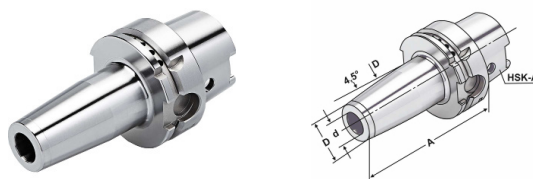


# Upínač tepelný 4,5°

pro upínání nástrojů se stopkou TK a HSS

**TGS**  
NÁSTROJE - STROJE - TECHNOLOGICKÉ SLUŽBY



Název	Kužel	d	D	D <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	A	G 2,5 25.000 min <sup>-1</sup>
HSK63A.80.T4.03	HSK63A	3	11	15	10	-	80	•
HSK63A.120.T4.03	HSK63A	3	11	15	10	-	120	•
HSK63A.160.T4.03	HSK63A	3	11	15	10	-	160	•
HSK63A.80.T4.04	HSK63A	4	14	22	20	5	80	•
HSK63A.120.T4.04	HSK63A	4	14	22	20	5	120	•
HSK63A.160.T4.04	HSK63A	4	14	22	20	5	160	•
HSK63A.80.T4.05	HSK63A	5	16	22	20	5	80	•
HSK63A.120.T4.05	HSK63A	5	16	22	20	5	120	•
HSK63A.160.T4.05	HSK63A	5	16	22	20	5	160	•
HSK63A.80.T4.06	HSK63A	6	21	27	36	10	80	•
HSK63A.120.T4.06	HSK63A	6	21	27	36	10	120	•
HSK63A.160.T4.06	HSK63A	6	21	27	36	10	160	•
HSK63A.200.T4.06	HSK63A	6	21	27	36	10	200	•
HSK63A.80.T4.08	HSK63A	8	21	27	36	10	80	•
HSK63A.120.T4.08	HSK63A	8	21	27	36	10	120	•
HSK63A.160.T4.08	HSK63A	8	21	27	36	10	160	•
HSK63A.200.T4.08	HSK63A	8	21	27	36	10	200	•
HSK63A.85.T4.10	HSK63A	10	24	32	41	10	85	•
HSK63A.120.T4.10	HSK63A	10	24	32	41	10	120	•
HSK63A.160.T4.10	HSK63A	10	24	32	41	10	160	•
HSK63A.200.T4.10	HSK63A	10	24	32	41	10	200	•
HSK63A.90.T4.12	HSK63A	12	24	32	46	10	90	•
HSK63A.120.T4.12	HSK63A	12	24	32	46	10	120	•
HSK63A.160.T4.12	HSK63A	12	24	32	46	10	160	•
HSK63A.200.T4.12	HSK63A	12	24	32	46	10	200	•

pro průměry stopek 3, 4 a 5 mm pouze pro karbidové nástroje

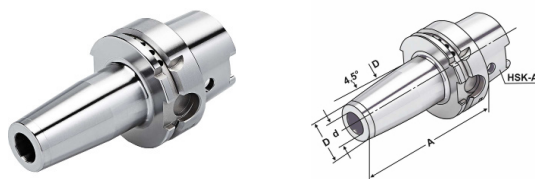
pro průměry stopek 3,4, a mm s tolerancí h4 a průměry stopek 6 až 32 s tolerancí h6 vhodné pro přístroje, které používají ohřev indukční, kontaktní a teplým vzduchem

**l<sub>1</sub> = maximální upínací délka**

**l<sub>2</sub> = maximální délkové nastavení**

# Upínač tepelný 4,5°

pro upínání nástrojů se stopkou TK a HSS



Název	Kužel	d	D	D <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	A	G 2,5 25.000 min <sup>-1</sup>
HSK63A.90.T4.14	HSK63A	14	27	34	46	10	90	•
HSK63A.120.T4.14	HSK63A	14	27	34	46	10	120	•
HSK63A.160.T4.14	HSK63A	14	27	34	46	10	160	•
HSK63A.95.T4.16	HSK63A	16	27	34	49	10	95	•
HSK63A.120.T4.16	HSK63A	16	27	34	49	10	120	•
HSK63A.160.T4.16	HSK63A	16	27	34	49	10	160	•
HSK63A.200.T4.16	HSK63A	16	27	34	49	10	200	•
HSK63A.95.T4.18	HSK63A	18	33	42	49	10	95	•
HSK63A.120.T4.18	HSK63A	18	33	42	49	10	120	•
HSK63A.160.T4.18	HSK63A	18	33	42	49	10	160	•
HSK63A.200.T4.18	HSK63A	18	33	42	49	10	200	•
HSK63A.100.T4.20	HSK63A	20	33	42	51	10	100	•
HSK63A.120.T4.20	HSK63A	20	33	42	51	10	120	•
HSK63A.160.T4.20	HSK63A	20	33	42	51	10	160	•
HSK63A.200.T4.20	HSK63A	20	33	42	51	10	200	•
HSK63A.115.T4.25	HSK63A	25	44	53	57	10	115	•
HSK63A.120.T4.25	HSK63A	25	44	53	57	10	120	•
HSK63A.160.T4.25	HSK63A	25	44	53	57	10	160	•
HSK63A.200.T4.25	HSK63A	25	44	53	57	10	200	•
HSK63A.120.T4.32	HSK63A	32	44	53	61	10	120	•
HSK63A.160.T4.32	HSK63A	32	44	53	61	10	160	•
HSK63A.200.T4.32	HSK63A	32	44	53	61	10	200	•

