

**HSK125**  
ДОСТИЖЕНИЯ-2015  
МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

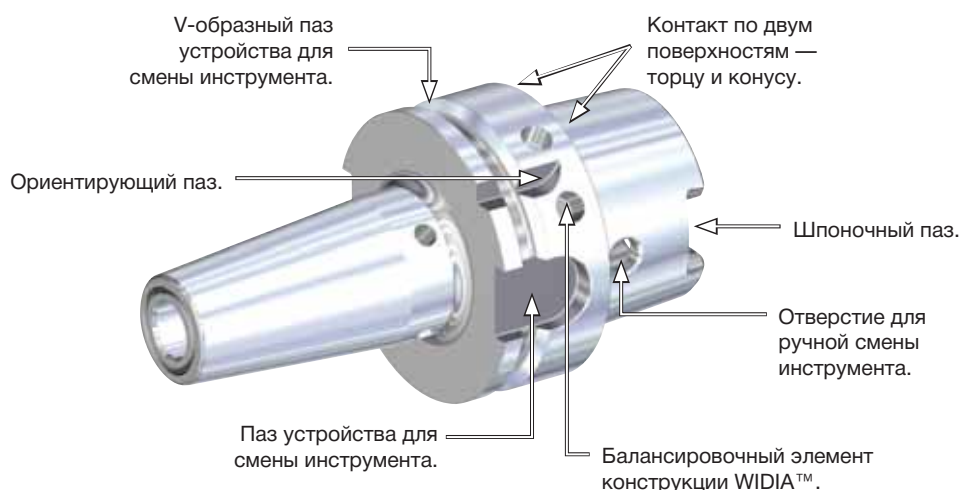
**WIDIA** ™

## Инструментальная система ERICKSON™ с хвостовиком HSK • Серия HSK125

Инструментальная оснастка ERICKSON HSK с контактом по короткому конусу и торцу изготавливается из высококачественных материалов в соответствии с современными стандартами DIN/ISO. Оснастка формы А, как правило, используется на обрабатывающих центрах и фрезерных станках с автоматической сменой инструмента. Оснастка HSK125 предварительно отбалансирована с высокой точностью либо имеет сбалансированную конструкцию. При высокоскоростной обработке рекомендуется выполнять балансировку патрона в сборе (патрон, трубка для подвода СОЖ, цанга, крепежные элементы и режущий инструмент) как единого целого. Точные предельные значения частоты вращения зависят от характеристик станка и шпинделя, с учетом конструкции инструментальной оснастки и факторов безопасности для всей системы в целом.

### Особенности и преимущества

- ISO 12164-1/DIN 69893-1, форма А, короткий конус 1:10.
- Повышенная осевая и радиальная точность по сравнению с инструментальной оснасткой CAT, BT и DV с V-образным фланцем и конусом 7/24.
- Максимальное давление СОЖ 100 бар (1500 фунт/кв. дюйм).



## Прецизионный цанговый патрон

### Основная область применения

Благодаря системе высокоточных цанговых патронов клиенты могут использовать либо стандартные цанги ER, либо уникальные прецизионные цанги как для универсального применения так и для обработки с высокой точностью.



## Особенности и преимущества

### Преимущества прецизионных цанговых патронов

- Использование уникальной прецизионной цанги обеспечивает точность обработки 0,003 мм на длине 3 x D.
- Возможность использования всех стандартных цанг ER.
- Оптимизированное длинное исполнение прецизионной цанги уменьшает вибрации.
- Уникальные прецизионные цанги закрытой конструкции для обработки с внутренним подводом СОЖ.
- **SAFE-LOCK®** от HAIMER® — конструкция, предотвращающая вытягивание инструмента из патрона, доступна в сочетании с прецизионными цангами.
- Точность балансировки G2.5 при 25000 об/мин.

## Гидравлический патрон для передачи большого крутящего момента HydroForce™ HT

### Основная область применения

- Предпочтительное решение для вращающегося инструмента.
- HydroForce HT обеспечивает непревзойденное сочетание точности и силы закрепления.
- HydroForce HT представлен в двух размерах, закрепление инструментов с другими диаметрами хвостовиков осуществляется через переходные втулки.

### Особенности и преимущества

#### Компактная и стабильная конструкция

- Укороченная длина вылета и увеличенная площадь поперечного сечения.
- Это позволяет увеличить режимы резания и обеспечивает более высокое качество обработанной поверхности.

#### Усовершенствованное гидравлическое крепление

- Сила закрепления в три раза больше по сравнению с обычными гидравлическими патронами.
- Биение 3 мкм при работе с вылетом до 2,5 x D и повышение стойкости на 50%.

### Точность балансировки G2.5 при 25000 об/мин

- Обеспечивает повышение производительности.

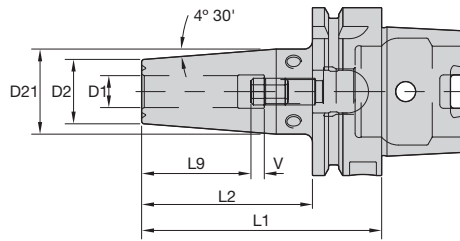
### Простота закрепления

- Наличие упора.
- Обеспечивает надежное стабильное крепление.
- Динамометрический ключ не требуется.

### В ассортименте представлены специальные и универсальные инструменты

- Обеспечивает непосредственное закрепление инструментов диаметром 20 и 32 мм.
- В наличии имеются переходные втулки для всех метрических и дюймовых комбинаций.

- Возможность передачи на 30–50% большего крутящего момента, чем позволяет серия GP.
- Возможность балансировки — точная настройка с использованием дополнительных установочных винтов М6.
- Подходят только для твердосплавного инструмента.
- Необходимо использовать термозажимную установку мощностью 10 кВт или больше.



