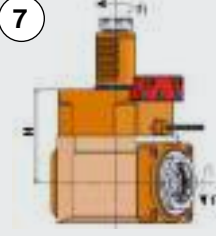
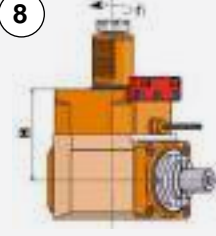
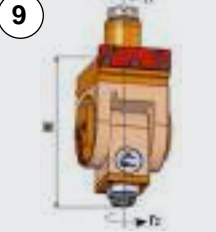
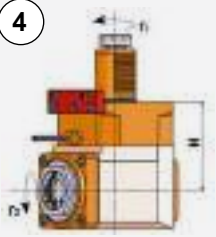
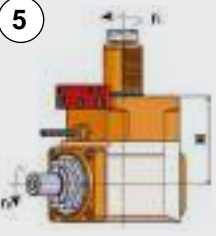
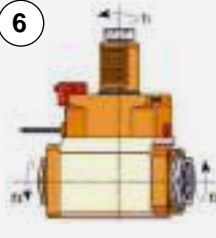
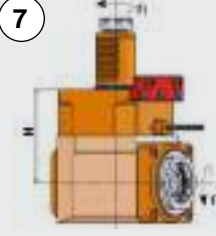
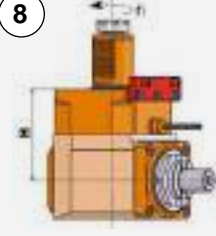
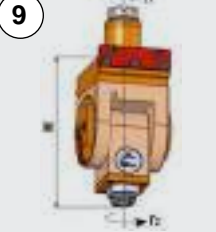
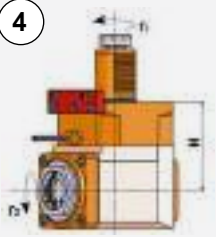
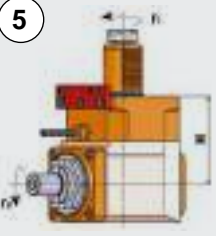
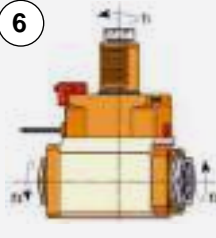
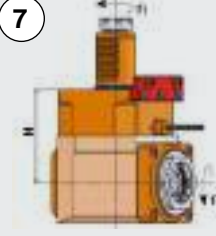
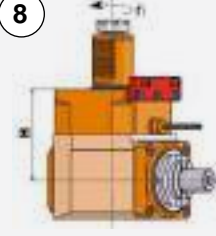
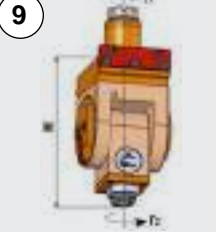
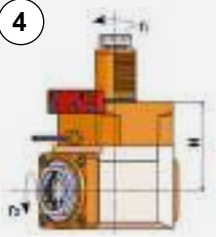
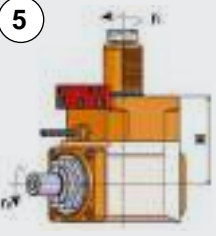
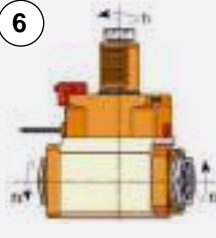
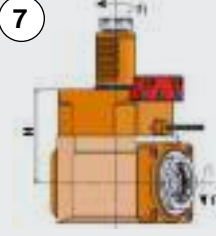
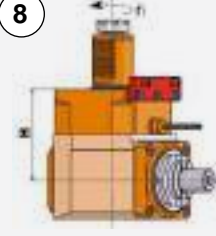
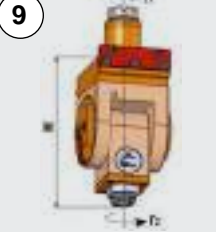
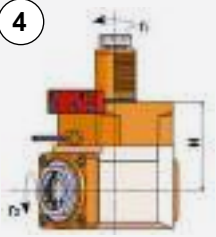
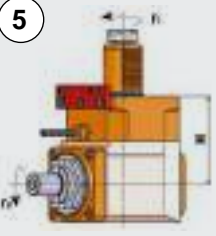
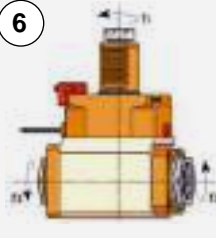
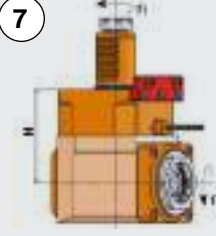
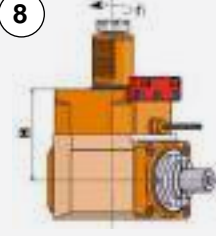
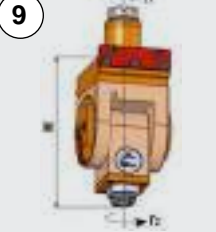
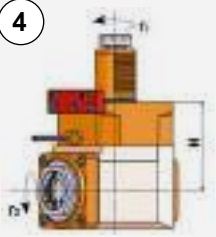
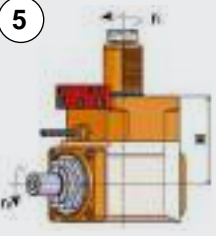
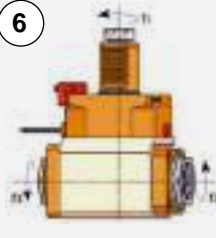
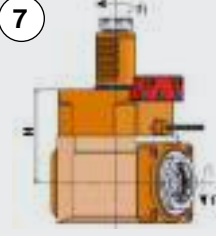
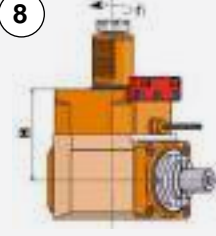
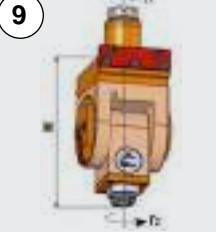
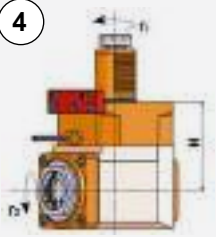
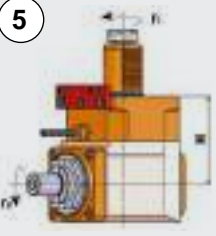
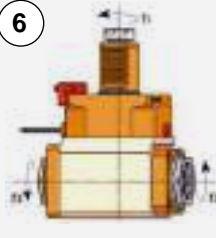
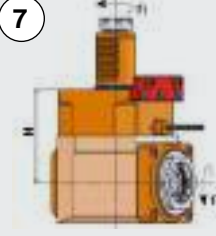
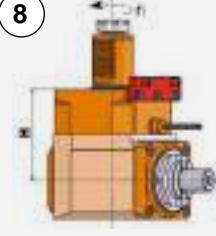
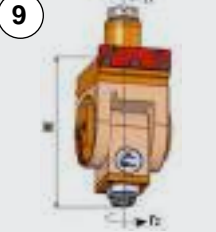
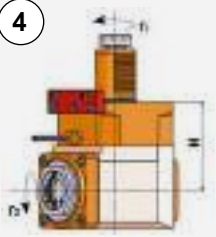
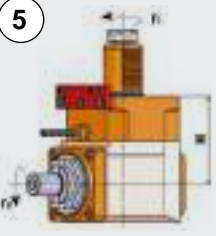
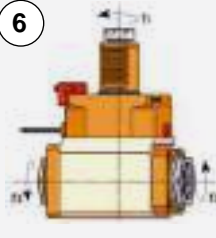
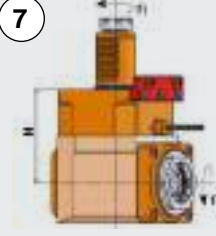
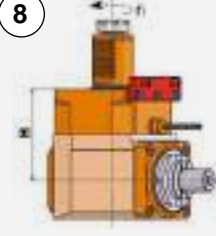
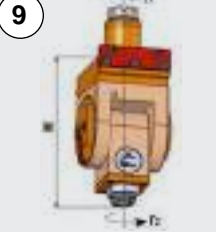
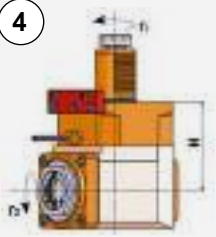
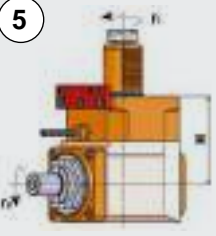
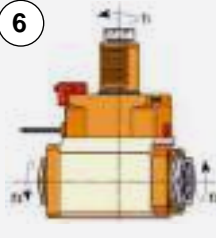
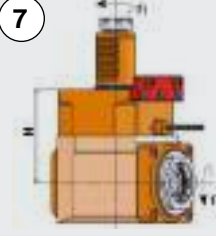
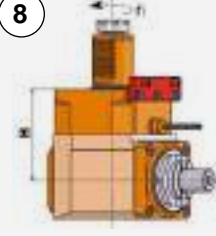
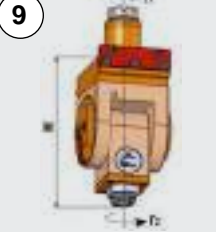
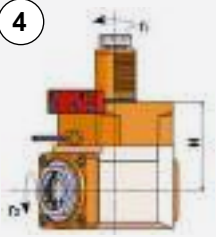
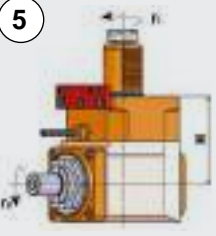
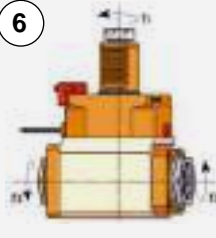
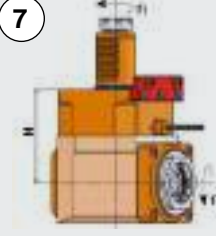
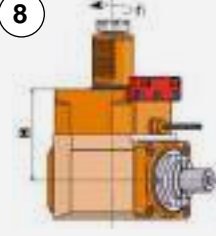
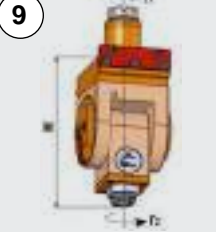
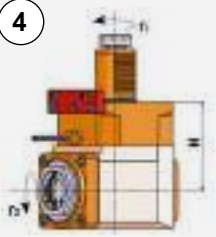
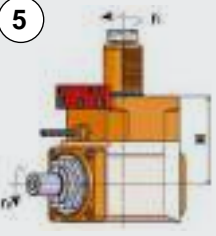
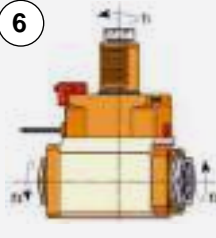
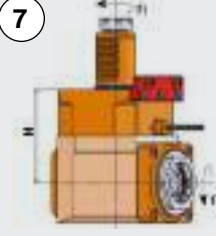
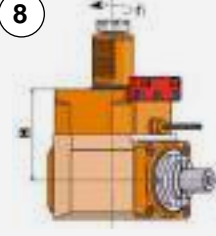
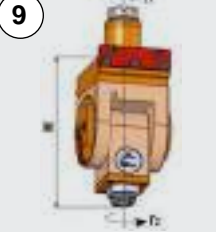
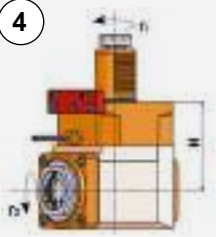
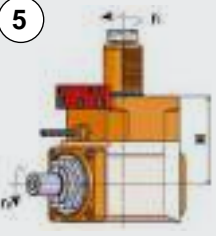
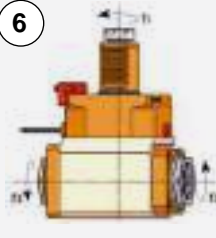
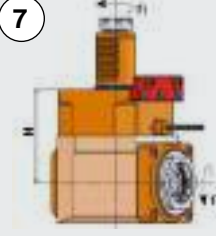
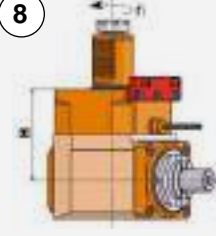
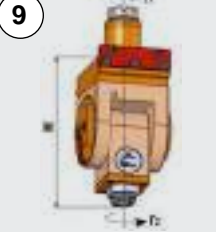
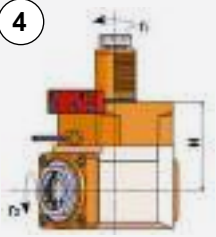
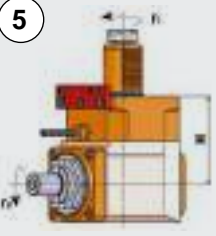
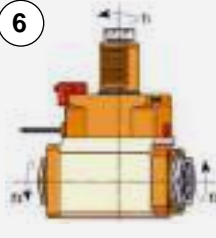
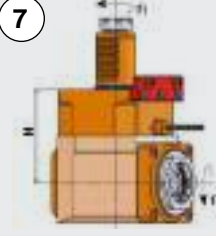
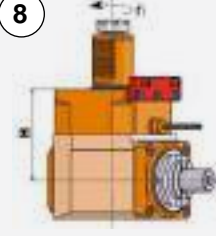
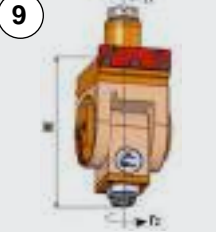
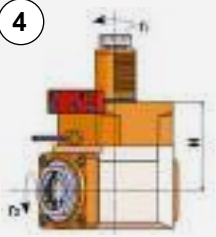
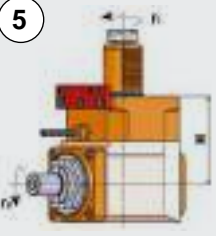
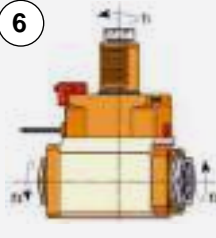
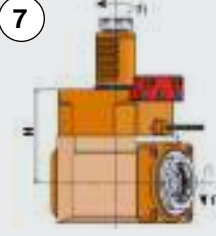
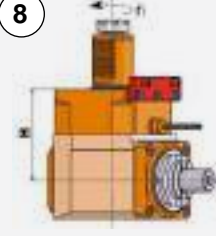
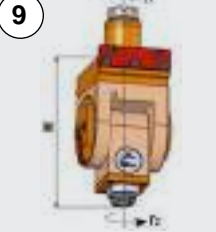
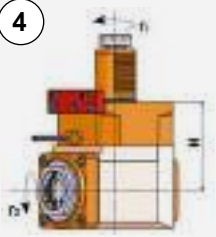
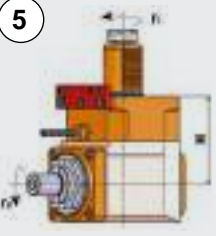
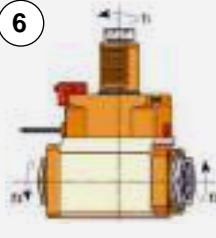
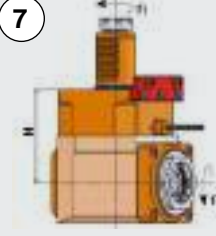
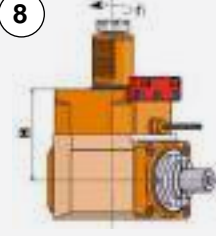
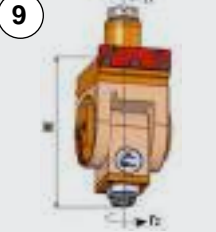
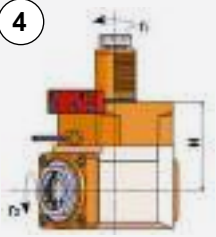
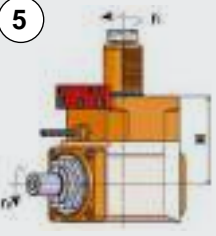
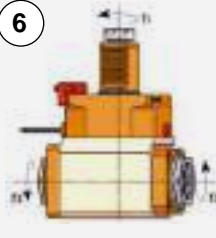
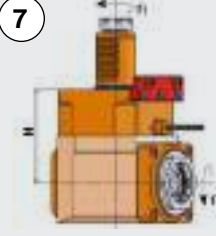
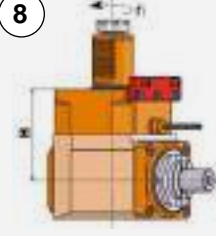
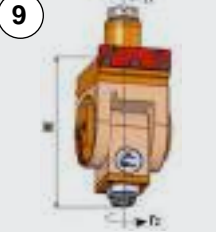
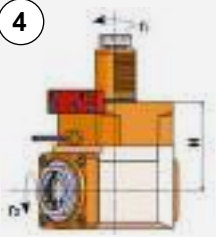
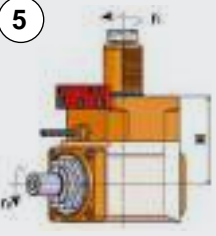
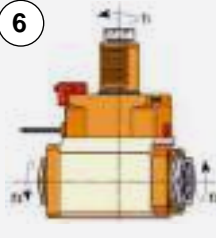
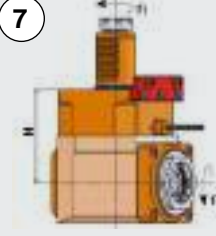
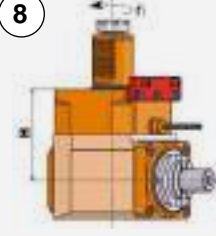
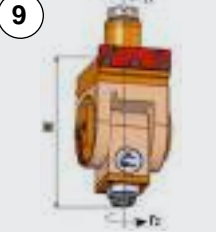
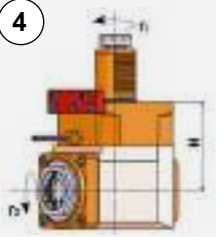
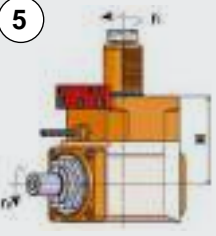
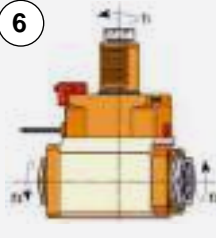
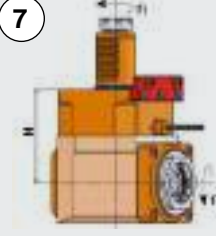
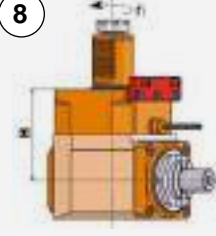
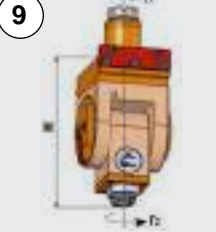
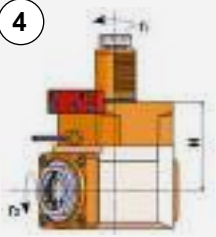
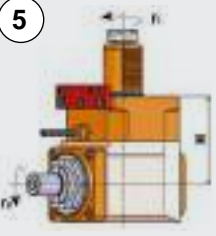
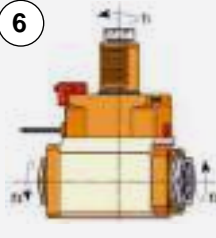
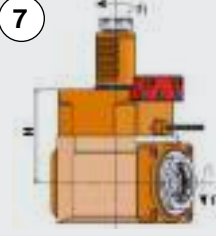
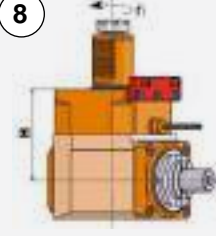
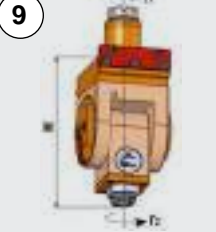
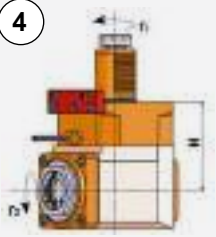
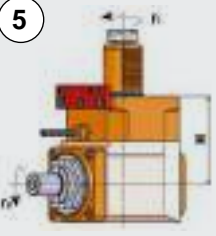
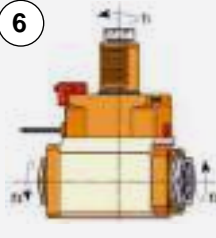
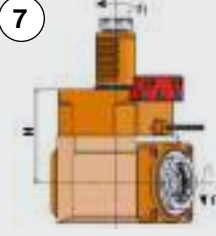
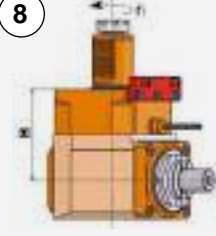
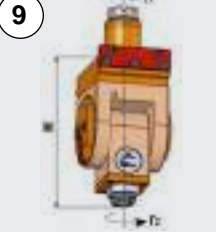
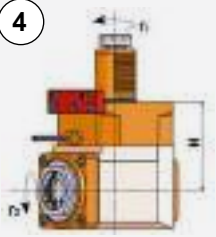
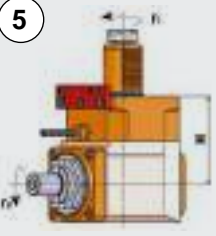
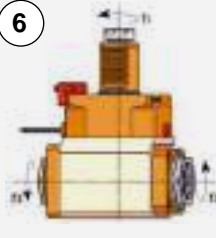
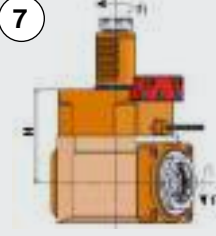
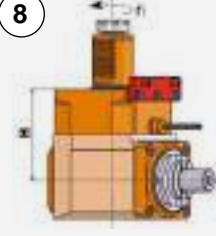
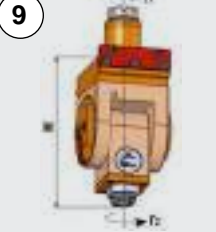
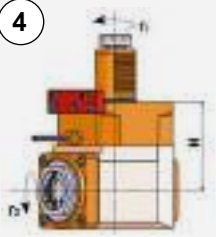
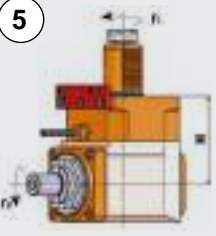


回転径
ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|---|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| <p>①</p>  | <p>LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 92 | 38 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05170100 |
| <p>②</p>  | <p>LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 67 | 63 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05170000 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 80 | 50 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05170200 |
| <p>③</p>  | <p>LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | 56 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05170300 |

| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
|--|--|---|--|--|--|
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 9  |
| 4  | 5  | 6 | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



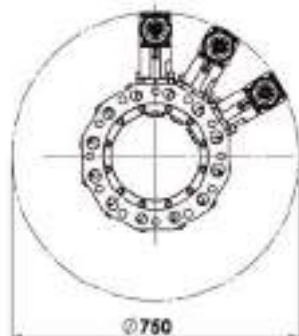
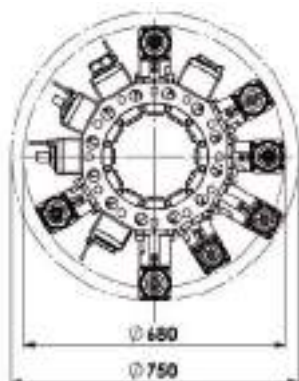
BARUFFALDI

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

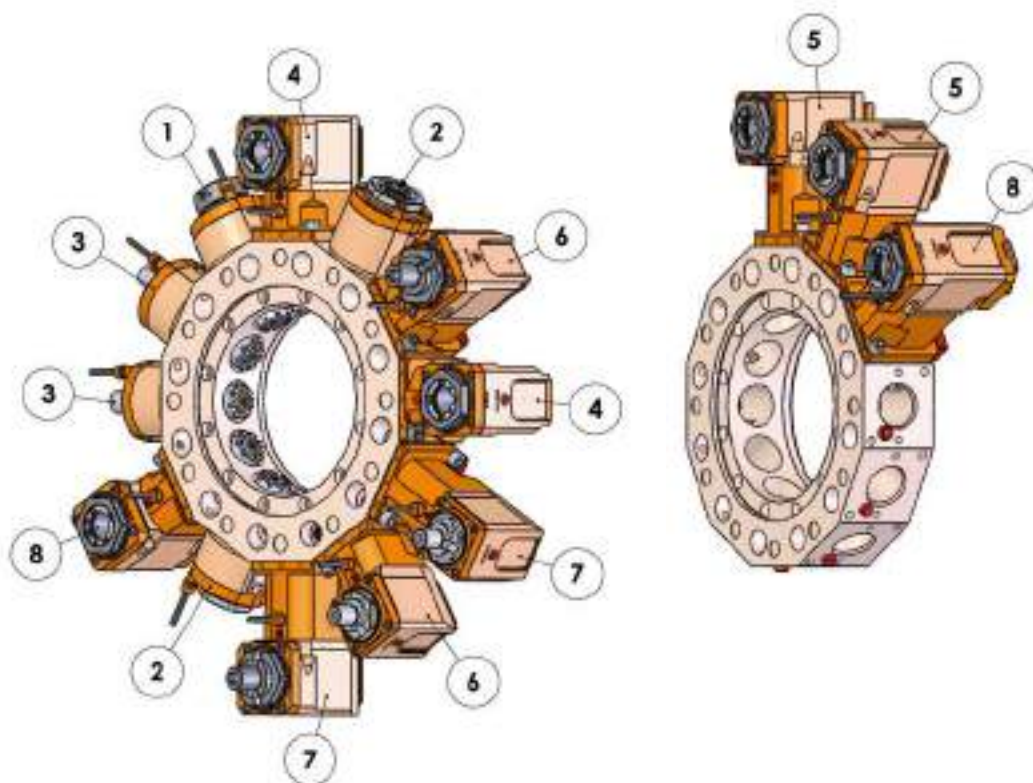
径方向タレット / РАДИАЛЬНАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
TBMR 250

**TBMR 250
VDI-50**

主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

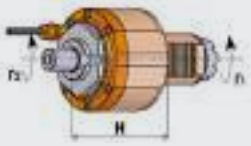
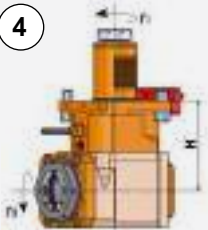
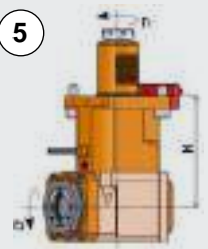

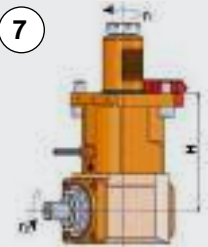
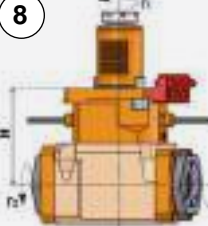


回転径
ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|--|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| 1 | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER40 (Ø 4-26) | 6000 | 120 | 1:1 | 99.5 | - | 外部 внешняя | 05175000 |
| 2 | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 120 | 1:1 | 81 | - | 外部 внешняя | 05175100 |
| | | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 120 | 1:1 | 98 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05175400 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (мм) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | COOLANT ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|---|---|-------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
| 3  | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 80 | 1:1 | 82.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05175200 |
| | $r_1 = r_2$ | DIN 138-27 (Ø 27) | 6000 | 80 | 1:1 | 84 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05175300 |
| 4  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 80 | 1:1 | 105 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05175600 |
| | $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø4-Ø26) | 6000 | 80 | 1:1 | 105 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05175700 |
| 5  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 80 | 1:1 | 140 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05176300 |
| | $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 80 | 1:1 | 140 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05176400 |
| 6  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 80 | 1:1 | 105 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05176000 |
| | $r_1 = r_2$ r_1 反対側 противоположный r_3 | DIN 138-27 (Ø 22) | 6000 | 80 | 1:1 | 105 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05175800 |
| 7  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 80 | 1:1 | 140 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05176700 |
| | $r_1 = r_2$ | DIN 138-27 (Ø 27) | 6000 | 80 | 1:1 | 140 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05176500 |
| 8  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 80 | 1:1 | 105 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05176200 |
| | $r_1 = r_2$ r_1 反対側 противоположный r_3 | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 80 | 1:1 | 140 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05176900 |



MARIO PINTO S.p.A.



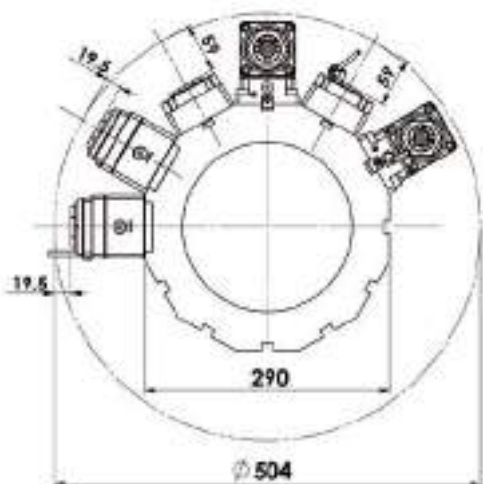
**DOOSAN INFRACORE
DAEWOO**

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

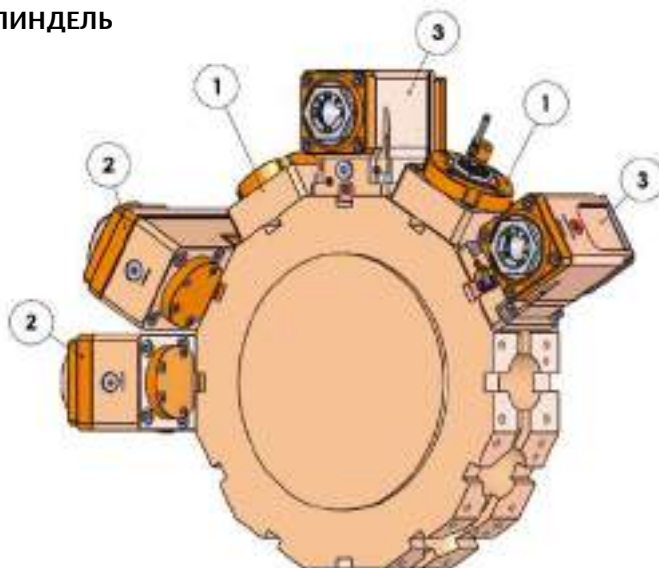
LYNX 220 M

BMT - 45

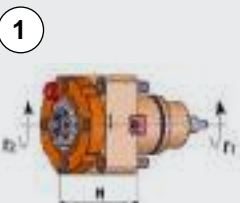
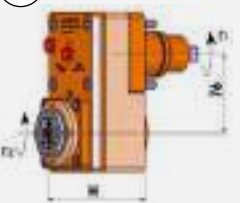
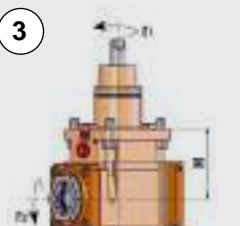
主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER20-F (Ø 2-13) | 6000 | 25 | 1:1 | 48 | 59 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05126200 |
| | | ER20-F (Ø 2-13) | 6000 | 25 | 1:1 | 48 | 59 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05126100 |
|  <p>②</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 87.5 | 19.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05126400 |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 87.5 | 19.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05126300 |
|  <p>③</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 65 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05126600 |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 65 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05126700 |

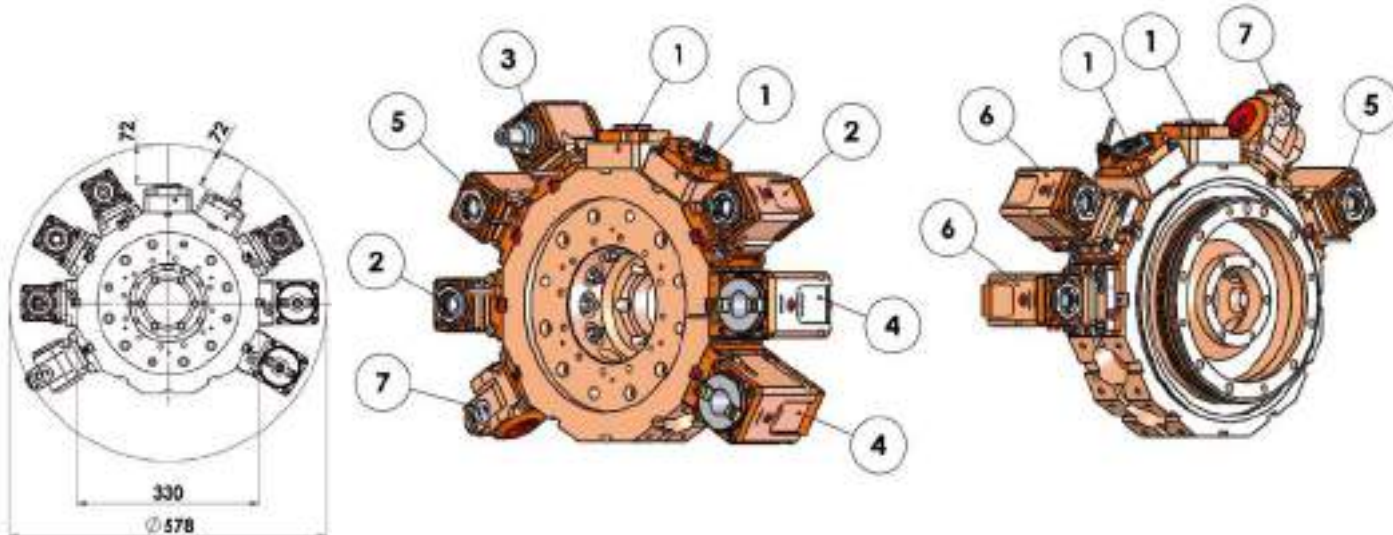
**DOOSAN INFRACORE
DAEWOO**

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

PUMA 230 M-MS / 240 M-MS / 280 M-MS
PUMA 1500Y / 2000Y / 2500Y

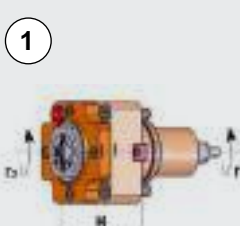
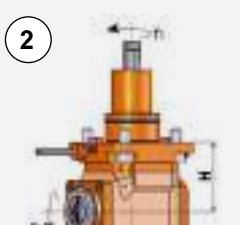
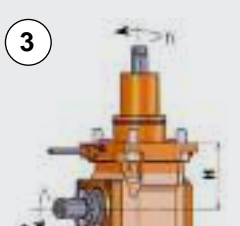
BMT - 55

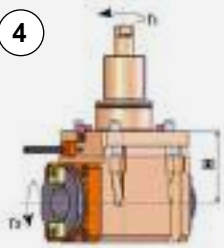
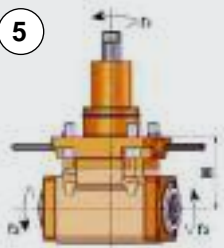
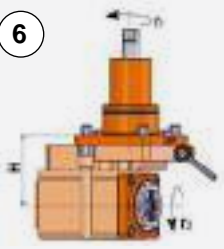
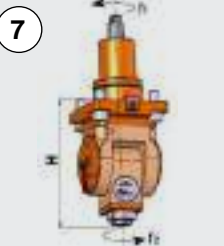
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ

F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|---------------------------|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 52 | 72 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05121000 |
| | $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 52 | 72 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05120700 |
|  <p>②</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 70 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05120200 |
| | $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 70 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05120300 |
|  <p>③</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 40 | 1:1 | 70 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05120400 |
| | $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | | | | | | | | |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | CHUCK ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|---|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|--|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  <p>4</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ISO-BT 30 | 6000 | 40 | 1:1 | 70 | - | 外部 внешняя | 05121300 |
| | $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ISO-BT 30 | 6000 | 40 | 1:1 | 70 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05121400 |
|  <p>5</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 70 | - | 外部 внешняя | 05120600 |
| | $\Gamma_1 = \Gamma_2$ Γ_1 反対側 противоположный Γ_3 | | | | | | | | |
|  <p>6</p> | LT-A OFS 軸方向 ОСЕВАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 70 | - | 外部 внешняя | 05120800 |
| | $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 70 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05120900 |
|  <p>7</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | 外部 внешняя | 05121500 |
| | Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | | | | | | | | |

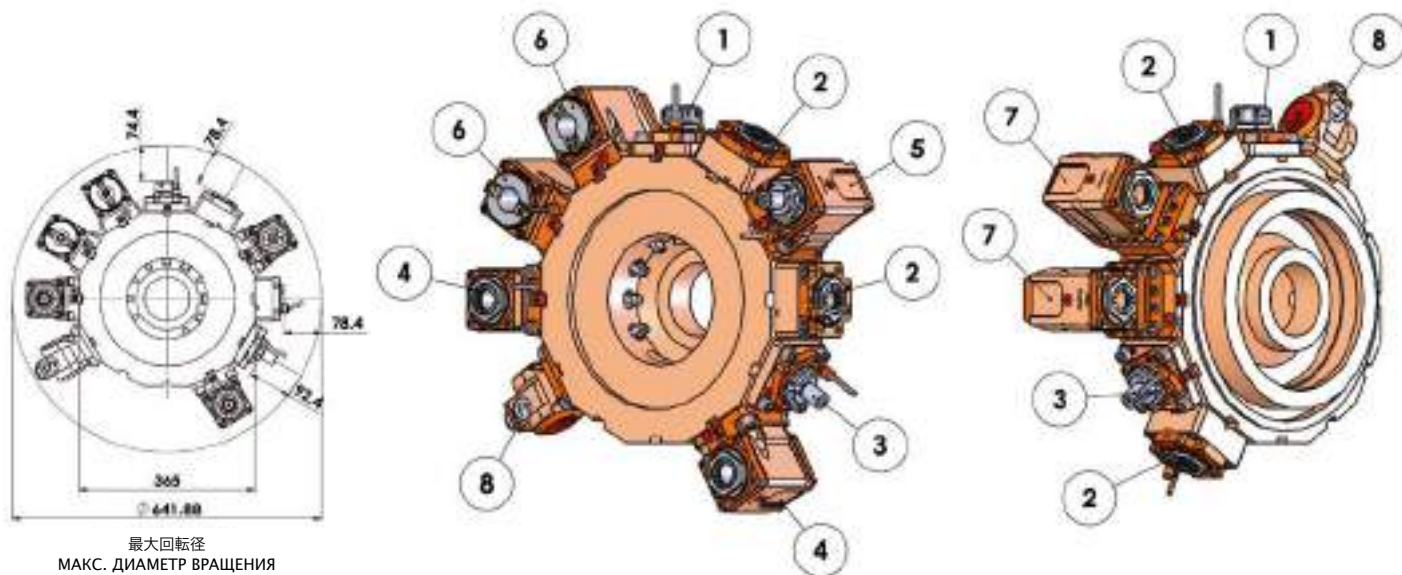
**DOOSAN INFRACORE
DAEWOO**

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

PUMA 300 M-MS / TT2000 / TT2500 / MX2000 / MX2500
VT 450M / VT 450TM

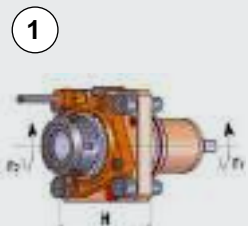

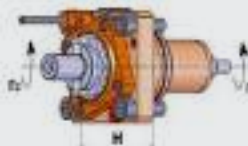
BMT - 65

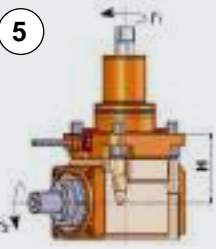
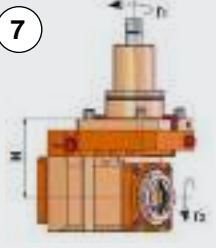

