

Série DE FERRAMENTAS CNC



1. Usa tratamento de cementação de liga de aço de alta qualidade para garantir a dureza da superfície de trabalho HRC58 ~ 62.

2. A precisão da haste cônica é AT3, que combina bem com o fuso da máquina-ferramenta. Ele pode proteger bem o fuso e as ferramentas de corte sob operação em alta velocidade.

3. A frequência e a precisão do batimento não são superiores a 0,005 mm e essa precisão pode ser garantida em operação em alta velocidade.

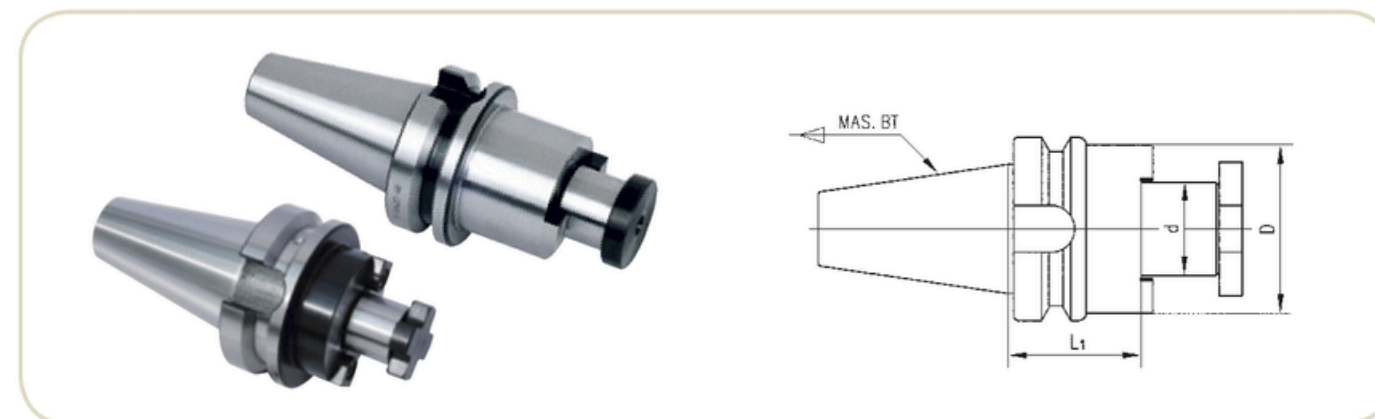
4. Os produtos incluem BT, CAT, DIN, HSK e outros mandris de fresamento padrão, mandris de fresas de topo luvas redutoras, adaptadores de broca, mandris de fresamento de buchas e buchas híbridas Hastes de fresa e outros produtos diversos.

5. Porta-ferramentas comum e porta-ferramentas de balanceamento dinâmico. O porta-ferramentas de balanceamento

dinâmico é dividido em tipo padrão G6.3/12000rpm e tipo de precisão G2.5/20000rpm

SISTEMA DE FERRAMENTAS CNC

■ ZZ-00380 BT CONE FRESA SHELL MILL ARBORS



mm					
BTXd-L1	D	Wt(kg)	BTXd-L1	D	Wt(kg)
BT30×16-60	32	1.0	BT40×40-75	70	2.2
BT30×22-60	40	1.3	BT40×50-70	90	2.5
BT30×27-60	48	1.5	BT50×16-60	32	3.6
BT30×32-60	58	1.8	BT50×16-75	32	3.9
BT30×40-60	70	2.2	BT50×16-120	32	4.3
BT40×16-45	32	1.0	BT50×22-60	40	5.0
BT40×16-60	32	1.3	BT50×22-75	40	4.0
BT40×16-120	32	1.7	BT50×22-100	40	4.5
BT40×22-45	40	1.5	BT50×22-120	40	5.0
BT40×22-60	40	1.7	BT50×27-60	48	5.5
BT40×22-100	40	3.0	BT50×27-105	48	4.0
BT40×22-120	40	3.6	BT50×32-60	58	4.5
BT40×27-45	48	1.5	BT50×32-75	58	1.6
BT40×27-60	48	1.6	BT50×32-105	58	1.8
BT40×27-75	48	1.8	BT50×40-60	70	2.2
BT40×27-105	48	2.1	BT50×40-75	70	3.6
BT40×27-120	48	2.3	BT50×40-90	70	3.7
BT40×32-45	58	1.2	BT50×40-100	70	3.75
BT40×32-60	58	1.5	BT50×40-105	70	3.8
BT40×32-75	58	1.8	BT50×50-60	90	4.0
BT40×32-120	58	2.8	BT50×50-70	90	4.2
BT40×40-60	70	2.0	BT50×50-120	90	4.4

1. Ao fazer o pedido, indique o punho e a forma de concreto. Se necessário no centro frio e no punho de vazamento de água do flange, marque AD/B.