Требования к хвостовикам режущего инструмента метрическая система (стандарт ISO)

режущий инструмент диаметр хвостовика	допуск	
12, 14, 16 и 18	h6	0,000/-0,011
20 и 25	h6	0,000/-0,013
32	h6	0,000/-0,016

**ERICKSON**

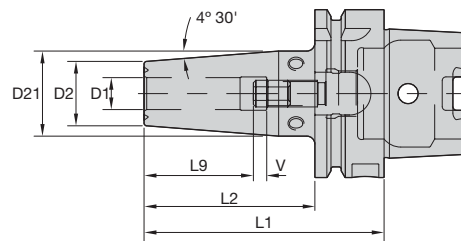
■ HPVTT HT • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	упорный винт	размер головки упорного винта	кг
5884436	HSK125АНPVТТНТ20115М	20	33	42	115	86	41	10	TTSS16014М	8 mm	3,94
5884437	HSK125АНPVТТНТ25115М	25	44	53	115	86	47	10	TTSS16014М	8 mm	4,37
5884438	HSK125АНPVТТНТ32120М	32	44	53	120	91	51	10	TTSS16014М	8 mm	4,29



ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перегрева. Перегрев отрицательно скажется на точности и работоспособности патрона.  
 Поставляются с упорным винтом.  
 Калибры для настройки осевого вылета инструмента см. на стр. J2 каталога WIDIA™ Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
 Доступны для заказа дополнительные установочные винты М6 (в наборе 10 шт.).  
 Винты заказываются отдельно, номер заказа MS1276PKG.  
 Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
 См. стр. 22 данной брошюры.

- Возможность передачи на 30–50% большего крутящего момента, чем позволяет серия GP.
- Возможность балансировки — точная настройка с использованием дополнительных установочных винтов М6.
- Подходят только для твердосплавного инструмента.
- Необходимо использовать термозажимную установку мощностью 10 кВт или больше.


**Требования к хвостовикам режущего инструмента дюймовая система (отраслевой стандарт)**

режущий инструмент диаметр хвостовика	допуск
1/2, 9/16 и 5/8	.0000/- .0004
3/4, 7/8, 1 и 1-1/4	.0000/- .0005

**ERICKSON**
**■ HPVTT HT • Дюймовая система**

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	упорный винт	размер головки упорного винта	фунт
5884439	HSK125АНPVTTHT075453	3/4	1.30	1.65	4.53	3.39	1.61	.39	TTSS16014M	8 mm	8.72
5884440	HSK125АНPVTTHT100453	1	1.73	2.08	4.53	3.39	1.85	.39	TTSS16014M	8 mm	9.63
5884551	HSK125АНPVTTHT125472	1 1/4	1.73	2.08	4.72	3.59	2.01	.39	TTSS16014M	8 mm	9.35
5884552	HSK125АНPVTTHT150551	1 1/2	2.36	2.75	5.51	4.37	2.01	.39	TTSS20014M	10 mm	12.59
5884553	HSK125АНPVTTHT200551	2	2.72	3.11	5.51	4.37	2.20	.39	TTSS20014M	10 mm	13.43



ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перегрева. Перегрев отрицательно скажется на точности и работоспособности патрона.

Поставляются с упорным винтом.

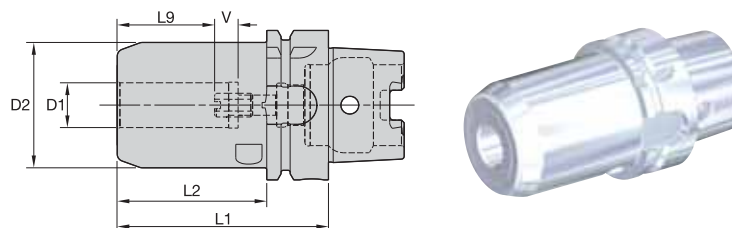
Калибры для настройки осевого вылета инструмента см. на стр. J2 каталога WIDIA™ Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.

Доступны для заказа дополнительные установочные винты М6 (в наборе 10 шт.).

Винты заказываются отдельно, номер заказа MS1276PKG.


Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.

См. стр. 22 данной брошюры.

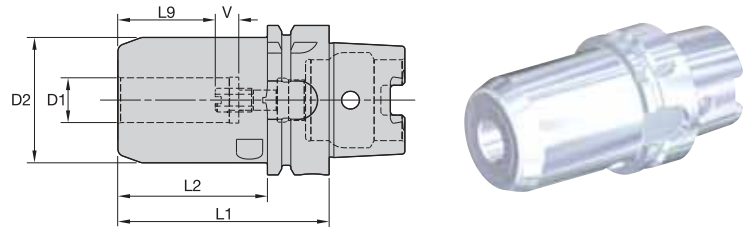



**ERICKSON**

■ НСТ НТ • Метрическая система

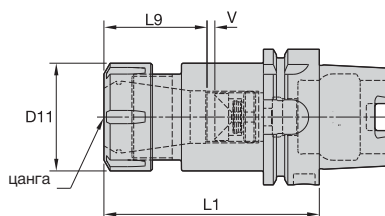
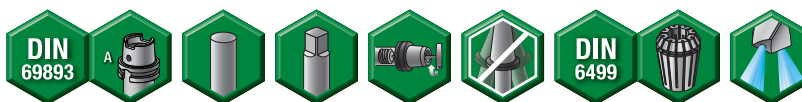
номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	L1	L2	L9	V	 ключ крепежного винта	размер головки крепежного винта	размер головки упорного винта	кг
5883440	HSK125АНСТНТ20095М	20	65,0	95	66	41	10	170.135	5 mm	5 mm	4,77
5883511	HSK125АНСТНТ32105М	32	80,0	105	76	51	10	170.136	6 mm	6 mm	5,76

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перезатягивания крепежного винта. Затягивайте винт вручную до упора.  
 Техническую информацию о гидравлических патронах см. на стр. К60–К63 каталога WIDIA™ Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
 Поставляются с упорным винтом.  
 Ключ крепежного винта заказывается отдельно.  
 Переходные втулки заказываются отдельно, см. стр. 14 каталога WIDIA Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
 Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
 См. стр. 22 данной брошюры.  
 Для диаметра D1 32 мм (1-1/4") используйте шестигранный ключ формы L с длиной стороны около 200 мм (7.90").