主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ

F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 64 | 74.5 | 外部 внешняя | 05100100 |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 70 | 1:1 | 60 | 78.5 | 外部 внешняя | 05121600 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 70 | 1:1 | 60 | 78.5 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05121700 |
|  <p>③</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 46 | 92.5 | 外部 внешняя | 05100300 |

| MODEL МОДЕЛЬ | ОПЕРАЦИЯ ОБРАБОТКА | КОЛЕТ ЦАНГ | СКОРОСТЬ СКОРОСТЬ (об/мин) | ТОРГК КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | БРАТ ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | ВЫСОТА H (мм) | ТОЛЩИНА ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | КООРДИНАТЫ ПОДАЧА СОЖ | ПАРТНО КОД |
|--|-----------------------------------|-------------------------|----------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------|---------------------|---------------------------------|--------------------------|---------------|
|  <p>4</p> | LT-A ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | ВНЕШНЯЯ | 05100200 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05122200 |
|  <p>5</p> | LT-A ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | ВНЕШНЯЯ | 05100400 |
|  <p>6</p> | LT-A ОСЕВАЯ | ISO-BT 30 | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | ВНЕШНЯЯ | 05122500 |
| | $r_1 = r_2$ | ISO-BT 30 | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05122600 |
|  <p>7</p> | LT-A OFS ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 50 | 1:1 | 86 | - | ВНЕШНЯЯ | 05122100 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 50 | 1:1 | 86 | - | ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05122000 |
|  <p>8</p> | LT-T РАДИАЛЬНАЯ | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | ВНЕШНЯЯ | 05102000 |
| | r_1 ПРОТИВОПОЛОЖНЫЙ r_2 | | | | | | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



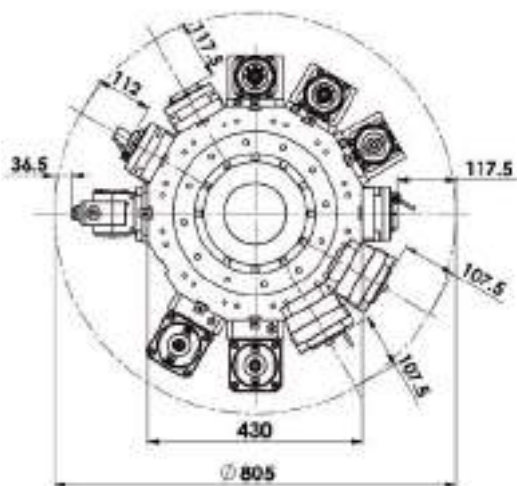
**DOOSAN INFRACORE
DAEWOO**

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

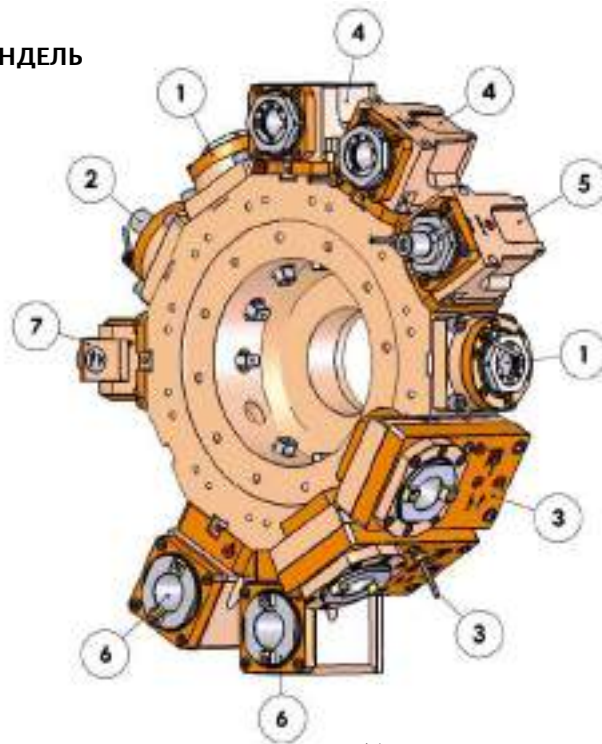
PUMA 400M / 480M
VT 750M / VT 750TM

BMT - 75

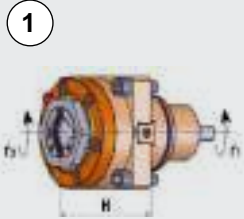

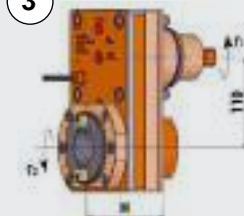
主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

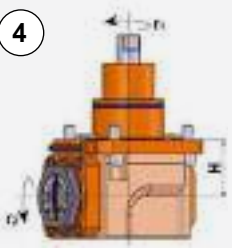
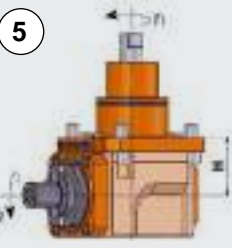
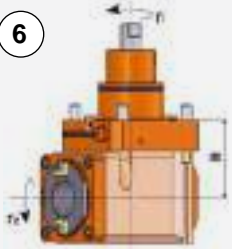



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|---|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER40-F (Ø 4-26) | 4000 | 100 | 1:1 | 70 | 117.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05123100 |
| | | ER40-F (Ø 4-26) | 4000 | 100 | 1:1 | 70 | 117.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05123200 |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-27 (Ø 27) | 4000 | 100 | 1:1 | 75.5 | 112 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05123600 |
|  <p>③</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 80 | 107.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05123800 |
| | | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 80 | 107.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05123700 |

| MODEL МОДЕЛЬ | ОПЕРАЦИЯ ОБРАБОТКА | КОЛЕТ ЦАНГ | СКОРОСТЬ СКОРОСТЬ (об/мин) | ТОРГ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | БРА ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | ВЫСОТА H (мм) | ДЛИНА ТОЛЩИНА ИНСТРУМЕНТА | КОЭФФИЦИЕНТ ПОДАЧА СОЖ | ПАРТНОМЕР КОД |
|--|-----------------------------------|-------------------------|----------------------------------|------------------------------------|----------------------------------|---------------------|---------------------------------|---------------------------|------------------|
|  <p>4</p> | LT-A ОСЕВАЯ | ER40-F (Ø 4-26) | 4000 | 80 | 1:1 | 60 | - | ВНЕШНЯЯ | 05123300 |
| | $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 4-26) | 4000 | 80 | 1:1 | 60 | - | ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05123400 |
|  <p>5</p> | LT-A ОСЕВАЯ | DIN 138-27 (Ø 27) | 4000 | 80 | 1:1 | 60 | - | ВНЕШНЯЯ | 05123500 |
|  <p>6</p> | LT-A ОСЕВАЯ | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 90 | - | ВНЕШНЯЯ | 05123900 |
| | $r_1 = r_2$ | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 90 | - | ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05124000 |
|  <p>7</p> | LT-T РАДИАЛЬНАЯ | ER20-F (Ø 2-13) | 3000 | 20 | 1:1 | 151 | 36.5 | ВНЕШНЯЯ | 05124500 |
| | r_1 ПРОТИВОПОЛОЖНЫЙ r_2 | | | | | | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



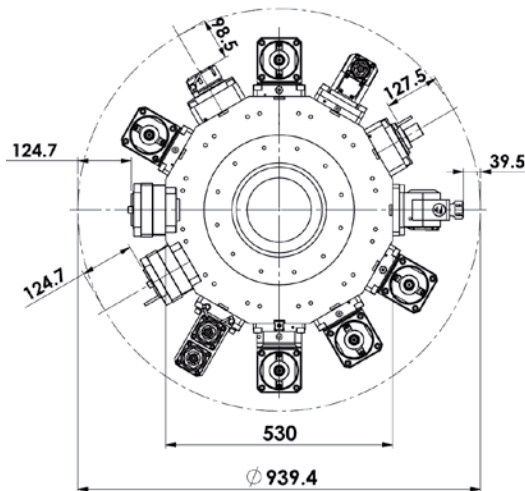
**DOOSAN INFRACORE
DAEWOO**

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

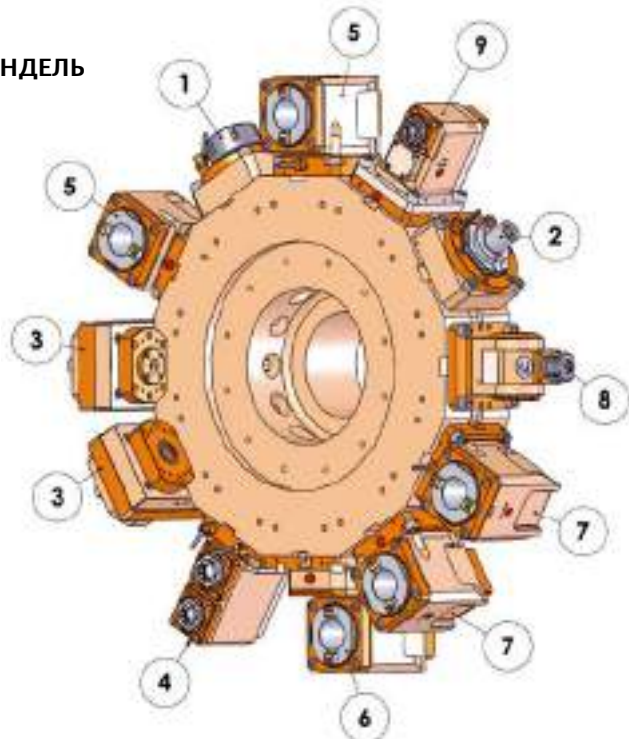
PUMA 600M / 700M / 800M / 900M
VT 900M / VT 900TM / VT 1100M

BMT - 85

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|---|--------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER50 (\varnothing 7-34) | 4000 | 100 | 1:1 | 106 | 98.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05124600 |
| | | ER50 (\varnothing 7-34) | 4000 | 100 | 1:1 | 106 | 98.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05124700 |
| <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-32 (\varnothing 32) | 4000 | 100 | 1:1 | 77 | 127.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05125000 |
| <p>③</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 80 | 124.7 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05125300 |
| | | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 80 | 124.7 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05125200 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO БЫР ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|--|--------------------|---|--------------------------------------|---|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  <p>4</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2 = \Gamma_3$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 70 | - | 外部 внешняя | 05125700 |
|  <p>9</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER20-F (Ø 2-13) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 10000 | イン / ВХ. 50 アウト / ВЫХ. 25 | 1:2 | 115 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05125800 |
|  <p>5</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 85 | - | 外部 внешняя | 05124800 |
| | | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 85 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05124900 |
|  <p>6</p> | LT-A OFS 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 110 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05125600 |
|  <p>7</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ISO-BT 40 | イン / ВХ. 4000 アウト / ВЫХ. 2000 | イン / ВХ. 60 アウト / ВЫХ. 120 | 2:1 | 85 | - | 外部 внешняя | 05125400 |
| | | ISO-BT 40 | イン / ВХ. 4000 アウト / ВЫХ. 2000 | イン / ВХ. 60 アウト / ВЫХ. 120 | 2:1 | 85 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05125500 |
|  <p>8</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ER25 (Ø 2-16) | 3000 | 20 | 1:1 | 165 | 39.5 | 外部 внешняя | 05125100 |

DIPLOMATIC

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

DN 160 / DN Y 160
DN 2 160 / DN Y2 160

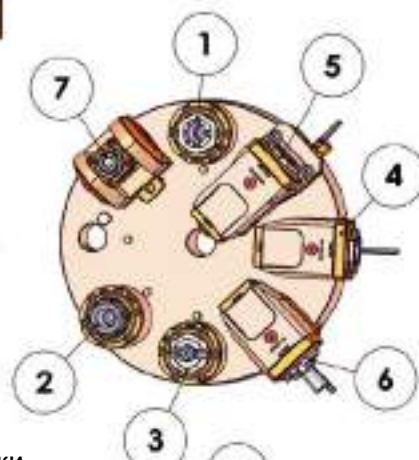
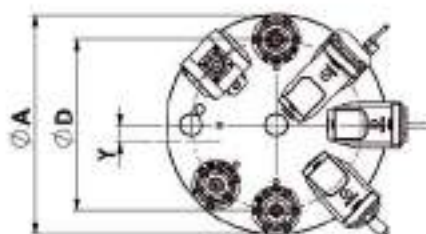
DIN - 1809
VDI - 30

正面タレット / ПЕРЕДНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
右 - 左 / ЛЕВАЯ - ПРАВАЯ

左側タレット 右側タレット
ЛЕВАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ПРАВАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ
ГОЛОВКА ГОЛОВКА

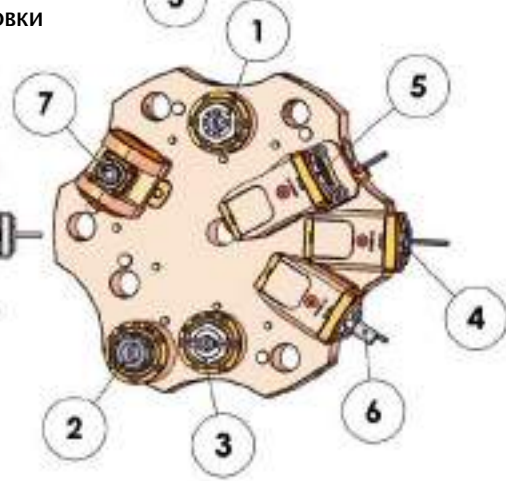
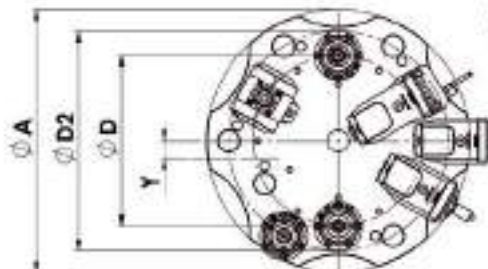


| DN 160 / DN Y160 | | | |
|------------------|-----|--------|-----|
| ØA | 310 | 340 | 380 |
| ØD | 240 | 270 | 315 |
| STATION | 8 | 8 - 12 | 12 |



Y= タレット軸から移動
СМЕЩЕНИЕ ОТ ОСИ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ

| DN 2 160 / DN Y2 160 | | |
|----------------------|-------|-------|
| ØA | 370 | 400 |
| ØD | 240 | 270 |
| ØD2 | 308 | 340 |
| STATION | 6 + 6 | 6 + 6 |



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|--------------------------------------|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|-------------------------------------|
| | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 59.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05190100 左 / 右 правая / левая |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO Б/РАТНО ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (мм) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД | |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|---|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|-------------------------------------|-------------------------|
| 2 NEW  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 100.5 | - | 外部 внешняя | 05190300 左 / 右 правая / левая | |
| | $r_1 = r_2$ | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 100.5 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05190400 左 / 右 правая / левая | |
| 3 NEW  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 40 | 1:1 | 60 | - | 外部 внешняя | 05190200 左 / 右 правая / левая | |
| 4 NEW  | LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 65 | - | 外部 внешняя | 05190700 右 левая | |
| | | $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 65 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05190900 右 левая |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 65 | - | 外部 внешняя | 05190800 左 правая | |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 65 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05191000 左 правая | |
| 5 NEW  | LT-A OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 78 | - | 外部 внешняя | 05191100 右 левая | |
| | | $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 78 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05191300 右 левая |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 78 | - | 外部 внешняя | 05191200 左 правая | |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 78 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05191400 左 правая | |
| 6 NEW  | LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 30 | 1:1 | 65 | - | 外部 внешняя | 05191500 右 левая | |
| | | $r_1 = r_2$ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 30 | 1:1 | 65 | - | 外部 внешняя | 05191600 左 правая |
| 7 NEW  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | 外部 внешняя | 05192400 左 / 右 правая / левая | |
| | r_1 反対側 protivopolozhnyy r_2 | | | | | | | | | |

DIPLOMATIC

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

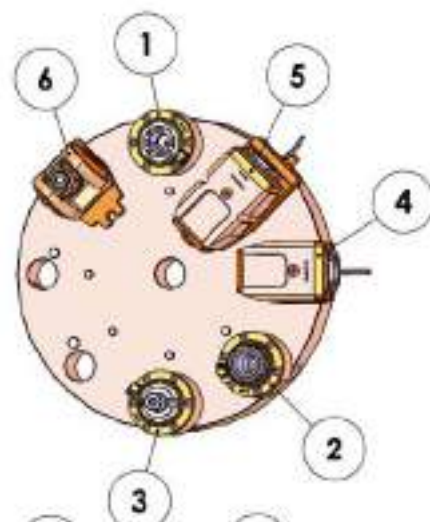
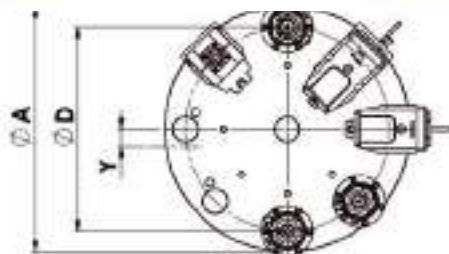
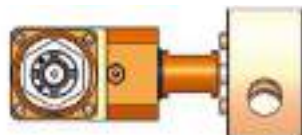
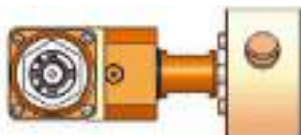
DN 200 / DN Y200
DN 2 200 / DN 200 2Y50 / DN 200 2Y32

DIN - 1809
VDI - 40

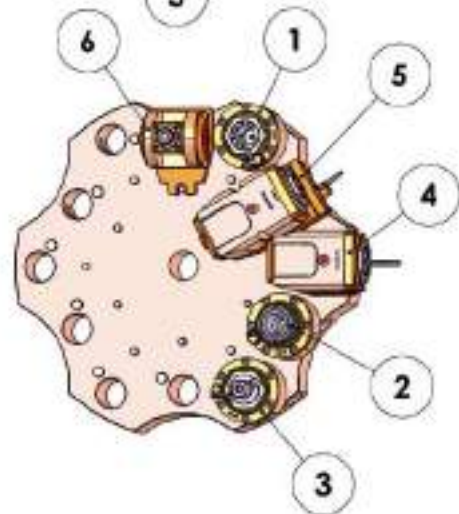
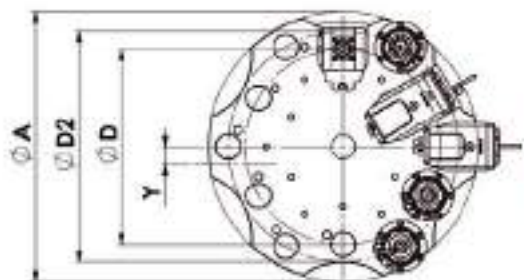
正面タレット / ПЕРЕДНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
右 - 左 / ЛЕВАЯ - ПРАВАЯ

左側タレット
ЛЕВАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ
ГОЛОВКА

右側タレット
ПРАВАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ
ГОЛОВКА



Y = タレット軸から移動
СМЕЩЕНИЕ ОТ ОСИ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ

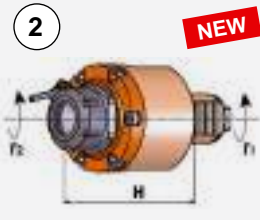
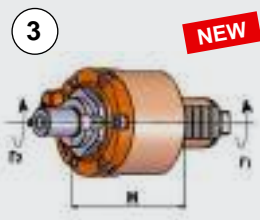
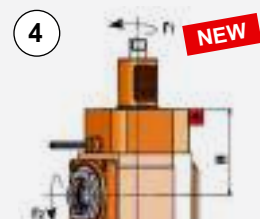
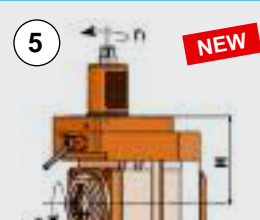
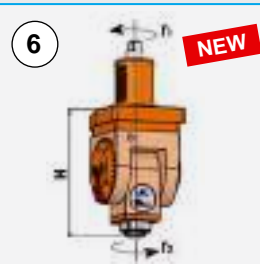


F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| DN 200 / DN Y200 | |
|------------------|--------|
| ØA | 410 |
| ØD | 340 |
| STATION | 8 - 12 |

| | DN 2 200 DN 200 2Y50 | DN 200 2Y32 |
|---------|-------------------------|-------------|
| ØA | 450 | 470 |
| ØD | 325.7 | 340 |
| ØD2 | 383.5 | 400 |
| STATION | 6 + 6 | 6 + 6 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|------------------------------|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|-------------------------------------|
| | LT-S | ER32-F (Ø 2-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 外部 внешняя | 05192800 左 / 右 правая / левая |
| | 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 2-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05192900 左 / 右 правая / левая |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO БЫРА ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|--|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|-------------------------------------|
|  <p>2 NEW</p> | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ | ER32 (Ø 2-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 99 | - | 外部 внешняя | 05193100 左 / 右 правая / левая |
| | $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 2-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 99 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05193200 左 / 右 правая / левая |
|  <p>3 NEW</p> | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 81 | - | 外部 внешняя | 05193000 左 / 右 правая / левая |
|  <p>4 NEW</p> | LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER32-F (Ø 2-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 внешняя | 05193500 左 / 右 правая / левая |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 2-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05193600 左 / 右 правая / левая |
|  <p>5 NEW</p> | LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER32-F (Ø 2-20) | 6000 | 50 | 1:1 | 90 | - | 外部 внешняя | 05193700 左 / 右 правая / левая |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 2-20) | 6000 | 50 | 1:1 | 90 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05193800 左 / 右 правая / левая |
|  <p>6 NEW</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | 外部 внешняя | 05194900 左 / 右 правая / левая |
| | r_1 反対側 противоположный r_2 | | | | | | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



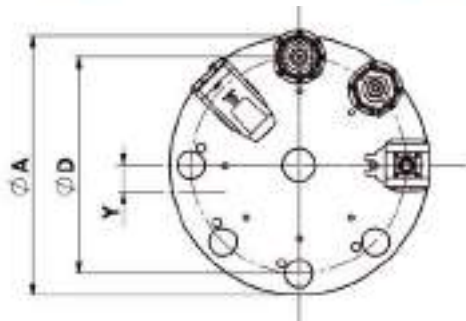
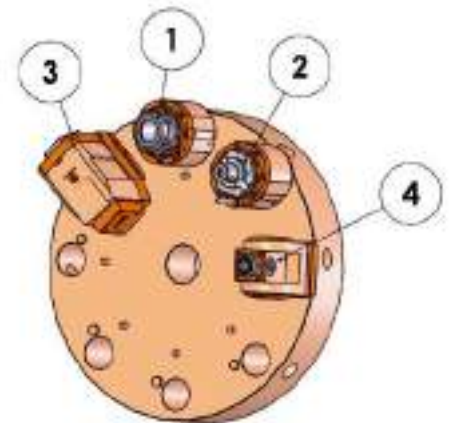
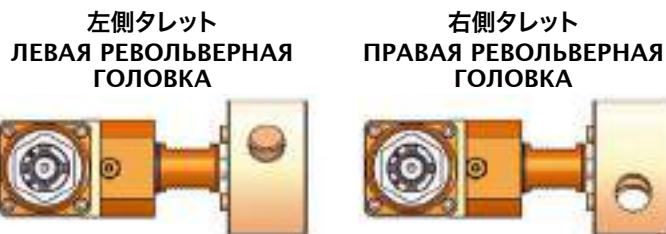
DIPLOMATIC

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

DN 250 / DN Y250
DN 2 250 / DN 250 2Y35

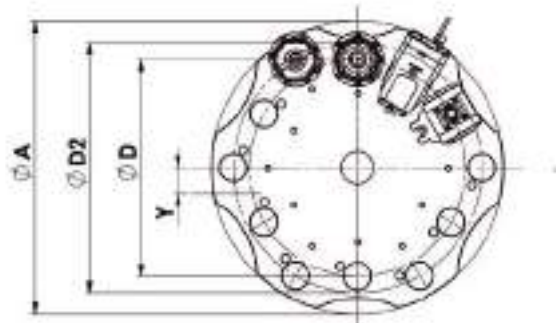
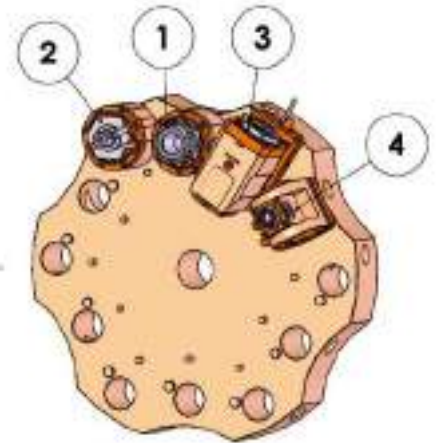
DIN - 1809
VDI - 50

正面タレット / ПЕРЕДНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
右 - 左 / ЛЕВАЯ - ПРАВАЯ



| DN 250 / DN Y250 | |
|------------------|--------|
| ∅A | 480 |
| ∅D | 400 |
| STATION | 8 - 12 |

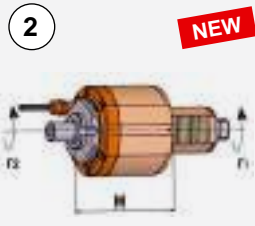
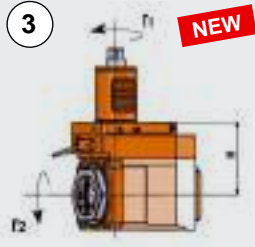
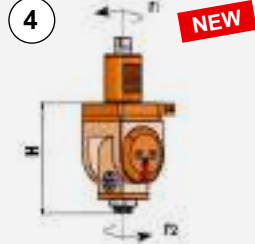
Y = タレット軸から移動
СМЕЩЕНИЕ ОТ ОСИ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ



| DN 2 250 / DN 250 2Y35 | |
|------------------------|-------|
| ∅A | 540 |
| ∅D | 400 |
| ∅D2 | 460 |
| STATION | 6 + 6 |

F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|------------------------------|------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|-------------------------------------|
| | LT-S | ER40 (∅ 3-26) | 6000 | 120 | 1:1 | 120 | - | 外部 внешняя | 05195100 左 / 右 правая / левая |
| | 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER40 (∅ 3-26) | 6000 | 120 | 1:1 | 120 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05195200 左 / 右 правая / левая |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|-------------------------------------|
|  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 80 | 1:1 | 99.5 | - | 外部 внешняя | 05195300 左 / 右 правая / левая |
| | $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-27 (Ø 27) | 6000 | 80 | 1:1 | 101 | - | 外部 внешняя | 05195400 左 / 右 правая / левая |
|  | LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER40-F (Ø 3-26) | 6000 | 50 | 1:1 | 90 | - | 外部 внешняя | 05196000 左 / 右 правая / левая |
| | $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER40-F (Ø 3-26) | 6000 | 50 | 1:1 | 90 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05196100 左 / 右 правая / левая |
|  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER20-F (Ø 2-13) | 3000 | 20 | 1:1 | 151 | - | 外部 внешняя | 05197000 左 / 右 правая / левая |
| | Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | | | | | | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



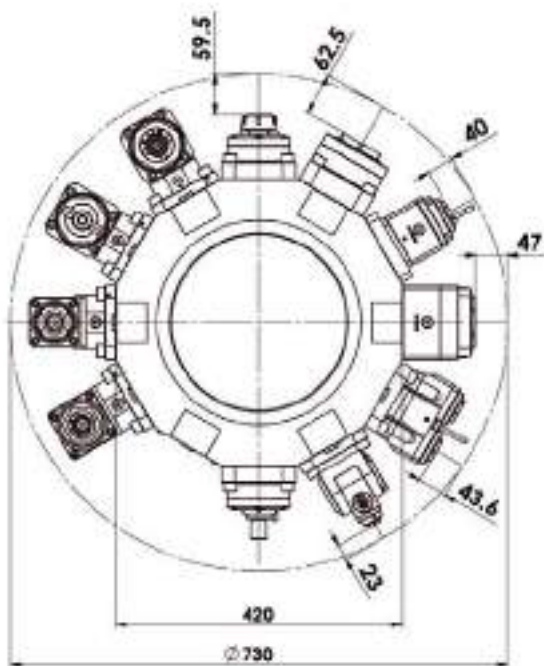
GOODWAY

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

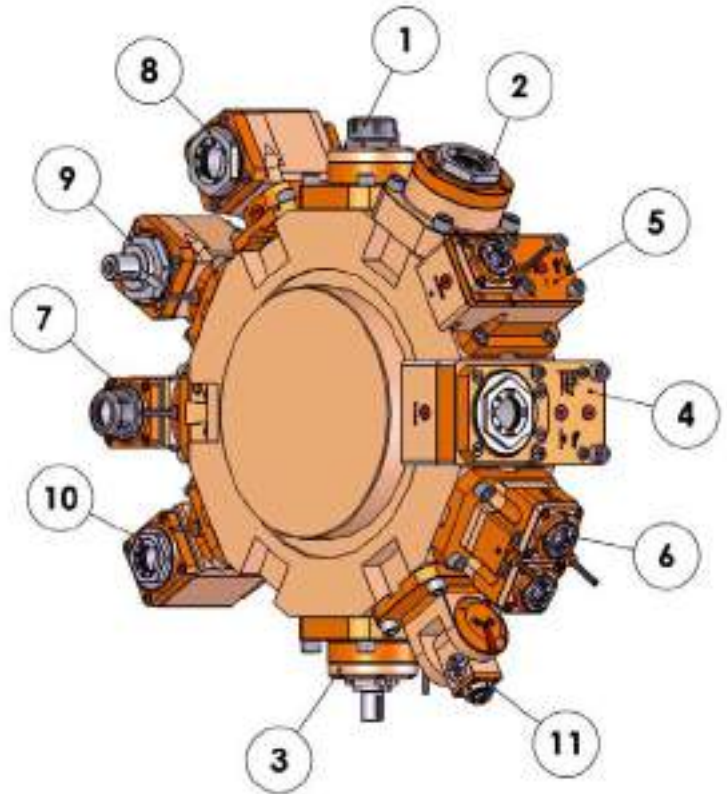
GS 2600 / GS 2800
タレットタイプでの組立
 только со встроенной револьверной головкой

D - 60

主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|--|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 95.5 | 59.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05040200 |
| | | ER40 (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 99.5 | 52.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05040300 |
| | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 92.5 | 62.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05041100 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO Б/РАТ ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | COOLANT ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|--|-------------------|---|--------------------------------------|---|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  <p>3 NEW</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 77.5 | 77.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05040400 |
| | | DIN 138-27 (Ø 27) | 6000 | 63 | 1:1 | 79 | 76 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05040500 |
|  <p>4 NEW</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 3-26) | イン / ВХ. 4000 アウト / ВЫХ. 2000 | イン / ВХ. 63 アウト / ВЫХ. 120 | 2:1 | 108 | 47 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05042100 |
| | | ER40-F (Ø 3-26) | イン / ВХ. 4000 アウト / ВЫХ. 2000 | イン / ВХ. 63 アウト / ВЫХ. 120 | 2:1 | 108 | 47 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05042200 |
|  <p>5 NEW</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER20-F (Ø 2-13) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 15000 | イン / ВХ. 50 アウト / ВЫХ. 14 | 1:3 | 115 | 40 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041800 |
|  <p>6 NEW</p> | LT-S2 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 対置 r_2, r_3 | ER20-F (Ø 2-13) | 6000 | 38 | 1:1 | 110 | 44 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05042300 |
| | | ER20-F (Ø 2-13) | イン / ВХ. 6000 アウト / ВЫХ. 12000 | イン / ВХ. 38 アウト / ВЫХ. 16 | 1:2 | 110 | 44 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05042000 |
|  <p>7 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05040100 |
| | | ER40 (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05040600 |
|  <p>8 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041000 |
| | | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05040700 |
|  <p>9 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041300 |
| | | DIN 138-27 (Ø 27) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041200 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | COOLANT ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|---|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|--|---------------------|-------------------------------------|-----------------------|----------------|
|  <p>10</p> | <p>LT-A DOUBLE</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> <p>r_1 反対側 противоположный r_2</p> | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041400 |
|  <p>11</p> | <p>LT-T</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>r_1 反対側 противоположный r_2</p> | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | 23 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041600 |
|  <p>12</p> | <p>LT-T</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>r_1 反対側 противоположный r_2</p> | ER20-F (Ø 2-13) | 3000 | 20 | 1:1 | 151 | 4 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041700 |



MARIO PINTO S.p.A.



HAAS

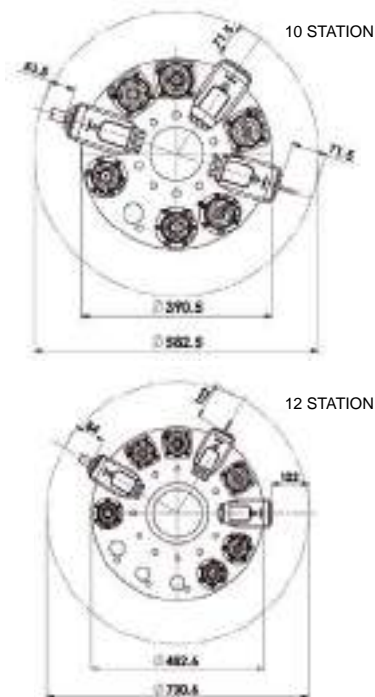
機械モデル
MODEL' STANKA

標準 VDI タレット
СТАНДАРТНАЯ VDI РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
SL 20 / SL 30 10 - 12 STATION

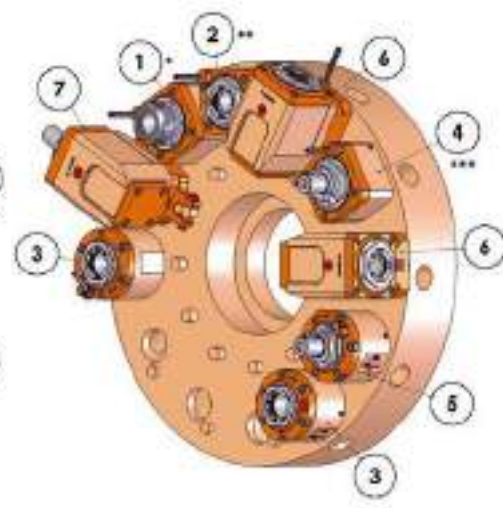
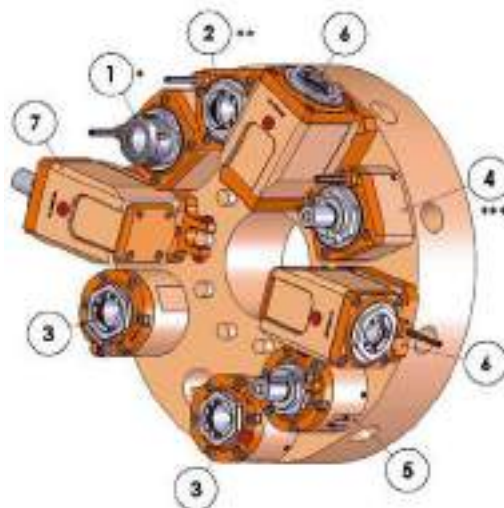
VDI - 40

10ステーションタレット
10 ПОЗИЦИОННАЯ
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА

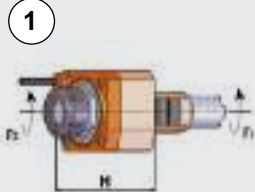
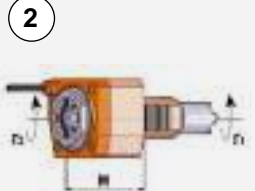

12ステーションタレット
12 ПОЗИЦИОННАЯ
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА

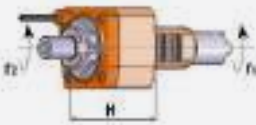
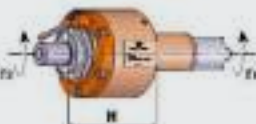
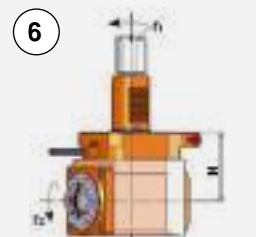
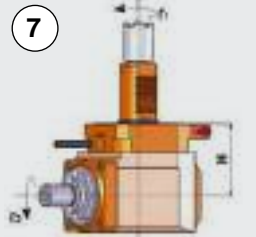


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--------------------------------------|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| ①  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 92 | - | 外部 внешняя | 05110500* |
| ②  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 67 | - | 外部 внешняя | 05110100** |
| ③  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 外部 внешняя | 05110400 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05110800 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO БЫРА ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|---|----------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|--|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
| <p>4</p>  | <p>LT-S</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>DIN 138-22 (Ø 22)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05110600*** |
| <p>5</p>  | <p>LT-S</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>DIN 138-22 (Ø 22)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 81 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05110900 |
| <p>6</p>  | <p>LT-A</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>ER32-F (Ø 3-20)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 75 | 71.5/102 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05110200 |
| | | <p>ER32-F (Ø 3-20)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 75 | 71.5/102 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05110300 |
| <p>7</p>  | <p>LT-A</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>DIN 138-22 (Ø 22)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 75 | 53.5/84 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05110700 |

* ライブツールコード 05110500

Отсутствующий приводной инструмент код 05110500

** ライブツールコード 05110100 はまもなく在庫がなくなり、コード 05110400 に変わります。

Отсутствующий приводной инструмент код 05110100 заменен кодом 05110400

*** ライブツールコード 05110600 はまもなく在庫がなくなり、コード 05110900 に変わります。

Отсутствующий приводной инструмент код 05110600 заменен кодом 05110900



MARIO PINTO S.p.A.