2. De acordo com a necessidade de ser possível fornecer o punho balanceado, a precisão padrão é

SISTEMA DE FERRAMENTAS CNC

■ ZZ-00380 DIN cone CNC manga fresa caramanchão SHELL MILL ARBORS



Código do Produto. DIN69871.AXd-L	D	Peso Wt(kg)	Código do Produto. DIN69871.AXd-L	D	Peso Wt(kg)
DIN69871.A30×16-60	32	1.0	DIN69871.A40×27-75	48	1.6
DIN69871.A30×22-60	40	1.3	DIN69871.A40×32-60	58	4.5
DIN69871.A30×27-60	48	1.5	DIN69871.A40×40-60	70	4.8
DIN69871.A30×32-60	58	1.8	DIN69871.A50×16-60	32	3.8
DIN69871.A30×40-60	70	2.2	DIN69871.A50×22-60	40	4.0
DIN69871.A40×16-60	32	1.2	DIN69871.A50×27-60	48	4.2
DIN69871.A40×22-60	40	1.3	DIN69871.A50×32-60	58	4.5
DIN69871.A40×27-60	48	1.4	DIN69871.A50×40-60	70	4.8

1. Ao fazer o pedido, indique o punho e a forma de concreto. Se necessário no centro frio e no punho de vazamento de água do flange, marque AD/B.
2. De acordo com a necessidade de ser possível fornecer o punho balanceado, a precisão padrão é G6.3/12000rpm, a precisão a precisão é G2,5/20000 rpm.

■ ZZ-00382 BT cone adaptador de broca CNC BROCA CHUCK ARBORS



Código do Produto. BT-NO.S-L1	L2	L	D	D1	Tirante Rosca da barra de tração	Peso Wt(kg)
BT30-J1-45	16.669	110	9.754	31.75	M12	0.60
BT30-J2-45	22.225	115.6	14.199	31.75	M12	0.70
BT30-J3-45	30.956	124.4	20.599	31.75	M12	0.80
BT30-J4-45	42.069	135.4	28.550	31.75	M12	0.85
BT30-J5-45	47.625	141	35.890	31.75	M12	0.90
BT30-J6-45	25.4	118.8	17.170	31.75	M12	0.75