**ERICKSON**
**■ НСТ НТ • Дюймовая система**

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	L1	L2	L9	V	 ключ крепежного винта	размер головки крепежного винта	размер головки упорного винта	фунт
5883512	HSK125АНСТНТ125420	1.250	3.150	4.201	3.061	2.008	.394	<b>170.136</b>	6 mm	6 mm	12.87
5883513	HSK125АНСТНТ200450	2.000	4.331	4.500	3.360	2.362	.394	<b>170.136</b>	6 mm	6 mm	18.40

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Не допускайте перезатягивания крепежного винта. Затягивайте винт вручную до упора.  
 Техническую информацию о гидравлических патронах см. на стр. K60–K63 каталога WIDIA™ Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
 Поставляются с упорным винтом.  
 Ключ крепежного винта заказывается отдельно.  
 Переходные втулки заказываются отдельно, см. стр. I4 каталога WIDIA Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
 Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
 См. стр. 22 данной брошюры.  
 Для диаметра D1 32 мм (1-1/4") используйте шестигранный ключ формы L с длиной стороны около 200 мм (7.90").



ERICKSON

■ ER

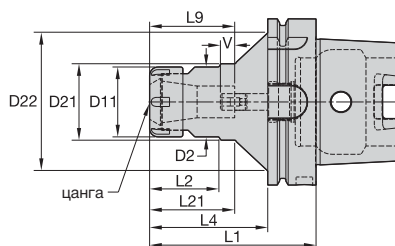
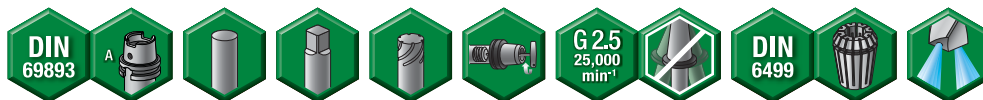
номер заказа	номер по каталогу	размер цанги	D11	L1	L9	V	кг
5967354	HSK125AER40120M	ER40	63	120	49	17	4,77

■ Комплектующие

номер по каталогу	контргайка	ключ	max момент затяжки (Нм)	упорный винт	размер головки упорного винта
HSK125AER40120M	LNSER40M	ER40WM	176	SS112041G	4 mm & 5/32

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед установкой в корпус патрона цангу необходимо вставить в контргайку, установить инструмент и закрепить его с необходимым моментом затяжки.  
Техническую информацию о цанговых патронах см. на стр. K74 каталога WIDIA™ Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
Поставляются с контргайкой и упорным винтом.  
Ключ заказывается отдельно.  
Стандартные цанги ER см. на стр. I50 каталога WIDIA Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
Цанги ER для метчиков см. на стр. I58 и I59 каталога WIDIA Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
Цанги ER с компенсацией (для метчиков) см. на стр. I60 каталога WIDIA Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно. См. стр. 22 данной брошюры.





Диапазон диаметров, зажимаемых в патроне

Размер цанги ER	мм		дюйм	
	min	max	min	max
ER16	0,5	10,0	.02	.41
ER20	0,5	13,0	.02	.50
ER25	1,0	16,0	.04	.63
ER32	2,0	20,0	.08	.81
ER40	3,0	26,0	.12	1.00

## ERICKSON

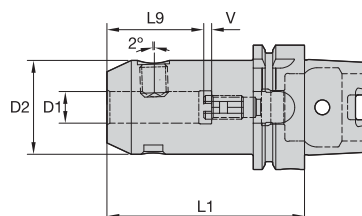
### ■ PER

номер заказа	номер по каталогу	D2	D11	D21	D22	L1	L2	L4	L9	L21	V	кг
5895157	HSK125APER32100M	50	50	56	109	100	46	71	53	56	8	4,52
5895158	HSK125APER32160M	50	50	56	109	160	46	131	53	56	10	7,14

### ■ Комплектующие

номер по каталогу	контргайка	ключ	max момент затяжки (Нм)	упорный винт	упорный винт	упорный винт	размер головки упорного винта
HSK125APER32100M	LNPER32	PER32WDH	132	BSER25M1216	BSER25M1218	—	5mm & 6mm
HSK125APER32160M	LNPER32	PER32WDH	132	BSER32M1618	BSER32M1622	BSER32M1634	6mm & 8mm

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед установкой в корпус патрона цангу необходимо вставить в контргайку, установить инструмент и закрепить его с необходимым моментом затяжки.  
Техническую информацию о цанговых патронах см. на стр. K74 каталога WIDIA™ Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
Поставляются с контргайкой и упорным винтом.  
Ключ заказывается отдельно.  
Стандартные цанги ER см. на стр. I50 каталога WIDIA Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
Цанги ER с компенсацией (для метчиков) см. на стр. I60 каталога WIDIA Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно. См. стр. 22 данной брошюры.

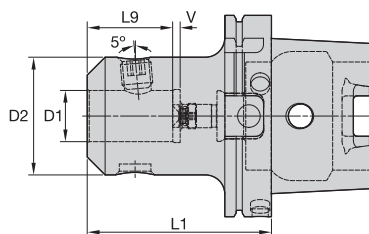


**ERICKSON**

■ WN • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	L1	L9	V	крепежный винт	размер ключа крепежного винта	max момент затяжки крепежного винта (Нм)	упорный винт	размер головки упорного винта	кг
5885002	HSK125AWN20120M	20	52	120	45	10	SS03M026	8 mm	95	571.076	6 mm	4,57
5885003	HSK125AWN25130M	25	65	130	50	10	SS03M027	10 mm	135	571.077	6 mm	5,53
5885004	HSK125AWN32130M	32	72	130	55	10	SS03M029	10 mm	160	571.077	6 mm	5,97
5885005	HSK125AWN40140M	40	90	140	65	10	SS03M029	10 mm	160	571.077	6 mm	7,83

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перезатягивания крепежного винта; соблюдайте рекомендации по моменту затяжки, указанные выше.  
Поставляются с крепежным винтом и упорным винтом.  
Ключ крепежного винта и ключ упорного винта заказываются отдельно.  
Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
См. стр. 22 данной брошюры.