HAAS

機械モデル
MODELЬ СТАНКА

標準 VDI タレット / СТАНДАРТНАЯ VDI РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА SL 40
VB (ハイブリッドタレット / КОМБИНИРОВ. РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА) SL 20 / SL 30 / SL 40 / TL 15 / TL 25

VDI - 40

ハイブリッドタレット
КОМБИНИРОВАННАЯ
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА

標準VDIタレット
СТАНДАРТНАЯ VDI
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА

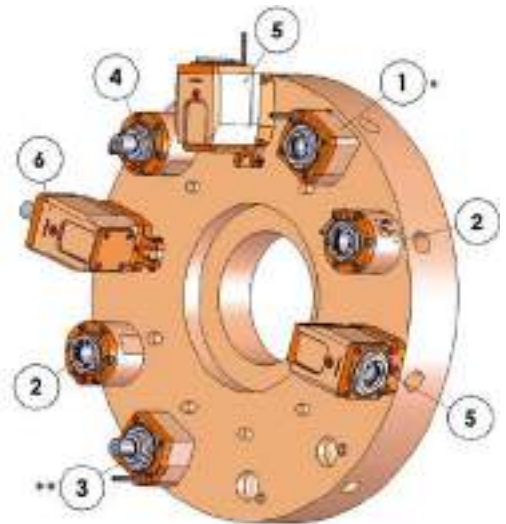
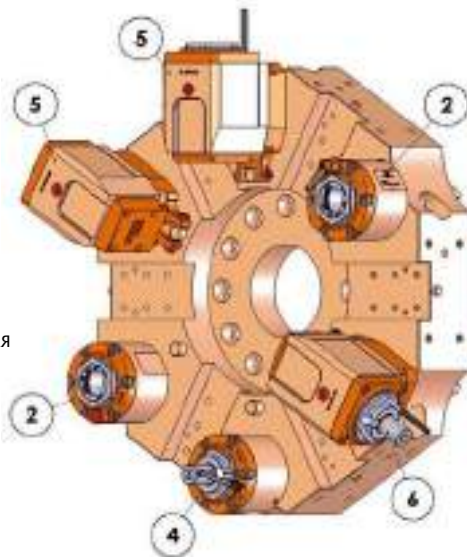


ハイブリッドタ
КОМБИНИРОВАННАЯ



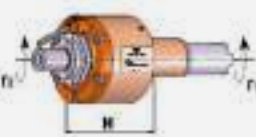
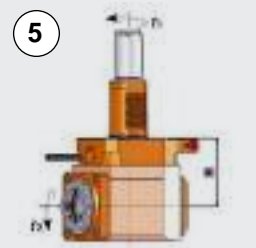
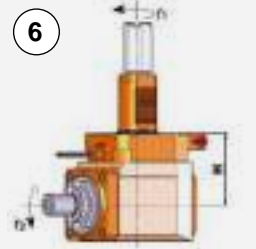
標準
СТАНДАРТНАЯ

最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル MODELЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|--------------------------------------|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| ① | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 67 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05112600* |
| ② | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05112000 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05112100 |
| ③ | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05112700** |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (мм) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | COOLANT ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|---|---|----------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|--|-----------------|
| <p>4</p>  | <p>LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$</p> | <p>DIN 138-22 (Ø 22)</p> | <p>6000</p> | <p>63</p> | <p>1:1</p> | <p>81</p> | <p>-</p> | <p>外部 ВНЕШНЯЯ</p> | <p>05112200</p> |
| <p>5</p>  | <p>LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | <p>ER32-F (Ø 3-20)</p> | <p>6000</p> | <p>63</p> | <p>1:1</p> | <p>75</p> | <p>71.5/102</p> | <p>外部 ВНЕШНЯЯ</p> | <p>05112300</p> |
| | <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>ER32-F (Ø 3-20)</p> | <p>6000</p> | <p>63</p> | <p>1:1</p> | <p>75</p> | <p>71.5/102</p> | <p>内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ</p> | <p>05112400</p> |
| <p>6</p>  | <p>LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | <p>DIN 138-22 (Ø 22)</p> | <p>6000</p> | <p>63</p> | <p>1:1</p> | <p>75</p> | <p>53.7/84</p> | <p>外部 ВНЕШНЯЯ</p> | <p>05112500</p> |

- *ライブツールコード 05112600 はまもなく在庫がなくなり、コード 05112000 に変わります。
Отсутствующий приводной инструмент код 05112600 заменен кодом 05112000
- **ライブツールコード 05112700 はまもなく在庫がなくなり、コード 05112200 に変わります。
Отсутствующий приводной инструмент код 05112700 заменен кодом 05112200



MARIO PINTO S.p.A.



HWACHEON

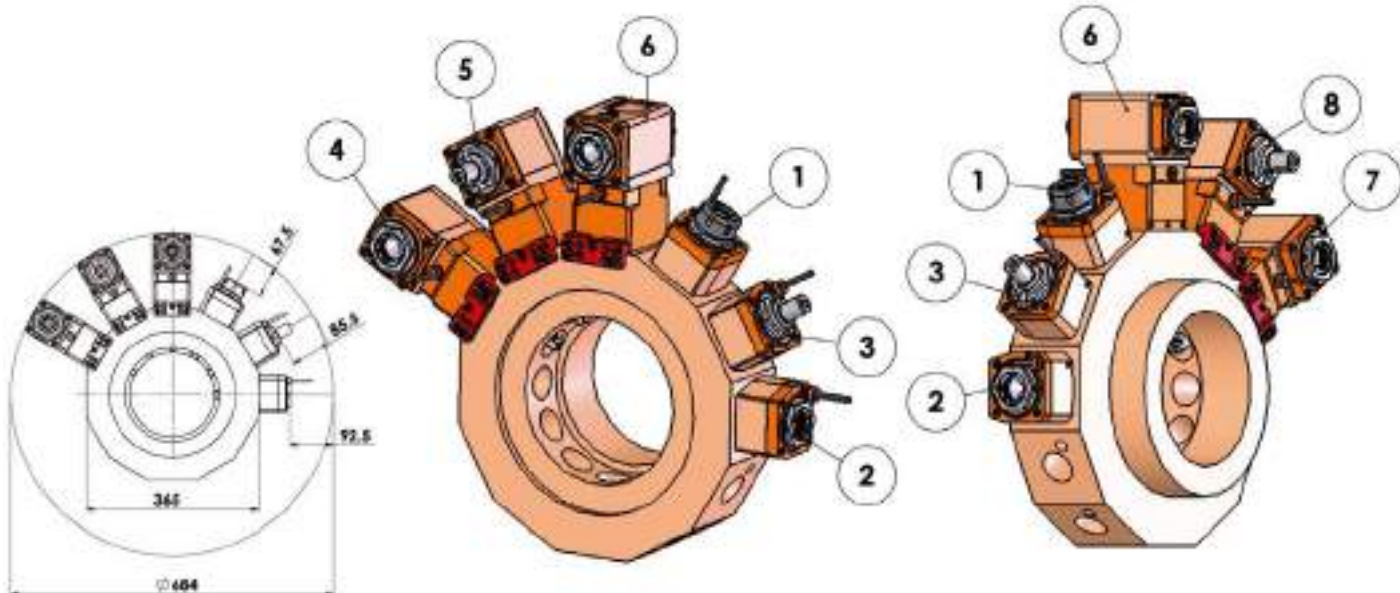
機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

HI TECH 250

VDI - 40

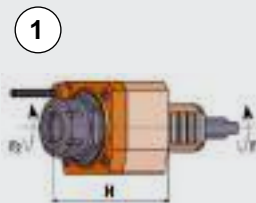
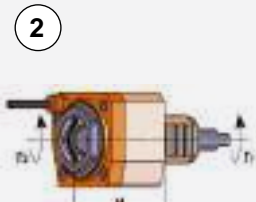
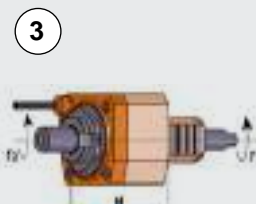
主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

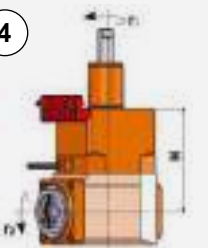
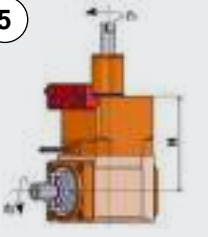
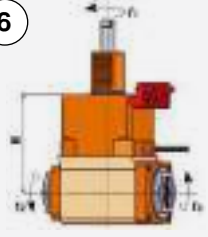
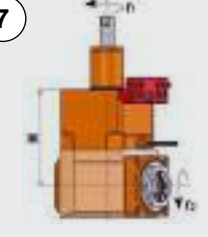
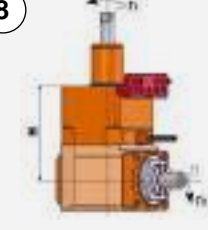
第2主軸
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ

F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32 (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 92 | 67.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05102200 |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 67 | 92.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05102100 |
|  <p>③</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 (\varnothing 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | 85.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05102300 |

| МОДЕЛЬ MODEL | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (MM) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
| 4  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 120 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05102700 |
| 5  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 120 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05102900 |
| 6  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ Γ_1 反対側 противоположный Γ_3 | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 120 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05103100 |
| 7  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 120 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05102800 |
| 8  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 120 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05103000 |



MARIO PINTO S.p.A.



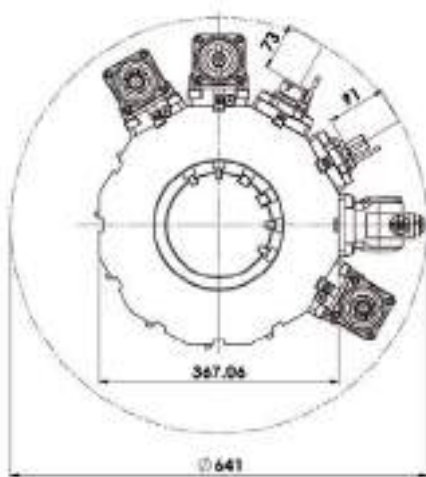
HWACHEON

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

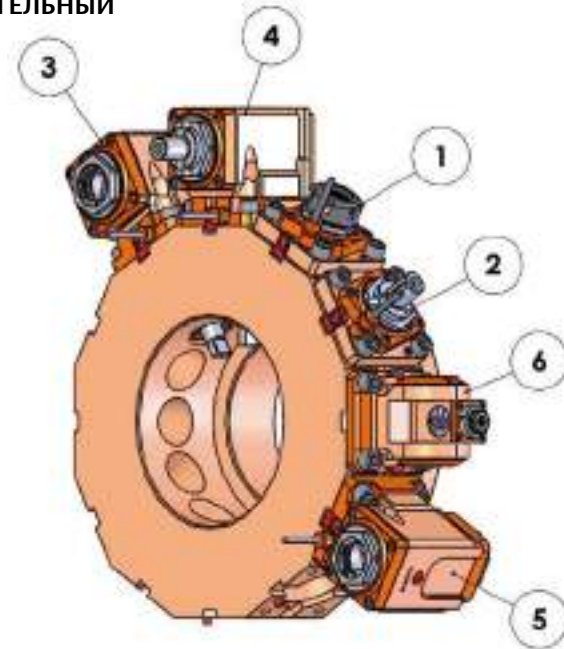
HI TECH 200 / CUTEX 240 / T2

BMT - 65

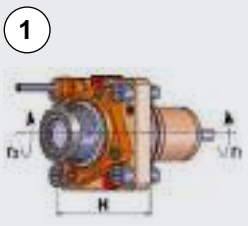
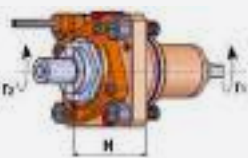
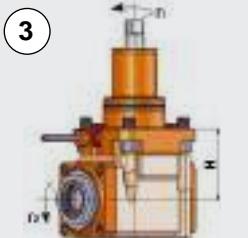
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

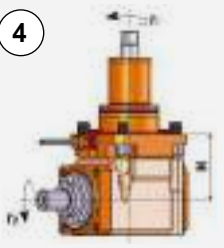
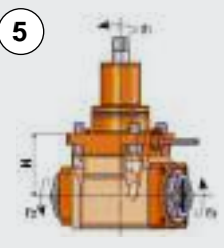



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32 (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 64 | 73 | 外部 внешняя | 05100100 |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 (\varnothing 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 46 | 91 | 外部 внешняя | 05100300 |
|  <p>③</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | 外部 внешняя | 05100200 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | COOLANT ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|---|---|-------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|-----------------------|----------------|
|  <p>4</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05100400 |
|  <p>5</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ Γ_1 反対側 反対側 反対側 Γ_3 | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05101000 |
|  <p>6</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 反対側 Γ_2 | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05102000 |

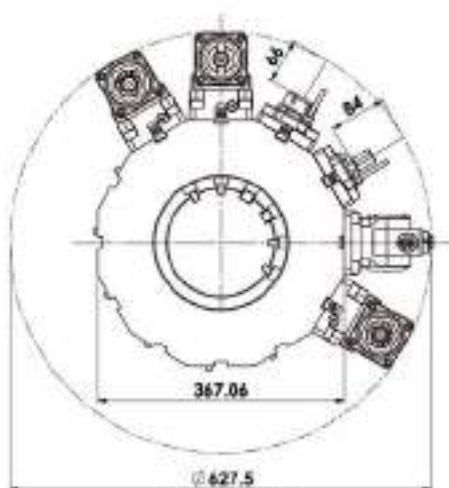
HWACHEON

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

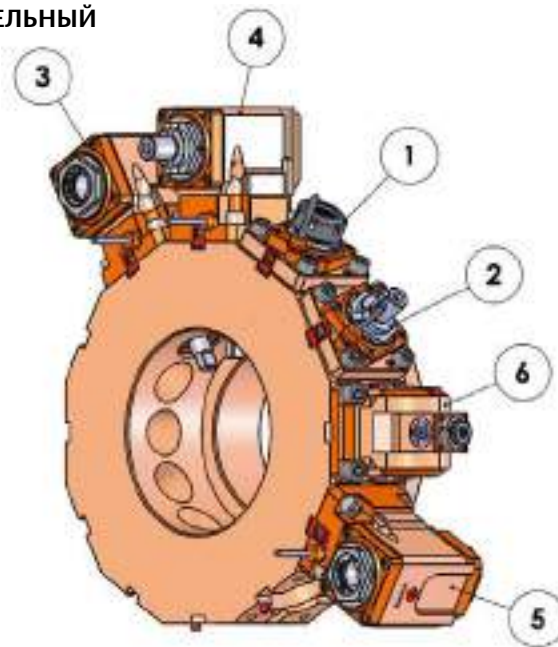
HI TECH 300 / HI TECH 400

BMT - 65

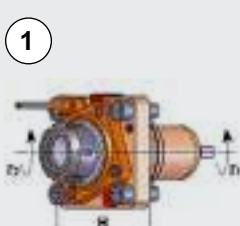
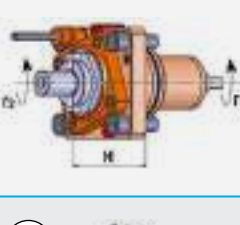
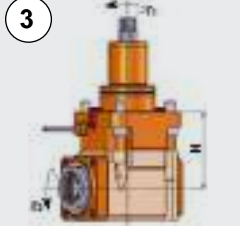
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

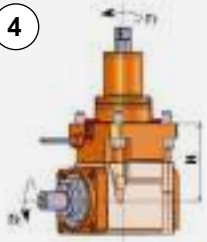
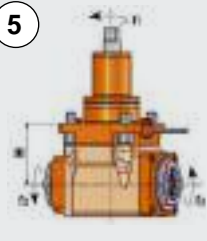



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 64 | 66 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05100100 |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 46 | 84 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05100300 |
|  <p>③</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05100500 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (MM) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
| 4  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05100600 |
| 5  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ Γ_1 反対側 противоположный Γ_3 | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05101100 |
| 6  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_3 | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05102000 |



MARIO PINTO S.p.A.



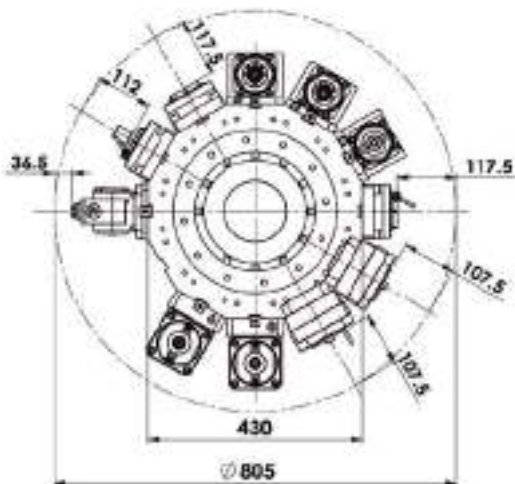
HWACHEON

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

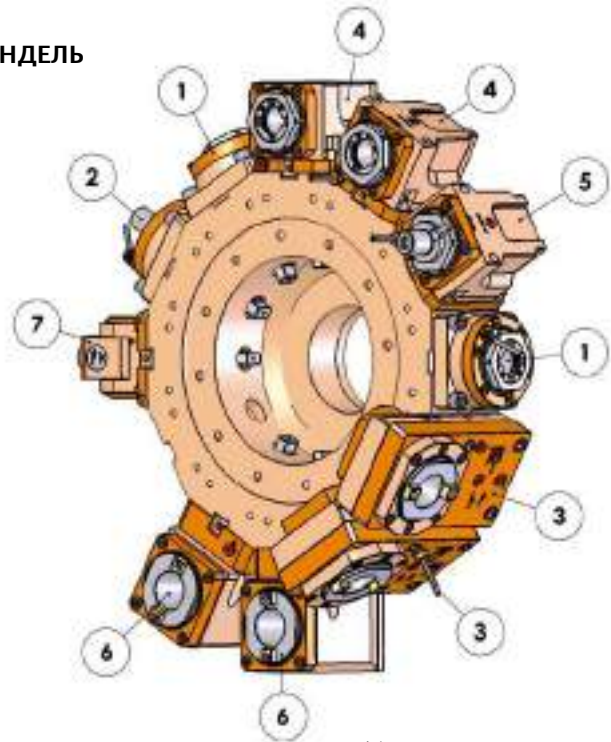
VT 1150

BMT - 75

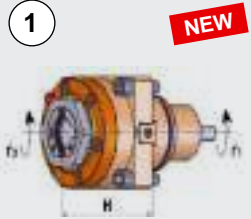
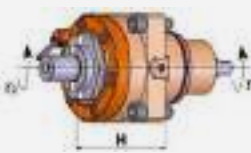
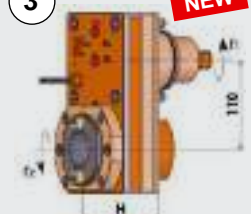
主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ


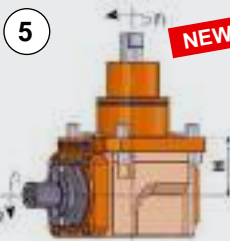
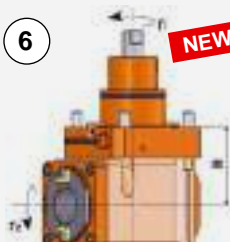



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|---|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>NEW</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 4-26) | 4000 | 100 | 1:1 | 70 | 117.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05123100 |
| | | ER40-F (Ø 4-26) | 4000 | 100 | 1:1 | 70 | 117.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05123200 |
|  <p>NEW</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-27 (Ø 27) | 4000 | 100 | 1:1 | 75.5 | 112 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05123600 |
|  <p>NEW</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 противоположный r_2 | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 80 | 107.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05123800 |
| | | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 80 | 107.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05123700 |

| MODEL МОДЕЛЬ | ОПЕРАЦИЯ ОБРАБОТКА | КОЛЕТ ЦАНГ | СКОРОСТЬ СКОРОСТЬ (об/мин) | ТОРЖ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | БРА ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | ВЫСОТА H (мм) | ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | КОЭФФИЦИЕНТ ПОДАЧА СОЖ | ПАРТНОМЕР КОД |
|--|-----------------------------------|-------------------------|----------------------------------|------------------------------------|----------------------------------|---------------------|----------------------|---------------------------|------------------|
|  <p>4 NEW</p> | LT-A ОСЕВАЯ | ER40-F (Ø 4-26) | 4000 | 80 | 1:1 | 60 | - | ВНЕШНЯЯ | 05123300 |
| | $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 4-26) | 4000 | 80 | 1:1 | 60 | - | ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05123400 |
|  <p>5 NEW</p> | LT-A ОСЕВАЯ | DIN 138-27 (Ø 27) | 4000 | 80 | 1:1 | 60 | - | ВНЕШНЯЯ | 05123500 |
| | $r_1 = r_2$ | | | | | | | | |
|  <p>6 NEW</p> | LT-A ОСЕВАЯ | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 90 | - | ВНЕШНЯЯ | 05123900 |
| | $r_1 = r_2$ | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 90 | - | ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05124000 |
|  <p>7 NEW</p> | LT-T РАДИАЛЬНАЯ | ER20-F (Ø 2-13) | 3000 | 20 | 1:1 | 151 | 36.5 | ВНЕШНЯЯ | 05124500 |
| | r_1 ПРОТИВОПОЛОЖНЫЙ r_2 | | | | | | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



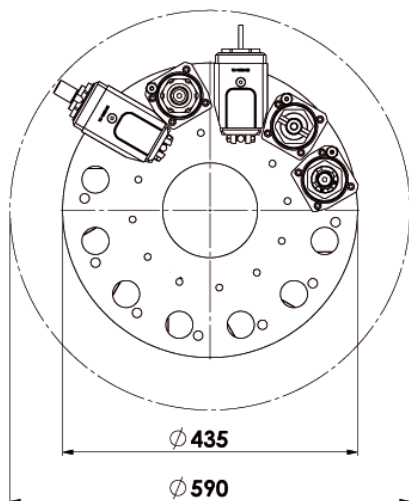
HYUNDAI - KIA

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

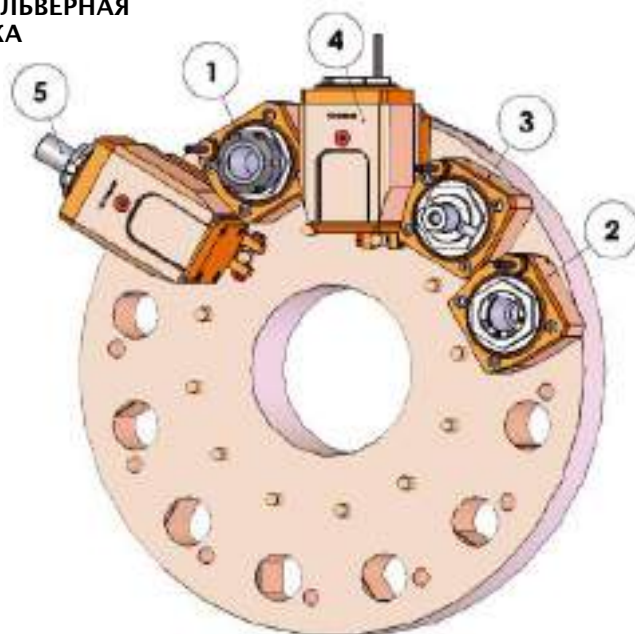
SKT 15 LM / SKT 15 LMS (DIN 5482)
SKT 21 LM / SKT 21 LMS (DIN 5482)
SKT 28 LM / SKT 250 SY

VDI - 40

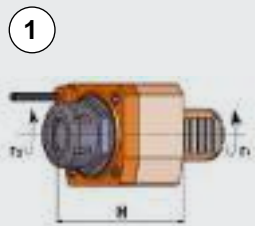
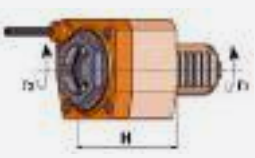
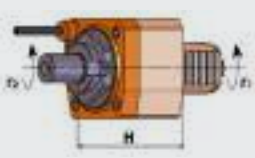
正面タレット
ПЕРЕДНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ
ГОЛОВКА

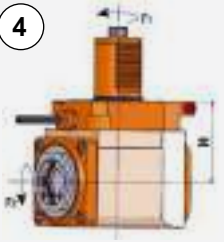
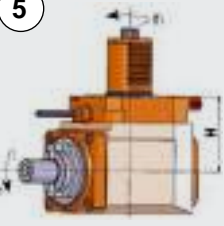


回転径
ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 92 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05180100 |
|  <p>②</p> | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 67 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05180000 |
|  <p>③</p> | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (\varnothing 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05180200 |

| モデル MODEL | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|---|----------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|-----------------------|-----------------|
|  <p>4</p> | <p>LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | <p>ER32-F (Ø 3-20)</p> | <p>6000</p> | <p>63</p> | <p>1:1</p> | <p>70</p> | <p>-</p> | <p>外部 внешняя</p> | <p>05130200</p> |
|  <p>5</p> | <p>LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | <p>DIN 138-22 (Ø 22)</p> | <p>6000</p> | <p>63</p> | <p>1:1</p> | <p>70</p> | <p>-</p> | <p>外部 внешняя</p> | <p>05130400</p> |



MARIO PINTO S.p.A.



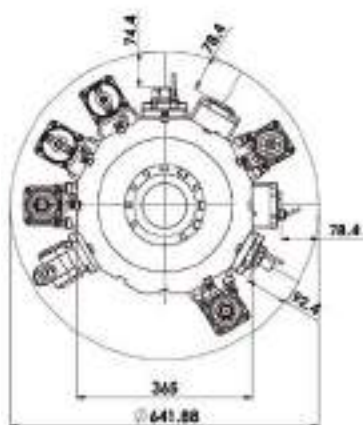
HYUNDAI - KIA

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

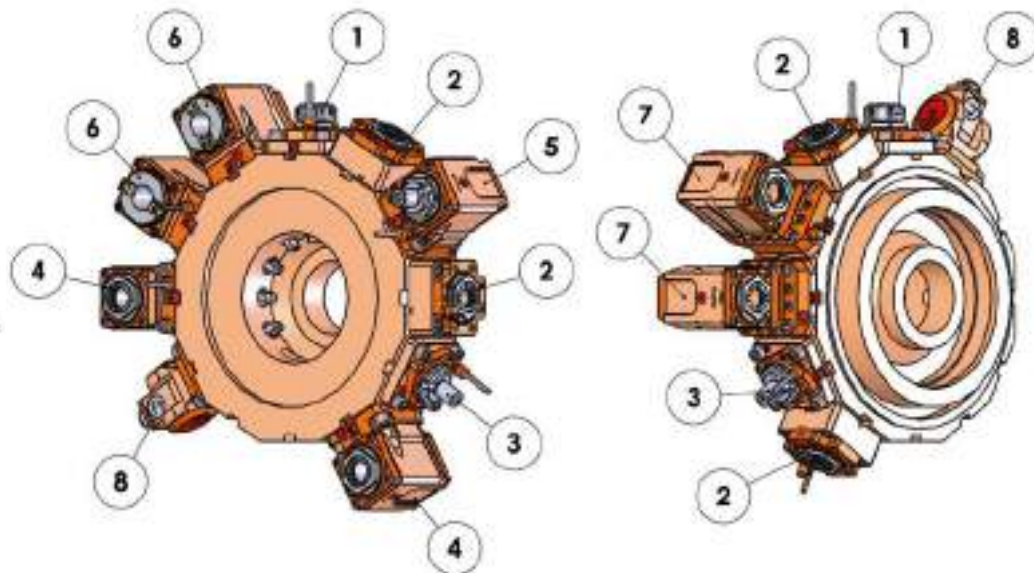
SKT 250 MS / SKT 300 MS
SKT 200 TTSY / SKT 250 TTSY
SKT V5 R LM

BMT - 65

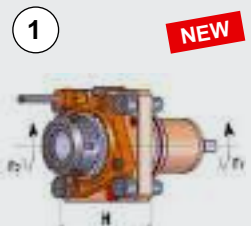
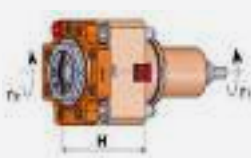
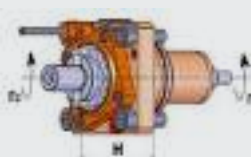
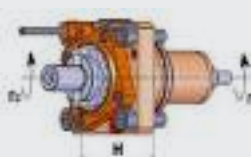
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>① NEW</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 64 | 74.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05100100 |
|  <p>② NEW</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 70 | 1:1 | 60 | 78.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05121600 |
|  <p>③ NEW</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 46 | 92.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05121700 |
|  <p>③ NEW</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 46 | 92.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05100300 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (мм) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  <p>4 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | 外部 внешняя | 05100200 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05122200 |
|  <p>5 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | 外部 внешняя | 05100400 |
| $r_1 = r_2$ | | | | | | | | | |
|  <p>6 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ISO-BT 30 | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | 外部 внешняя | 05122500 |
| | $r_1 = r_2$ | ISO-BT 30 | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05122600 |
|  <p>7 NEW</p> | LT-A OFS 軸方向 ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 50 | 1:1 | 86 | - | 外部 внешняя | 05122100 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 50 | 1:1 | 86 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05122000 |
|  <p>8 NEW</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | 外部 внешняя | 05102000 |
| r_1 反対側 противоположный r_2 | | | | | | | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



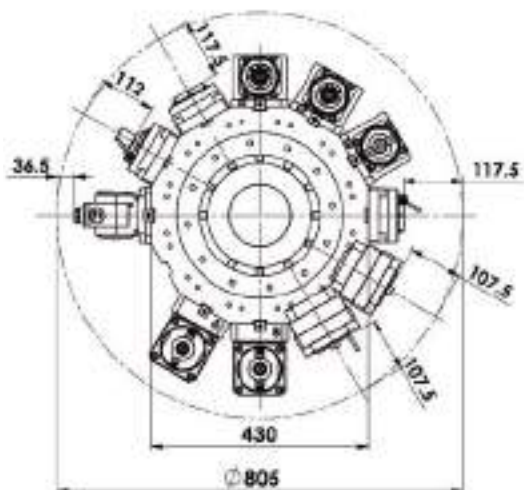
HYUNDAI-KIA

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

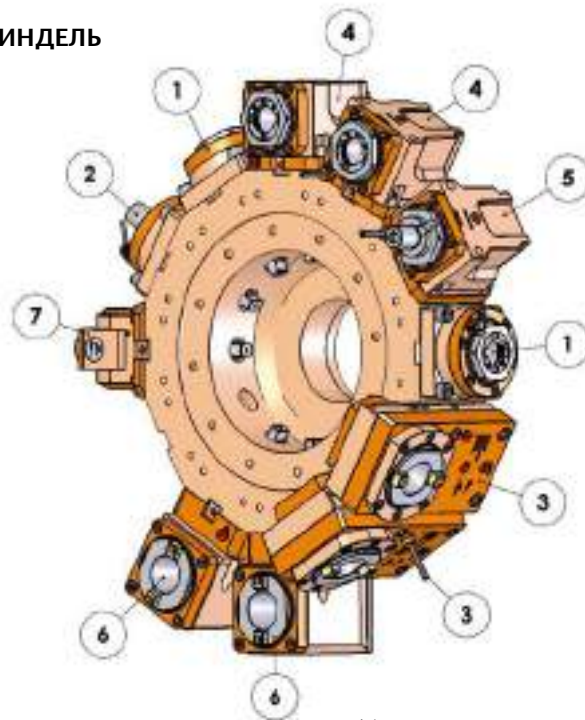
SKT 400 LMC / SKT V80 RM

BMT - 75

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ


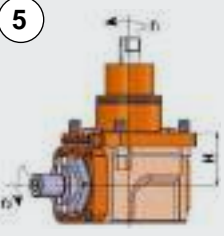




最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|---|--------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER40-F (\varnothing 4-26) | 4000 | 100 | 1:1 | 70 | 117.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05123100 |
| | | ER40-F (\varnothing 4-26) | 4000 | 100 | 1:1 | 70 | 117.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05123200 |
| <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-27 (\varnothing 27) | 4000 | 100 | 1:1 | 75.5 | 112 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05123600 |
| <p>③</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 80 | 107.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05123800 |
| | | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 80 | 107.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05123700 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|--|-------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|--|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  <p>4</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER40-F (Ø 4-Ø 26) | 4000 | 80 | 1:1 | 60 | - | 外部 внешняя | 05123300 |
| | $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 4-Ø 26) | 4000 | 80 | 1:1 | 60 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05123400 |
|  <p>5</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-27 (Ø 27) | 4000 | 80 | 1:1 | 60 | - | 外部 внешняя | 05123500 |
| $r_1 = r_2$ | | | | | | | | | |
|  <p>6</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 90 | - | 外部 внешняя | 05123900 |
| | $r_1 = r_2$ | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 90 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05124000 |
|  <p>7</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER20-F (Ø 2-13) | 3000 | 20 | 1:1 | 151 | 36.5 | 外部 внешняя | 05124500 |
| r_1 反対側 противоположный r_2 | | | | | | | | | |

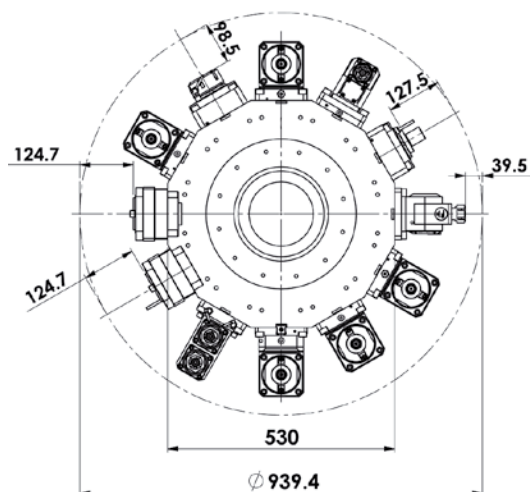
HYUNDAI-KIA

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

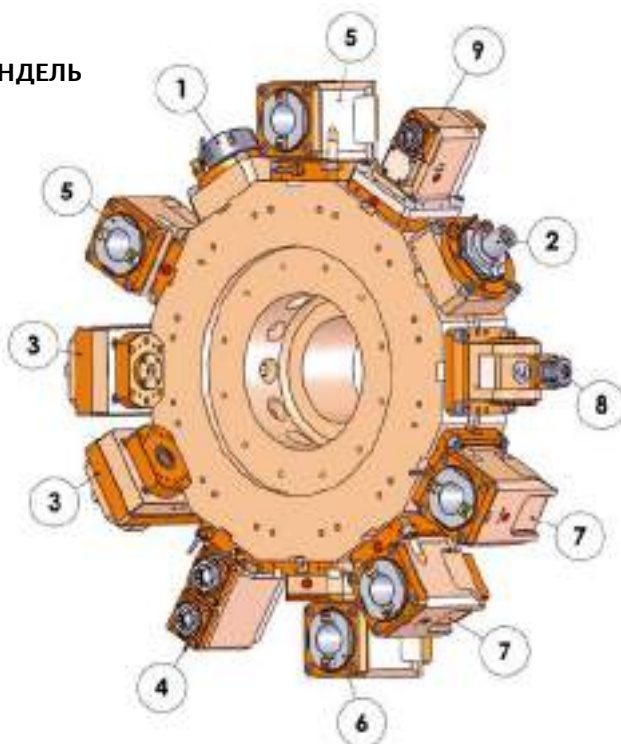
SKT 700 LM

BMT - 85

主軸 ГЛАВНЫЙ ШПИДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|---|--------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| NEW 1 | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER50 (\varnothing 7-34) | 4000 | 100 | 1:1 | 106 | 98.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05124600 |
| | | ER50 (\varnothing 7-34) | 4000 | 100 | 1:1 | 106 | 98.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05124700 |
| NEW 2 | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-32 (\varnothing 32) | 4000 | 100 | 1:1 | 77 | 127.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05125000 |
| NEW 3 | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 80 | 124.7 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05125300 |
| | | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 80 | 124.7 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05125200 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|--|--------------------|---|--|-------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
|  <p>4 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2 = \Gamma_3$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 70 | - | 外部 внешняя | 05125700 |
|  <p>9 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER20-F (Ø 2-13) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 10000 | イン / ВХ. 50 アウト / ВЫХ. 25 | 1:2 | 115 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05125800 |
|  <p>5 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 85 | - | 外部 внешняя | 05124800 |
| | | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 85 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05124900 |
|  <p>6 NEW</p> | LT-A OFS 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 110 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05125600 |
|  <p>7 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ISO-BT 40 | イン / ВХ. 4000 アウト / ВЫХ. 2000 | イン / ВХ. 60 アウト / ВЫХ. 120 | 2:1 | 85 | - | 外部 внешняя | 05125400 |
| | | | ISO-BT 40 | イン / ВХ. 4000 アウト / ВЫХ. 2000 | イン / ВХ. 60 アウト / ВЫХ. 120 | 2:1 | 85 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя |
|  <p>8 NEW</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ER25 (Ø 2-16) | 3000 | 20 | 1:1 | 165 | 39.5 | 外部 внешняя | 05125100 |



MARIO PINTO S.p.A.