SISTEMA DE FERRAMENTAS CNC

■ ZZ-00382 BT cone adaptador de broca CNC BROCA CHUCK ARBORS

Código do Produto. BT-NO.S-L1	L2	L	D	D1	Tirante Rosca da barra de tração	Peso Wt(kg)
BT30-J33-45	25.4	118.8	15.850	31.75	M12	0.75
BT30-B10-45	14.5	107.9	10.094	31.75	M12	0.60
BT30-B12-45	18.5	111.9	12.065	31.75	M12	0.60
BT30-B16-45	24	117.4	15.733	31.75	M12	0.70
BT30-B18-45	32	125.4	17.780	31.75	M12	0.82
BT40-J1-45	16.669	127.1	9.754	44.45	M16	1.15
BT40-J2-45	22.225	132.6	14.199	44.45	M16	1.25
BT40-J2S-45	19.05	129.4	13.940	44.45	M16	1.20
BT40-J3-45	30.956	141.4	20.599	44.45	M16	1.45
BT40-J4-45	42.069	152.5	28.550	44.45	M16	1.55
BT40-J5-45	47.625	158	35.890	44.45	M16	1.60
BT40-J6-45	25.4	135.8	17.170	44.45	M16	1.30
BT40-J33-45	25.4	135.8	15.850	44.45	M16	1.30
BT40-B10-45	14.5	124.9	10.094	44.45	M16	1.40
BT40-B10-120	14.5	199.9	10.094	44.45	M16	1.76
BT40-B12-45	18.5	128.9	12.065	44.45	M16	1.34
BT40-B16-32	24	121.4	15.733	44.45	M16	1.40
BT40-B16-45	24	134.4	15.733	44.45	M16	1.45
BT40-B16-75	24	164.4	15.733	44.45	M16	1.55
BT40-B16-90	24	179.4	15.733	44.45	M16	1.40
BT40-B18-45	32	142.4	17.780	44.45	M16	1.70
BT40-B18-75	32	172.4	17.780	44.45	M16	1.76
BT50-J1-45	16.669	163.5	9.754	69.85	M24	3.60
BT50-J2-45	22.225	169	14.199	69.85	M24	3.95
BT50-J2S-45	19.05	165.9	13.940	69.85	M24	3.90
BT50-J3-45	30.956	177.8	20.599	69.85	M24	3.70
BT50-J4-45	42.069	188.9	28.550	69.85	M24	3.75
BT50-J5-45	47.625	194.4	35.890	69.85	M24	3.80
BT50-J6-45	25.4	172.2	17.170	69.85	M24	4.00
BT50-J33-45	25.4	172.2	15.850	69.85	M24	4.00
BT50-B10-45	14.5	161.3	10.094	69.85	M24	3.60
BT50-B12-45	18.5	165.3	12.065	69.85	M24	3.60
BT50-B16-75	24	200.8	15.733	69.85	M24	3.74
BT50-B16-90	24	215.8	15.733	69.85	M24	3.78
BT50-B18-45	32	178.8	17.780	69.85	M24	3.70

De acordo com a necessidade de ser possível fornecer o punho balanceado, a precisão padrão é G6.3/12000rpm, a precisão a precisão é G2,5/20000 rpm.