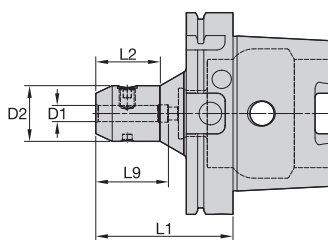
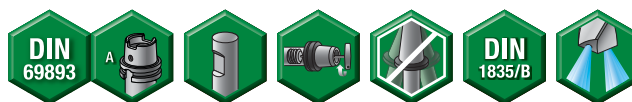

**ERICKSON™**
**■ WN • Дюймовая система**

номер заказа	номер по каталогу	D1		D2	L1	L9	V
		мм	дюйм				
5885007	HSK125AWNA100450	25,4	1.000	51	114	47	10
5885008	HSK125AWNA125450	31,8	1.250	73	114	48	10
5885009	HSK125AWNA200600	50,8	2.000	102	152	75	9
5885010	HSK125AWNA250600	63,5	2.500	127	152	76	10

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перезатягивания крепежного винта; соблюдайте рекомендации по моменту затяжки, указанные выше.  
 Поставляются с крепежным винтом.  
 Ключ крепежного винта заказывается отдельно.  
 Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
 См. стр. 22 данной брошюры.

**■ Комплектующие**

номер по каталогу	 крепежный винт	max момент затяжки крепежного винта (футлофунт)	 упорный винт	 винт-упор с конусной головкой
HSK125AWNA100450	ELS075050	110	SS062041G	SSCC062
HSK125AWNA125450	ELS075069PKG	110	SS062041G	SSCC062
HSK125AWNA200600	ELS075069PKG	110	SS062041G	SSCC062
HSK125AWNA250600	ELS075069PKG	110	SS062041G	SSCC062

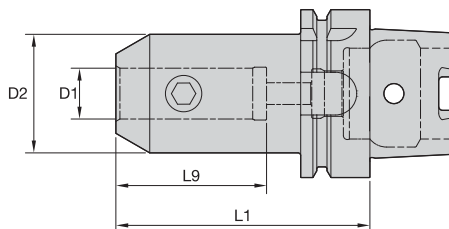


**ERICKSON**

■ EM • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	L1	L2	L9	крепежный винт	max момент затяжки крепежного винта (Нм)	размер ключа крепежного винта	кг
5964623	HSK125AEM10085M	10	35	85	40	45	SS03M018	25	5 mm	3,67
5964624	HSK125AEM12090M	12	42	90	61	50	SS03M023	35	6 mm	3,84
5964625	HSK125AEM14090M	14	44	90	61	50	SS03M023	35	6 mm	3,89
5964626	HSK125AEM16095M	16	48	95	66	53	SS03M025	50	6 mm	4,06
5964627	HSK125AEM20095M	20	52	95	66	55	SS03M026	95	8 mm	4,17
5964628	HSK125AEM25100M	25	65	100	71	60	SS03M027	135	10 mm	4,78
5964629	HSK125AEM32105M	32	72	105	76	65	SS03M029	160	10 mm	5,15
5964630	HSK125AEM40120M	40	90	120	91	75	SS03M032	160	10 mm	6,88
5964641	HSK125AEM50130M	50	100	130	101	85	SS03M030	250	12 mm	7,92

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перезатягивания крепежного винта; соблюдайте рекомендации по моменту затяжки, указанные выше.  
 Поставляются с крепежным винтом.  
 Ключ крепежного винта заказывается отдельно.  
 Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
 См. стр. 22 данной брошюры.

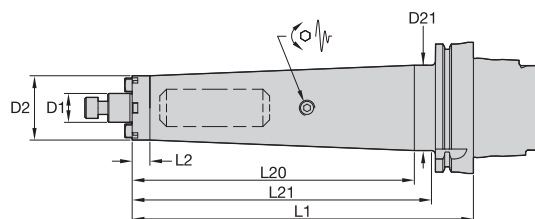


**ERICKSON**

■ EM • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	L1	L9	крепежный винт	max момент затяжки крепежного винта (футуфунт)	размер ключа крепежного винта	фунт
5886150	HSK125AEM050350	1/2	1.38	3.50	1.97	ELS044038	20	7/32	8.11
5886191	HSK125AEM062375	5/8	1.63	3.75	2.09	ELS056050PKG	40	1/4	8.45
5886192	HSK125AEM075375	3/4	1.75	3.75	2.22	ELS062050PKG	40	5/16	8.60
5886193	HSK125AEM100425	1	2.00	4.25	2.56	ELS075056	110	3/8	9.28
5886194	HSK125AEM125425	1 1/4	2.50	4.25	2.51	ELS075062PKG	110	3/8	10.41
5886195	HSK125AEM150450	1 1/2	2.75	4.50	2.93	ELS075069PKG	110	3/8	11.17
5886196	HSK125AEM200550	2	3.75	5.50	3.53	ELS100088PKG	150	1/2	17.30

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перезатягивания крепежного винта; соблюдайте рекомендации по моменту затяжки, указанные выше.  
 Поставляются с крепежным винтом.  
 Ключ крепежного винта заказывается отдельно.  
 Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
 См. стр. 22 данной брошюры.