MAZAK

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

SQT 10M / QTNEXUS 100M -150M 12 STATION
SQT 15M -18M / QTNEXUS 200M - 250M 16 STATION

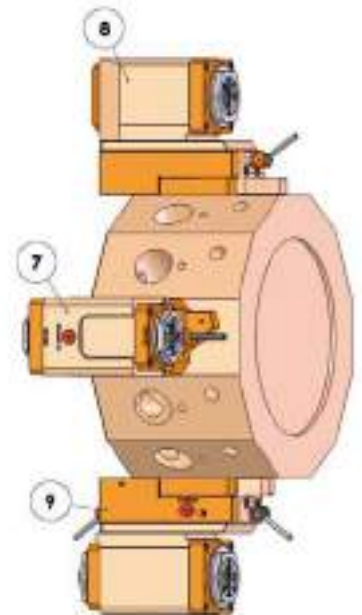
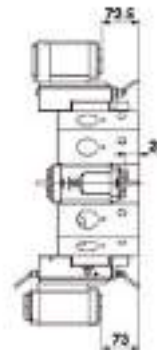
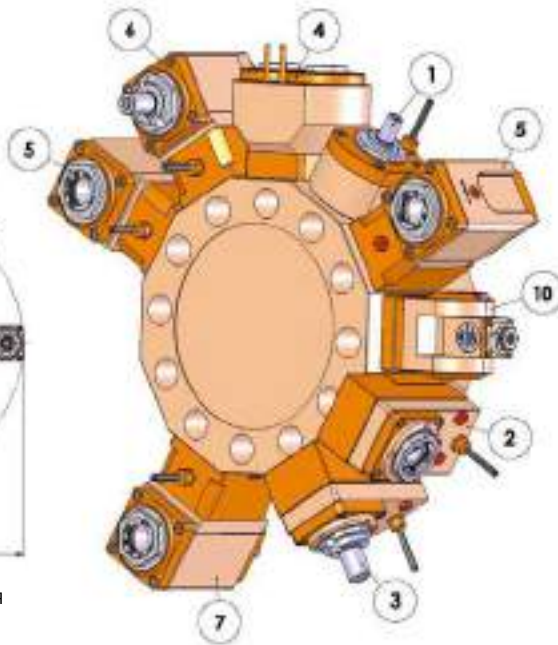
VDI - 40

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

第2主軸
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

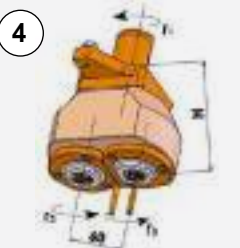


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
| <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 63 | 1:1 | 70 | 69 | 外部 внешняя | 05055600 |
| <p>②</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 противоположный r_2 | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 95 | 44 | 外部 внешняя | 05055000 |
| <p>③</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 противоположный r_2 | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 100 | 39 | 外部 внешняя | 05055500 |

| MODEL MODEL | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | COOLANT ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|---|--|---|-------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
| 4  | LT-S2 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2, Γ_3 | ER16-F (\varnothing 1-10) | 6000 | 18 | 1:1 | 110 | 27 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05055700 |
| 5  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 100 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05055100 |
| | | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 100 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05055300 |
| 6  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 (\varnothing 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 100 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05055400 |
| | | DIN 138-27 (\varnothing 27) | 6000 | 63 | 1:1 | 100 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05253100 |
| 7  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ Γ_1 反対側 противоположный Γ_3 | DOUBLE ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 100 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05253000 |
| 8  | LT-A OFS 軸方向 ОСЕВАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 100 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05055200 |
| 9  | LT-A OFS 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ Γ_1 反対側 противоположный Γ_3 | DOUBLE ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 100 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05055800 |
| 10  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ER16-F (\varnothing 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05055900 |

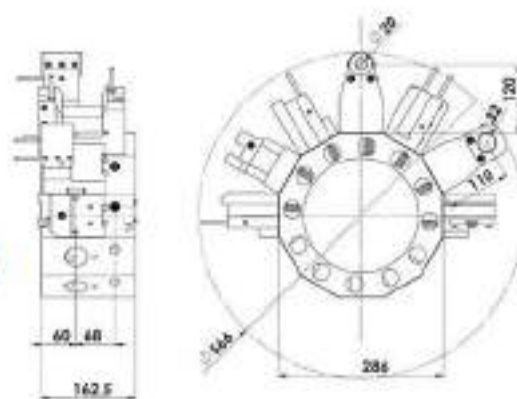
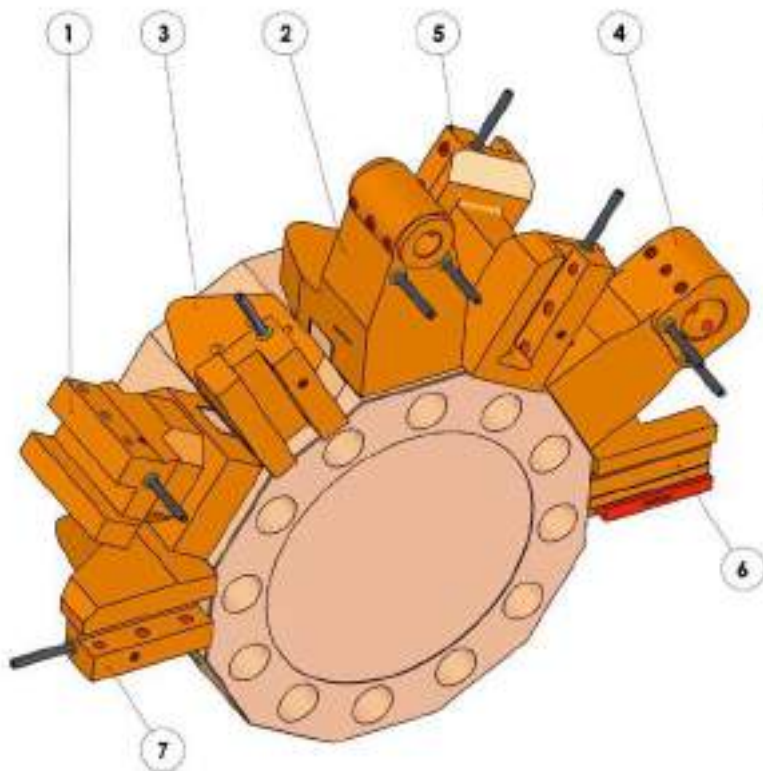
MAZAK

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

QTNEXUS 100M-150M - 12 STATION
SQT 10M - 12 STATION
SQT 15M-18M - 16 STATION
QTNEXUS 200M-250M - 16 STATION

VDI - 40

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



静的ツール
НЕВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ

| モデル МОДЕЛЬ | 静的ツール НЕВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ | マザックコード* КОД MAZAK | ピントコード* КОД PINTO |
|---------------|-----------------------------------|-----------------------|----------------------|
| ① | TH-AX VDI40 H110 L110 MZ | 53518000301 | 06052000-R011 |
| ② | TH-BRB VDI40 D20 H120 DX-SX MZ | 53208005300 | 06051900-R011 |
| ③ | TH-RAD VDI40 H100 L65 DX MZ | 53518000101 | 06052100-R011 |
| ④ | TH-BRB VDI40 D32 H110 DX-SX MZ | 53108005100 | 06051800-R011 |
| ⑤ | TH-RAD VDI40 H100 DOP L65/85 MZ | 53538000101 | 06052200-R011 |
| ⑥ | TH-CUT VDI40 SP5 H90 MZ | 53518000401 | 06052300-R011 |
| ⑦ | TH-RAD VDI40 H100 L65 SX MZ | 53518000701 | 06052400-R011 |

MAZAK

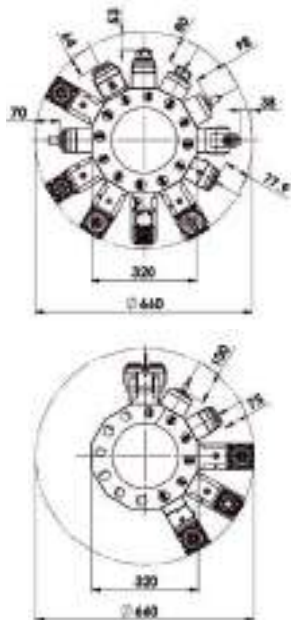
機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

QTNEXUS 200M / 250M
SQT 15M - MS / 18M - MS
SQT 200M - MS / 250M - MS

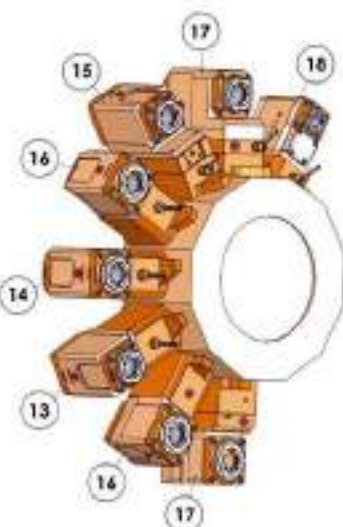
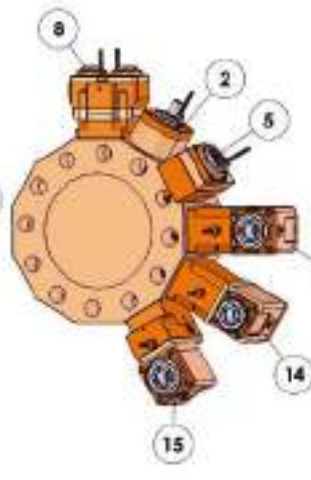
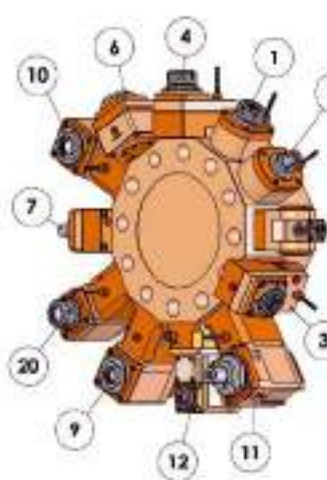
VDI - 40

主軸 ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

第2主軸 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



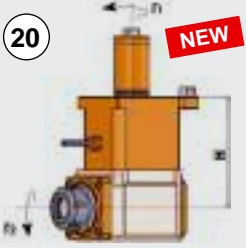
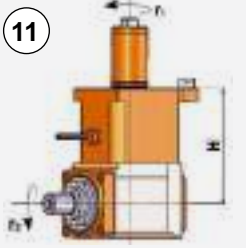
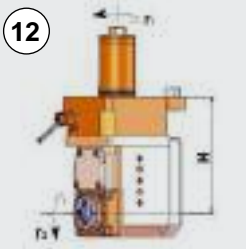
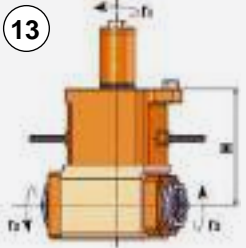
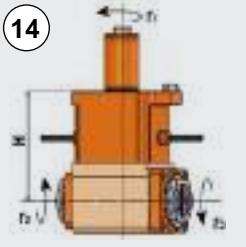
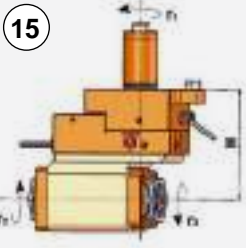
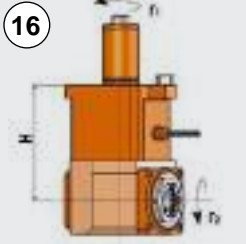
最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ

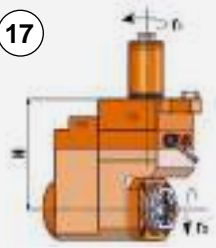
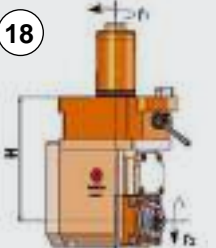
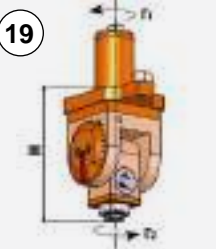


F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|---|--------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32 (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | 80 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05050100 |
| | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-16 (\varnothing 16) | 6000 | 63 | 1:1 | 70 | 100 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05250300 |
| | | DIN 138-22 (\varnothing 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 72 | 98 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05058800 |
| | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 92 | 78 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05250100 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|--|---|---|------------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>4</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 противоположный r_2, r_3 | ER32 (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 117 | 53 | 外部 внешняя | 05051200 |
|  <p>5</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 95 | 75 | 外部 внешняя | 05250900 |
|  <p>6</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 107 | 63 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05250000 |
|  <p>7</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (\varnothing 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 100 | 70 | 外部 внешняя | 05051300 |
|  <p>8</p> | LT-S2 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 противоположный r_2, r_3 | DOUBLE ER20-F (\varnothing 2-13) | 6000 | 38 | 1:1 | 122 | 46.4 | 外部 внешняя | 05251600 |
| | | DOUBLE ER20-F (\varnothing 2-13) | イン / ВХ. 6000 アウト / ВЫХ. 12000 | イン / ВХ. 38 アウト / ВЫХ. 16 | 1:2 | 122 | 46.4 | 外部 внешняя | 05251500 |
|  <p>9</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05250200 |
|  <p>10</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 外部 внешняя | 05058000 |
| | | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05053800 |
| | | ER40-F (\varnothing 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05250500 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | REDUCTION РАТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (мм) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|---|--|------------------------------|---|--------------------------------------|-------------------------|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  20 NEW | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 2-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05050900 |
|  11 | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05051700 |
| | | DIN 138-27 (Ø 27) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05051600 |
|  12 | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER20-F (Ø 2-13) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 10000 | イン / ВХ. 50 アウト / ВЫХ. 25 | 1:2 | 130 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05250700 |
|  13 | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ r_1 反対側 противоположный r_3 | DOUBLE ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05053000 |
|  14 | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_3$ r_1 反対側 противоположный r_2 | DOUBLE ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05250600* |
|  15 | LT-A OFS 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_3$ r_1 反対側 противоположный r_2 | DOUBLE ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05058600 |
|  16 | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05053200 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05053400 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------|---|------------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  | LT-A OFS 軸方向 ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 外部 внешняя | 05058300 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 50 | 1:1 | 130 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05250400 |
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER20-F (Ø 2-13) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 10000 | イン / ВХ. 50 アウト / ВЫХ. 25 | 1:2 | 130 | - | 外部 внешняя | 05250800 |
|  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | 38 | 外部 внешняя | 05051900 |
| | r_1 反対側 противоположный r_2 | | | | | | | | |

* マトリックスCNCの一部向け
Только для некоторых версий с ЧПУ Matrix

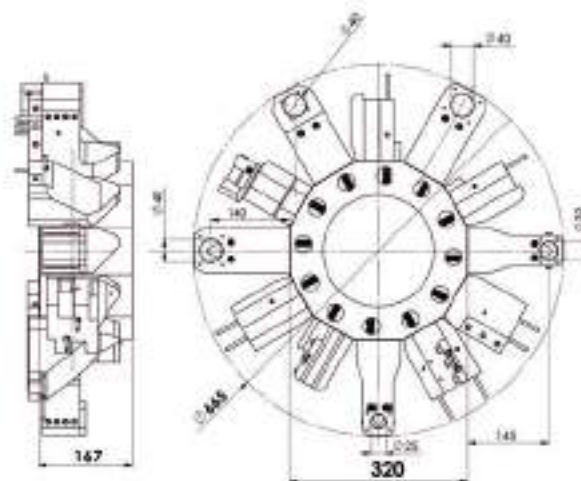
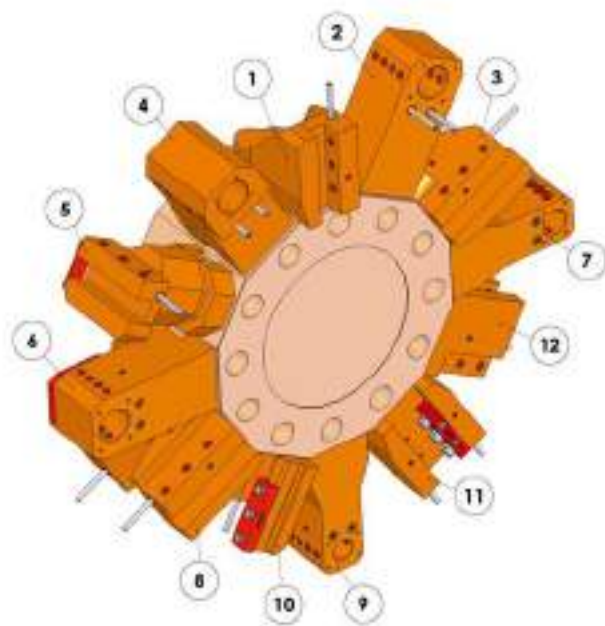
MAZAK

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

QTNEXUS 200MS - 250MS
SQT 15M/MS - 18M/MS

VDI - 40

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



静的ツール
НЕВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ

| モデル МОДЕЛЬ | 静的ツール НЕВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ | マザックコード® КОД MAZAK | ピントコード® КОД PINTO |
|---------------|-----------------------------------|-----------------------|----------------------|
| ① | TH-RAD VDI40 H120 L80 DX MZ | 53618000100 | 06050300-R011 |
| ② | TH-BRB VDI40 D40 DX-SX H140 MZ | 53208005100 | 06050100-R011 |
| ③ | TH-RAD VDI40 H120 L80 SX MZ | 53618000600 | 06050400-R011 |
| ④ | TH-BRB VDI40 D40 H140 OFS MZ | 53638000400 | 06050200-R011 |
| ⑤ | TH-AX VDI40 H143 L92 MZ | 53618000300 | 06050000-R011 |
| ⑥ | TH-DRL VDI40 D40 H140 RF MZ | 53208005200 | 06050600-R011 |
| ⑦ | TH-DRL VDI40 D32 H145 RF MZ | | 06050700-R011 |
| ⑧ | TH-RAD VDI40 DP H120 L80/90 MZ | 53638000300 | 06050500-R011 |
| ⑨ | TH-DRL VDI40 D25 H145 RF MZ | | 06050800-R011 |
| ⑩ | TH-CUT VDI40 SP5 H110 MZ | 53618000400 | 06051000-R011 |
| ⑪ | TH-RAD VDI40 H120 DX/SN MZ | | 06050900-R011 |
| ⑫ | TH-RAD VDI40 DP YH120 L50/50 MZ | | 06051100-R011 |



MARIO PINTO S.p.A.



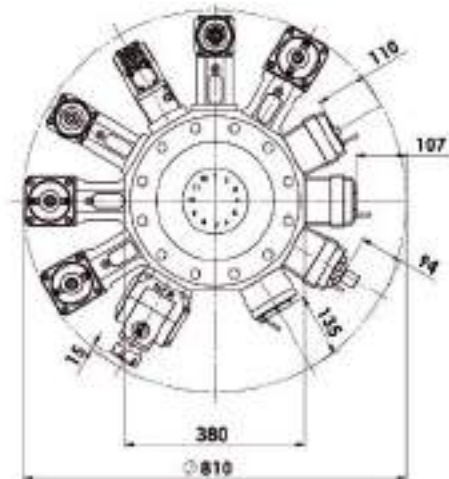
MAZAK

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

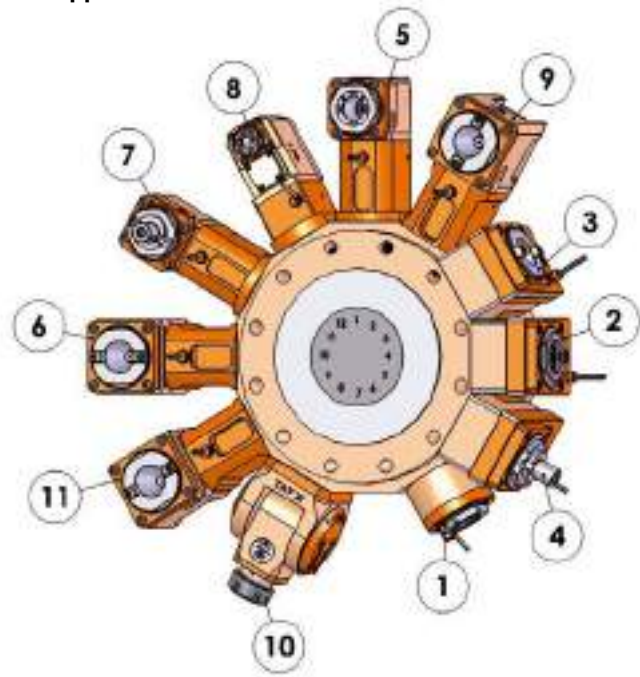
QTNEXUS 300M / 350M / 450M
SQT 28 / 30

VDI - 50

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

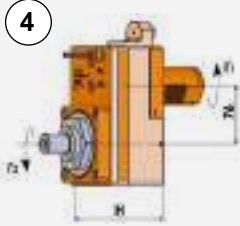
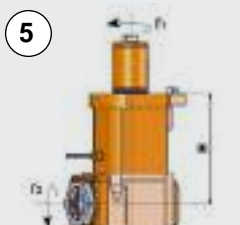
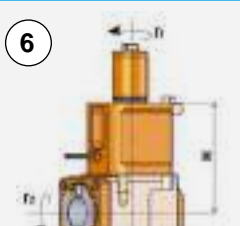
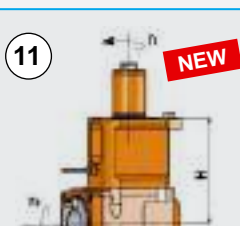
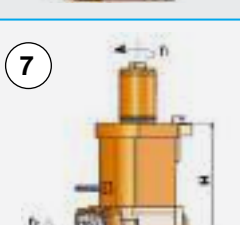
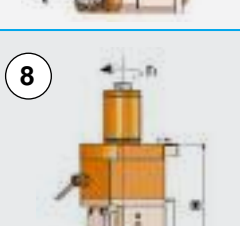



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|---|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| ①  | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 100 | 1:1 | 80 | 135 | 外部 внешняя | 05252000 |
| ②  | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 противоположный r_2 | ER40-F (Ø 4-26) | 4000 | 180 | 1:1 | 108 | 107 | 外部 внешняя | 05054500 |
| | | ER40-F (Ø 4-26) | 4000 | 180 | 1:1 | 108 | 107 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05054600 |
| ③  | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 противоположный r_2 | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 105 | 110 | 外部 внешняя | 05054900 |
| | | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 105 | 110 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05059100 |
| | | CAT 40 V 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 105 | 110 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05252300 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|---|-------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| 4  | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r ₁ 反対側 противоположный r ₂ | DIN 138-27 (Ø 27) | 4000 | 180 | 1:1 | 121 | 94 | 外部 внешняя | 05054700 |
| 5  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 160 | - | 外部 внешняя | 05054100 |
| | r ₁ = r ₂ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 160 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05054200 |
| 6  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 160 | - | 外部 внешняя | 05059200 |
| | r ₁ = r ₂ | ISO-BT 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 160 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05059300 |
| 11  | LT-A | CAT 40 V 40 | 4000 | 180 | 1:1 | 160 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05252500 |
| | 軸方向 ОСЕВАЯ | CAT 40 V 40 | イン/вх. 4000 アウト/вых. 2000 | イン/вх. 60 アウト/вых. 120 | 2:1 | 160 | - | 外部 внешняя | 05252400 |
| | r ₁ = r ₂ | CAT 40 V 40 | イン/вх. 4000 アウト/вых. 2000 | イン/вх. 60 アウト/вых. 120 | 2:1 | 160 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05252600 |
| 7  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ r ₁ = r ₂ | DIN 138-27 (Ø 27) | 6000 | 63 | 1:1 | 160 | - | 外部 внешняя | 05054400 |
| 8  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ r ₁ = r ₂ | ER20-F (Ø 2-13) | イン/вх. 5000 アウト/вых. 10000 | イン/вх. 50 アウト/вых. 25 | 1:2 | 160 | - | 外部 внешняя | 05059600 |
| 9  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ISO-BT 40 | イン/вх. 4000 アウト/вых. 2000 | イン/вх. 60 アウト/вых. 120 | 2:1 | 160 | - | 外部 внешняя | 05059500 |
| | r ₁ = r ₂ | ISO-BT 40 | イン/вх. 4000 アウト/вых. 2000 | イン/вх. 60 アウト/вых. 120 | 2:1 | 160 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05059400 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|---|--------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|-----------------------|-----------------|
| <p>10</p>  | <p>LT- T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>Γ₁ 反対側 противоположный Γ₂</p> | <p>ER40 (Ø 4-26)</p> | <p>2500</p> | <p>43</p> | <p>1:1</p> | <p>200</p> | <p>15</p> | <p>外部 внешняя</p> | <p>05059900</p> |

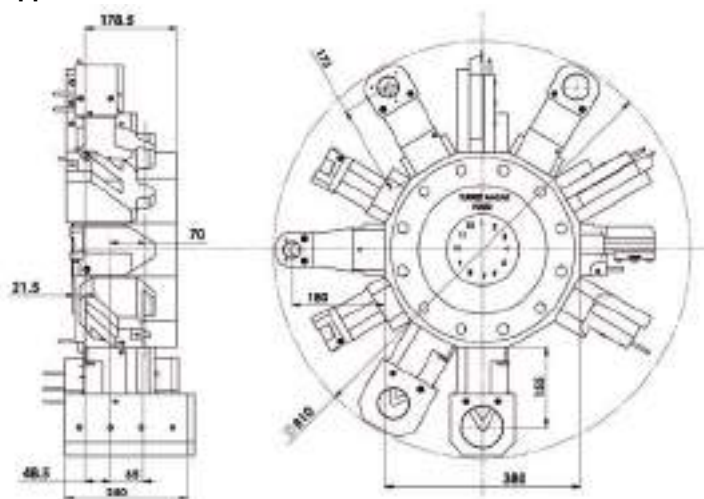
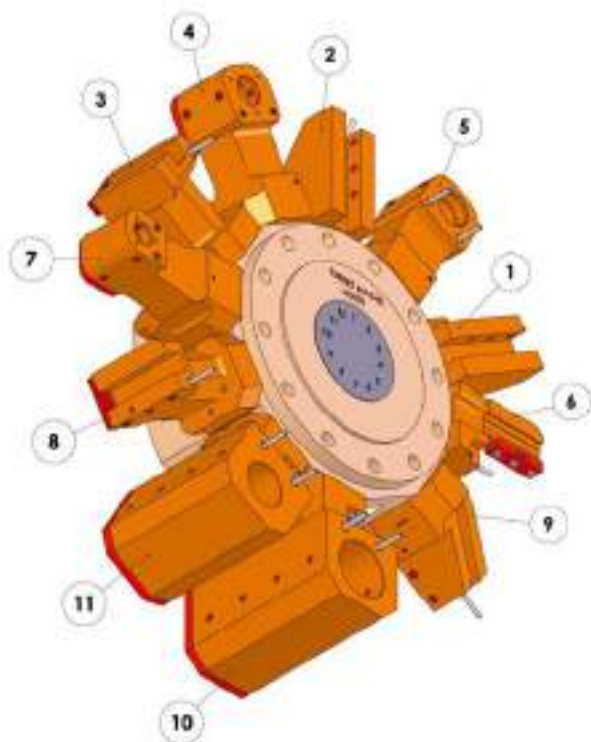
MAZAK

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

QTNEXUS 300M-350M-450M
SQT 28-30

VDI - 50

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



静的ツール
НЕВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ

| モデル МОДЕЛЬ | 静的ツール НЕВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ | マザックコード КОД MAZAK | ピントコード КОД PINTO |
|---------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------|
| ① | TH-RAD VDI50 H160 L86 SX MZ | 53308000601 | 06053600-R011 |
| ② | TH-RAD VDI50 H160 L86 DX MZ | 53308000101 | 06053500-R011 |
| ③ | TH-AX VDI50 H165 MZ | 53308000301 | 06053700-R011 |
| ④ | TH-DRL VDI50 D40 H175 RF MZ | 53308000501 | 06053900-R011 |
| ⑤ | TH-BRB VDI50 D50 H175 MZ | 53308000201 | 06053800-R011 |
| ⑥ | TH-CUT VDI50 SP5 H145 MZ | 53308000401 | 06054000-R011 |
| ⑦ | TH-BRB VDI50 D32 H180 RF MZ | | 06054100-R011 |
| ⑧ | TH-AX VDI50 H165 SX SPEC. MZ | | 06054200-R011 |
| ⑨ | TH-RAD VDI50 H160 L65 DX POST | | 06054300-R011 |
| ⑩ | TH-BRB VDI50 D80 H155 L240 RF MZ | | 06054400-R011 |
| ⑪ | TH-BRB VDI50 D60 H155 L210 RF MZ | | 06054500-R011 |



MARIO PINTO S.p.A.



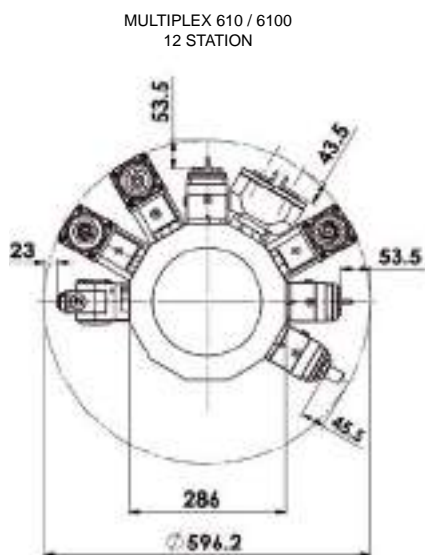
MAZAK

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

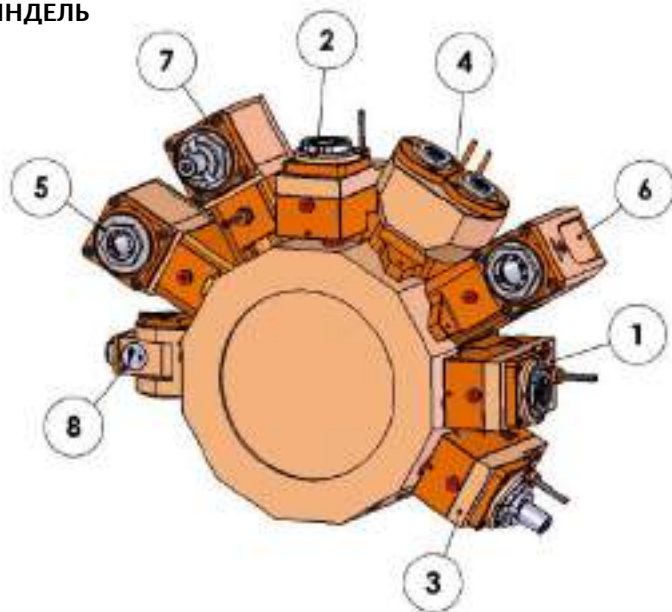
MULTIPLIX 610 / 6100 - 12 STATION
MULTIPLIX 620 / 6200 - 16 STATION

VDI - 40

主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

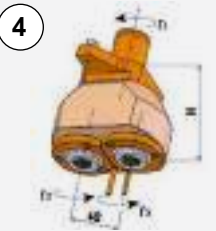
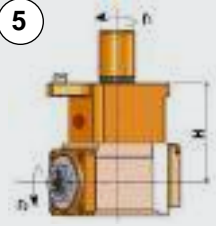
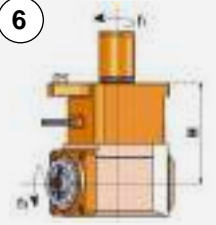
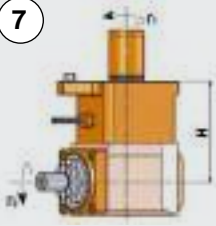
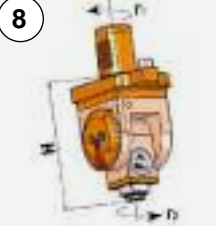


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|---|--|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|------------------|-------------------------------|--|--------------------------|
| ① | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ ₁ 反対側 противоположный Γ ₂ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 102 | 53.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05057500 |
| ② | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ ₁ 反対側 противоположный Γ ₂ | ER32-F (Ø 2-20) ER25-F (Ø 2-16) | 6000 6000 | 63 | 1:1 1:1 | 105 101.6 | 50.5 53.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05057000 05057700 |
| ③ | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ ₁ 反対側 противоположный Γ ₂ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 110 | 45.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05057400 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|--|---------------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|--|---------------------|--|--|-----------------|
|  <p>4</p> | <p>LT-S2</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>r_1 反対側 противоположный r_2, r_3</p> | <p>DOUBLE ER16-F (Ø 1-10)</p> | <p>6000</p> | <p>18</p> | <p>1:1</p> | <p>110</p> | <p>43.5</p> | <p>外部 внешняя</p> | <p>05057800</p> |
|  <p>5</p> | <p>LT-A</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>ER25-F (Ø 2-16)</p> | <p>6000</p> | <p>63</p> | <p>1:1</p> | <p>115</p> | <p>-</p> | <p>内部/外部 внутренняя/ внешняя</p> | <p>05057600</p> |
|  <p>6</p> | <p>LT-A</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>ER32-F (Ø 3-20)</p> | <p>6000</p> | <p>63</p> | <p>1:1</p> | <p>115</p> | <p>-</p> | <p>外部 внешняя</p> | <p>05057100</p> |
| | <p>ER32-F (Ø 3-20)</p> | <p>6000</p> | <p>63</p> | <p>1:1</p> | <p>115</p> | <p>-</p> | <p>内部/外部 внутренняя/ внешняя</p> | <p>05057200</p> | |
|  <p>7</p> | <p>LT-A</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>DIN 138-22 (Ø 22)</p> | <p>6000</p> | <p>63</p> | <p>1:1</p> | <p>115</p> | <p>-</p> | <p>外部 внешняя</p> | <p>05057300</p> |
|  <p>8</p> | <p>LT- T</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>r_1 反対側 противоположный r_2</p> | <p>ER16-F (Ø 1-10)</p> | <p>4000</p> | <p>13</p> | <p>1:1</p> | <p>132</p> | <p>23</p> | <p>外部 внешняя</p> | <p>05057900</p> |

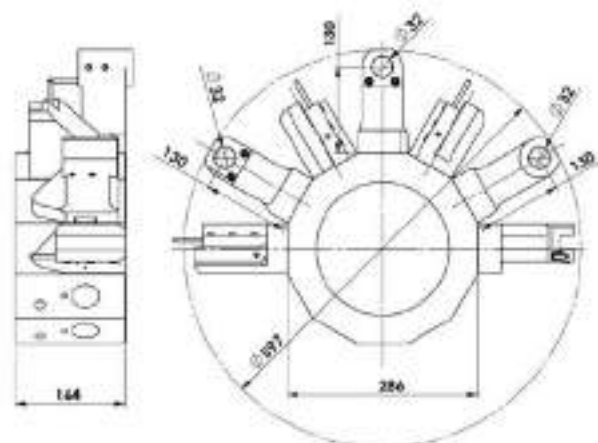
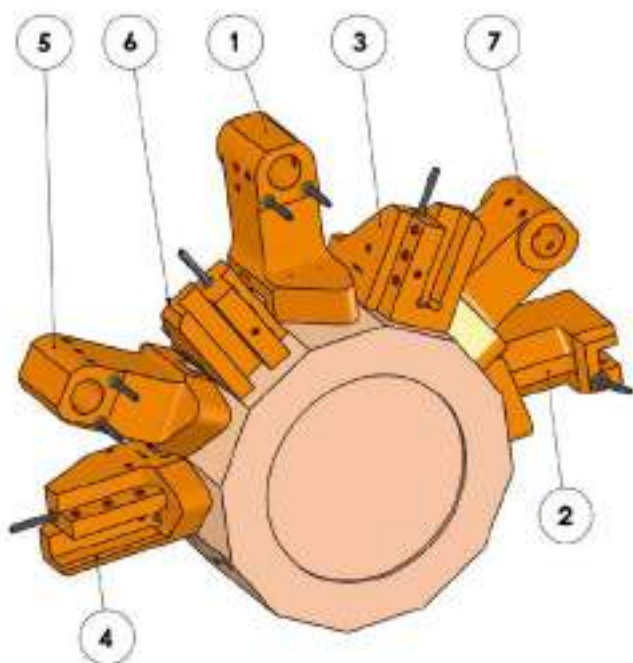
MAZAK

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

MULTIPLEX 610 / 6100 - 12 STATION
MULTIPLEX 620 / 6200 - 16 STATION

VDI - 40

主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



静的ツール
НЕВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ

| モデル МОДЕЛЬ | 静的ツール НЕВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ | マザックコード* КОД MAZAK | ピントコード* КОД PINTO |
|---------------|-----------------------------------|-----------------------|----------------------|
| ① | TH-BRB VDI40 D32 H130 MZ | 53178003101 | 06055000-R011 |
| ② | TH-AX VDI40 H143 L105 MZ | 53568001601 | 06055200-R011 |
| ③ | TH-RAD VDI40 H110 L85 SX MZ | 53468000101 | 06055400-R011 |
| ④ | TH-RAD VDI40 H140 L45 DX OFS MZ | 53568001101 | 06055600-R011 |
| ⑤ | TH-BRB VDI40 D32 H130 OFS MZ | 53178003201 | 06055100-R011 |
| ⑥ | TH-RAD VDI40 H110 L85 DX MZ | 53468000201 | 06055300-R011 |
| ⑦ | TH-DRL VDI40 D32 H130 RF MZ | 53178003300 | 06055500-R011 |

MAZAK

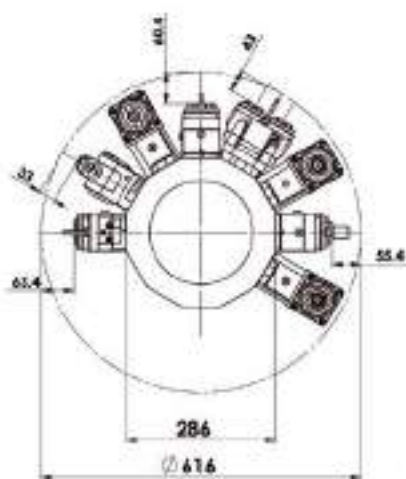
機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

HYPER QUADREX 100 / 150 MSY - 12 STATION

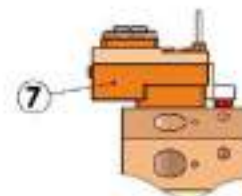
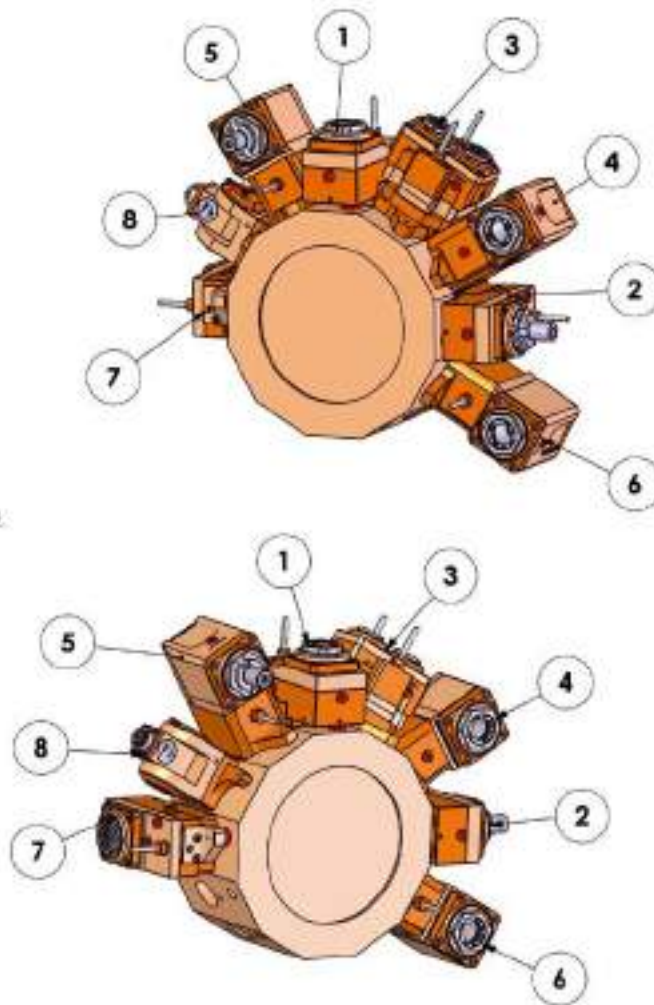
VDI - 40

主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

上部タレット
ВЕРХНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ
ГОЛОВКА



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ

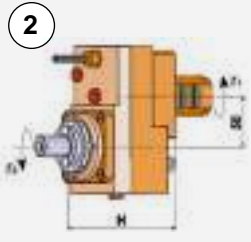


第2主軸及び主軸
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ И ГЛАВНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

下部タレット
НИЖНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ
ГОЛОВКА

F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|---|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Г ₁ 反対側 противоположный Г ₂ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 102 | 63 | 外部 внешняя | 05057500 |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 101.6 | 63.4 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05057700 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 105 | 60 | 外部 внешняя | 05057000 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (мм) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | COOLANT ПОДАЧА СОЖ | PART No КОД |
|--|--|------------------------------|---|--------------------------------------|------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  <p>2</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 110 | 55 | 外部 внешняя | 05057400 |
|  <p>3</p> | LT-S2 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2, Γ_3 | DOUBLE ER20-F (Ø 2-13) | 6000 | 63 | 1:1 | 122 | 43 | 外部 внешняя | 05255200 |
| | | DOUBLE ER20-F (Ø 2-13) | イン / ВХ. 6000 アウト / ВЫХ. 12000 | イン / ВХ. 38 アウト / ВЫХ. 16 | 1:2 | 122 | 43 | 外部 внешняя | 05255300 |
|  <p>4</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 115 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05057600 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 115 | - | 外部 внешняя | 05057100 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 115 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05057200 |
|  <p>5</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 115 | - | 外部 внешняя | 05057300 |
|  <p>6</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ Γ_1 反対側 противоположный Γ_3 | DOUBLE ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 115 | - | 外部 внешняя | 05255100 |
|  <p>7</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 102 | 63.4 | 外部 внешняя | 05255400 |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 102 | 63.4 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05255500 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 105 | 60.4 | 外部 внешняя | 05255600 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 105 | 60.4 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05255700 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|---|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  | LT- T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r ₁ 反対側 противоположный r ₂ | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | 33 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05057900 |



MARIO PINTO S.p.A.