SISTEMA DE FERRAMENTAS CNC

■ ZZ-00382 Adaptador de broca CNC de cone DIN BROCA MANDRIL



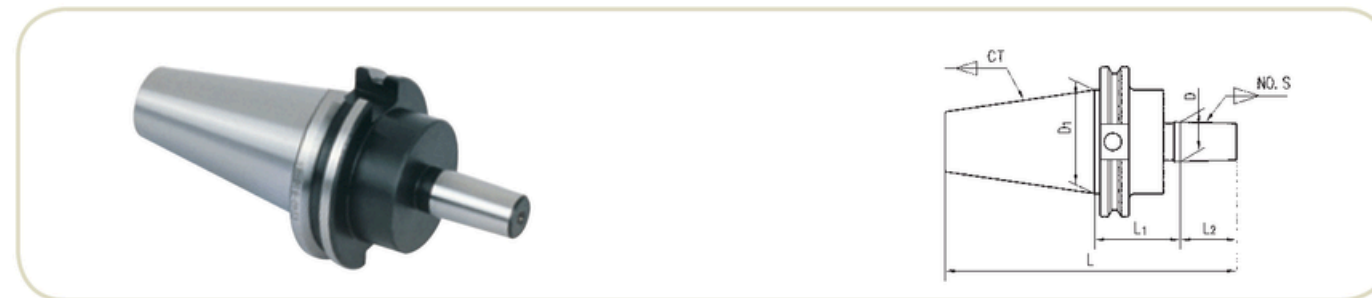
mm

Código do Produto. DIN69871.A-NO.S-L1	L2	L	D	D1	Tirante Rosca da barra de tração
DIN69871.A40-J0-32	11.112	111.5	6.35	44.45	M16
DIN69871.A40-J1-32	16.669	117	9.754	44.45	M16
DIN69871.A40-J2-32	22.225	122.6	14.199	44.45	M16
DIN69871.A40-J2S-32	19.05	119.5	13.940	44.45	M16
DIN69871.A40-J3-32	30.956	131.4	20.599	44.45	M16
DIN69871.A40-J4-32	42.069	142.5	28.550	44.45	M16
DIN69871.A40-J5-32	47.625	148	35.890	44.45	M16
DIN69871.A40-J6-32	25.4	125.8	17.170	44.45	M16
DIN69871.A40-J33-32	25.4	125.8	15.850	44.45	M16
DIN69871.A40-B6-32	10	110.4	6.35	44.45	M16
DIN69871.A40-B10-32	14.5	114.9	10.094	44.45	M16
DIN69871.A40-B10-45	14.5	127.9	10.094	44.45	M16
DIN69871.A40-B12-32	18.5	118.9	12.065	44.45	M16
DIN69871.A40-B16-32	24	124.4	15.733	44.45	M16
DIN69871.A40-B16-45	24	137.4	15.733	44.45	M16
DIN69871.A40-B18-32	32	132.4	17.780	44.45	M16
DIN69871.A40-B18-45	32	145.4	17.780	44.45	M16
DIN69871.A40-B22-32	40.5	140.9	21.793	44.45	M16
DIN69871.A40-B24-32	50.5	150.9	23.825	44.45	M16
DIN69871.A50-B16-45	24	170.75	15.733	69.85	M24
DIN69871.A50-J3-45	30.965	177.7	20.599	69.85	M24
DIN69871.A50-J6-45	25.4	172.1	17.170	69.85	M24
DIN69871.A50-J33-45	25.4	172.1	15.850	69.85	M24
DIN69871.A50-B16-45	24	170.8	15.733	69.85	M24
DIN69871.A50-B18-45	32	178.8	17.780	69.85	M24
DIN69871.A50-B22-60	40.5	202.3	21.793	69.85	M24
DIN69871.A50-B24-60	50.5	212.3	23.825	69.85	M24

De acordo com a necessidade de ser possível fornecer o punho balanceado, a precisão padrão é G6.3/12000rpm, a precisão a precisão é G2,5/20000 rpm