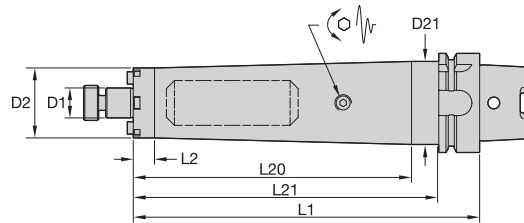


**ERICKSON**

■ TDSMC • Метрическая система



номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L20	L21	крепёжный винт	приводная шпонка	размер ключа крепёжного винта	
											мм	мм
5894903	HSK125ATDSMC22300M	22	49	66	300	14	250	271	MS1234	KDK22M	8 mm	8,51
5894904	HSK125ATDSMC27300M	27	61	77	300	14	250	271	KLSS27M	—	10 mm	10,94
5894905	HSK125ATDSMC32300M	32	78	94	300	20	250	271	KLSS32M	KDK32M	14 mm	17,29

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перезатягивания крепёжного винта.  
 Поставляются с крепёжным винтом и приводными шпонками.  
 Крепёжные винты для внутреннего подвода СОЖ заказываются отдельно;  
 см. стр. J26 каталога WIDIA™ Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
 Ключ крепёжного винта заказывается отдельно.  
 Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
 См. стр. 22 данной брошюры.

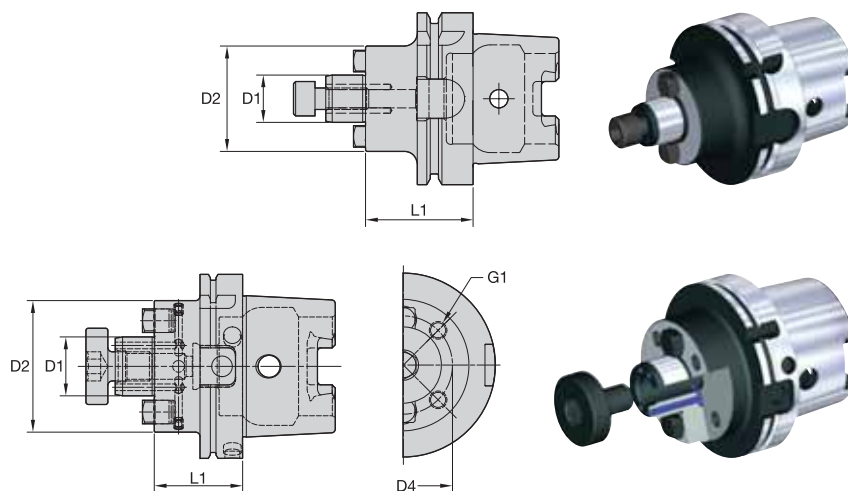


**ERICKSON**

■ TDSMC • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L20	L21	 крепежный винт	 приводная шпонка	размер ключа крепежного винта	
											фунт	фунт
5894906	HSK125ATDSMC0751050	3/4	1.75	2.31	10.50	.53	8.53	9.36	KLS07	KDK05	1/4	15.33
5894907	HSK125ATDSMC1001250	1	2.75	3.45	12.50	.53	10.53	11.36	KLS10	KDK06	5/16	30.66
5894908	HSK125ATDSMC1251300	1 1/4	2.88	3.60	13.00	.63	11.03	11.86	KLS12	KDK08	5/16	38.64

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перезатягивания крепежного винта.  
 Поставляются с крепежным винтом и приводными шпонками.  
 Крепежные винты для внутреннего подвода СОЖ заказываются отдельно;  
 см. стр. J26 каталога WIDIA™ Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
 Ключ крепежного винта заказывается отдельно.  
 Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
 См. стр. 22 данной брошюры.



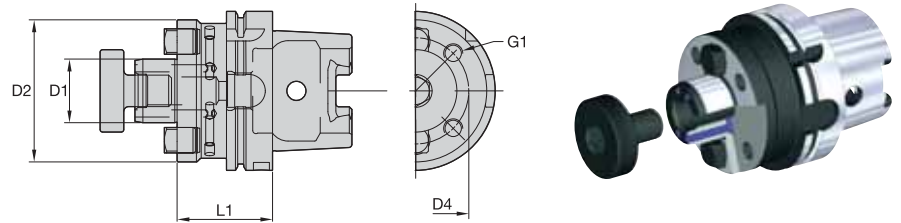
**ERICKSON**



■ SMC • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D4	G1	L1						размер ключа крепёжного винта	кг	
							крепежный винт	крепежный винт	крепежный винт	ключ крепежного винта	приводная шпонка			
5902743	HSK125ASMC22050M	22	49	—	—	50	—	MS1234	—	—	—	KDK22M	8 mm	3,62
5968225	HSK125ASMC27055M	27	60	—	—	55	—	—	KLSS27M	—	—	KDK27M	10 mm	3,96
5968226	HSK125ASMC27100M	27	60	—	—	100	—	—	KLSS27M	—	—	KDK27M	10 mm	4,90
5902744	HSK125ASMC32070M	32	78	—	—	70	—	—	KLSS32M	—	—	KDK32M	14 mm	5,00
5902745	HSK125ASMC32100M	32	78	—	—	100	—	—	KLSS32M	—	—	KDK32M	14 mm	6,09
5968227	HSK125ASMC40060M	40	89	67	M12 X 1.75	60	—	—	KLSS40M	—	—	KDK40M	17 mm	5,13
5968228	HSK125ASMC40100M	40	89	67	M12 X 1.75	100	—	—	KLSS40M	—	—	KDK40M	17 mm	7,04
5968229	HSK125ASMC50070M	50	98	—	—	70	KLS50M	—	—	SMW50M	—	KDK50M	—	6,24

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перетягивания крепёжного винта.  
 Поставляются с крепёжным винтом и приводными шпонками.  
 Крепёжные винты для внутреннего подвода СОЖ заказываются отдельно;  
 см. стр. J26 каталога WIDIA™ Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.  
 Ключ крепёжного винта заказывается отдельно.  
 Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
 См. стр. 22 данной брошюры.