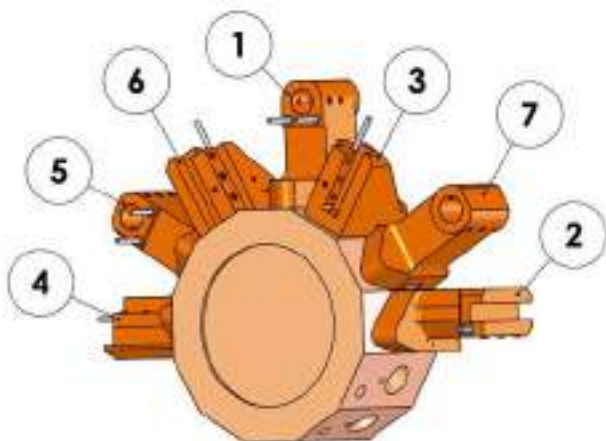
MAZAK

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

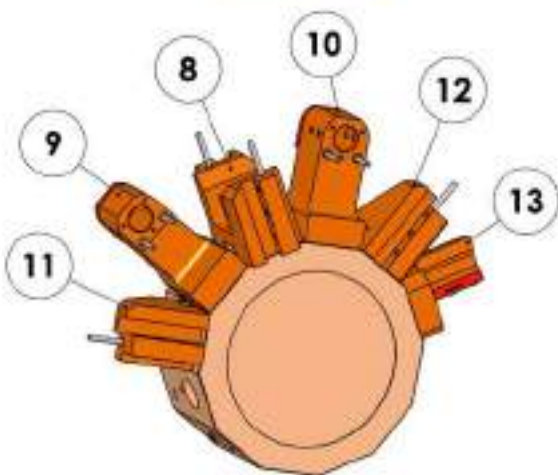
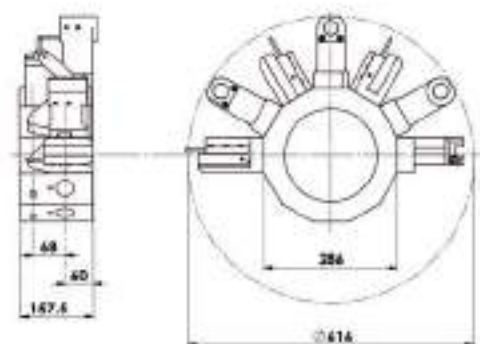
HYPER QUADREX 100 MSY
HYPER QUADREX 150 MSY

VDI-40

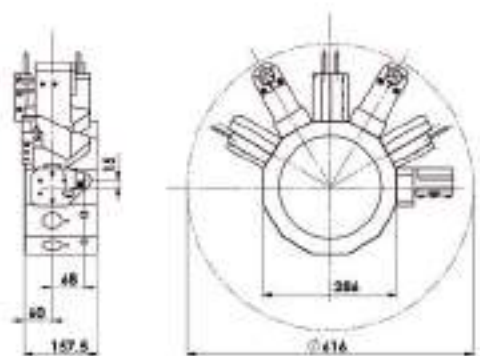
上部タレット
ВЕРХНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ
ГОЛОВКА



主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



下部タレット
НИЖНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ
ГОЛОВКА



第2主軸及び主軸
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ И ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

| モデル МОДЕЛЬ | 静的ツール НЕВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ | マザックコード КОД MAZAK | ピントコード КОД PINTO |
|---------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------|
| ① | TH-BRB VDI40 D32 H130 MZ | 53178003101 | 06055000-R011 |
| ② | TH-AX VDI40 H143 L105 MZ | 53568001601 | 06055200-R011 |
| ③ | TH-RAD VDI40 H110 L85 SX MZ | 53468000101 | 06055400-R011 |
| ④ | TH-RAD VDI40 H140 L45 DX OFS MZ | 53568001101 | 06055600-R011 |
| ⑤ | TH-BRB VDI40 D32 H130 OFS MZ | 53178003201 | 06055100-R011 |

| モデル МОДЕЛЬ | 静的ツール НЕВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ | マザックコード КОД MAZAK | ピントコード КОД PINTO |
|---------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------|
| ⑥ | TH-RAD VDI40 H110 L85 DX MZ | 53468000201 | 06055300-R011 |
| ⑦ | TH-DRL VDI40 D32 H130 RF MZ | 53178003300 | 06055500-R011 |
| ⑧ | TH-RAD VDI40 DP H100 L80/80 MZ | | 06250000-R011 |
| ⑨ | TH-BRB VDI40 D32 H130 OFS RF MZ | 58168000800 | 06250100-R011 |
| ⑩ | TH-BRB VDI40 D32 H130 RF MZ | 58168000900 | 06250200-R011 |
| ⑪ | TH-RAD VDI40 H110 L65 DX MZ | 58168000600 | 06250300-R011 |
| ⑫ | TH-RAD VDI40 H110 L65 SX MZ | 58168000700 | 06250400-R011 |
| ⑬ | TH-CUT VDI40 SP5 H120 L24 MZ | 58168000500 | 06250500-R011 |



MARIO PINTO S.p.A.



MAZAK

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

MULTIPLEX 620 / 6200 / 6250 - 12 STATION
MULTIPLEX 8200 上部タレット / ВЕРХНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА - 12 STATION

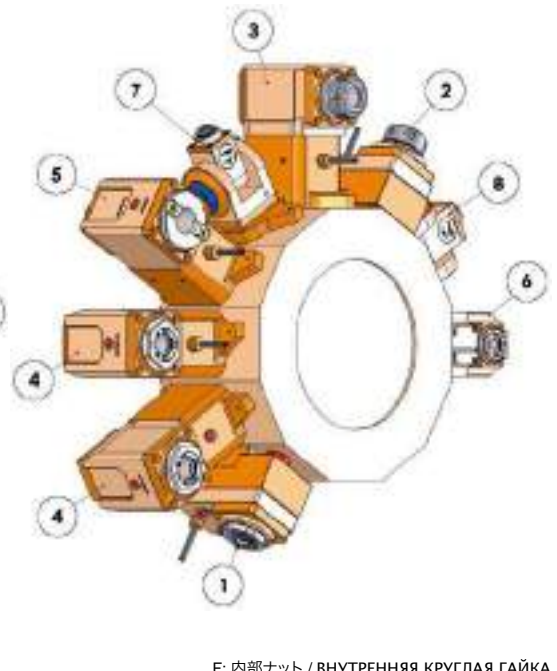
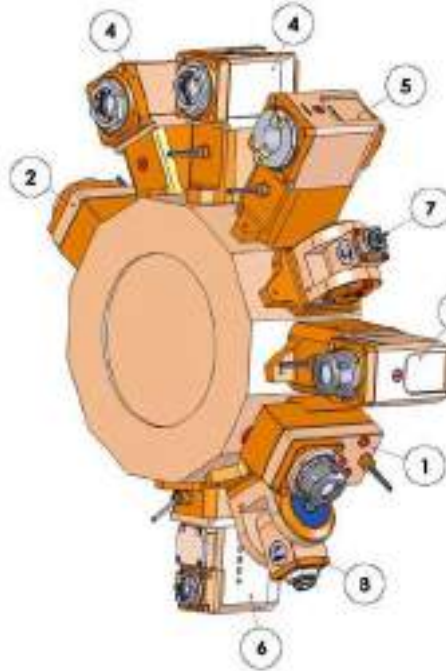
VDI - 40

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

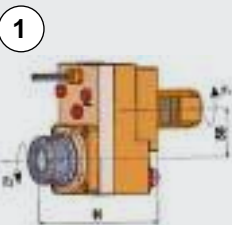
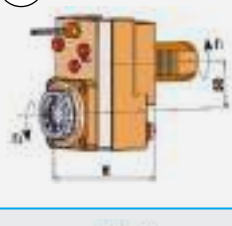
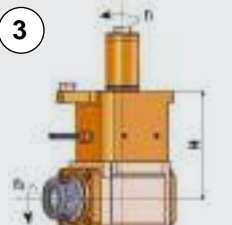
第2主軸
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

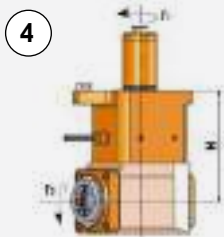
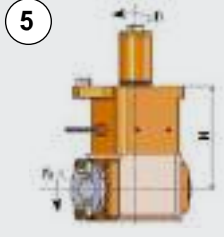
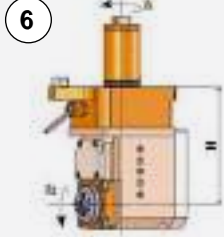
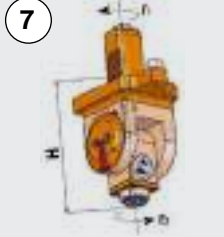
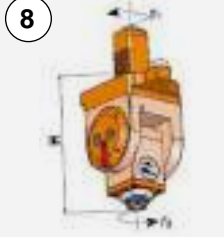


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|---|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ ₁ 反対側 противоположный Γ ₂ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 126.5 | 43.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05052000 |
|  <p>②</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ ₁ 反対側 противоположный Γ ₂ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 104.5 | 65.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05052800 |
|  <p>③</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ Γ ₁ = Γ ₂ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05052100 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO БЫРА ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|---|--------------------|---|--------------------------------------|--|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  <p>4</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 外部 внешняя | 05052500 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05052600 |
|  <p>5</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ISO-BT 30 | 6000 | 63 | 1:1 | 130 | - | 外部 внешняя | 05052400 |
| | $r_1 = r_2$ | | | | | | | | |
|  <p>6</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER20-F (Ø 2-13) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 10000 | イン / ВХ. 50 アウト / ВЫХ. 25 | 1:2 | 130 | - | 外部 внешняя | 05052700 |
| | $r_1 = r_2$ | | | | | | | | |
|  <p>7</p> | LT- T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER16-F (Ø1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | 38 | 外部 внешняя | 05052200 |
| | r_1 反対側 противоположный r_2 | | | | | | | | |
|  <p>8</p> | LT- T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER20-F (Ø 2-13) | 3000 | 20 | 1:1 | 151 | 19 | 外部 внешняя | 05052900 |
| | r_1 反対側 противоположный r_2 | | | | | | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



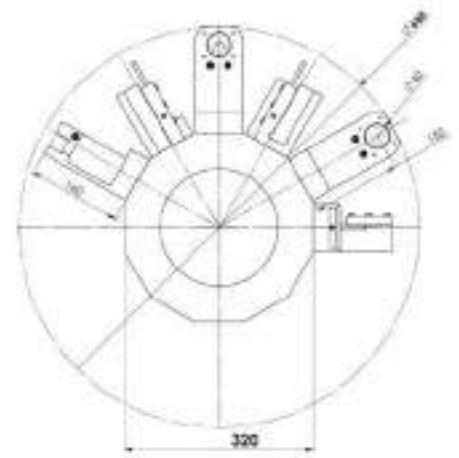
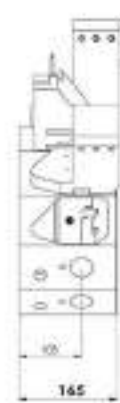
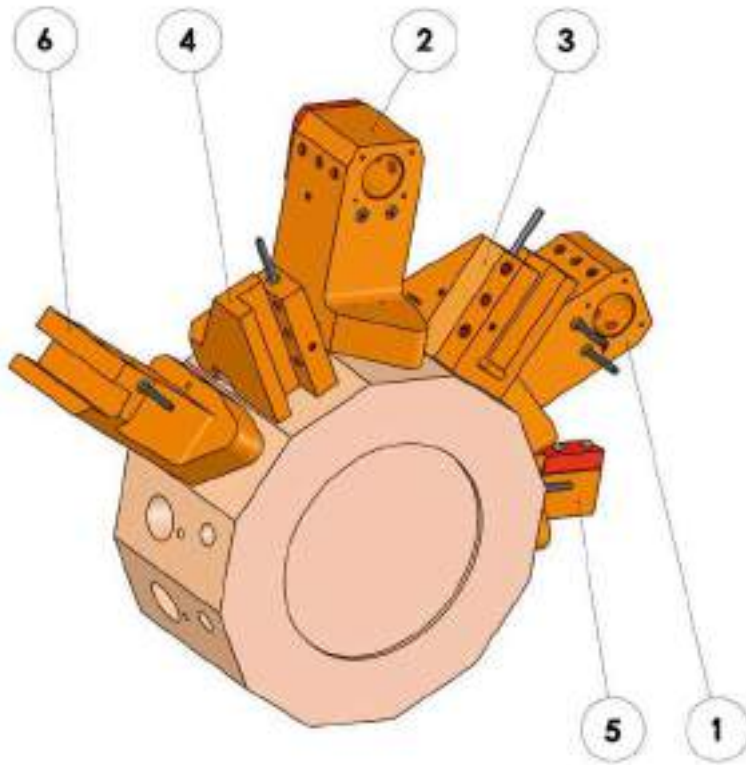
MAZAK

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

MULTIPLEX 6200 / 6250 - 12 STATION

VDI - 40

主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



静的ツール
НЕВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ

| モデル МОДЕЛЬ | 静的ツール НЕВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ | マザックコード КОД MAZAK | ピントコード КОД PINTO |
|---------------|-----------------------------------|----------------------|---------------------|
| ① | TH-BRB VDI40 H150 D40 MZ | 53178002101 | 06056900-R011 |
| ② | TH-DRL VDI40 H150 D40 RF MZ | 53178002200 | 06057000-R011 |
| ③ | TH-RAD VDI40 H120 L80 SX MZ | 53478000100 | 06057200-R011 |
| ④ | TH-RAD VDI40 H120 L80 DX MZ | 53478000200 | 06057100-R011 |
| ⑤ | TH-CUT VDI40 SP5 H135 MZ | 53478000900 | 06057400-R011 |
| ⑥ | TH-AX VDI40 H160 MZ | 53578000200 | 06057300-R011 |



MARIO PINTO S.p.A.



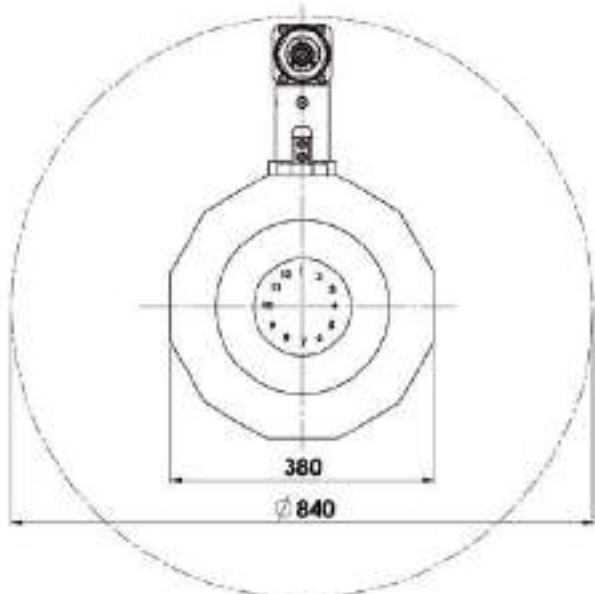
MAZAK

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

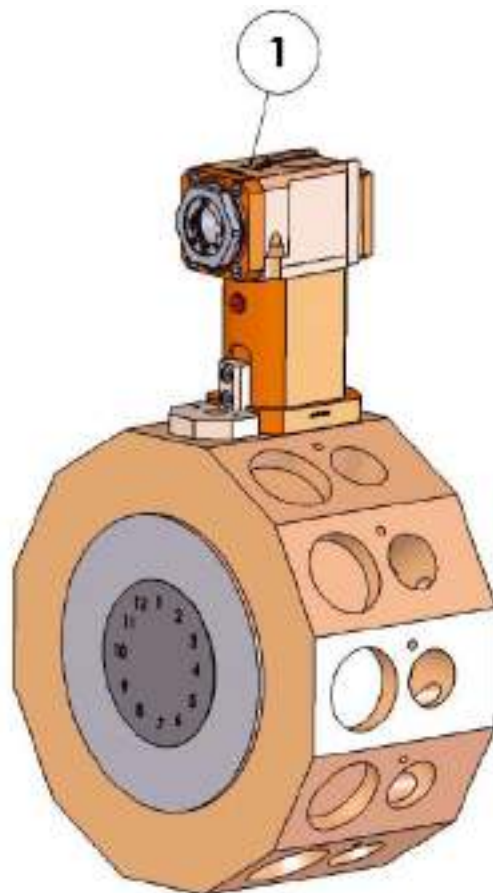
MULTIPLEX 6300Y / 6300 / 630 - 12 STATION
MULTIPLEX 650 - 10 STATION

VDI - 50

主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|--|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 175 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05254500 |



MARIO PINTO S.p.A.

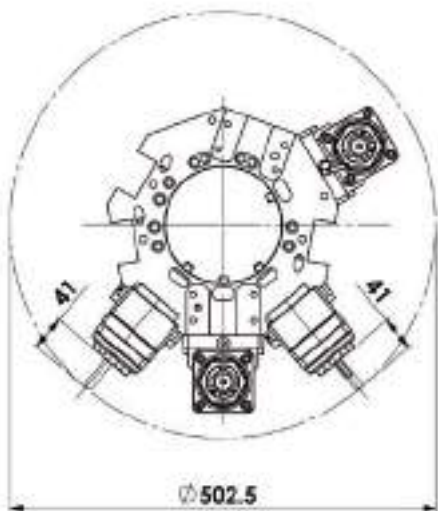


MAZAK

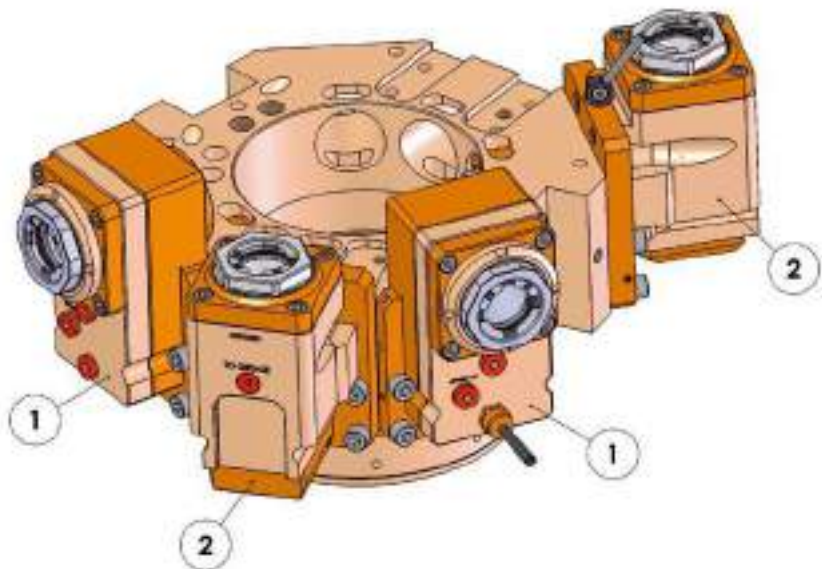
機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

INTEGREX - Serie IV 200ST - 300ST - 400ST
INTEGREX - Serie e-420
MULTIPLEX 8200 (下部タレット - НИЖНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА)

D - 40

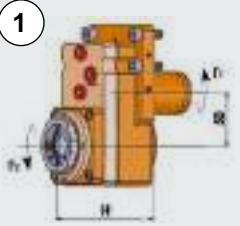
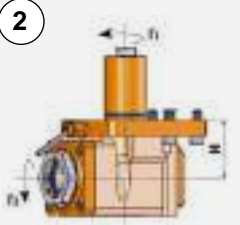


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



動力付き下部タレット
НИЖНЯЯ МОТОРИЗИРОВАННАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА

F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| ①  | LT-S OFS 軸方向 ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 80 | 41 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05056300 |
| | Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 80 | 41 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05056100 |
| ②  | LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 55 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05056400 |
| | $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 55 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05056200 |



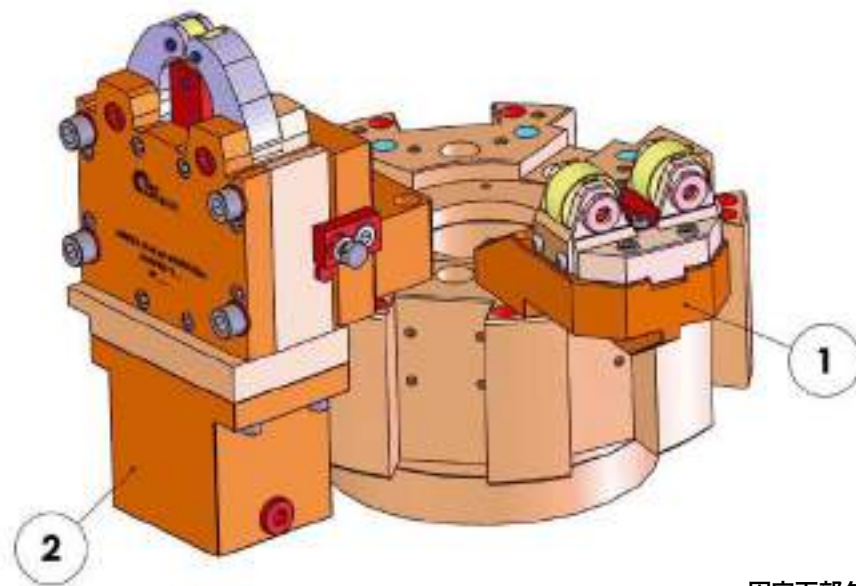
MARIO PINTO S.p.A.



MAZAK


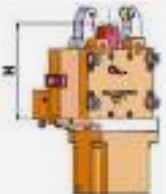
機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

INTEGREX - Serie IV 200ST - 300ST - 400ST
INTEGREX - Serie e 420
MULTIPLEX 8200 (下部タレット - НИЖНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА)



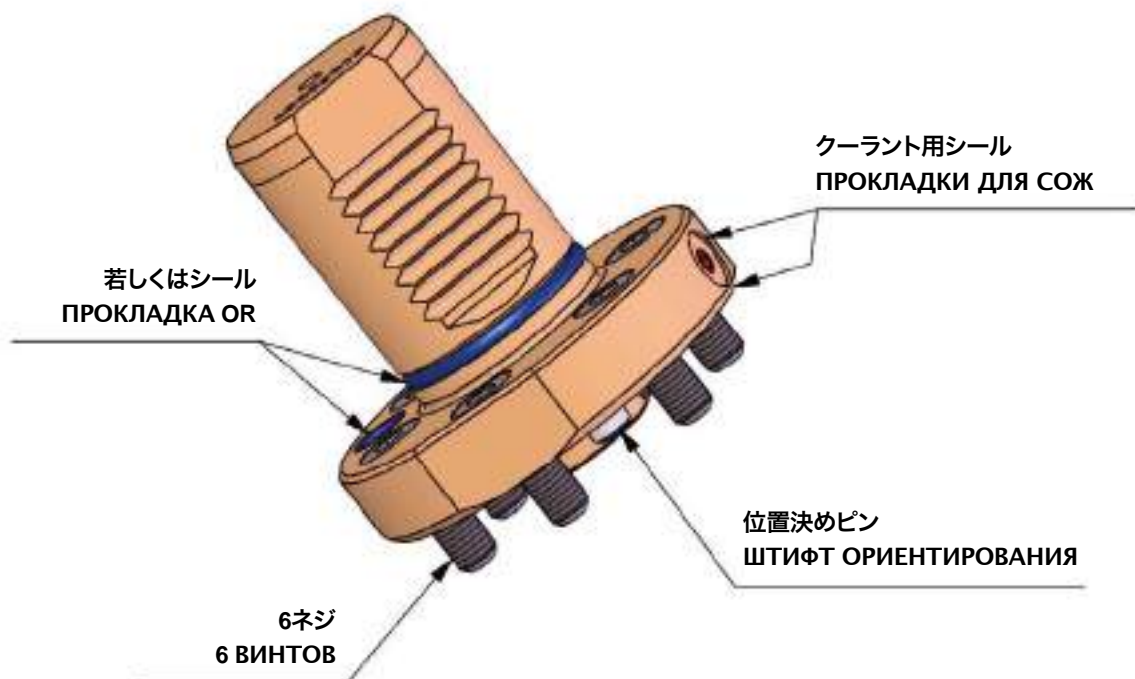
最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ

固定下部タレット
НИЖНЯЯ ЗАФИКСИРОВАННАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | クランピング径 ЗАЖИМНЫЕ ДИАМЕТРЫ (mm) | 高さ H (mm) | 最大圧力 МАКС. ДАВЛЕНИЕ (bar) | パーツNo КОД |
|--|-----------------|--|-----------------|---------------------------------|--------------|
| <p>1</p>  | 軸方向 ОСЕВАЯ | <p>Ø 20 min. Ø 100 max.</p> <p>シャフトサポート ПОДДЕРЖКА ВАЛА</p> | 70.5 | - | 05056000 |
| <p>2</p>  | 軸方向 ОСЕВАЯ | <p>Ø 6 min. Ø 64 max.</p> <p>安定的な静止 ЛЮНЕТ</p> | 140 | 14 | 05056900 |

MAZAK

電動ターレットの旋削ツール用マウンティングアダプタ VDI
АДАПТЕР ДЛЯ НЕВРАЩАЮЩЕГОСЯ ИНСТРУМЕНТА НА
МОТОРИЗИРОВАННОЙ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКЕ



| マウンティング КРЕПЛЕНИЕ | マザックコード СТАНОК MAZAK | グループパーツ番号 КОД ДЕТАЛИ |
|----------------------|--|-------------------------|
| VDI 40 | QT NEXUS 200M / 250M - 12 STATION QT NEXUS 200M / 250M - 16 STATION QT NEXUS 100M / 150M - 12 STATION SQT 10M - 12 STATION SQT 15M / 18M - 16 STATION | 06050060 |
| VDI 40 | MULTIPLEX 610 / 6100 - 12 STATION MULTIPLEX 620 / 6200 / 6250 - 12 STATION MULTIPLEX 620 / 6200 - 16 STATION HYPER QUADREX 150 MSX / MSY MULTIPLEX 8200 上部タレット / ВЕРХНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА | 06055060 |
| VDI 50 | QT NEXUS 300M / 350M / 450M SQT 28 / 30 | 06053560 |

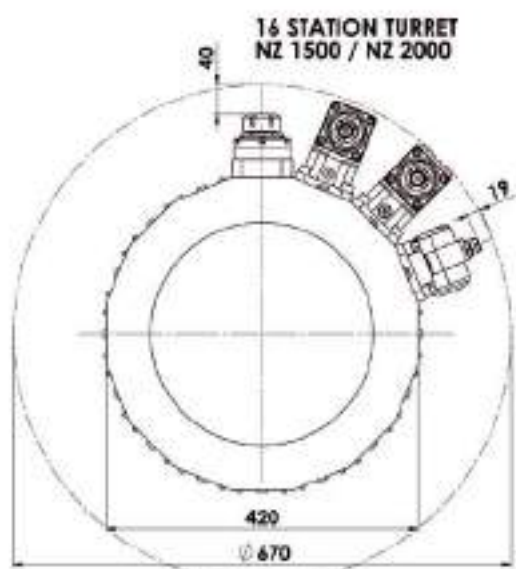
MORI - SEIKI

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

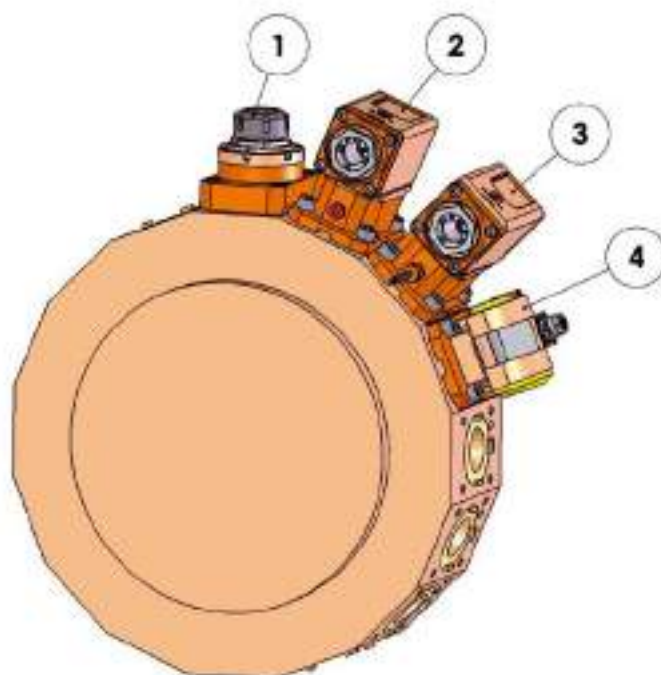
NZ 1500 / NZ 2000 / NT 3000 SERIE
NL 1500 / NL 2000 - 20 STATION
DURATURN 2550

D - 40

主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

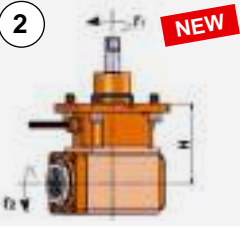
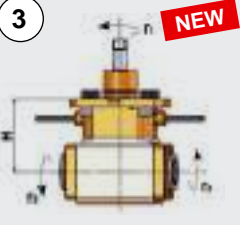
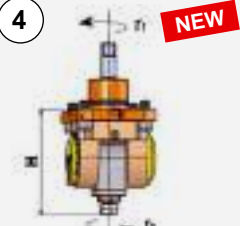


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|--|------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 82 | 43 | 外部 внешняя | 05045600 |
| | | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 82 | 43 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05045500 |
| | | ER32 (Ø 2-20) | 6000 | 40 | 1:1 | 85 | 40 | 外部 внешняя | 05045100 |
| | | ER32 (Ø 2-20) | 6000 | 40 | 1:1 | 85 | 40 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05045000 |

| MODEL MODELЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (мм) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|---|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 85 | - | 外部 внешняя | 05045200 |
| | $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 85 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05045300 |
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 85 | - | 外部 внешняя | 05045400 |
| | $r_1 = r_2$ r_1 反対側 противоположный r_3 | | | | | | | | |
|  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER11 (Ø 1-7) | 6000 | 8 | 1:1 | 106 | 19 | 外部 внешняя | 05045700 |
| | r_1 反対側 противоположный r_2 | | | | | | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



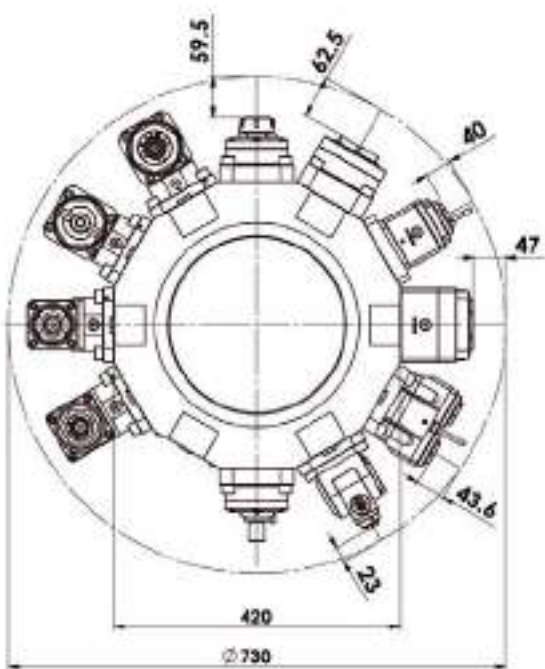
MORI - SEIKI

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

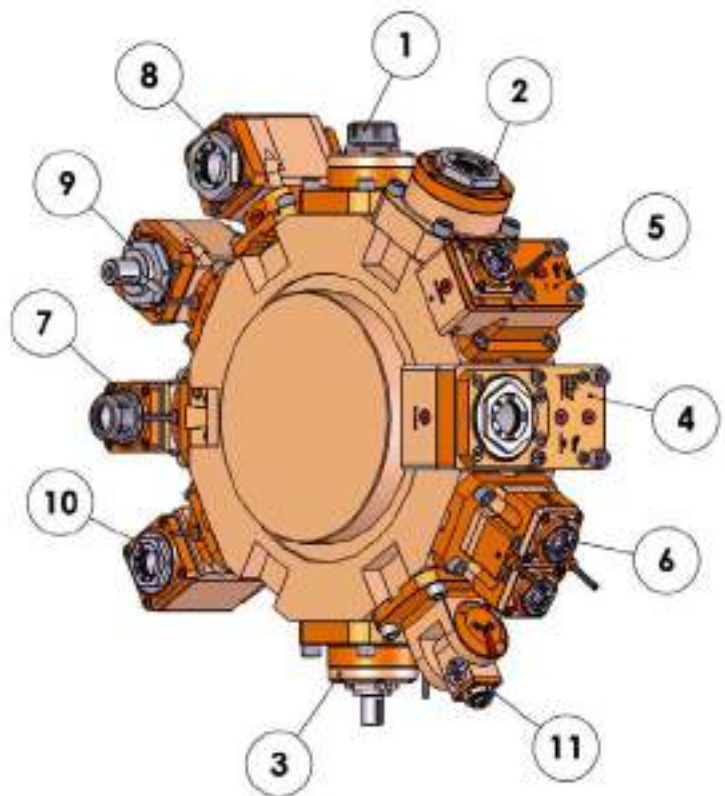
NL 1500 / NL 2000 / NL 2500 / NL 3000 / NT 4000 / NT 5000
12 STATION

D - 60


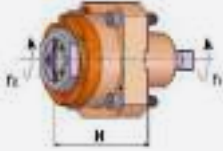
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



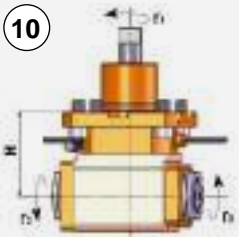
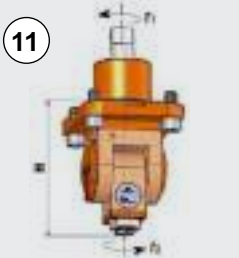

最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| 1  | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 95.5 | 59.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05040200 |
| | | ER40 (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 99.5 | 52.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05040300 |
| 2  | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 92.5 | 62.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05041100 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE ТОРК КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO БІРА ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | COOLANT ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|---|--|-------------------|---|--|--|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 77.5 | 77.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05040400 |
| | | DIN 138-27 (Ø 27) | 6000 | 63 | 1:1 | 79 | 76 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05040500 |
|  | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 3-26) | イン / ВХ. 4000 アウト / ВЫХ. 2000 | イン / ВХ. 63 アウト / ВЫХ. 120 | 2:1 | 108 | 47 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05042100 |
| | | ER40-F (Ø 3-26) | イン / ВХ. 4000 アウト / ВЫХ. 2000 | イン / ВХ. 63 アウト / ВЫХ. 120 | 2:1 | 108 | 47 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05042200 |
|  | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER20-F (Ø 2-13) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 15000 | イン / ВХ. 50 アウト / ВЫХ. 14 | 1:3 | 115 | 40 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041800 |
|  | LT-S2 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 対置 r_2, r_3 | ER20-F (Ø 2-13) | 6000 | 38 | 1:1 | 110 | 44 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05042300 |
| | | ER20-F (Ø 2-13) | イン / ВХ. 6000 アウト / ВЫХ. 12000 | イン / ВХ. 38 アウト / ВЫХ. 16 | 1:2 | 110 | 44 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05042000 |
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05040100 |
| | | ER40 (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05040600 |
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041000 |
| | | ER40-F (Ø 4-26) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05040700 |
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041300 |
| | | DIN 138-27 (Ø 27) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041200 |

| MODEL MODELЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (MM) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | COOLANT ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|--|--|--------------------|-------------------------------|--------------------------------------|--|---------------------|-------------------------------------|-----------------------|----------------|
|  <p>10</p> | LT-A DOUBLE 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ r_1 反対側 противоположный r_2 | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041400 |
|  <p>11</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 противоположный r_2 | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | 23 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041600 |
|  <p>12</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 противоположный r_2 | ER20-F (Ø 2-13) | 3000 | 20 | 1:1 | 151 | 4 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05041700 |



MARIO PINTO S.p.A.