SISTEMA DE FERRAMENTAS CNC

■ ZZ-00382 Adaptador de broca CNC de cone CT BROCA MANDRIL



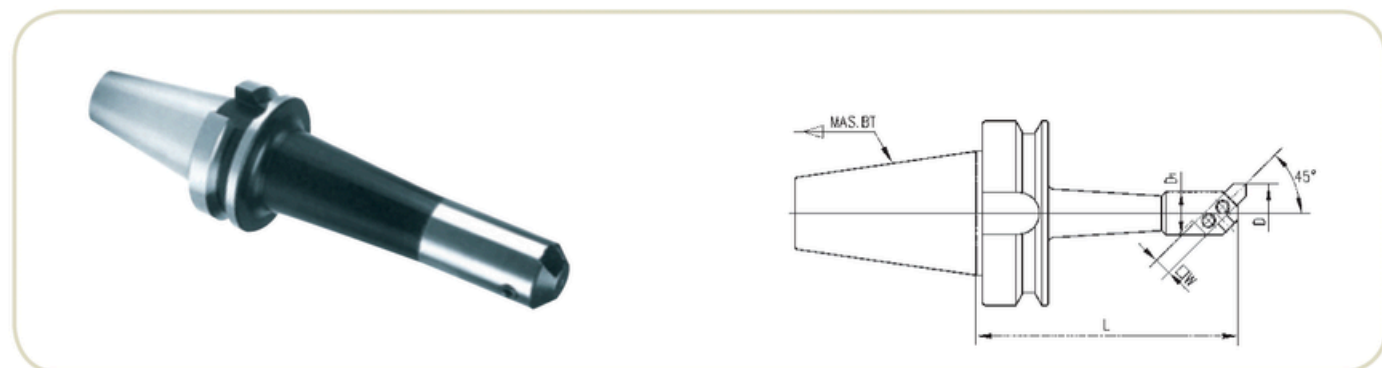
mm

Código do Produto. CT-NO.S-L1	L2	L	D	D1	Tirante Rosca da barra de tração
CT40-J2-45	22.225	135.5	14.199	44.45	5/8"-11
CT40-J3-45	30.956	144.2	20.599	44.45	5/8"-11
CT40-J4-45	42.069	155.3	28.55	44.45	5/8"-11
CT40-J6-45	25.4	138.65	17.17	44.45	5/8"-11
CT40-J33-45	25.4	138.65	15.85	44.45	5/8"-11
CT40-B16-45	24	137.25	15.733	44.45	5/8"-11
CT40-B18-45	32	145.25	17.780	44.45	5/8"-11
CT45-J3-45	30.956	158.5	20.599	57.15	3/4"-10
CT45-J6-45	25.4	153	17.17	57.15	3/4"-10
CT45-J33-45	25.4	153	15.85	57.15	3/4"-10
CT45-B10-45	14.5	142	10.094	57.15	3/4"-10
CT45-B12-45	18.5	146	12.065	57.15	3/4"-10
CT45-B16-32	24	138.6	15.733	57.15	3/4"-10
CT45-B16-45	24	151.6	15.733	57.15	3/4"-10
CT45-B18-45	32	159.6	17.780	57.15	3/4"-10
CT50-J2-45	22.225	168.85	14.199	69.85	1"-8
CT50-J3-45	30.956	177.56	20.599	69.85	1"-8
CT50-J4-45	42.069	188.67	28.55	69.85	1"-8
CT50-J5-45	47.625	194.23	35.89	69.85	1"-8
CT50-J6-45	25.4	172	17.17	69.85	1"-8
CT50-J33-45	25.4	172	15.85	69.85	1"-8
CT50-B10-45	14.5	161.1	10.094	69.85	1"-8
CT50-B12-45	18.5	165.1	12.065	69.85	1"-8
CT50-B16-60	24	185.6	15.773	69.85	1"-8
CT50-B18-60	32	193.6	17.780	69.85	1"-8
CT50-B22-60	40.5	202.1	21.793	69.85	1"-8
CT50-B24-60	50.5	212.1	23.825	69.85	1"-8

De acordo com a necessidade de ser possível fornecer o punho balanceado, a precisão padrão é G6.3/12000rpm, a precisão a precisão é G2,5/20000 rpm

SISTEMA DE FERRAMENTAS CNC

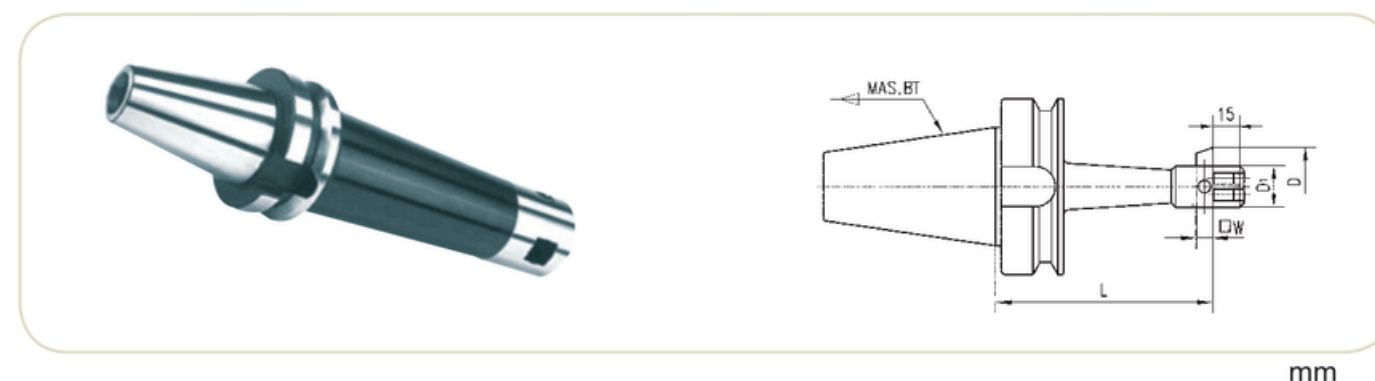
- ZZ-003852 Suporte para ferramenta de mandrilamento de desbaste CNC inclinado
MONTAGEM ANGULAR QUADRADA MORDIDA COM PERFURADORES