**ERICKSON™**
**■ SMC • Дюймовая система**

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D4	G1	L1	 крепежный винт	 приводная шпонка	размер ключа крепежного винта	
									фунт	винта
5902746	HSK125ASMC075225	3/4	1.75	—	—	2.25	KLS07	KDK05	1/4	8.01
5902747	HSK125ASMC100225	1	2.75	—	—	2.25	KLS10	KDK06	5/16	9.23
5902748	HSK125ASMC100400	1	2.75	—	—	4.00	KLS10	KDK06	5/16	12.06
5902749	HSK125ASMC125400	1 1/4	2.88	—	—	4.00	KLS12	KDK08	5/16	12.74
5902750	HSK125ASMC150225	1 1/2	3.81	—	—	2.25	KLS15	KDK10	3/8	11.51
5902751	HSK125ASMC150400	1 1/2	3.81	—	—	4.00	KLS15	KDK10	3/8	17.04
5902752	HSK125ASMC200300	2	4.88	4.00	5/8-11	3.00	KLS20	KDK12	9/16	17.19
5902753	HSK125ASMC200400	2	4.88	4.00	5/8-11	4.00	KLS20	KDK12	9/16	21.54
5902754	HSK125ASMC250350	2 1/2	4.88	4.00	5/8-11	3.50	—	KDK16	9/16	21.78

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перетягивания крепежного винта.

Поставляются с крепежным винтом и приводными шпонками.

Крепежные винты для внутреннего подвода СОЖ заказываются отдельно;

см. стр. J26 каталога WIDIA™ Tooling Systems Catalogue A-09-02122EN\_in.

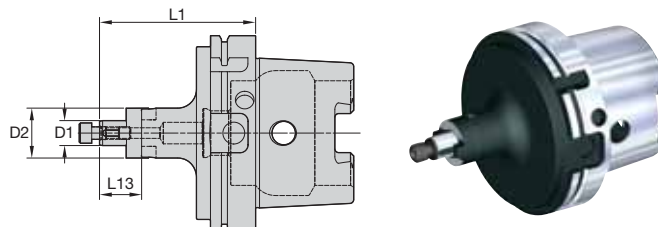
Ключ крепежного винта заказывается отдельно.

Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.

См. стр. 22 данной брошюры.

Номер заказа 5902754 (HSK125ASMC250350) поставляется с четырьмя крепежными болтами.

По номеру заказа 1020580 (KLS25) доступен крепежный винт, заказывается отдельно.

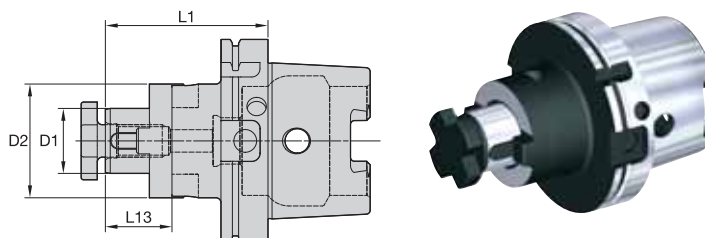


**ERICKSON**

■ CS • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	L1	L13	крепежный винт	размер ключа крепежного винта	привод combi	ключ привода combi	кг
5964528	HSK125ACS16083M	16	32	83	27	MS1294	6 mm	CDR16M	CDK16M	4,23
5964529	HSK125ACS22081M	22	40	81	31	MS1234	8 mm	CDR22M	CDK22M	4,41

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перезатягивания крепежного винта.  
 Поставляется с крепежным винтом и приводными шпонками.  
 Ключ крепежного винта заказывается отдельно.  
 Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
 См. стр. 22 данной брошюры.

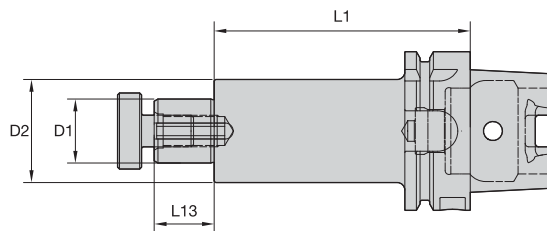


**ERICKSON**

■ CS • Винт с головкой • HSK, форма A


номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	L1	L13	крепежный винт	ключ крепежного винта	привод combi	ключ привода combi	кг
5964530	HSK125ACS27079M	27	48	79	33	KLS27M	SMW27M	CDR27M	CDK27M	4,05
5964621	HSK125ACS40073M	40	70	73	41	KLS40M	SMW40M	CDR40M	CDK40M	4,91

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перезатягивания крепежного винта.  
 Поставляется с крепежным винтом и приводными шпонками.  
 Ключ крепежного винта заказывается отдельно.  
 Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
 См. стр. 22 данной брошюры.

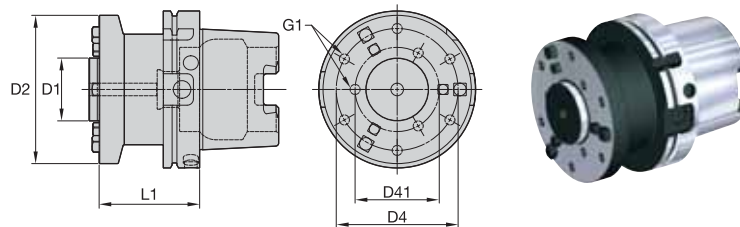


## ERICKSON

### ■ SA • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	L1	L13	крепёжный винт	размер ключа крепёжного винта	фунт
5884633	HSK125ASA100400	1	1.61	4.00	.94		5/16	9.23
5884634	HSK125ASA125600	1 1/4	1.86	6.00	1.09		5/16	11.30
5884635	HSK125ASA150600	1 1/2	2.11	6.00	1.70		3/8	13.01

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перезатягивания крепёжного винта.  
Поставляются с крепёжным винтом и приводными шпонками.  
Ключ крепёжного винта заказывается отдельно.  
Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
См. стр. 22 данной брошюры.

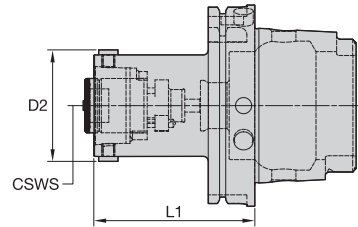


**ERICKSON**

■ AF

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D4	D41	G1	L1	приводная шпонка	приводная шпонка	кг
5561880	HSK125AFM63	50	118	67	97	M8 X 1.25	80	KDK16M	KDK22M	6,47

ПРИМЕЧАНИЕ: Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
См. стр. 22 данной брошюры.