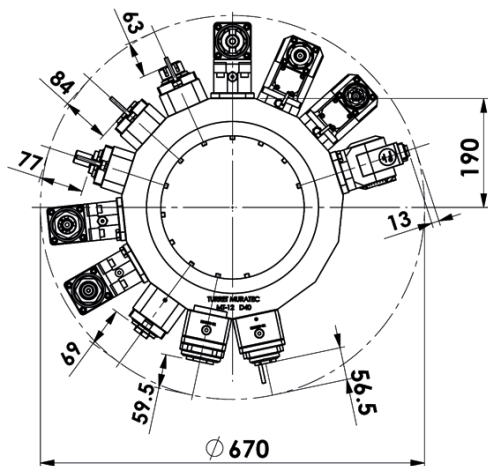
MURATEC

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

MT 12 / MT 200

D-40

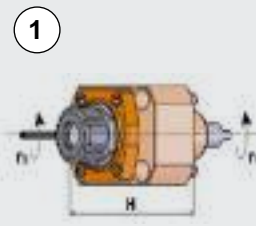
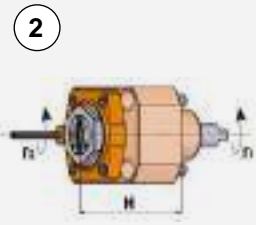
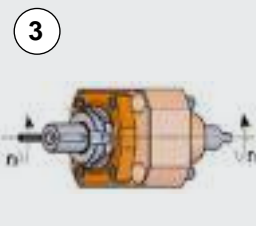
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| ①  | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 82 | 63 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05153600 |
| ②  | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 61 | 84 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05153700 |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 76 | 69 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05154100 |
| ③  | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 40 | 1:1 | 68 | 77 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05153800 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 PEREДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------------------------|---|--------------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| 4  | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 50 | 1:1 | 85.5 | 59.5 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05153900 |
| 10  | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER20-F (\varnothing 2-13) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 15000 | イン / ВХ. 50 アウト / ВЫХ. 14 | 1:3 | 88.5 | 56.5 | 外部 внешняя | 05155100 |
| 5  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 100 | - | 外部 внешняя | 05154700 |
| | | ER25-F (\varnothing 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 100 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05154400 |
| 6  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 (\varnothing 22) | 6000 | 40 | 1:1 | 100 | - | 外部 внешняя | 05154900 |
| 7  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER20-F (\varnothing 2-13) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 10000 | イン / ВХ. 50 アウト / ВЫХ. 1000 | 1:2 | 100 | - | 外部 внешняя | 05154800 |
| 8  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER25 (\varnothing 2-16) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 10000 | イン / ВХ. 50 アウト / ВЫХ. 25 | 1:2 | 100 | - | 外部 внешняя | 05154500 |
| 9  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ER16-F (\varnothing 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | 13 | 外部 внешняя | 05154200 |



MARIO PINTO S.p.A.



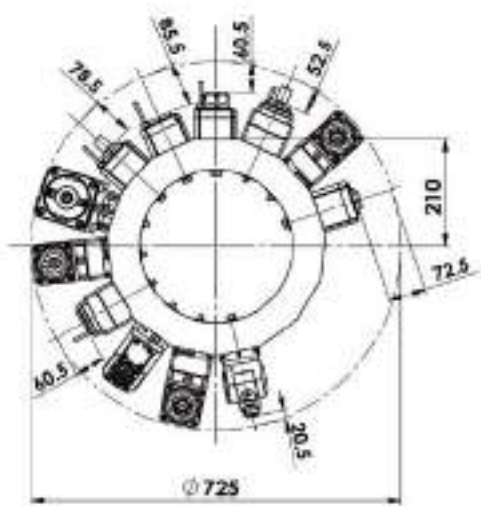
MURATEC

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

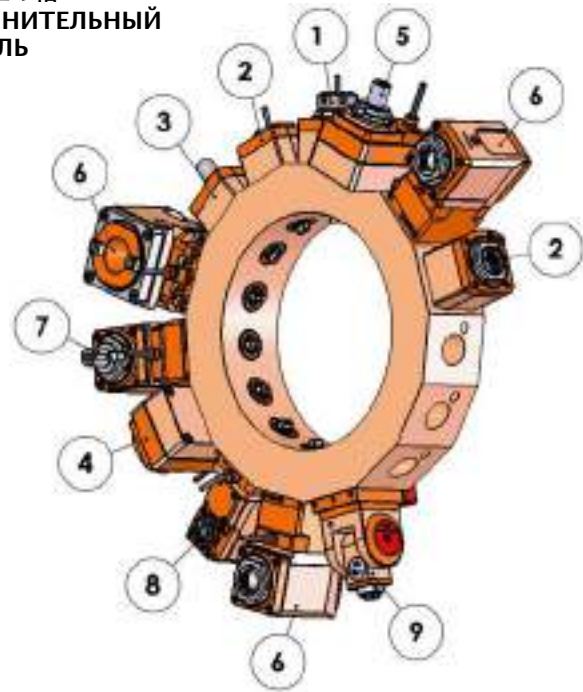
MT 20

VDI - 40

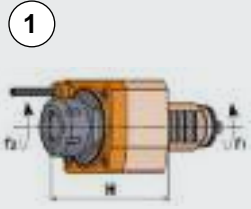
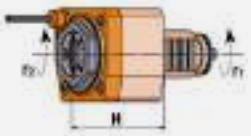
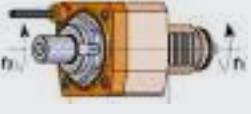
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 92 | 60.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05150300 |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 67 | 85.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05150400 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 80 | 72.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05150600 |
|  <p>③</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | 78.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05150500 |



MARIO PINTO S.p.A.



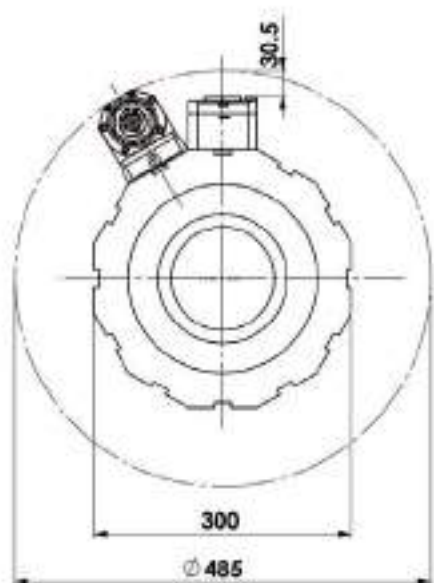
NAKAMURA TOME

機械モデル
MODEL ь СТАНКА

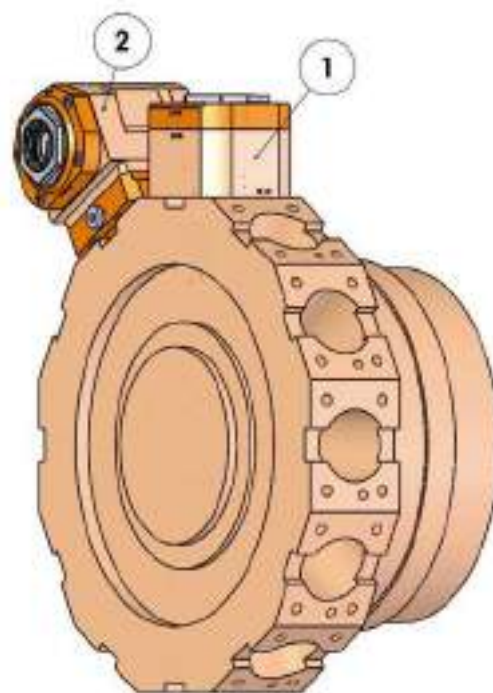
WT 100 / SNTY3 / WY 100

D-44

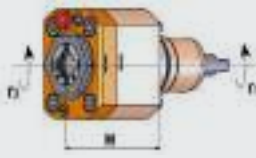
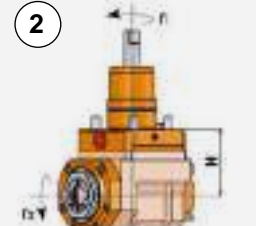
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|---|----------------------------|----------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|-----------------|-------------------------------|--|-----------------|
| <p>1</p>  | <p>LT-S</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>ER25-F (Ø 2-16)</p> | <p>6000</p> | <p>40</p> | <p>1:1</p> | <p>62</p> | <p>30.5</p> | <p>内部/外部 внутренняя/ внешняя</p> | <p>05014000</p> |
| <p>2</p>  | <p>LT-A</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> <p>$r_1 = r_2$</p> | <p>ER25-F (Ø 2-16)</p> | <p>6000</p> | <p>30</p> | <p>1:1</p> | <p>60</p> | <p>-</p> | <p>内部/外部 внутренняя/ внешняя</p> | <p>05014500</p> |



MARIO PINTO S.p.A.



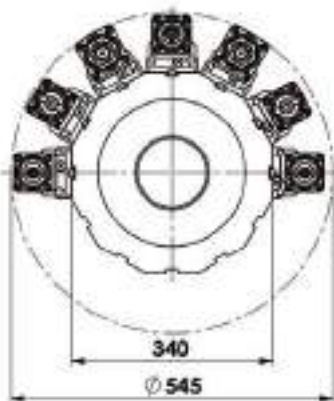
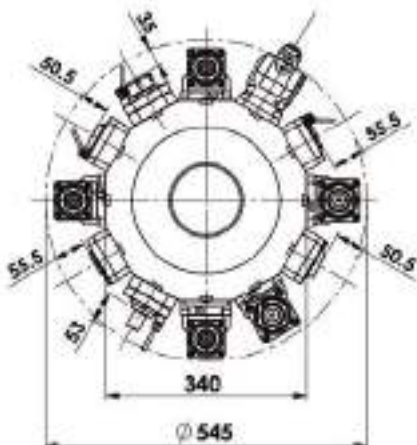
NAKAMURA TOME

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

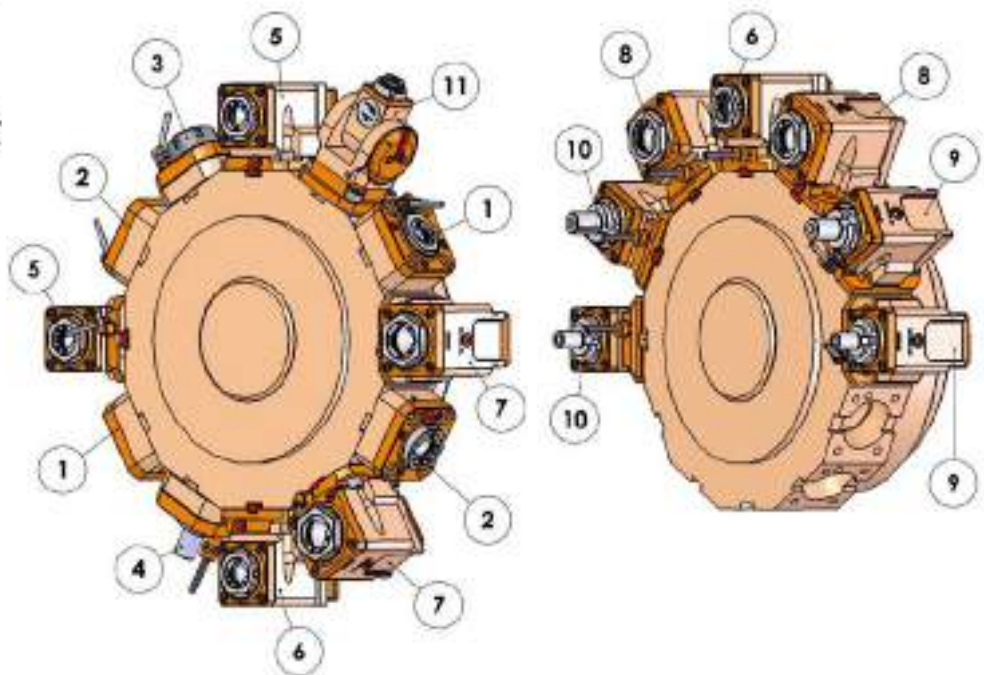
WT 150 / WT 250 / SC 150 / SC 250 / TMC 18 / TW 10
SNTM3 / STNJ / WTS 150 / WTW 150

D-55



主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

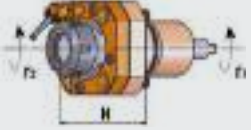
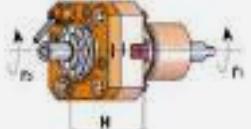
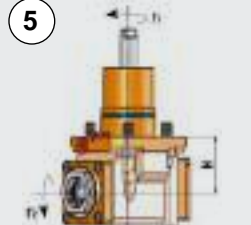

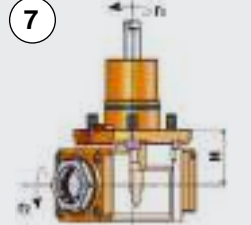
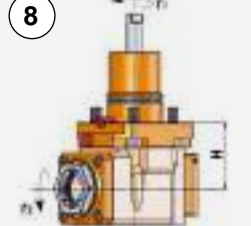



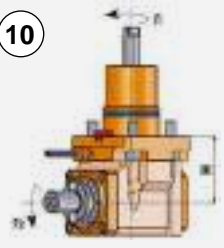
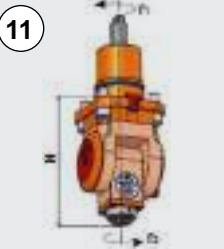
最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  1 | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 47 | 55.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05010400 |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 47 | 55.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05010200 |
|  2 | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 52 | 50.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05011300 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 52 | 50.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05010300 |

| MODEL МОДЕЛЬ | ОПЕРАЦИЯ ОБРАБОТКА | КОЛЕТ ЦАНГ | СКОРОСТЬ СКОРОСТЬ (об/мин) | ТОРГ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ Б/П | ВЫСОТА H (мм) | ДЛИНА ТОЛЩИНА ИНСТРУМЕНТА | КООРДИНАТЫ ПОДАЧА СОЖ | ПАРТНОМЕР КОД |
|--|-----------------------|-------------------------|----------------------------------|------------------------------------|----------------------------------|---------------------|---------------------------------|--------------------------|------------------|
| 3  | LT-S РАДИАЛЬНАЯ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 67.5 | 35 | внешняя | 05010600 |
| | $r_1 = r_2$ | | | | | | | | |
| 4  | LT-S РАДИАЛЬНАЯ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 63 | 1:1 | 52 | 50.5 | внешняя | 05011700 |
| | $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 55 | 53 | внешняя | 05010100 |
| 5  | LT-A ОСЕВАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 55 | - | внешняя | 05011400 |
| | $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 55 | - | внутренняя/ внешняя | 05010900 |
| 6  | LT-A ОСЕВАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 65 | - | внешняя | 05015100 |
| | $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 63 | 1:1 | 65 | - | внутренняя/ внешняя | 05015000 |
| 7  | LT-A ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 55 | - | внешняя | 05011500 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 55 | - | внутренняя/ внешняя | 05011200 |
| 8  | LT-A ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 65 | - | внешняя | 05015300 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 65 | - | внутренняя/ внешняя | 05015200 |
| 9  | LT-A ОСЕВАЯ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 63 | 1:1 | 55 | - | внешняя | 05015400 |
| | $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 55 | - | внешняя | 05015500 |

| モデル MODEL | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 63 | 1:1 | 65 | - | 外部 внешняя | 05015600 |
| | $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 65 | - | 外部 внешняя | 05015700 |
|  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | 外部 внешняя | 05011800 |
| | r_1 反対側 противоположный r_2 | | | | | | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



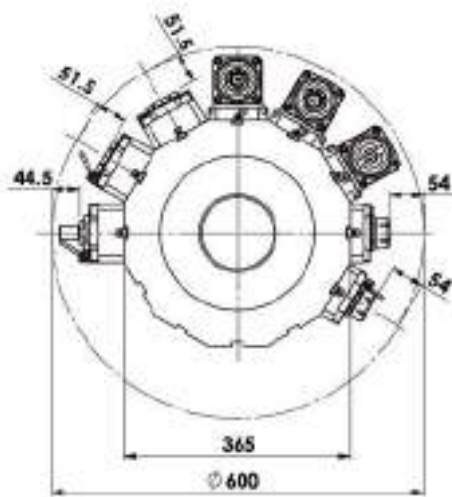
NAKAMURA TOME

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

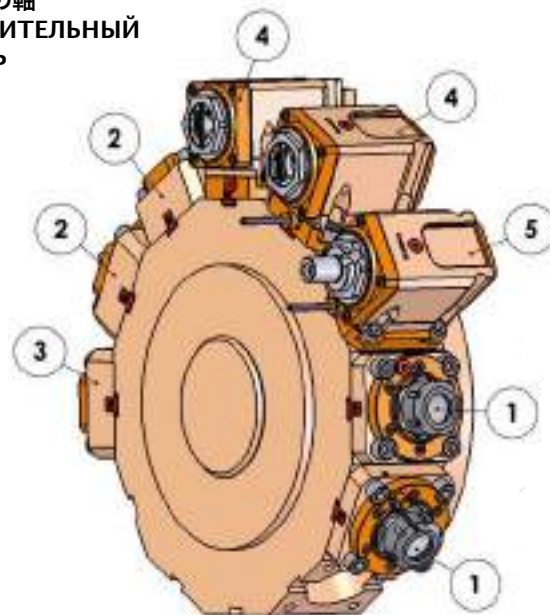
WT 300 / SC 300 / TW 20

D - 65

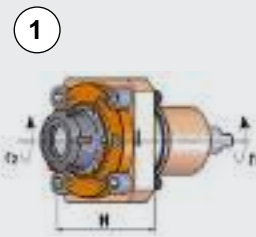
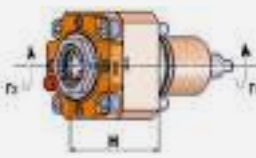
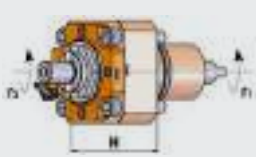
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ


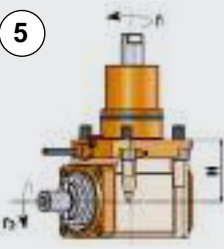


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 40 | 1:1 | 63.5 | 54 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05012500 |
| | | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 40 | 1:1 | 63.5 | 54 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05012400 |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 66 | 51.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05012200* |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 66 | 51.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05012100* |
|  <p>③</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 73 | 44.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05012300 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (мм) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | FEED ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|---|------------------------|-------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 65 | - | 外部 внешняя | 05013100 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 65 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05013000 |
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 65 | - | 外部 внешняя | 05013200 |
| | $r_1 = r_2$ | | | | | | | | |

* 高トルクライブツール / приводной инструмент с высоким крутящим моментом



MARIO PINTO S.p.A.



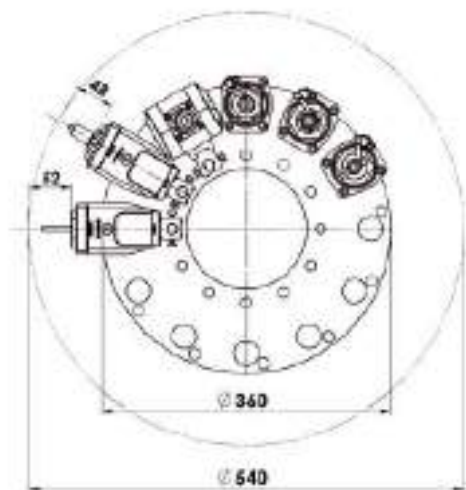
OKUMA

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

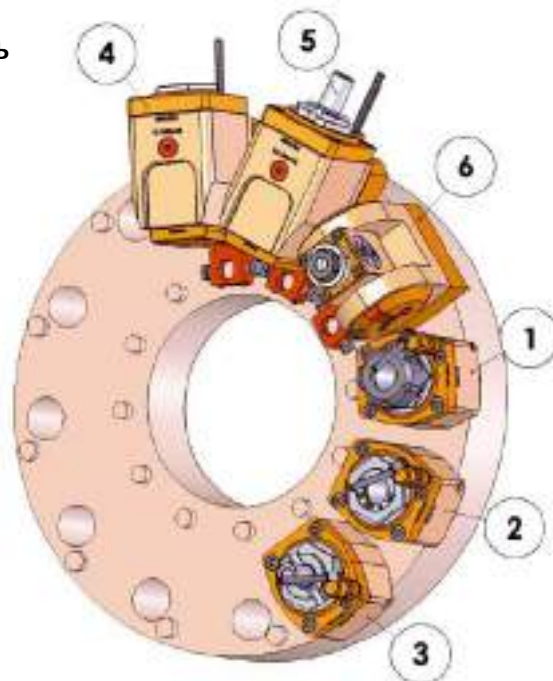
ESL 6 M / ESL 8 II M
LB 10 M / LB 200 M / LB 1011 M
LR 10 M / LU 200 M

VDI - 30




主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ


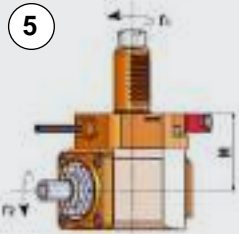
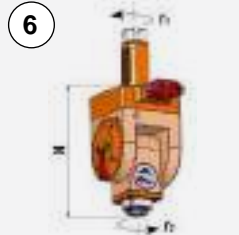


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--------------------------------------|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
| ①  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 83.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05064100 |
| ②  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 62.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05066100 |
| ③  | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 40 | 1:1 | 67 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05064200 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|---|---|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|-----------------------|-----------------|
|  <p>4</p> | <p>LT-A</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$\Gamma_1 = \Gamma_2$</p> | <p>ER25-F (\varnothing 2-16)</p> | <p>6000</p> | <p>25</p> | <p>1:1</p> | <p>65</p> | <p>52</p> | <p>外部 ВНЕШНЯЯ</p> | <p>05064500</p> |
|  <p>5</p> | <p>LT-A</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$\Gamma_1 = \Gamma_2$</p> | <p>DIN 138-16 (\varnothing 16)</p> | <p>6000</p> | <p>25</p> | <p>1:1</p> | <p>65</p> | <p>48</p> | <p>外部 ВНЕШНЯЯ</p> | <p>05064600</p> |
|  <p>6</p> | <p>LT-T</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>Γ_1 反対側 противоположный Γ_2</p> | <p>ER16-F (\varnothing 1-10)</p> | <p>4000</p> | <p>13</p> | <p>1:1</p> | <p>132</p> | <p>-</p> | <p>外部 ВНЕШНЯЯ</p> | <p>05065100</p> |



MARIO PINTO S.p.A.



OKUMA

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

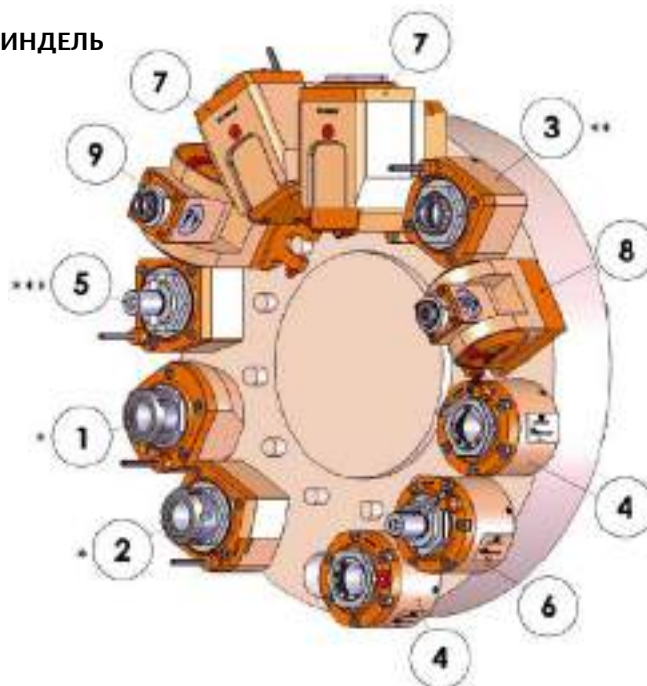
ESL 10
LB 15 M / LB 300 M / LB 300 MW (USA Market)
LB 1511 M / LU 15 M / LR 15 M / LU 300 M / LVT 300 M

VDI - 40

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ






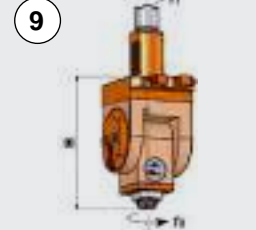


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|--------------------------------------|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
| <p>①</p> | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05061000**▲ |
| <p>②</p> | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 92 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05060500**▲ |
| <p>③</p> | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 67 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05061900**▲ |

| MODEL МОДЕЛЬ | ОПЕРАЦИЯ ОБРАБОТКА | КОЛЕТ ЦАНГ | СКОРОСТЬ СКОРОСТЬ (об/мин) | ТОРГ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | ОТНОШЕНИЕ ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | ВЫСОТА H (мм) | ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | КОЛЕТ ПОДАЧА СОЖ | КОД ПАРТНО |
|---|-----------------------------------|-------------------------|----------------------------------|------------------------------------|--|---------------------|----------------------|------------------------|--------------------------|
| 4  | LT-S ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | . | ВНЕШНЯЯ | 05060200 [▲] |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | . | ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05060300 [▲] |
| 5  | LT-S ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | . | ВНЕШНЯЯ | 05062000 ^{***▲} |
| 6  | LT-S ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 81 | . | ВНЕШНЯЯ | 05060400 [▲] |
| 7  | LT-A РАДИАЛЬНАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 75 | 87 | ВНЕШНЯЯ | 05060000 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 75 | 87 | ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05060100 |
| 8  | LT-T ОСЕВАЯ РАДИАЛЬНАЯ | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | . | ВНЕШНЯЯ | 05063000 |
| | r_1 ПРОТИВОПОЛОЖНЫЙ r_2 | | | | | | | | |
| 9  | LT-T ОСЕВАЯ РАДИАЛЬНАЯ | ER20-F (Ø 2-13) | 3000 | 20 | 1:1 | 151 | . | ВНЕШНЯЯ | 05063100 |
| | r_1 ПРОТИВОПОЛОЖНЫЙ r_2 | | | | | | | | |

* ЛИБТ-КОД 05060500 / 05061000

Отсутствующий приводной инструмент код 05060500 / 05061000

** ЛИБТ-КОД 05061900 не в наличии, код 05060200 заменяется.

Отсутствующий приводной инструмент код 05061900 заменен кодом 05060200

*** ЛИБТ-КОД 05062000 не в наличии, код 05060400 заменяется.

Отсутствующий приводной инструмент код 05062000 заменен кодом 05060400

▲ Для: ESL 10 / LB 15 M / LB 300 MW (USA Market) / LB 1511 M / LU 15 M / LU 25 M / LU 300 M

Только для: ESL 10 / LB 15 M / LB 300 MW (рынок США) / LB 1511 M / LU 15 M / LU 25 M / LU 300 M



MARIO PINTO S.p.A.



OKUMA

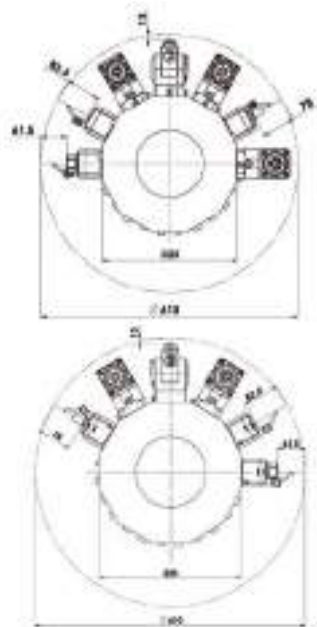
機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

LT 10M / LT 200M / LT 200MY

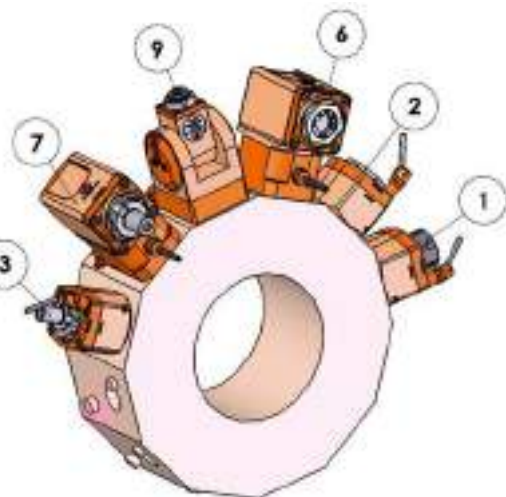
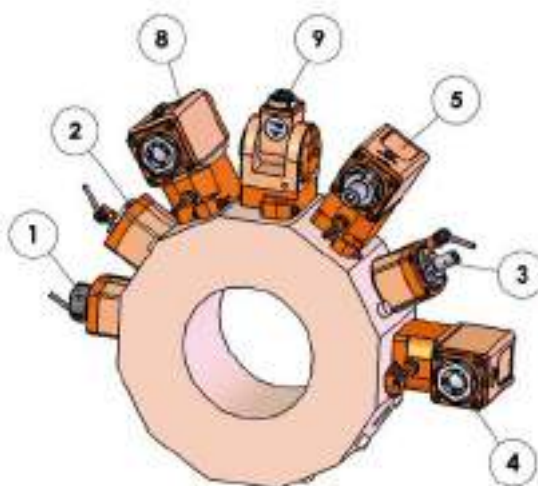
VDI - 30

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

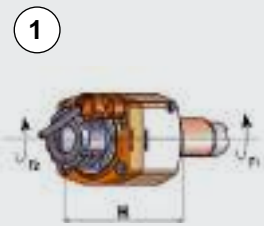

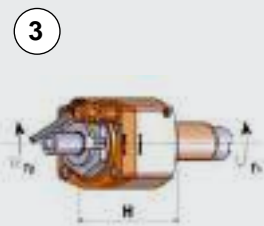
第2主軸
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 83.5 | 61.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05064100 |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 62.5 | 82.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05066100 |
|  <p>③</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 40 | 1:1 | 67 | 78 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05064200 |



MARIO PINTO S.p.A.



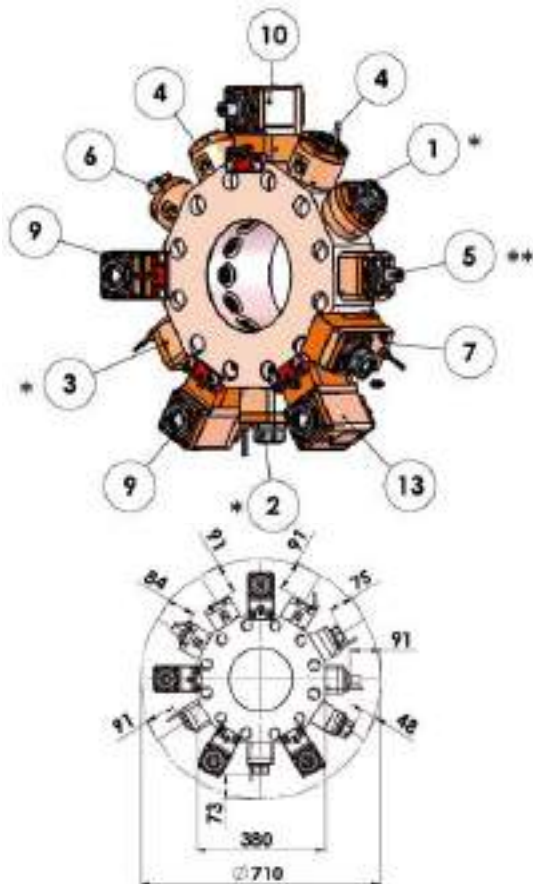
OKUMA

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

LT 15 MY / LB 300 MW - MYW / LT 300 M - MY
MACHTURN 250

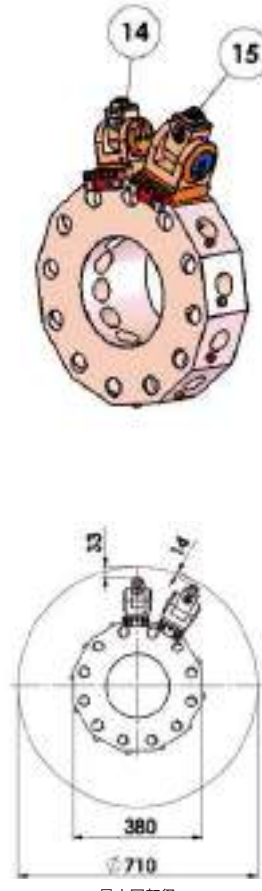
VDI - 40

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



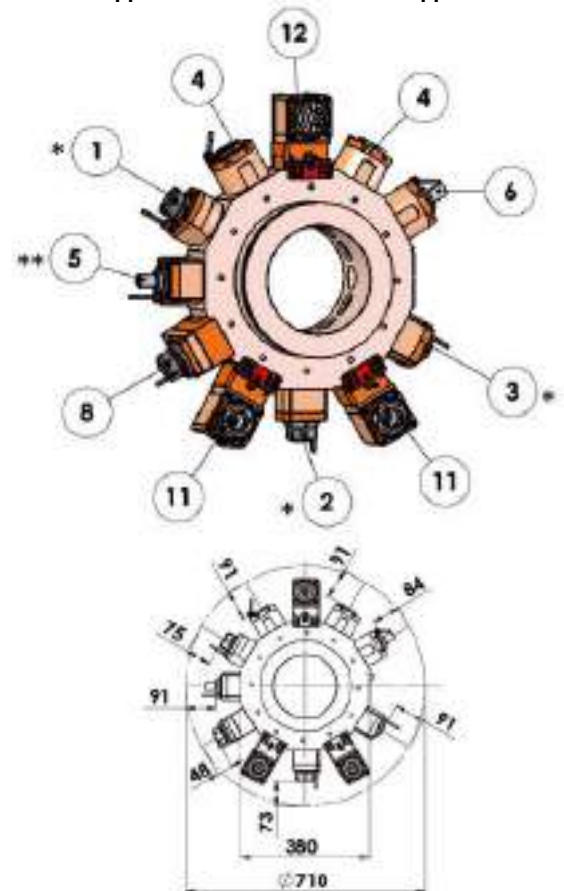
最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ

主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



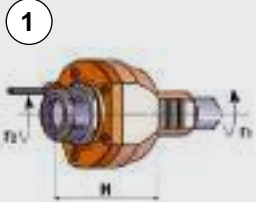

最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ

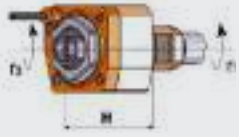
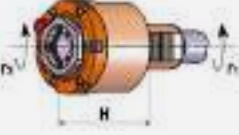
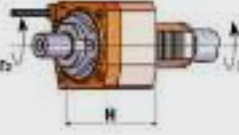


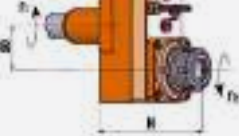

第2主軸
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ

F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | 75 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05061000* |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 92 | 73 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05060500 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| <p>3</p>  | <p>LT-S</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$\Gamma_1 = \Gamma_2$</p> | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | 91 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05061900* |
| <p>4</p>  | <p>LT-S</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$\Gamma_1 = \Gamma_2$</p> | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | 91 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05060200 |
| | <p>$\Gamma_1 = \Gamma_2$</p> | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | 91 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05060300 |
| <p>5</p>  | <p>LT-S</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$\Gamma_1 = \Gamma_2$</p> | DIN 138-22 (\varnothing 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | 91 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05062000** |
| <p>6</p>  | <p>LT-S</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$\Gamma_1 = \Gamma_2$</p> | DIN 138-22 (\varnothing 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 81 | 84 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05060400 |
| <p>7</p>  | <p>LT-S OFS</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>Γ_1 反対側 противоположный Γ_2</p> | ER32 (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 117 | 48 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05063400 |
| <p>8</p>  | <p>LT-S OFS</p> <p>径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>Γ_1 反対側 противоположный Γ_2</p> | ER32 (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 117 | 48 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05061700 |
| <p>9</p>  | <p>LT-A</p> <p>軸方向 ОСЕВАЯ</p> | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05061100 |
| | <p>$\Gamma_1 = \Gamma_2$</p> | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05063500 |

| MODEL МОДЕЛЬ | OPERATION ОБРАБОТКА | COLLET ЦАНГ | SPEED СКОРОСТЬ (об/мин) | TORQUE КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | RATIO PEREДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | HEIGHT H (мм) | TOOL LENGTH ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | COOLANT ПОДАЧА СОЖ | PART NO КОД |
|---|--|---------------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|---------------------------------|----------------|
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 ($\varnothing 22$) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05062200 |
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32-F ($\varnothing 3-20$) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05061200 |
| | | ER32-F ($\varnothing 3-20$) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05063600 |
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 ($\varnothing 22$) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05062100 |
|  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ Γ_3 反対側 противоположный | ER32-F ($\varnothing 3-20$) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05061800 |
|  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ER16-F ($\varnothing 1-10$) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | 33 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05063900 |
|  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ER20-F ($\varnothing 2-13$) | 3000 | 20 | 1:1 | 151 | 14 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05064000 |

* ライブツールコード 05060500 / 05061000 / 05061900 はまもなく在庫がなくなり、コード 05060200 に変わります。
Отсутствующий приводной инструмент код 05060500 / 05061000 / 05061900 заменен кодом 05060200

** ライブツールコード 05062000 はまもなく在庫がなくなり、コード 05060400 に変わります。
Отсутствующий приводной инструмент код 05062000 заменен кодом 05060400



MARIO PINTO S.p.A.



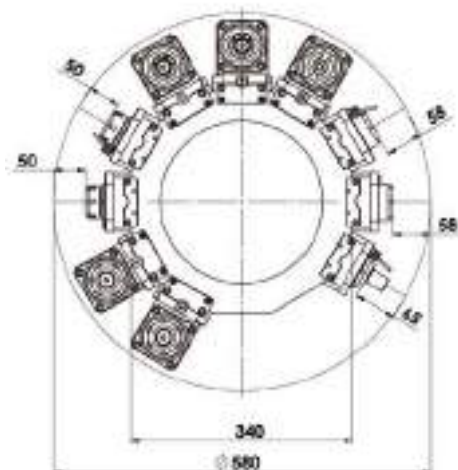
OKUMA

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

LB 2000 EX / LB 2500 EX / LB 3000 EX

D - 60

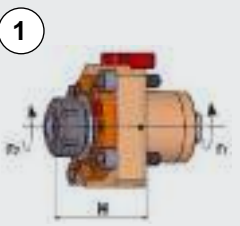
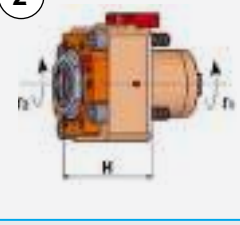
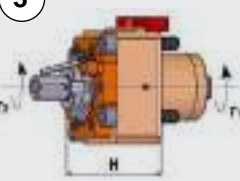
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

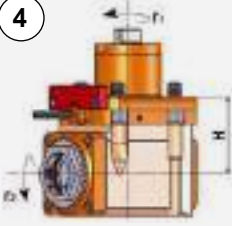
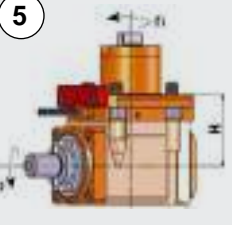
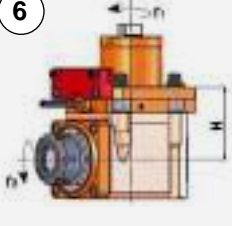


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 40 | 1:1 | 70 | 50 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05067900 |
| | | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 40 | 1:1 | 70 | 50 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05068000 |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 62 | 58 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05068200 |
| | | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 62 | 58 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05068100 |
|  <p>③</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 55 | 65 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05068500 |

| MODEL MODELЬ | ОПЕРАЦИЯ ОБРАБОТКА | КОЛЕТ ЦАНГ | СКОРОСТЬ СКОРОСТЬ (об/мин) | ТОРГ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | ОТНОШЕНИЕ ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ 比率 | H H (мм) | ДЛИНА ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА ツール長さ | ПОДАЧА СОЖ ПОДАЧА СОЖ | ПАРТНО ПАРТНО КОД CODE |
|--|-----------------------|-------------------------|----------------------------------|------------------------------------|--|----------------|--|--------------------------|---------------------------------|
|  | LT-A ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 70 | - | ВНЕШНЯЯ | 05068300 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 70 | - | ВНЕШНЯЯ/ ВНУТРЕННЯЯ | 05068400 |
|  | LT-A ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 70 | - | ВНЕШНЯЯ | 05068600 |
|  | LT-A ОСЕВАЯ | ER32 | 6000 | 63 | 1:1 | 70 | - | ВНЕШНЯЯ | 05068700 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32 | 6000 | 63 | 1:1 | 70 | - | ВНЕШНЯЯ/ ВНУТРЕННЯЯ | 05068800 |



MARIO PINTO S.p.A.