Código do Produto.	D		D1	L	W	Equipado com modelo de faca quadrada Tipo de cortador quadrado
	min	max				
BT40-TQC25-150	25	38	20	150	8	F8-45-32
BT40-TQC30-150	30	42	24	150	8	F8-45-36
BT40-TQC38-150	38	52	30	150	10	F10-45-48
BT40-TQC42-150	42	56	34	150	10	F10-45-52
BT40-TQC50-150	50	65	40	150	13	F13-45-62
BT40-TQC62-150	62	90	50	150	16	F16-45-80
BT40-TQC72-150	72	110	60	150	19	F19-45-92
BT45-TQC25-180	25	38	20	180	8	F8-45-32
BT45-TQC30-180	30	42	24	180	8	F8-45-36
BT45-TQC38-200	38	52	30	200	10	F10-45-48
BT45-TQC42-200	42	56	34	200	10	F10-45-52
BT45-TQC50-200	50	65	40	200	13	F13-45-62
BT45-TQC50-230	50	65	40	230	13	F13-45-62
BT45-TQC62-200	62	90	50	200	16	F16-45-80
BT45-TQC62-270	62	90	50	270	16	F16-45-80
BT45-TQC72-200	72	110	60	200	19	F19-45-92
BT45-TQC72-270	72	110	60	270	19	F19-45-92
BT45-TQC72-250	72	110	60	250	19	F19-45-92
BT45-TQC90-200	90	125	75	200	19	F19-45-118
BT45-TQC90-250	90	125	75	250	19	F19-45-118
BT50-TQC25-150	25	38	20	150	8	F8-45-32
BT50-TQC30-170	30	42	24	170	8	F8-45-36
BT50-TQC38-170	38	52	30	170	10	F10-45-48
BT50-TQC42-180	42	56	34	180	10	F10-45-48
BT50-TQC50-200	50	65	40	200	13	F13-45-62
BT50-TQC62-250	62	90	50	250	16	F16-45-80
BT50-TQC72-250	72	110	60	250	19	F19-45-92
BT50-TQC90-250	90	125	75	250	19	F19-45-118

SISTEMA DE FERRAMENTAS CNC

- ZZ-003850 Suporte para ferramenta de mandrilamento de desbaste CNC de ângulo reto
MANGUEIRAS DE PERFURAÇÃO DE MORDIDA QUADRADA DE MONTAGEM RETA



Código do Produto	D		D1	L	W	Equipado com modelo de faca quadrada Tipo de cortador quadrado
	min	max				
BT45-TZC25-120	25	40	20	120	8	F8-82-24
BT45-TZC38-150	38	60	30	150	10	F10-82-36
BT45-TZC50-165	50	70	40	165	13	F13-82-48
BT45-TZC72-195	72	100	60	195	19	F19-82-70

- ZZ-00386 BT cone CNC fresa de topo mandril ADAPTADORES DE MONTAGEM



Código do Produto BT×d-L1	L	D	D1	L2	L3	Peso Wt(kg)	
BT30×6-50	98.4	25	31.75	18	25	0.66	
BT30×6-60	108.4	25	31.75	18		0.72	
BT30×8-60	108.4	28	31.75	18		0.80	
BT30×10-60	108.4	35	31.75	20		0.83	
BT30×10-80	128.4	35	31.75	20		0.83	
BT30×12-60	108.4	42	31.75	22.5		0.88	
BT30×14-60	108.4	44	31.75	22.5		1.02	
BT30×16-75	123.4	48	31.75	24		1.04	
BT30×18-75	123.4	50	31.75	24		1.26	
BT30×20-75	123.4	52	31.75	25		1.36	
BT30×25-90	138.4	65	31.75	24		25	1.50