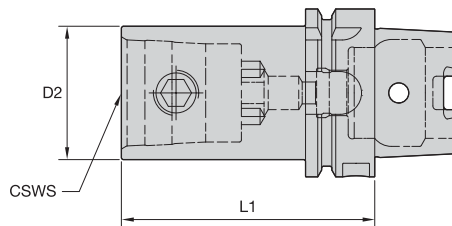


**ERICKSON**

■ HSK • HSK, форма A

номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSWS	D2	L1	кг
5968156	HSK125AHSK63100M	HSK63	63	100	4,42

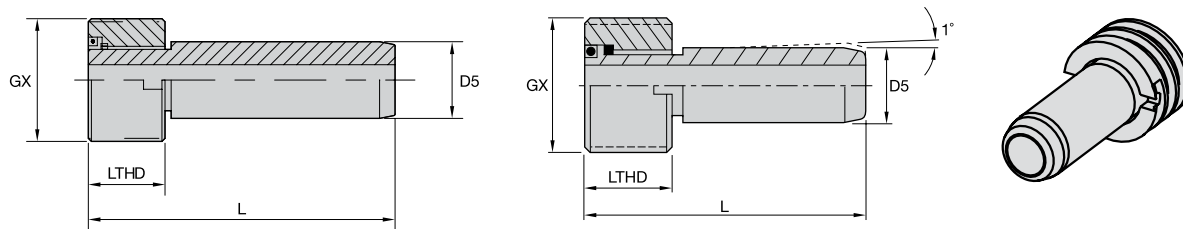
ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перезатягивания крепежного винта.  
Поставляется с системой крепления KM.  
Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
См. стр. 22 данной брошюры.



■ HSK, форма A • KM

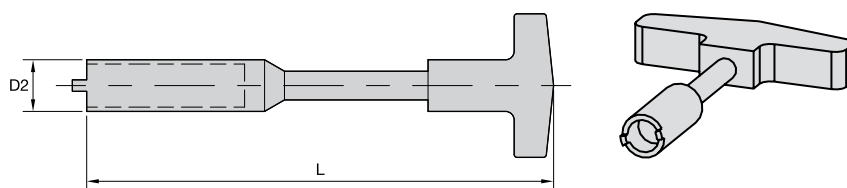
номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSWS	D2	L1	комплект запасных частей	МОМЕНТ затяжки (Нм)	кг
5969111	HSK125AKM63120M	KM63	63	120	KM63PKG3S	47-54	5,11
5969112	HSK125AKM80130M	KM80	80	130	KM80PKG3S	—	6,62

ПРИМЕЧАНИЕ: Не допускайте перезатягивания крепежного винта; соблюдайте рекомендации по моменту затяжки, указанные выше.  
Поставляются с механизмом закрепления и уплотнительным кольцом.  
Трубка для подвода СОЖ и ключ заказываются отдельно.  
См. стр. 22 данной брошюры.  
При применении переходников HSK по DIN 69893-1 форма A и форма C трубка для подвода СОЖ должна быть удалена.



■ Трубка для подвода СОЖ к хвостовику HSK

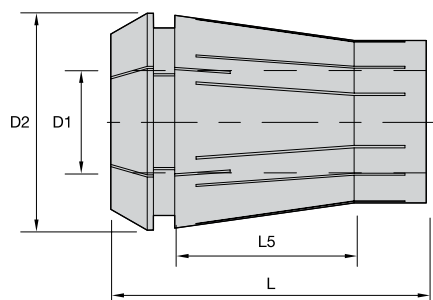
номер заказа	номер по каталогу	размер системы	D5		L		LTHD		GX	момент затяжки (Нм)	момент затяжки (фугофунт)
			мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм			
1132083	193.158	40A & 40E	8,0	.3	29,5	1.2	7,5	.30	M12 X 1	10	7
1132144	193.159	50A & 50E & 63F	10,0	.4	32,7	1.3	9,5	.37	M16 X 1	15	11
1132145	193.160	63A & 63T & 80F	12,0	.5	36,2	1.4	11,5	.45	M18 X 1	20	14
1132146	193.161	80A	14,0	.6	40,2	1.6	13,5	.53	M20 X 1.5	25	18
1132147	193.162	100A	16,0	.6	44,2	1.7	15,5	.61	M24 X 1.5	30	22
5983451	CAHSK125	125A	18,0	.7	48,0	1.9	17,5	.69	M30 X 1.5	30	22



■ Ключ HSK

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	D2		L		момент затяжки (Нм)	момент затяжки (фугофунт)
			мм	дюйм	мм	дюйм		
1176487	170.195	40A & 40E	13,0	.51	120	4.72	10	7
1132992	170.196	50A & 50E & 63F	14,5	.57	114	4.49	15	11
1134161	170.197	63A & 63T & 80F	16,5	.65	122	4.80	20	14
1127524	170.198	80A	19,0	.75	130	5.12	25	18
1132993	170.199	100A	22,0	.87	141	5.55	30	22
5983452	CAHSK125WR	HSK125A	24,5	.96	178	7.01	30	22

- В наличии имеются цанги в метрической и дюймовой системах.