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

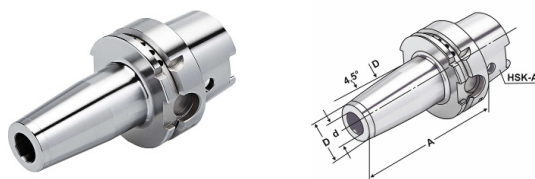
l<sub>1</sub> = maximální upínací délka

l<sub>2</sub> = maximální délkové nastavení

# Upínač tepelný 4,5°

pro upínání nástrojů se stopkou TK a HSS

**TGS**  
NÁSTROJE - STROJE - TECHNOLOGICKÉ SLUŽBY



Název	Kužel	d	D	D <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	A	G 2,5 25.000 min <sup>-1</sup>
HSK100A.85.T4.04	HSK100A	4	14	22	-	-	85	•
HSK100A.85.T4.05	HSK100A	5	16	22	-	-	85	•
HSK100A.85.T4.06	HSK100A	6	21	27	36	10	85	•
HSK100A.120.T4.06	HSK100A	6	21	27	36	10	120	•
HSK100A.160.T4.06	HSK100A	6	21	27	36	10	160	•
HSK100A.200.T4.06	HSK100A	6	21	27	36	10	200	•
HSK100A.250.T4.06	HSK100A	6	21	27	36	10	250	•
HSK100A.85.T4.08	HSK100A	8	21	27	36	10	85	•
HSK100A.120.T4.08	HSK100A	8	21	27	36	10	120	•
HSK100A.160.T4.08	HSK100A	8	21	27	36	10	160	•
HSK100A.200.T4.08	HSK100A	8	21	27	36	10	200	•
HSK100A.250.T4.08	HSK100A	8	21	27	36	10	250	•
HSK100A.90.T4.10	HSK100A	10	24	32	41	10	90	•
HSK100A.120.T4.10	HSK100A	10	24	32	41	10	120	•
HSK100A.160.T4.10	HSK100A	10	24	32	41	10	160	•
HSK100A.200.T4.10	HSK100A	10	24	32	41	10	200	•
HSK100A.250.T4.10	HSK100A	10	24	32	41	10	250	•
HSK100A.95.T4.12	HSK100A	12	24	32	46	10	95	•
HSK100A.120.T4.12	HSK100A	12	24	32	46	10	120	•
HSK100A.160.T4.12	HSK100A	12	24	32	46	10	160	•
HSK100A.200.T4.12	HSK100A	12	24	32	46	10	200	•
HSK100A.250.T4.12	HSK100A	12	24	32	46	10	250	•

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

**l<sub>1</sub> = maximální upínací délka**

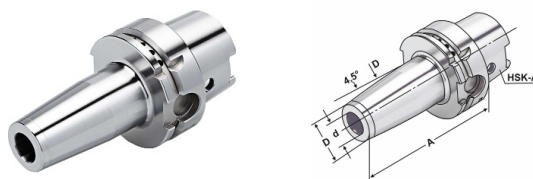
**l<sub>2</sub> = maximální délkové nastavení**

# Upínač tepelný 4,5°

pro upínání nástrojů se stopkou TK a HSS



NÁSTROJE - STROJE - TECHNOLOGICKÉ SLUŽBY



Název	Kužel	d	D	D <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	A	G 2,5 25.000 min <sup>-1</sup>
HSK100A.95.T4.14	HSK100A	14	27	34	46	10	95	•
HSK100A.120.T4.14	HSK100A	14	27	34	46	10	120	•
HSK100A.160.T4.14	HSK100A	14	27	34	46	10	160	•
HSK100A.200.T4.14	HSK100A	14	27	34	46	10	200	•
HSK100A.250.T4.14	HSK100A	14	27	34	46	10	250	•
HSK100A.100.T4.16	HSK100A	16	27	34	49	10	100	•
HSK100A.120.T4.16	HSK100A	16	27	34	49	10	120	•
HSK100A.160.T4.16	HSK100A	16	27	34	49	10	160	•
HSK100A.200.T4.16	HSK100A	16	27	34	49	10	200	•
HSK100A.250.T4.16	HSK100A	16	27	34	49	10	250	•
HSK100A.100.T4.18	HSK100A	18	33	42	49	10	100	•
HSK100A.120.T4.18	HSK100A	18	33	42	49	10	120	•
HSK100A.160.T4.18	HSK100A	18	33	42	49	10	160	•
HSK100A.200.T4.18	HSK100A	18	33	42	49	10	200	•
HSK100A.105.T4.20	HSK100A	20	33	42	51	10	105	•
HSK100A.120.T4.20	HSK100A	20	33	42	51	10	120	•
HSK100A.160.T4.20	HSK100A	20	33	42	51	10	160	•
HSK100A.200.T4.20	HSK100A	20	33	42	51	10	200	•
HSK100A.120.T4.25	HSK100A	25	44	53	57	10	120	•
HSK100A.160.T4.25	HSK100A	25	44	53	57	10	160	•
HSK100A.200.T4.25	HSK100A	25	44	53	57	10	200	•
HSK100A.120.T4.32	HSK100A	32	44	53	61	10	120	•
HSK100A.160.T4.32	HSK100A	32	44	53	61	10	160	•
HSK100A.200.T4.32	HSK100A	32	44	53	61	10	200	•
HSK100A.150.T4.40	HSK100A	40	78	90	90	10	150	•
HSK100A.150.T4.50	HSK100A	50	78	90	90	10	150	•

pro průměry stopek 3, 4 a 5 mm pouze pro karbidové nástroje

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

l<sub>1</sub> = maximální upínací délka

l<sub>2</sub> = maximální délkové nastavení