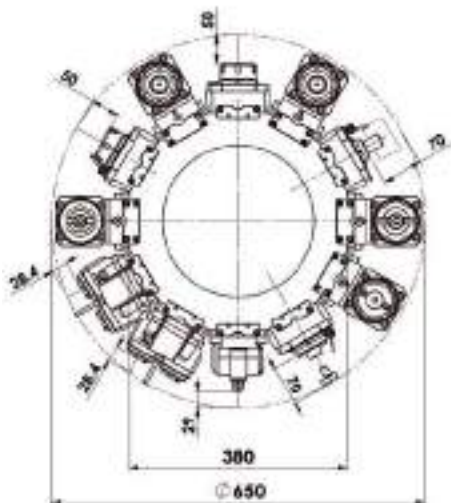
OKUMA

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

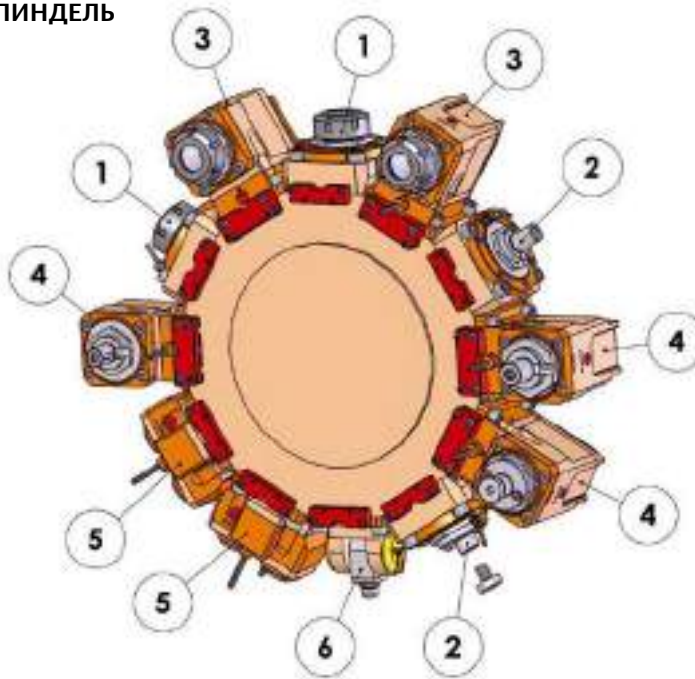
LB 4000 EX

D - 60

主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ

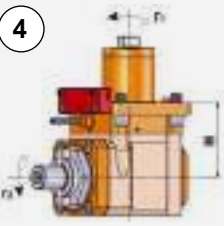
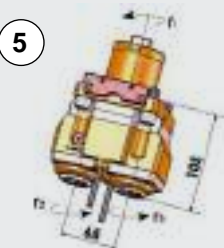
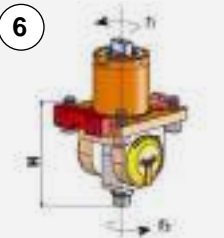


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER40 (Ø 4-26) | 6000 | 100 | 1:1 | 85 | 50 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05069100 |
| | | ER40 (Ø 4-26) | 6000 | 100 | 1:1 | 85 | 50 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05069000 |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 100 | 1:1 | 65 | 70 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05069200 |
| | | FRES D 1.00" | 6000 | 100 | 1:1 | 65 | 70 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05069700 |
|  <p>③</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER40 (Ø 4-26) | 6000 | 100 | 1:1 | 85 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05069300 |
| | | ER40 (Ø 4-26) | 6000 | 100 | 1:1 | 85 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05069400 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|--|--|---|------------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  <p>4</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | DIN 138-22 ($\varnothing 22$) | 6000 | 100 | 1:1 | 85 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05069800 |
| | | DIN 138-27 ($\varnothing 27$) | 6000 | 100 | 1:1 | 85 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05069500 |
| | | FRES D 1.00" | 6000 | 100 | 1:1 | 85 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05069600 |
|  <p>5</p> | LT-S2 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2, Γ_3 | DOUBLE ER20-F ($\varnothing 2-13$) | 6000 | 38 | 1:1 | 105 | 28.4 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05065600 |
| | | DOUBLE ER20-F ($\varnothing 2-13$) | イン / ВХ. 6000 アウト / ВЫХ. 12000 | イン / ВХ. 38 アウト / ВЫХ. 16 | 1:2 | 105 | 28.4 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05065500 |
|  <p>6</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ Γ_1 反対側 противоположный Γ_2 | ER11 ($\varnothing 1-7$) | 6000 | 8 | 1:1 | 106 | 29 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05065700 |

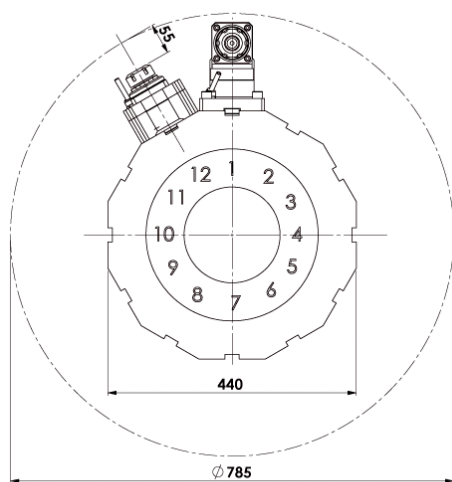
OKUMA - HOWA

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

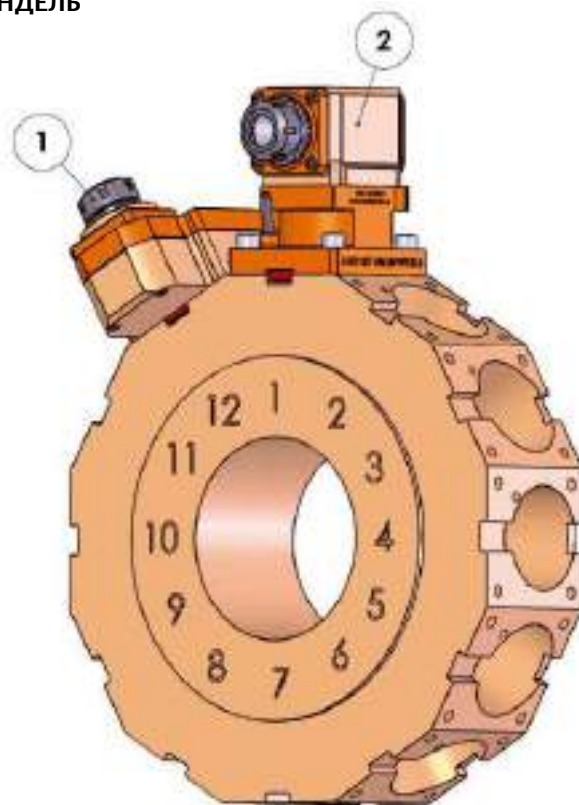
2SP 35HG

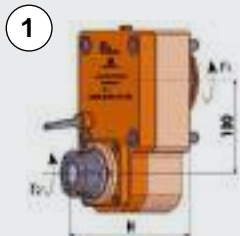
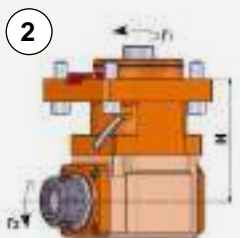
D - 88

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  <p>1</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 117.5 | 55 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05140000 |
|  <p>2</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 120 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05140100 |



MARIO PINTO S.p.A.



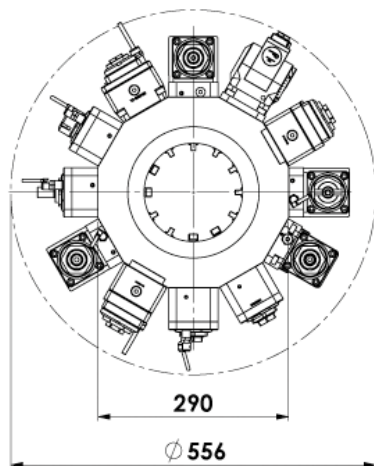
ROMI

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

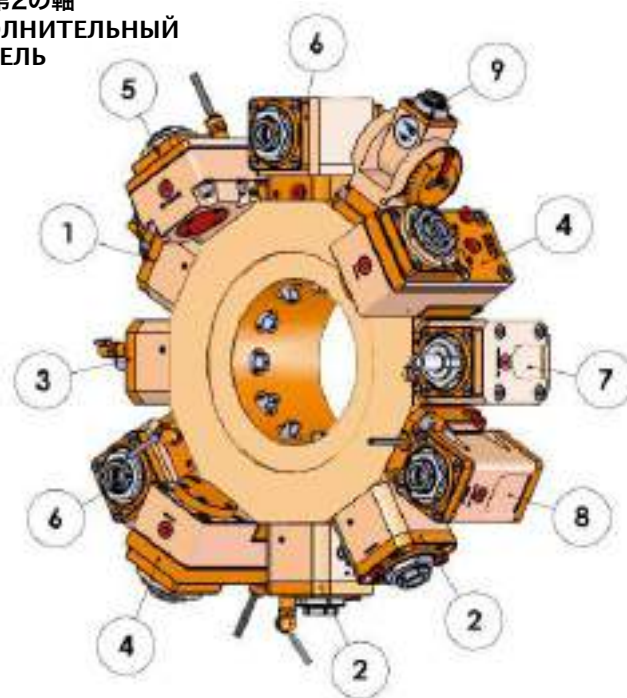
E 280

D - 25

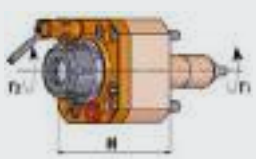
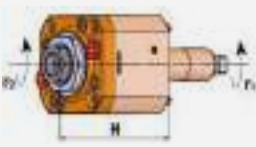
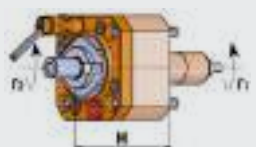
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



回転径
ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|---|----------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|--|-----------------|
| <p>①</p>  | <p>LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | <p>ER25 (Ø 2-16)</p> | <p>6000</p> | <p>40</p> | <p>1:1</p> | <p>82</p> | - | <p>外部 внешняя</p> | <p>05090000</p> |
| <p>②</p>  | <p>LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | <p>ER25-F (Ø 2-16)</p> | <p>6000</p> | <p>40</p> | <p>1:1</p> | <p>74</p> | - | <p>外部 внешняя</p> | <p>05095300</p> |
| | | <p>ER25-F (Ø 2-16)</p> | <p>6000</p> | <p>40</p> | <p>1:1</p> | <p>74</p> | - | <p>内部/外部 внутренняя/ внешняя</p> | <p>05095200</p> |
| <p>③</p>  | <p>LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$</p> | <p>DIN 138-16 (Ø 16)</p> | <p>6000</p> | <p>40</p> | <p>1:1</p> | <p>65.5</p> | - | <p>外部 внешняя</p> | <p>05090100</p> |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 PEREДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|---|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| 4  | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 90.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05095100 |
| | $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 90.5 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05090600 |
| 5  | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER20-F (Ø 2-13) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 15000 | イン / ВХ. 9 アウト / ВЫХ. 3 | 1:3 | 91.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05095000 |
| 6  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 60 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05090200 |
| | $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 60 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05090400 |
| 7  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 25 | 1:1 | 60 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05090300 |
| 8  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ r_1 反対側 противоположный r_3 | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 60 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05090500 |
| 9  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 противоположный r_2 | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05095400 |



MARIO PINTO S.p.A.



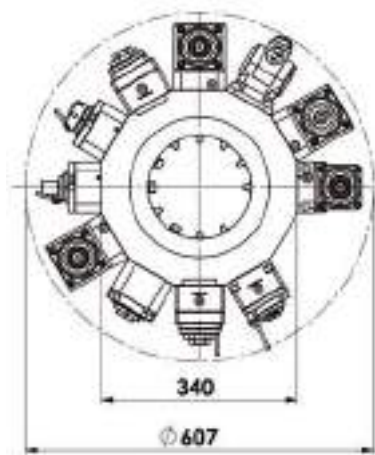
ROMI

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

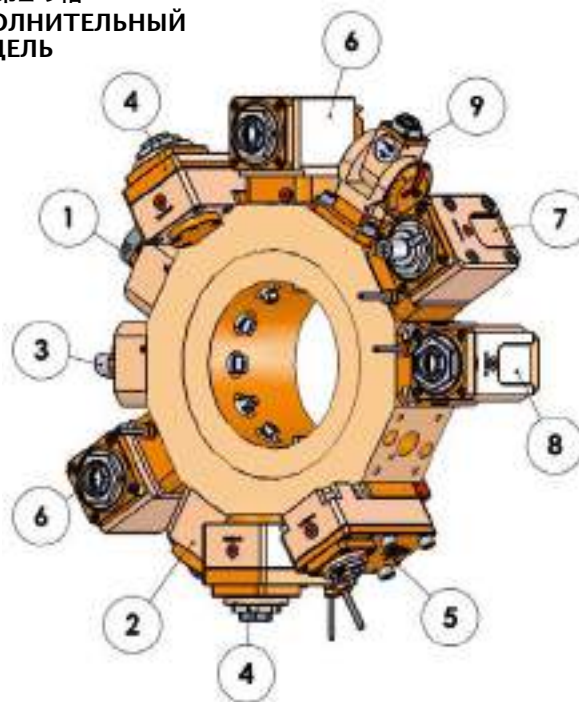
E 320

D - 30




主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



回転径
ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|----------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| <p>①</p>  | <p>LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$\Gamma_1 = \Gamma_2$</p> | <p>ER32 (Ø 3-20)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 92 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05091000 |
| <p>②</p>  | <p>LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$\Gamma_1 = \Gamma_2$</p> | <p>ER32-F (Ø 3-20)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 85 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05091600 |
| <p>③</p>  | <p>LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ</p> <p>$\Gamma_1 = \Gamma_2$</p> | <p>DIN 138-22 (Ø 22)</p> | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05091100 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 PEREДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|-------------------------|---|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>4</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 50 | 1:1 | 95 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05091800 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 50 | 1:1 | 95 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05091700 |
|  <p>5</p> | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER20-F (Ø 1-13) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 15000 | イン / ВХ. 9 アウト / ВЫХ. 3 | 1:3 | 91.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05092400 |
|  <p>6</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 75 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05091200 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 75 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05091400 |
|  <p>7</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 75 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05091300 |
|  <p>8</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ r_1 反対側 противоположный r_3 | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 75 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05091500 |
|  <p>9</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 противоположный r_2 | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05092000 |



MARIO PINTO S.p.A.



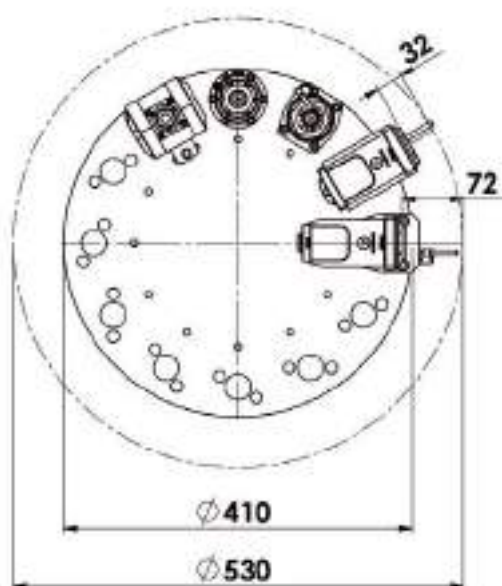
SAUTER

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

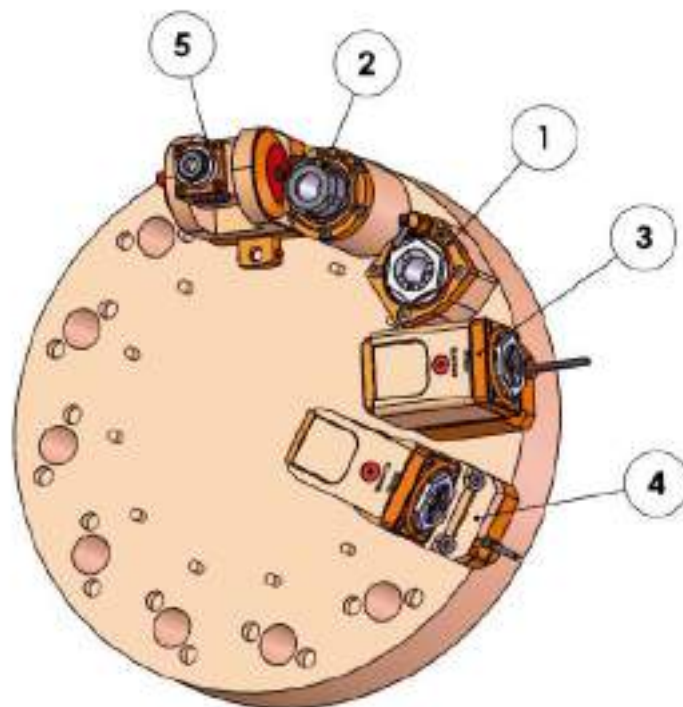
正面タレット / ПЕРЕДНЯЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
DIN 5480

VDI - 30

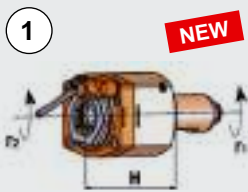

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

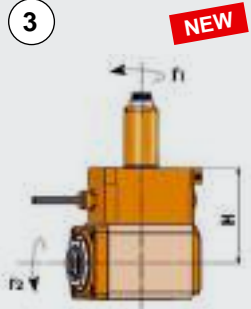
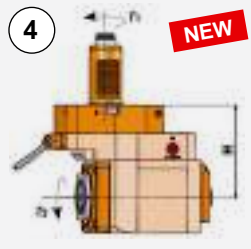



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--------------------------------------|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>NEW</p> <p>1</p> | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 64.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05220100 |
|  <p>NEW</p> <p>2</p> | LT-S 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 110.5 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05220200 |
| | | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 110.5 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05220300 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| 3  | LT-A 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 85 | - | 外部 внешняя | 05220500 |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 85 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05220700 |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 100 | - | 外部 внешняя | 05220600 |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 30 | 1:1 | 100 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05220800 |
| 4  | LT-A OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 85 | - | 外部 внешняя | 05221000 |
| | | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 85 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05221100 |
| 5  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 противоположный r_2 | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | - | 外部 внешняя | 05221900 |



MARIO PINTO S.p.A.



ТАКАМАЗ

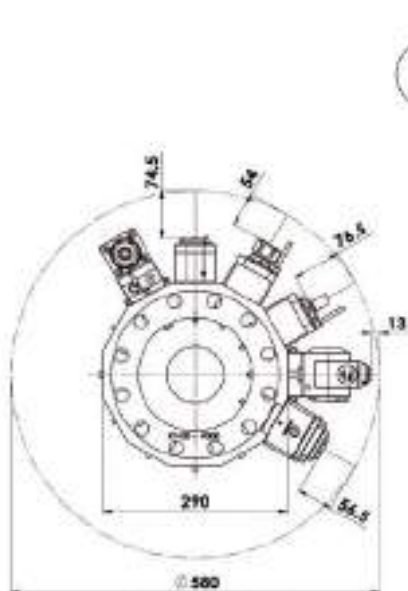
機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

XY 120 / XY 1000

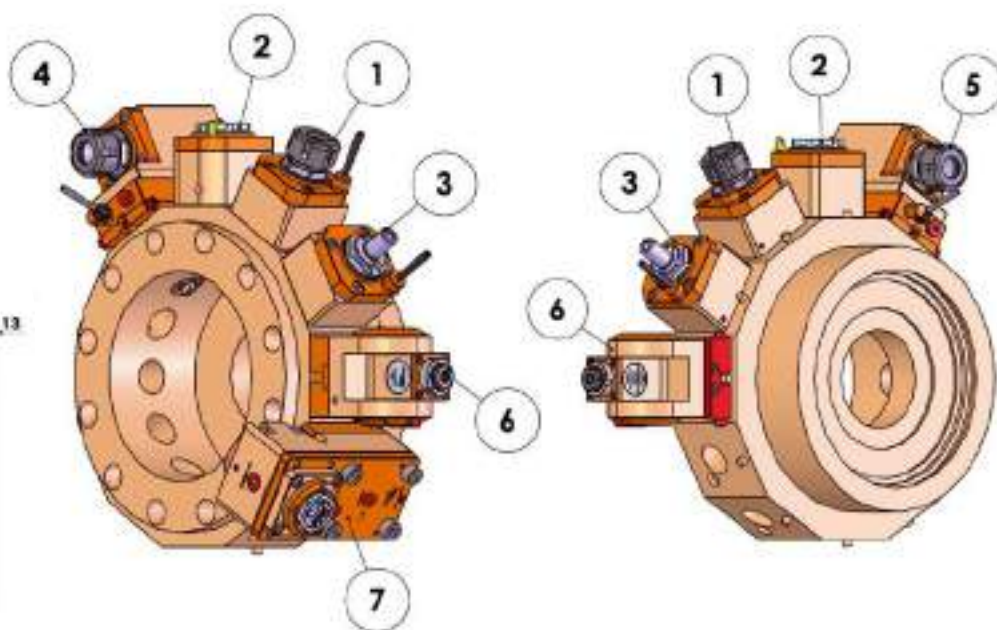
VDI - 30

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

第2主軸
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---------------|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
| <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 91 | 54 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05020700 |
| <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER25-F (Ø 2-16) | 6000 | 40 | 1:1 | 70.5 | 74.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05020400 |
| <p>③</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-16 (Ø 16) | 6000 | 40 | 1:1 | 68.5 | 76.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05020600 |

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|--|--------------------|---|------------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  | LT-S OFS 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER20-F (Ø 2-13) | イン / ВХ. 5000 アウト / ВЫХ. 15000 | イン / ВХ. 50 アウト / ВЫХ. 14 | 1:3 | 88.5 | 56.5 | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05020100 |
|  | LT-A OFS 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 75 | - | 外部 внешняя | 05020800 |
|  | LT-A OFS 軸方向 ОСЕВАЯ $r_1 = r_2$ | ER25 (Ø 2-16) | 6000 | 25 | 1:1 | 75 | - | 外部 внешняя | 05020900 |
|  | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ r_1 反対側 протнвоположный r_2 | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | 13 | 外部 внешняя | 05020200 |

ТАКАМАЗ

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

X 200

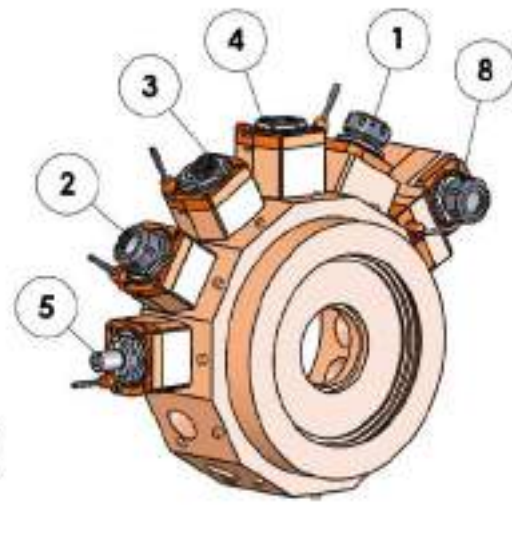
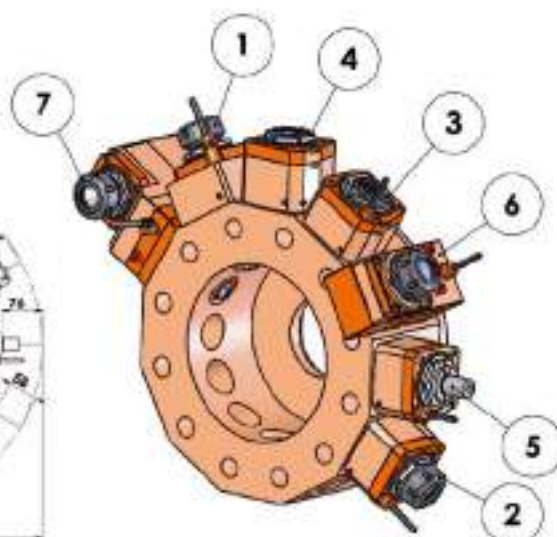
VDI - 40

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

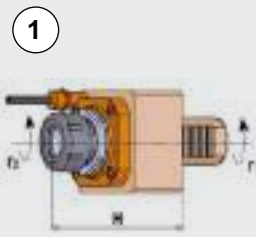
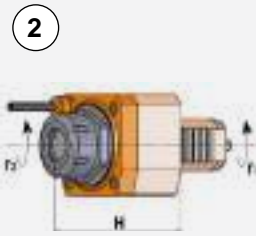