SISTEMA DE FERRAMENTAS CNC

■ ZZ-00386 ADAPTADORES DE MOINHO DE Extremidade CNC

Código do Produto. BT×d-L1	L	D	D ₁	L ₂	L ₃	Peso Wt(kg)	
BT40×6-50	115.4	25	44.45	18		0.96	
BT40×6-60	125.4	25	44.45	18		0.98	
BT40×8-50	115.4	28	44.45	18		1.00	
BT40×10-63	128.4	35	44.45	20		1.08	
BT40×12-63	128.4	42	44.45	22.5		1.20	
BT40×14-63	128.4	44	44.45	22.5		1.22	
BT40×16-63	128.4	48	44.45	24		1.24	
BT40×16-70	135.4	48	44.45	24		1.30	
BT40×18-63	128.4	50	44.45	24		1.36	
BT40×20-63	128.4	52	44.45	25		1.36	
BT40×20-70	135.4	52	44.45	25		2.10	
BT40×25-90	155.4	65	44.45	24		25	2.07
BT40×25-100	165.4	65	44.45	24	25	2.08	
BT40×32-100	165.4	72	44.45	24	28	2.25	
BT40×32-110	175.4	72	44.45	24	28	2.30	
BT40×40-120	185.4	90	44.45	30	32	2.50	
BT40×40-140	205.4	90	44.45	30	32	2.80	
BT50×6-63	164.8	25	69.85	18		3.20	
BT50×8-63	164.8	28	69.85	18		3.23	
BT50×10-63	164.8	35	69.85	20		3.24	
BT50×12-80	181.8	42	69.85	22.5		3.36	
BT50×16-80	181.8	48	69.85	24		3.48	
BT50×20-80	181.8	52	69.85	25		3.52	
BT50×25-100	201.8	65	69.85	24		25	4.28
BT50×25-105	206.8	65	69.85	24		25	4.30
BT50×25-150	251.8	65	69.85	24		25	4.35
BT50×25-200	301.8	65	69.85	24		25	4.40
BT50×32-100	201.8	72	69.85	24		28	4.44
BT50×32-105	206.8	72	69.85	24		28	4.56
BT50×40-115	216.8	90	69.85	30	32	4.58	
BT50×40-120	221.8	90	69.85	30	32	4.58	
BT50×50-150	251.8	100	69.85	35	35	4.90	

1. Ao fazer o pedido, indique o punho e a forma de concreto. Se necessário no centro frio e no punho de vazamento de água do flange, marque AD/B.
2. De acordo com a necessidade de ser possível fornecer o punho balanceado, a precisão padrão é G6.3/12000rpm, a precisão a precisão é G2,5/20000 rpm.

SISTEMA DE FERRAMENTAS CNC

■ ZZ-00386 DIN cone CNC fresa mandril ADAPTADORES DE MONTAGEM



Código do Produto. DIN69871.A×d-L ₁	L	D	D ₁	L ₂	L ₃	Peso Wt(kg)	
DIN69871.A30×6-50	97.8	25	31.75	18		0.58	
DIN69871.A30×8-50	97.8	28	31.75	18		0.64	
DIN69871.A30×10-50	97.8	35	31.75	20		0.72	
DIN69871.A30×12-50	97.8	42	31.75	22.5		0.80	
DIN69871.A30×16-63	110.8	48	31.75	24		0.96	
DIN69871.A40×6-50	118.4	25	44.45	18			0.92
DIN69871.A40×8-50	118.4	28	44.45	18			0.96
DIN69871.A40×10-50	118.4	35	44.45	20			2.00
DIN69871.A40×12-50	118.4	42	44.45	22.5			1.12
DIN69871.A40×14-50	118.4	44	44.45	22.5			1.12
DIN69871.A40×16-63	131.4	48	44.45	24			1.20
DIN69871.A40×18-63	131.4	50	44.45	24			1.20
DIN69871.A40×20-63	131.4	52	44.45	25	1.32		
DIN69871.A40×25-100	168.4	65	44.45	24	25		2.04
DIN69871.A40×32-100	168.4	72	44.45	24	28		2.24
DIN69871.A40×40-120	188.4	90	44.45	30	32		2.40
DIN69871.A50×6-63	164.75	25	69.85	18			3.30
DIN69871.A50×8-63	164.75	28	69.85	18		3.40	
DIN69871.A50×10-63	164.75	35	69.85	20		3.42	
DIN69871.A50×12-63	164.75	42	69.85	22.5		3.42	
DIN69871.A50×14-63	164.75	44	69.85	22.5		3.44	
DIN69871.A50×16-63	164.75	48	69.85	24		3.46	
DIN69871.A50×18-63	164.75	50	69.85	24		3.48	
DIN69871.A50×20-63	164.75	52	69.85	25		4.24	
DIN69871.A50×25-80	181.75	65	69.85	24		25	4.40
DIN69871.A50×32-100	201.75	72	69.85	24		28	4.52
DIN69871.A50×40-120	221.75	90	69.85	30		32	4.72

1. Ao fazer o pedido, indique o punho e a forma de concreto. Se necessário no centro frio e no punho de vazamento de água do flange, marque AD/B.
2. De acordo com a necessidade de ser possível fornecer o punho balanceado, a precisão padrão é G6.3/12000rpm, a precisão a precisão é G2,5/20000 rpm.