**ERICKSON™**

■ Цанги ER • Одноугловые • Метрическая система

Цанга ER — метрическая система	D1	D2	L	L5
16PER003M	3,0	16,5	30,0	13,9
16PER005M	5,0	16,5	30,0	13,9
16PER006M	6,0	16,5	30,0	13,9
16PER008M	8,0	16,5	30,0	13,9
25PER002M	2,0	25,5	37,0	21,0
25PER003M	3,0	25,5	37,0	21,0
25PER004M	4,0	25,5	37,0	21,0
25PER005M	5,0	25,5	37,0	21,0
25PER006M	6,0	25,5	37,0	21,0
25PER008M	8,0	25,5	37,0	21,0
25PER010M	10,0	25,5	37,0	21,0
25PER012M	12,0	25,5	37,0	21,0
25PER014M	14,0	25,5	37,0	21,0
25PER016M	16,0	25,5	37,0	21,0
32PER003M	3,0	32,5	45,0	24,9
32PER004M	4,0	32,5	45,0	24,9
32PER006M	6,0	32,5	45,0	24,9
32PER008M	8,0	32,5	45,0	24,9
32PER010M	10,0	32,5	45,0	24,9
32PER012M	12,0	32,5	45,0	24,9
32PER014M	14,0	32,5	45,0	24,9
32PER016M	16,0	32,5	45,0	24,9
32PER018M	18,0	32,5	45,0	24,9
32PER020M	20,0	32,5	45,0	24,9

(продолжение)

(Цанги ER • Одноугловые — продолжение)

■ Цанги ER • Одноугловые • дюймовая система

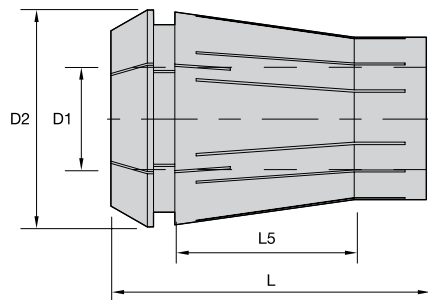
Цанга ER — дюймовая система	D1	D2	L	L5
16PER0125	1/8	.65	1.18	.55
16PER0188	3/16	.65	1.18	.55
16PER0250	1/4	.65	1.18	.55
16PER0313	5/16	.65	1.18	.55
16PER0375	3/8	.65	1.18	.55
25PER0125	1/2	1.00	1.46	.83
25PER0188	3/16	1.00	1.46	.83
25PER0250	1/4	1.00	1.46	.83
25PER0313	5/16	1.00	1.46	.83
25PER0375	3/8	1.00	1.46	.83
25PER0438	7/16	1.00	1.46	.83
25PER0500	1/2	1.00	1.46	.83
25PER0625	5/8	1.00	1.46	.83
32PER0125	1/8	1.28	1.77	.98
32PER0188	3/16	1.28	1.77	.98
32PER0250	1/4	1.28	1.77	.98
32PER0313	5/16	1.28	1.77	.98
32PER0375	3/8	1.28	1.77	.98
32PER0500	1/2	1.28	1.77	.98
32PER0563	9/16	1.28	1.77	.98
32PER0625	5/8	1.28	1.77	.98
32PER0750	3/4	1.28	1.77	.98

ПРИМЕЧАНИЕ. Установка режущего инструмента в цангу на глубину менее 2/3 от длины захвата может привести к неустранимому повреждению цанги.  
 Для достижения максимальной точности и надежности закрепления необходимо обеспечить установку хвостовика на полную длину внутреннего отверстия цанги.  
 Точность цанг меняется в зависимости от их размера.  
 Не пытайтесь растянуть цангу путем зажатия режущего инструмента большего размера.





- В наличии имеются цанги в метрической и дюймовой системах.



## ERICKSON™

### ■ Цанги ER • Одноугловые с SAFE-ЛОСК • Метрическая система

Цанга ER — метрическая система	D1	D2	L	L5
25PERSL012M	12,0	25,5	37,0	21,0
25PERSL014M	14,0	25,5	37,0	21,0
25PERSL016M	16,0	25,5	37,0	21,0
32PERSL012M	12,0	32,5	45,0	24,9
32PERSL014M	14,0	32,5	45,0	24,9
32PERSL016M	16,0	32,5	45,0	24,9
32PERSL018M	18,0	32,5	45,0	24,9
32PERSL020M	20,0	32,5	45,0	24,9

### ■ Цанги ER • Одноугловые с SAFE-ЛОСК • дюймовая система

Цанга ER — дюймовая система	D1	D2	L	L5
25PERSL0500	—	1.00	1.46	.83
25PERSL0625	—	1.00	1.46	.83
32PERSL0500	1/2	1.28	1.77	.98
32PERSL0750	3/4	1.28	1.77	.98

ПРИМЕЧАНИЕ. Установка режущего инструмента в цангу на глубину менее 2/3 от длины захвата может привести к неустранимому повреждению цанги. Для достижения максимальной точности и надежности закрепления необходимо обеспечить установку хвостовика на полную длину внутреннего отверстия цанги. Точность цанг меняется в зависимости от их размера. Не пытайтесь растянуть цангу путем зажатия режущего инструмента большего размера.

# HSK125

## ДОСТИЖЕНИЯ-2015

### Центральный офис и офисы в различных странах мира

Kennametal Inc.  
WIDIA Products Group  
1600 Technology Way  
Latrobe, PA 15650 USA  
Телефон: 800 446 7738 (США и Канада)  
Электронная почта: [w-na.service@widia.com](mailto:w-na.service@widia.com)

### Офис в Азиатско-Тихоокеанском регионе

Kennametal Singapore Pte. Ltd.  
WIDIA Products Group  
3A International Business Park  
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP  
Сингапур 609935  
Телефон: +65 6265 9222  
Электронная почта: [w-sg.service@widia.com](mailto:w-sg.service@widia.com)

### Европейский офис

Kennametal Europe GmbH  
WIDIA Products Group  
Rheingoldstrasse 50  
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall  
Швейцария  
Телефон: +41 52 6750 100  
Электронная почта: [w-ch.service@widia.com](mailto:w-ch.service@widia.com)

### Офис в Индии

Kennametal India Limited  
WIDIA Products Group  
CIN: L27109KA1964PLC001546  
8/9th Mile, Tumkur Road  
Bangalore – 560 073  
Телефон: +91 080 22198444 или +91 080 43281444  
Электронная почта: [w-in.service@widia.com](mailto:w-in.service@widia.com)

©2015 Kennametal Inc. Все права защищены. A-15-04504RU

**WIDIA** 

[WWW.WIDIA.COM](http://WWW.WIDIA.COM)