第2主軸
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

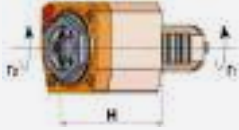
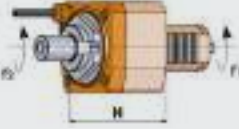
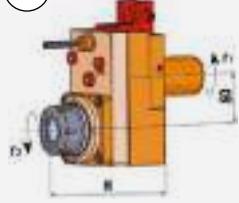
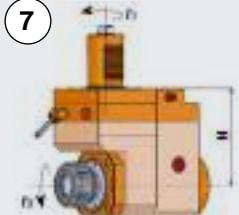
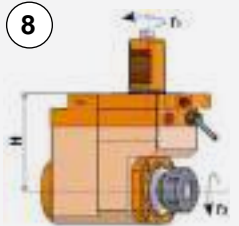
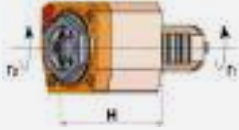
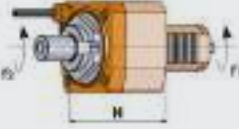
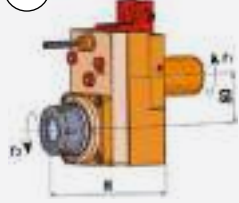
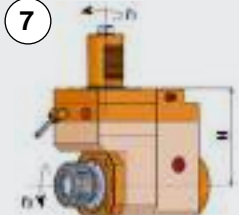
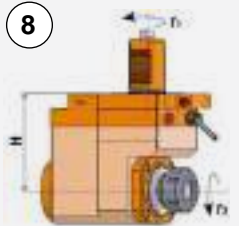
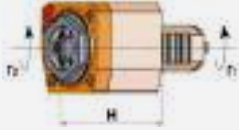
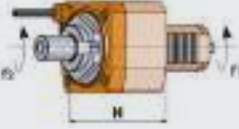
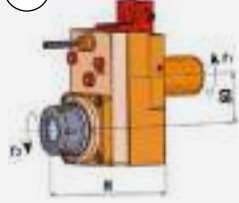
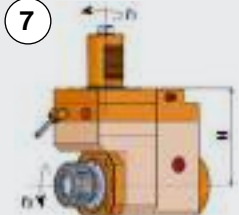
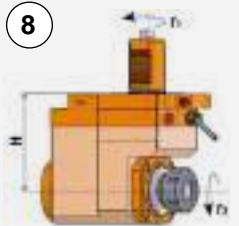
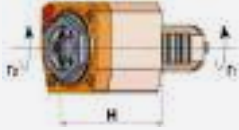
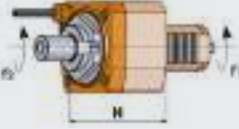
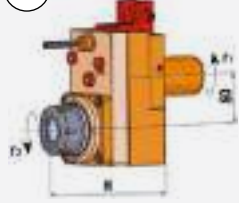
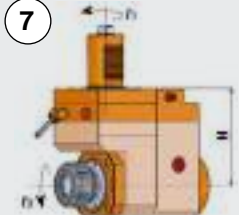
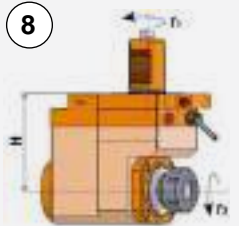
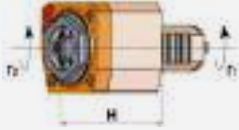
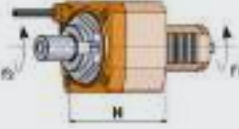
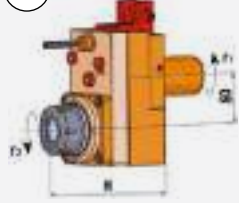
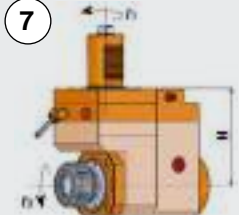
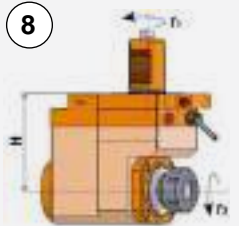
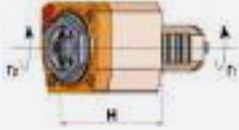
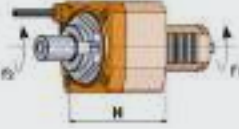
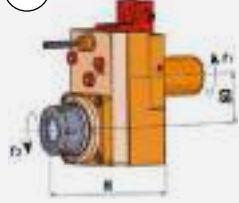
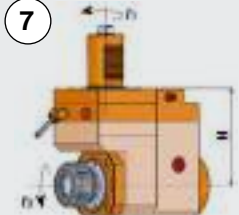
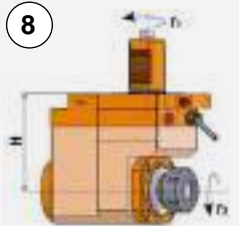
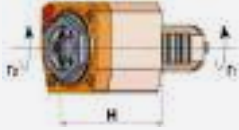
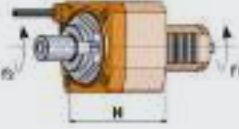
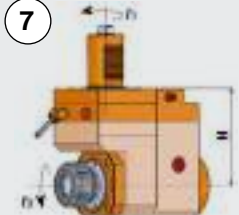
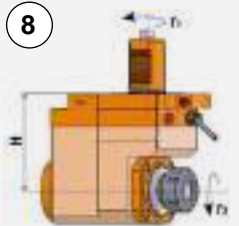
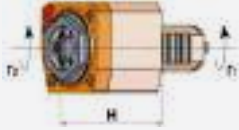
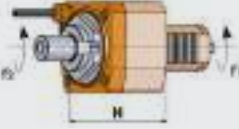
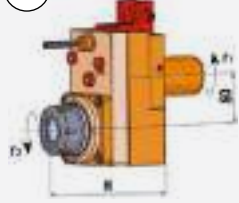
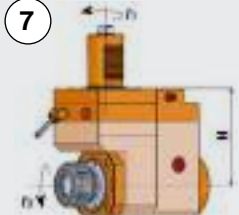
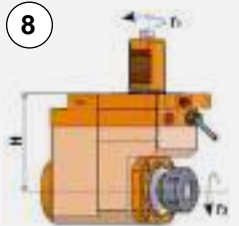
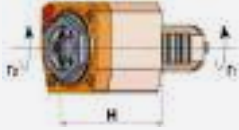
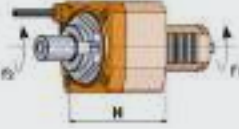
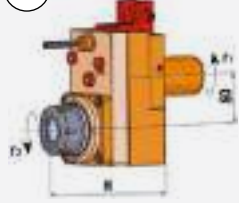
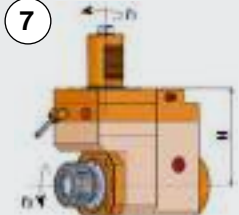
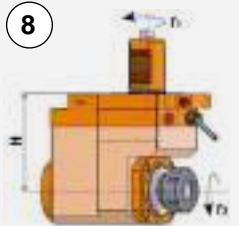
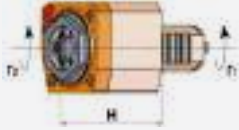
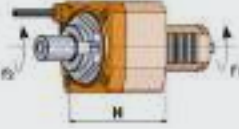
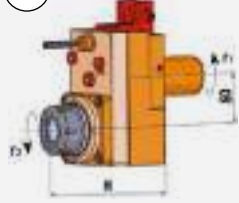
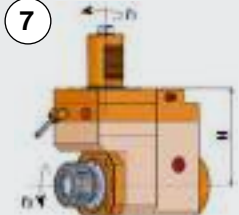
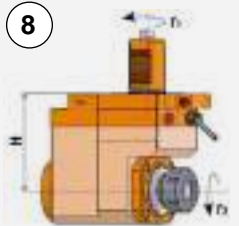
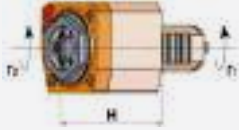
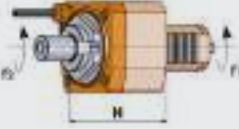
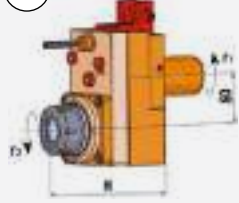
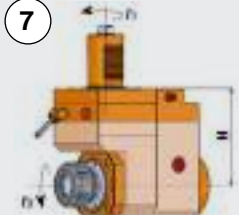
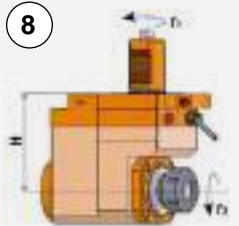
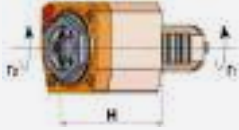
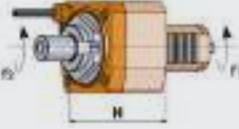
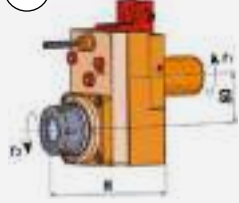
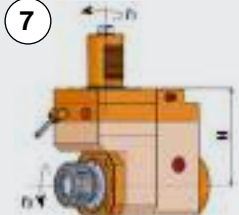
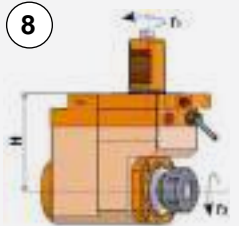
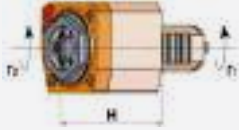
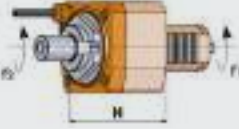
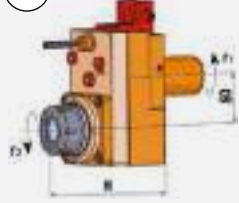
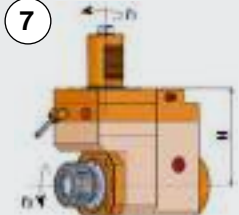
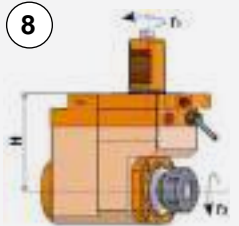
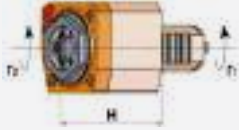
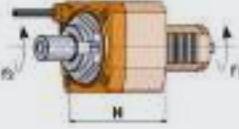
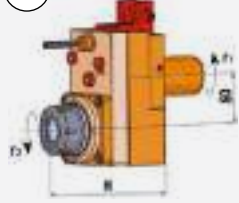
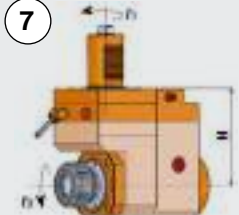
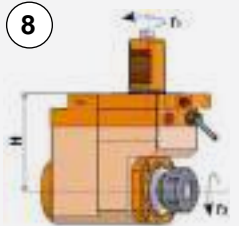
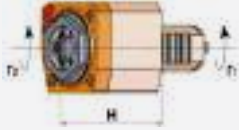
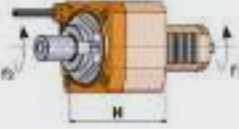
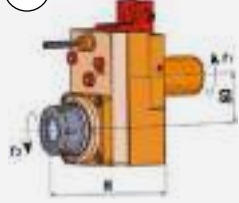
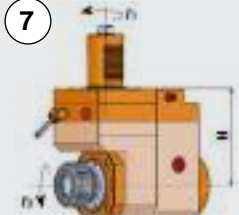
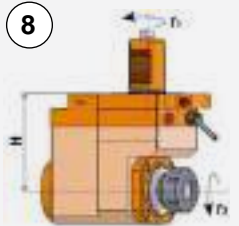
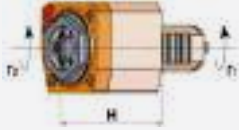
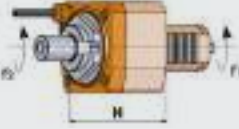
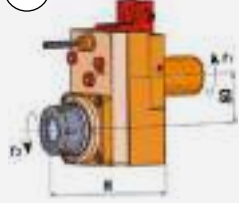
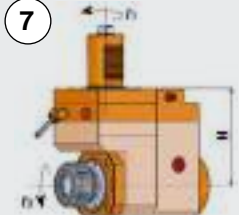
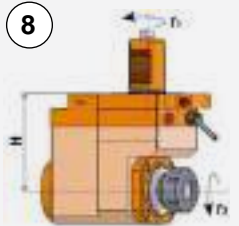
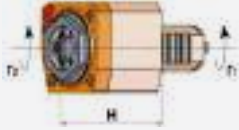
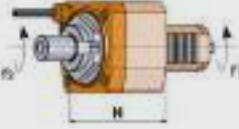
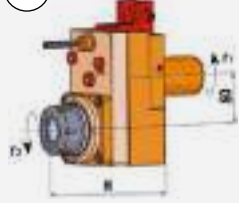
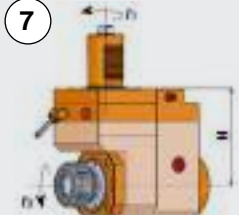
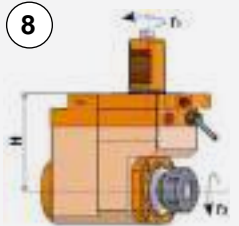
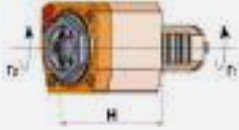
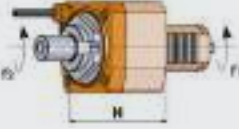
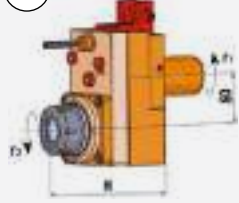
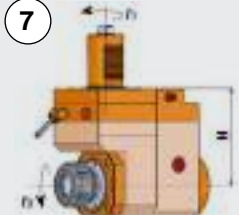
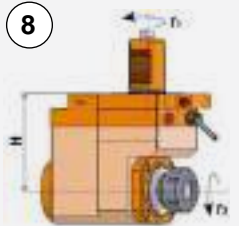
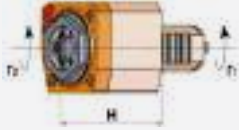
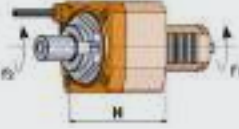
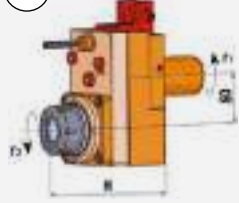
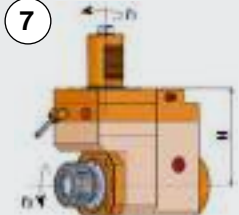
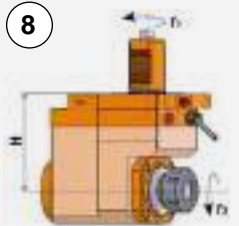
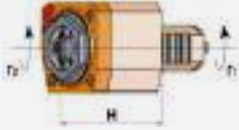
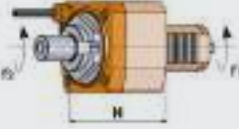
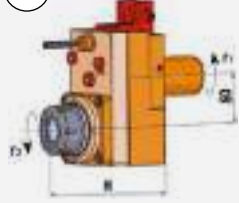
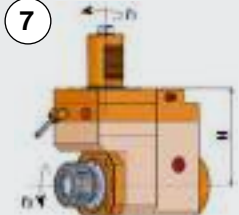
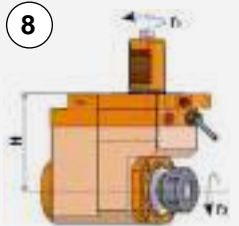
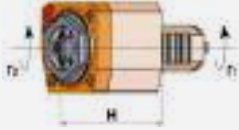
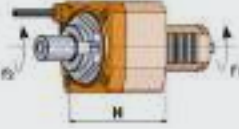
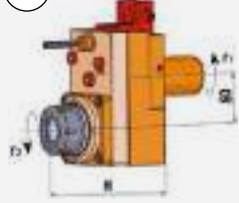
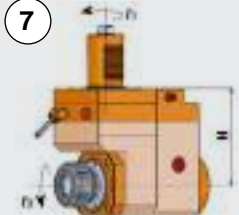
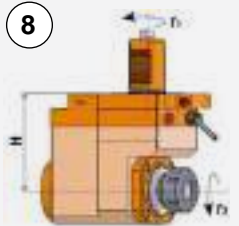
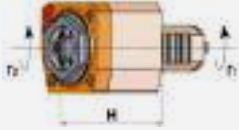
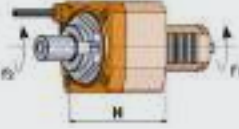
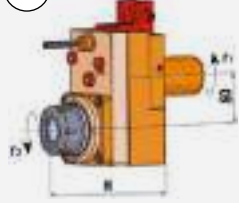
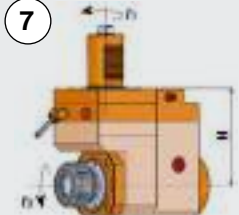
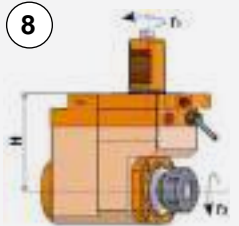
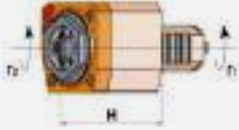
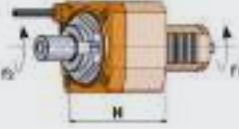
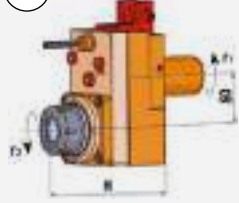
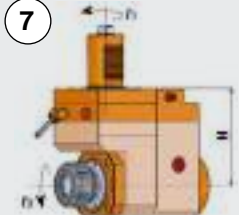
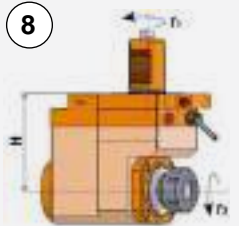
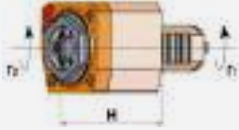
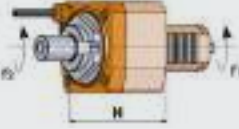
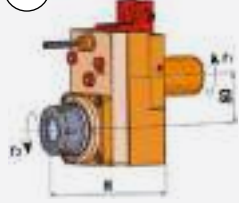
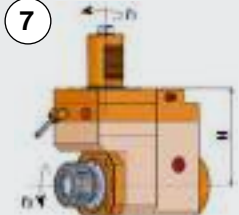
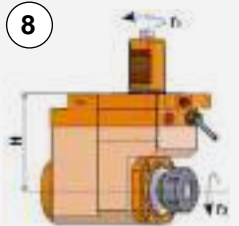
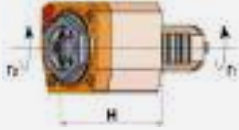
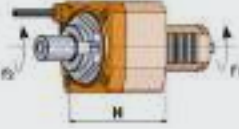
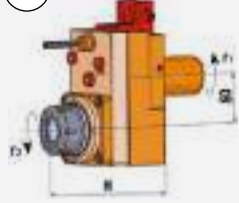
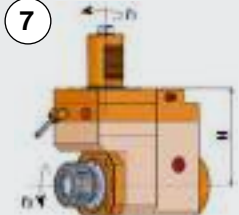
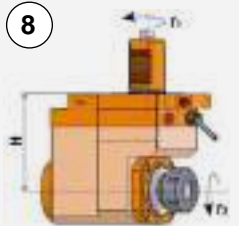
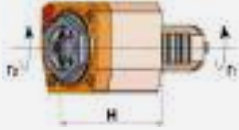
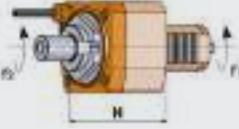
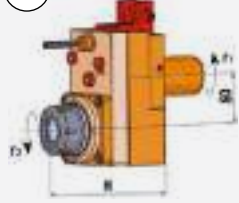
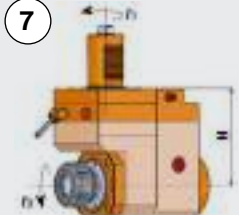
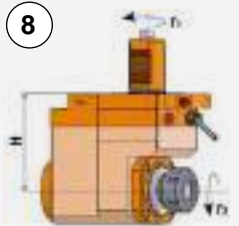
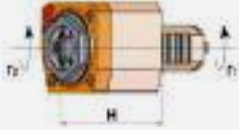
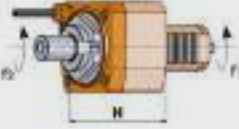
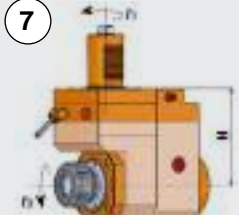
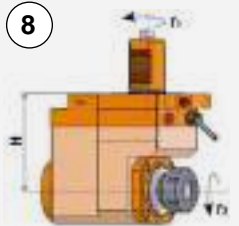
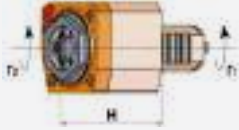
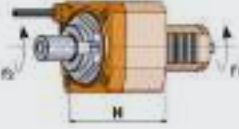
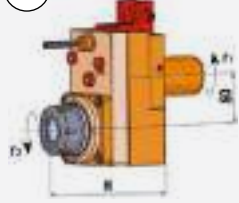
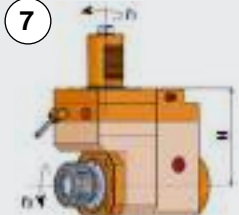
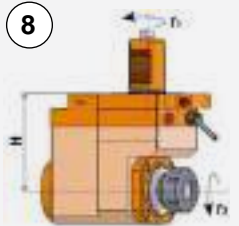
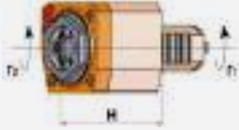
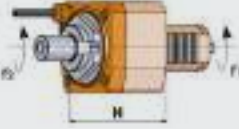
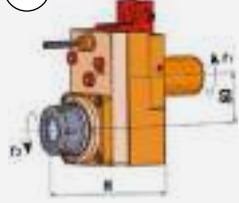
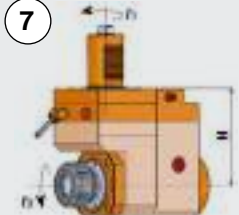
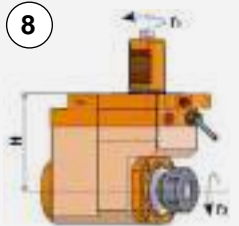
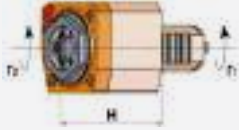
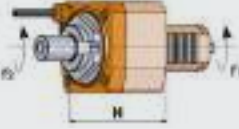
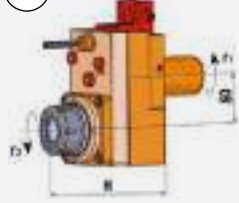
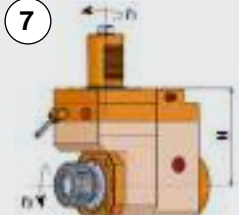
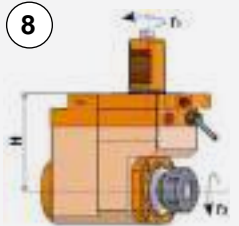
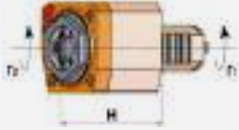
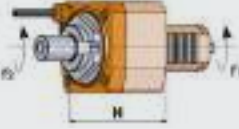
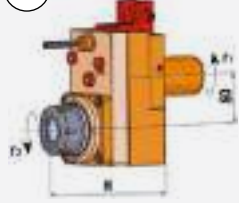
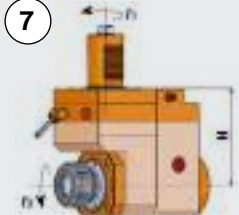
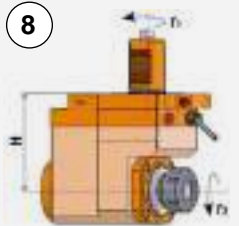
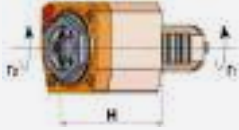
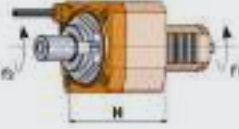
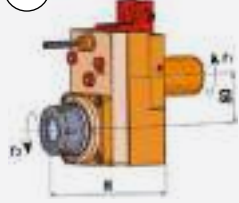
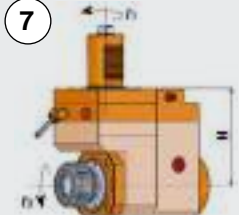
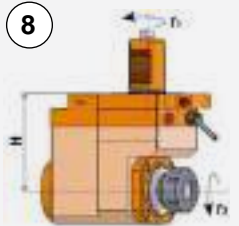
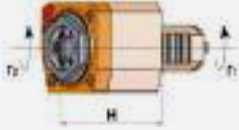
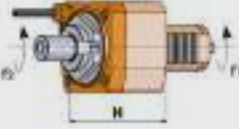
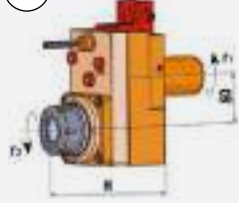
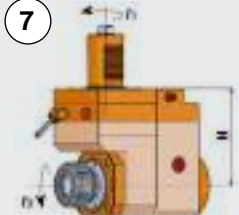
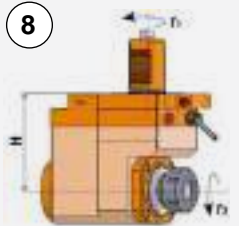
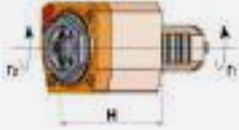
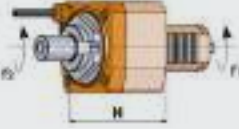
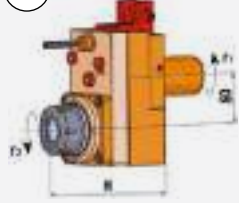
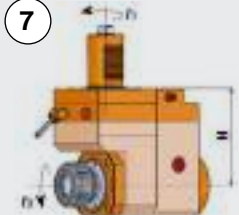
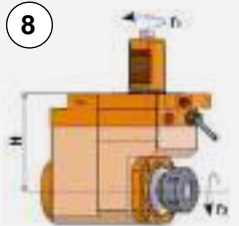
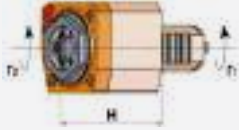
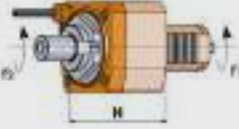
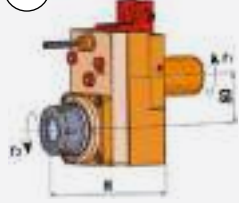
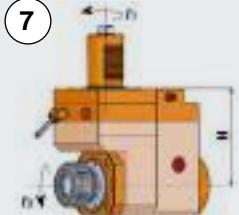
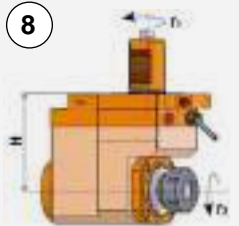
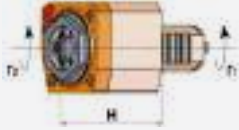
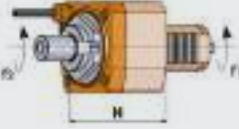
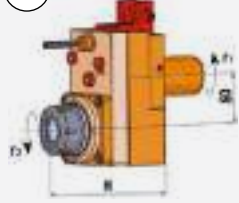
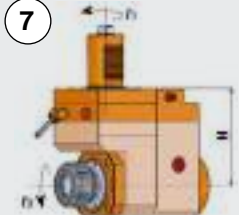
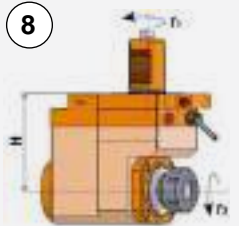
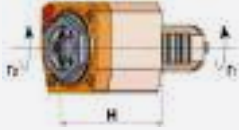
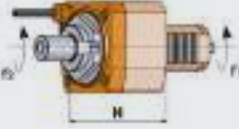
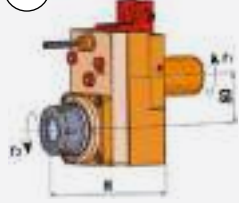
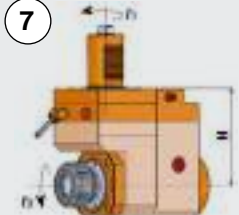
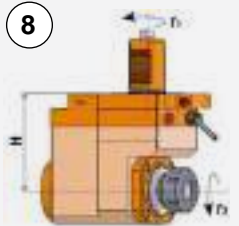
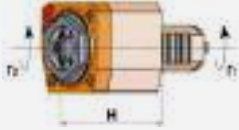
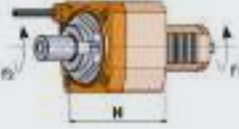
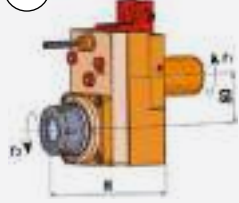


最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|---------------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32 (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 103.8 | 46.2 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05031200 |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32 (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 92 | 58 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05032100 |
|  <p>③</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32-F (\varnothing 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 67 | 83 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05032000 |

| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
|--|--|---|--|--|
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7  | 8  |
| 4  | 5  | 6  | 7 | |



MARIO PINTO S.p.A.



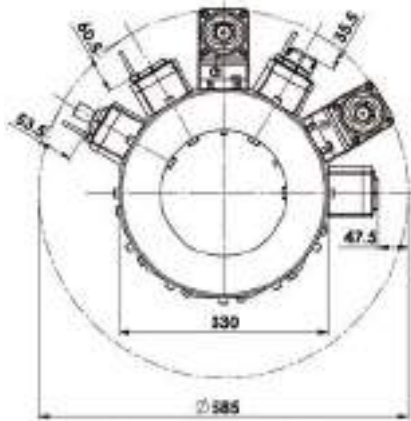
ТАКАМАЗ

機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

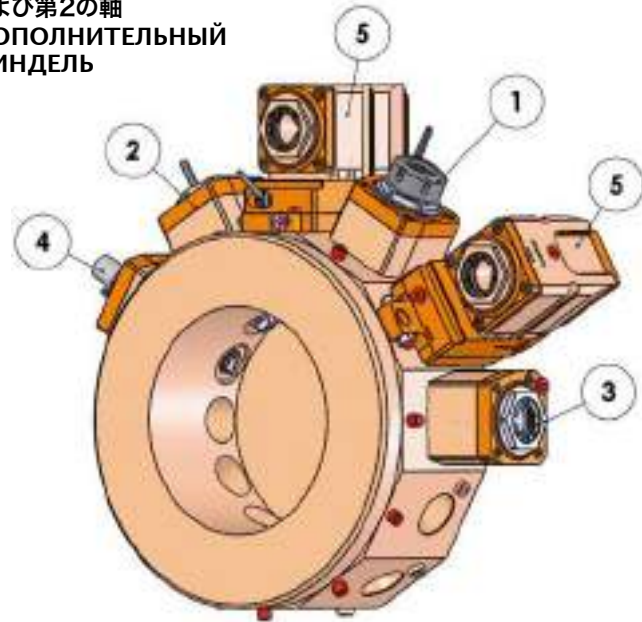
XY 2000

VDI - 40

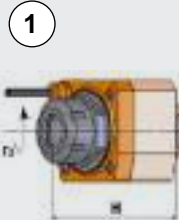
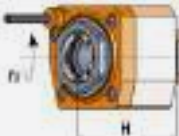
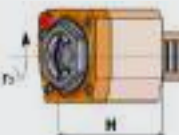
主軸および第2の軸
ГЛАВНЫЙ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ
ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (мм) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>①</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 92 | 35.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05032100 |
|  <p>②</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 67 | 60.5 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05032000 |
|  <p>③</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 80 | 47.5 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05032300 |



MARIO PINTO S.p.A.

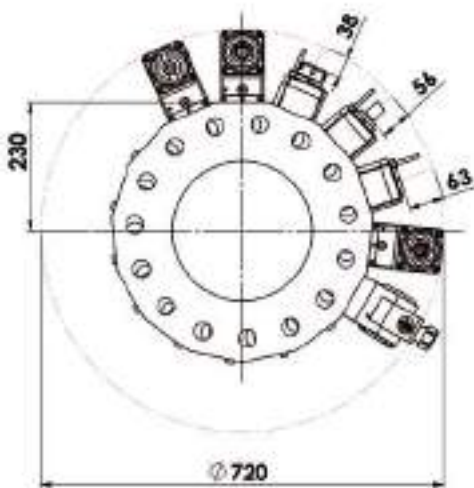


TAKISAWA JAPAN 機械モデル TMM 200 / TMM 250 / TNR 200 YS / TNR 200CS
 МОДЕЛЬ СТАНКА TNR 200 S / TNR 200Y / TNR 200C / TNR 200

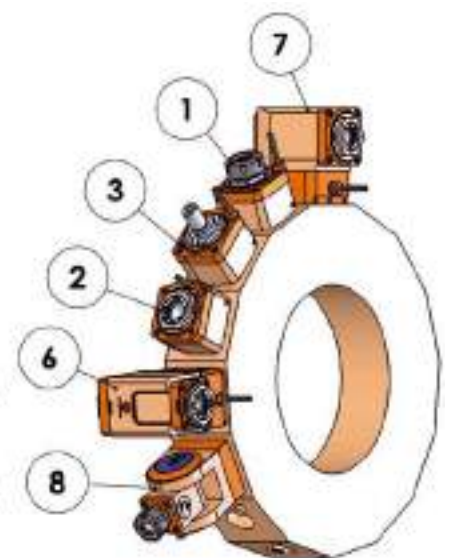
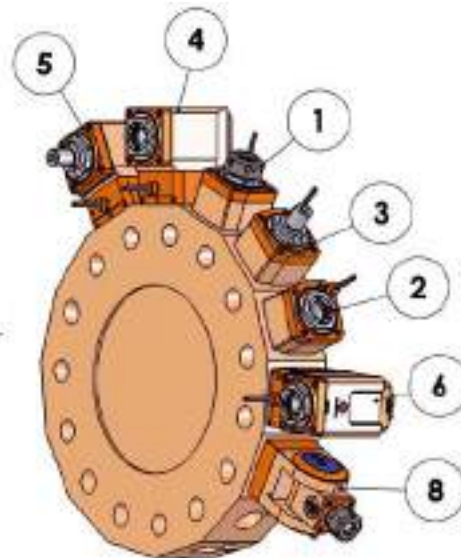
VDI - 40

主軸
 ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

第2主軸
 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



最大回転径
 МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|---|--|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>1 NEW</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 92 | 38 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05032100 |
|  <p>2 NEW</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 67 | 63 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05032000 |
|  <p>3 NEW</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | 56 | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05032300 |
|  <p>3 NEW</p> | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $r_1 = r_2$ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 74 | 56 | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05032200 |

| MODEL МОДЕЛЬ | ОБРАБОТКА | ЦАНГ | СКОРОСТЬ (об/мин) | ТОРГ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | PEREДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ 比率 | H (мм) | ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | ПОДАЧА СОЖ | ПАРТЪНО КОД |
|--|---|-------------------------|----------------------|------------------------------------|---------------------------------|-----------|----------------------|---------------------------------|----------------|
|  <p>4 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05032400 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05032600 |
|  <p>5 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | DIN 138-22 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05031700 |
| | $r_1 = r_2$ | DIN 138-27 (Ø 22) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05031800 |
|  <p>6 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05032800 |
| | $r_1 = r_2$ r_1 反対側 противоположный r_3 | | | | | | | | |
|  <p>7 NEW</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05032500 |
| | $r_1 = r_2$ | ER32-F (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05032700 |
|  <p>8 NEW</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER25 (Ø 2-16) | 3000 | 20 | 1:1 | 165 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05031900 |
| | r_1 反対側 противоположный r_2 | | | | | | | | |



MARIO PINTO S.p.A.



TAKISAWA TAIWAN

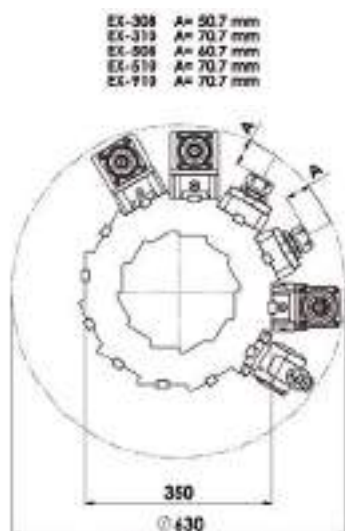
機械モデル
МОДЕЛЬ СТАНКА

EX 308 / EX 310 / EX 508 / EX 510 / EX 910

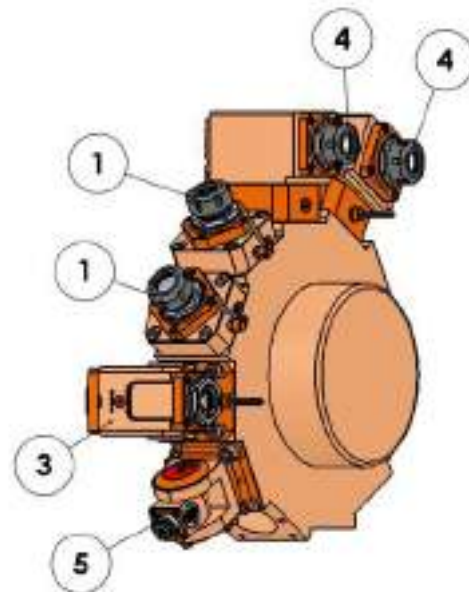
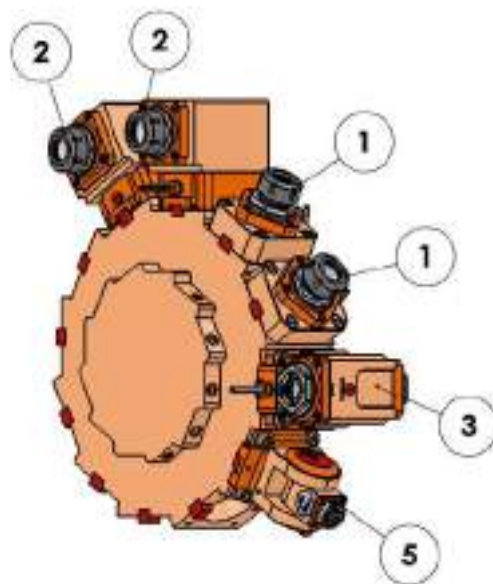
D - 60

主軸
ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

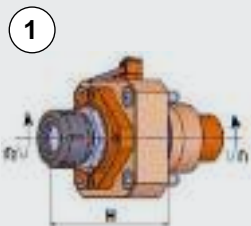
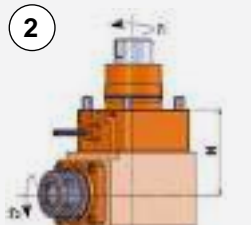
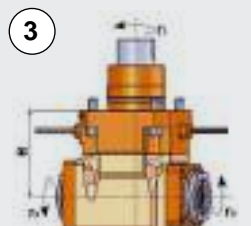
第2主軸
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

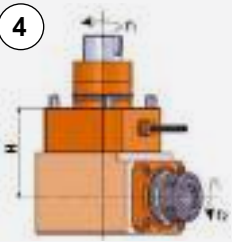



最大回転径
МАКС. ДИАМЕТР ВРАЩЕНИЯ



F: 内部ナット / ВНУТРЕННЯЯ КРУГЛАЯ ГАЙКА

| モデル МОДЕЛЬ | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Nm) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|---|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
| ①  | LT-S 径方向 РАДИАЛЬНАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32 (∅ 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 89.3 | A | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05030300 |
| ②  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ | ER32 (∅ 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05030400 |
| | | ER32 (∅ 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 内部/外部 ВНУТРЕННЯЯ/ ВНЕШНЯЯ | 05030500 |
| ③  | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ $\Gamma_1 = \Gamma_2$ Γ_1 反対側 противоположный Γ_3 | ER32-F (∅ 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 ВНЕШНЯЯ | 05030800 |

| モデル MODEL | 操作 ОБРАБОТКА | コレット ЦАНГ | 速度 СКОРОСТЬ (об/мин) | トルク КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ (Нм) | 比率 ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ | 高さ H (mm) | ツール長さ ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА | クーラント ПОДАЧА СОЖ | パーツNo КОД |
|--|--|--------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------|
|  <p>4</p> | LT-A 軸方向 ОСЕВАЯ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 外部 внешняя | 05030700* |
| | $r_1 = r_2$ | ER32 (Ø 3-20) | 6000 | 63 | 1:1 | 90 | - | 内部/外部 внутренняя/ внешняя | 05030600* |
|  <p>5</p> | LT-T 軸方向 ОСЕВАЯ 径方向 РАДИАЛЬНАЯ | ER16-F (Ø 1-10) | 4000 | 13 | 1:1 | 132 | A | 外部 внешняя | 05030900 |
| | r_1 反対側 противоположный r_2 | | | | | | | | |




* 下記向け EX 508 - EX 510
Только для EX 508 - EX 510

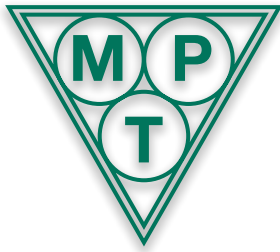
付属品 Принадлежности

パーツNo
COD

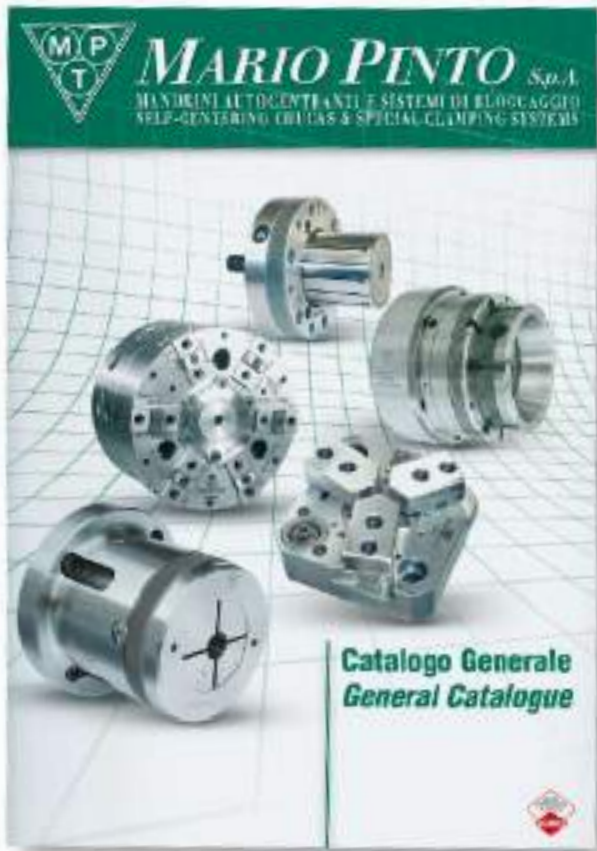
| | | | |
|---|---|--|----------|
| スタートキット ISO BT 40 Пусковой набор ISO BT 40 | | 1 ER 32/70 - 1 weldon / оправка 40/32/100 BT AD - 1 shell mill - торцово-цилиндрическая фреза 40/32 BT - 1 reduct-редукция 4/3/70 BT - 1 КИ- ключ 8mm | 60905091 |
| 冷却キット Набор для охлаждения |  | シングルアングュラライブツール向け для одинарного углового приводного инструмента | 60905080 |
| 冷却キット Набор для охлаждения | | ダブルアングュラライブツール向け для двойного углового приводного инструмента | 60905070 |
| シェルミルエクステンション Удлинитель торцово-цилиндрической фрезы |  | シェルミル用DIN 138-27 L=50mm для торцово-цилиндрической фрезы DIN 138-27 L=50mm | 60905001 |
| シェルミルエクステンション Удлинитель торцово-цилиндрической фрезы | | シェルミル用DIN 138-27 L=80mm для торцово-цилиндрической фрезы DIN 138-27 L=80mm | 60905002 |
| コレットキット ER 25 Набор цанг ER 25 | | 内容物は 3 から 16mm までのコレット 14個 Коробка с 14 цангами от 3 до 16mm | 60906023 |
| コレットキット ER 32 Набор цанг ER 32 | | 内容物は 3 から 20mm までのコレット 18個 Коробка с 18 цангами от 3 до 20mm | 60906024 |
| コレットキット ER 40 Набор цанг ER 40 | | 内容物は 3 から 26mm までのコレット 24個 Коробка с 24 цангами от 3 до 26mm | 60906025 |
| ノズル Сопло |  | ノズルボールAL360 7306-6 1/8 Сопло шаровое AL360 7306-6 1/8 | 71495006 |
| エクステンション Удлинитель |  | ノズルエクステンションAL360 7308-6-4-L50 удлинитель сопла AL360 7308-6-4-L50 | 71495020 |
| ノズル Сопло |  | ノズル AL360 7319-5-12 1/8 CON Сопло AL360 7319-5-12 1/8 CON | 71495030 |
| エクステンション Удлинитель |  | ノズルエクステンションAL360 7308-5-3-L40 удлинитель сопла AL360 7308-5-3-L40 | 71495017 |
| ヘッド42mm、シャンクØ32mmのタレット用回転バーストップ Стопор вала для револьверной головки с хвостовиком Ø 32mm головка 42mm | | ヘッド42mm、シャンクØ32mmのタレット револьверная головка с хвостовиком Ø 32mm головка 42mm | 01102500 |
| タレット穴の保護プラグ Защитная заглушка для отверстия револьверной головки | | VDI - 30 | 12250040 |
| タレット穴の保護プラグ Защитная заглушка для отверстия револьверной головки | | VDI - 40 | 12250050 |
| タレット穴の保護プラグ Защитная заглушка для отверстия револьверной головки | | VDI - 50 | 12250060 |
| グリース centoplex Смазка Centoplex | | 45 g | 10730441 |
| グリース centoplex Смазка Centoplex | | 1 kg | 10730444 |

ER コレット用キー及びナット
Ключи и круглые гайки для
цанг ER

| | | ER 16 | ER 20 | ER 25 | ER 32 | ER 40 |
|---|-----------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|  <p>ナット Круглая гайка</p> <p>キー Ключ</p> | ナット Круглая гайка | 51821101 | 51821102 | 51821103 | 51821104 | 51821105 |
| | キー Ключ | 51504101 | 51504102 | 51504103 | 51504104 | 51504105 |
| | コードグループ Код группы | 51822006 | 51822001 | 51822002 | 51822003 | 51822004 |
|  <p>ナット Круглая гайка</p> <p>キー Ключ</p> | ナット Круглая гайка | 51821101 | 51821403 | 51821405 | 51821407 | 51821410 |
| | キー Ключ | キー / Ключ 19 51504101 | キー / Ключ 22 51504229 | キー / Ключ 27 51504234 | キー / Ключ 32 51504237 | キー / Ключ 42 51504243 |
| | コードグループ Код группы | 51822010 | 51822011 | 51822012 | 51822013 | 51822014 |
|  <p>ナット Круглая гайка</p> <p>キー Ключ</p> | ナット Круглая гайка | ご依頼に対応 По запросу | 51821421 | 51821422 | 51821423 | 51821424 |
| | キー Ключ | ご依頼に対応 По запросу | 51504021 | 51504022 | 51504023 | 51504024 |
| | コードグループ Код группы | ご依頼に対応 По запросу | 51822016 | 51822017 | 51822018 | 51822019 |



Mario Pinto S.p.A. マリオピント品質認証
Mario Pinto S.p.A. Сертификат качества



Чакки,コレット及びマンドレル
Патроны, цанги и оправки



認証 UNI EN ISO 9001:2000
Сертификация UNI EN ISO 9001:2000



ライブ ツーリング
Приводной
инструмент

スペシャルアプリケーション
Специальные применения



Мариопинто была основана в Турине в 1922 г. С того времени мы проектируем и производим патроны и системы зажимных приспособлений.

В 1999 MPT присоединилась к группе SMW-AUTOBLOK – мировому лидеру в технологии зажимных приспособлений, сохранив свой собственный каталог и номенклатуру выпускаемых изделий. Продукция MPT применяется по всему миру во всех отраслях: станкостроении, автомобильной, аэрокосмической, сельскохозяйственной, горной, нефтяной, медицинской промышленности, производстве пресс-машин, и т.д.

МРТ означает качество и надежность, но не только в разработке и применении широкого ряда продукции, а также в продажах и послепродажном сервисе по всей сети наших офисов в мире. Наша научно-исследовательская деятельность, множество запатентованных продуктов, наши постоянные инвестиции в персонал и самое современное производство позволяет MPT быть на самом высоком уровне в условиях очень конкурентного и глобализованного рынка. За многие годы развития, наша команда разработала и внедрила стратегию в изучении и реализации этого проекта, тем самым определив наш успех на рынке приводного инструмента для вращающихся центров, который используется на лучших станках по всему миру.

Мариопинто была основана в Турине в 1922 г. С того времени мы проектируем и производим патроны и системы зажимных приспособлений.

В 1999 MPT присоединилась к группе SMW-AUTOBLOK – мировому лидеру в технологии зажимных приспособлений, сохранив свой собственный каталог и номенклатуру выпускаемых изделий. Продукция MPT применяется по всему миру во всех отраслях: станкостроении, автомобильной, аэрокосмической, сельскохозяйственной, горной, нефтяной, медицинской промышленности, производстве пресс-машин, и т.д.

МРТ означает качество и надежность, но не только в разработке и применении широкого ряда продукции, а также в продажах и послепродажном сервисе по всей сети наших офисов в мире. Наша научно-исследовательская деятельность, множество запатентованных продуктов, наши постоянные инвестиции в персонал и самое современное производство позволяет MPT быть на самом высоком уровне в условиях очень конкурентного и глобализованного рынка. За многие годы развития, наша команда разработала и внедрила стратегию в изучении и реализации этого проекта, тем самым определив наш успех на рынке приводного инструмента для вращающихся центров, который используется на лучших станках по всему миру.

Мариопинто была основана в Турине в 1922 г. С того времени мы проектируем и производим патроны и системы зажимных приспособлений.

В 1999 MPT присоединилась к группе SMW-AUTOBLOK – мировому лидеру в технологии зажимных приспособлений, сохранив свой собственный каталог и номенклатуру выпускаемых изделий. Продукция MPT применяется по всему миру во всех отраслях: станкостроении, автомобильной, аэрокосмической, сельскохозяйственной, горной, нефтяной, медицинской промышленности, производстве пресс-машин, и т.д.

МРТ означает качество и надежность, но не только в разработке и применении широкого ряда продукции, а также в продажах и послепродажном сервисе по всей сети наших офисов в мире. Наша научно-исследовательская деятельность, множество запатентованных продуктов, наши постоянные инвестиции в персонал и самое современное производство позволяет MPT быть на самом высоком уровне в условиях очень конкурентного и глобализованного рынка. За многие годы развития, наша команда разработала и внедрила стратегию в изучении и реализации этого проекта, тем самым определив наш успех на рынке приводного инструмента для вращающихся центров, который используется на лучших станках по всему миру.



MARIO PINTO S.p.A.

Мариопинто является групповой компанией SMW-AUTOBLOK.

MARIO PINTO S.p.A входит в состав CMB-AUTOBLOK



COMPANY
WITH QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001/2000 =



詳細はご連絡ください。

Пожалуйста, свяжитесь с нами для получения дальнейшей информации: