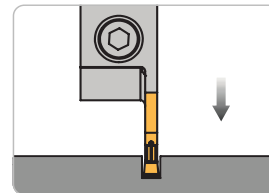


A detailed close-up photograph of a metal cutting tool, likely a turning tool, in the process of machining a cylindrical metal workpiece on a lathe. The tool is positioned at an angle, with its cutting edge engaged with the workpiece. The background shows the blurred structure of the lathe, including the tool rest and the workpiece. The lighting highlights the metallic surfaces and the precision of the machining process.

**KONRAD
TOOLS**

**ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА
КАНАВОК**

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК



Моноблочные держатели



- Сечения державок 8 x 8 до 32 x 32 мм
- Канавки шириной от 1.5 до 10 мм
- возможность внутреннего охлаждения.

СТР. 2 - 14

Модули (MDG...)



- Система сменных модулей
- Канавки шириной от 1.5 до 4 мм
- возможность внутреннего охлаждения.

СТР. 16 - 25

Лезвия (KDG...)



- Размеры 26 и 32 мм
- Канавки шириной от 1.5 до 4 мм
- возможность внутреннего охлаждения.

СТР. 27 - 34

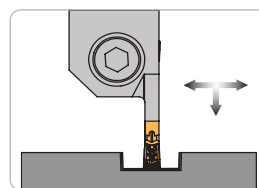
Пластины (DG...)



- Длина пластин 16, 17, 24 и 35 мм
- Канавки шириной от 1.5 до 10 мм
- Широкий выбор геометрий и сплавов

СТР. 36 - 46

КАНАВОЧНО-ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА



Моноблочные держатели



- Сечения державок 16 x 16 до 25 x 25 мм
- Пластины шириной от 2 до 6 мм
- возможность внутреннего охлаждения.

СТР. 36 - 46

Пластины (DU...)



- Длина пластин 24 мм
- Прямая и полнорadiusная версия
- Широкий выбор геометрий и сплавов

СТР. 36 - 46

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

МОНОБЛОЧНЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ



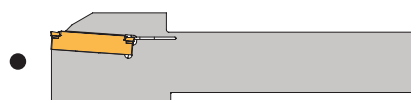
| HDG | 1616 | R/L | 32 | -A1 | -LS1 | -DG24.20 |
|-----------------|-------------------|-------------|----------------------|--------------------------|------------------------|-------------------|
| ТИП ИНСТРУМЕНТА | РАЗМЕР ХВОСТОВИКА | НАПРАВЛЕНИЕ | МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР | С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ | ПОДКЛЮЧЕНИЕ ОХЛАЖДЕНИЯ | ПЛАСТИНА |
| HD - ДЕРЖАВКА | 1616 - 16 x 16 мм | R - ПРАВОЕ | 32 - 32 мм | БЕЗ ПОДАЧИ СОЖ | S - СЗАДИ | 24 - ДЛИНА 24 мм |
| G - КАНАВОЧНЫЙ | | L - ЛЕВОЕ | | A1 - СВЕРХУ | B - СБОКУ | 20 - ШИРИНА 24 мм |
| | | | | A2 - СВЕРХУ И СНИЗУ | | |



ДЕРЖАВКИ ДЛЯ АВТОМАТ. ТОКАРНЫХ СТАНКОВ

- Размер хвостовика 8 x 8 до 20 x 20 мм
- Ширина от 1,5 до 3 мм
- Макс. Глубина обработки 3 - 16 мм

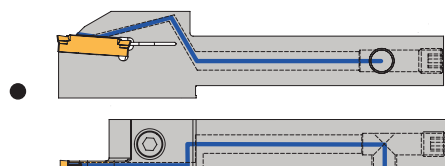
СТР. 2-3



ДЕРЖАВКИ БЕЗ ПОДАЧИ СОЖ

- Размер хвостовика 16 x 16 до 32 x 32 мм
- Ширина от 1,5 до 10 мм
- Макс. Глубина обработки 10 - 37,5 мм

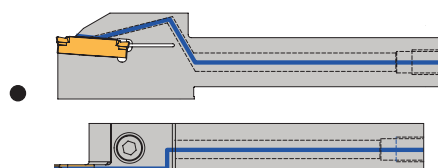
СТР. 4



ДЕРЖАВКИ С СОЖ ПОДВОД (A1) СБОКУ

- Размер хвостовика 10 x 10 до 25 x 25 мм
- Ширина от 2 до 3 мм
- Макс. Глубина обработки 6 - 32,5 мм

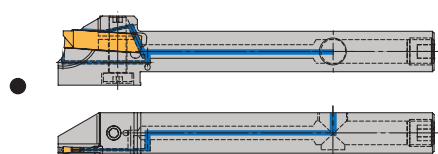
СТР. 5 - 10



ДЕРЖАВКИ С СОЖ ПОДВОД (A1) СЗАДИ

- Размер хвостовика 16 x 16 до 25 x 25 мм
- Ширина от 2 до 3 мм
- Макс. Глубина обработки 16 - 32,5 мм

СТР. 11 - 13

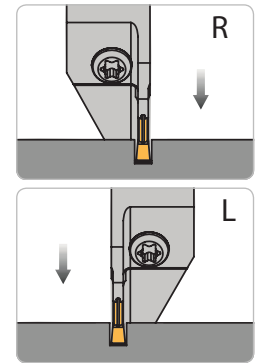
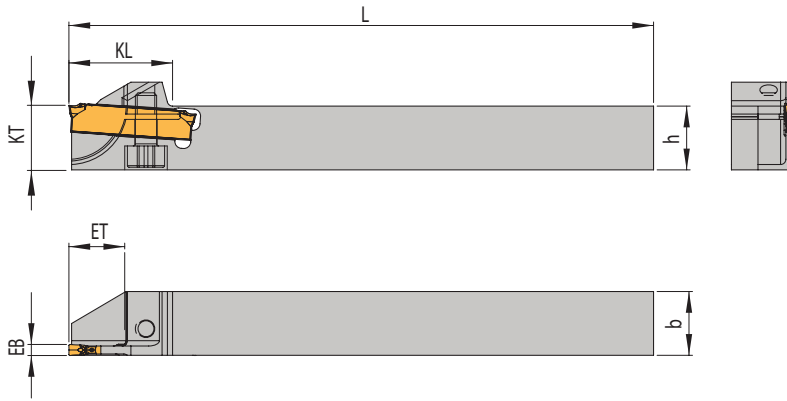


ДЕРЖАВКИ С СОЖ ПОДВОД (A2) СБОКУ

- Размер хвостовика 12 x 12 мм
- Ширина 2 мм
- Макс. Глубина обработки 10 мм

СТР. 14

HDG-B

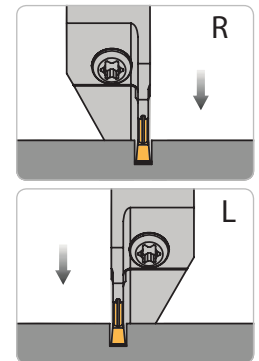
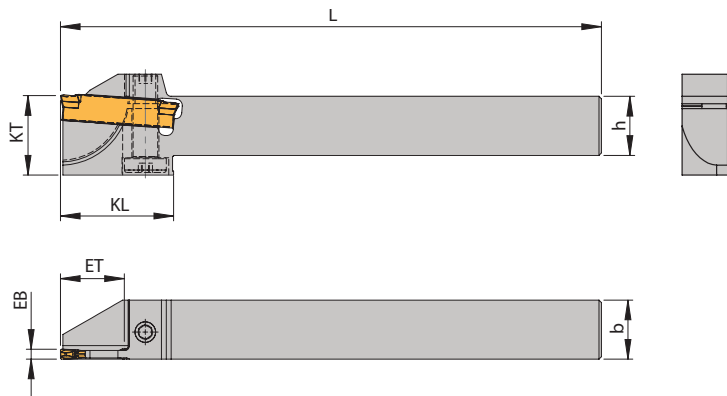


Для автоматических токарных станков

Блокировка снизу

| | EB | ET | D _{max} | h | b | L | KL | KT | |
|--------------------------|-----|----|------------------|----|----|-----|------|----|------------|
| HDG 1212L/R.20-B-DG16.15 | 1,5 | 10 | 20 | 12 | 12 | 110 | 19,5 | 12 | DG16-15... |
| HDG 1212L/R.20-B-DG24.15 | 1,5 | 10 | 20 | 12 | 12 | 110 | 19,5 | 12 | DG24-15... |
| HDG 1212R.6-DG24.20 | 2 | 3 | 6 | 12 | 12 | 110 | 19,5 | 12 | DG24-20... |
| HDG 1212L/R.12-B-DG24.20 | 2 | 6 | 12 | 12 | 12 | 110 | 19,5 | 12 | |
| HDG 1212L/R.20-B-DG24.20 | 2 | 10 | 20 | 12 | 12 | 110 | 19,5 | 12 | |
| HDG 1616L/R.32-B-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | 16 | 16 | 110 | 25,5 | 16 | |

HDG-BT

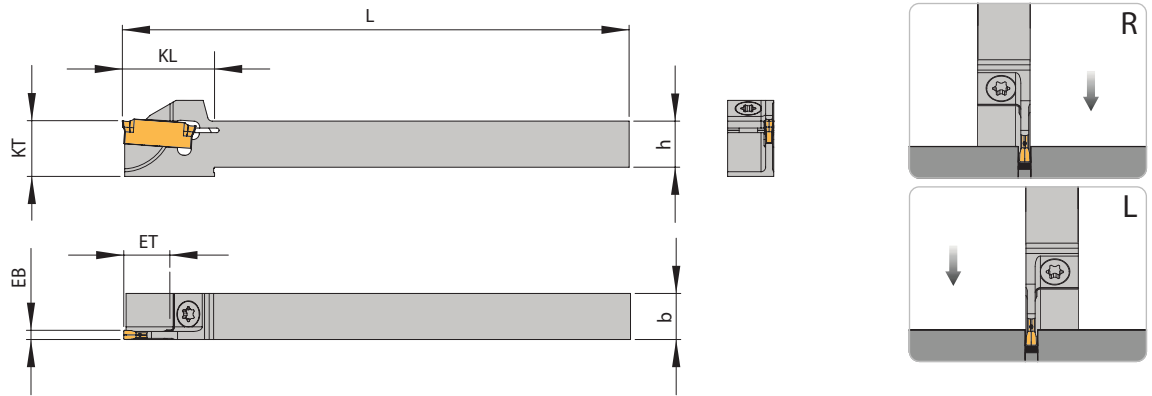


Блокировка СВЕРХУ и СНИЗУ

| | EB | ET | D _{max} | h | b | L | KL | KT | |
|---------------------------|----|----|------------------|----|----|-----|----|----|------------|
| HDG 1212L/R.26-BT-DG24.20 | 2 | 13 | 26 | 12 | 12 | 110 | 23 | 16 | DG24-20... |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

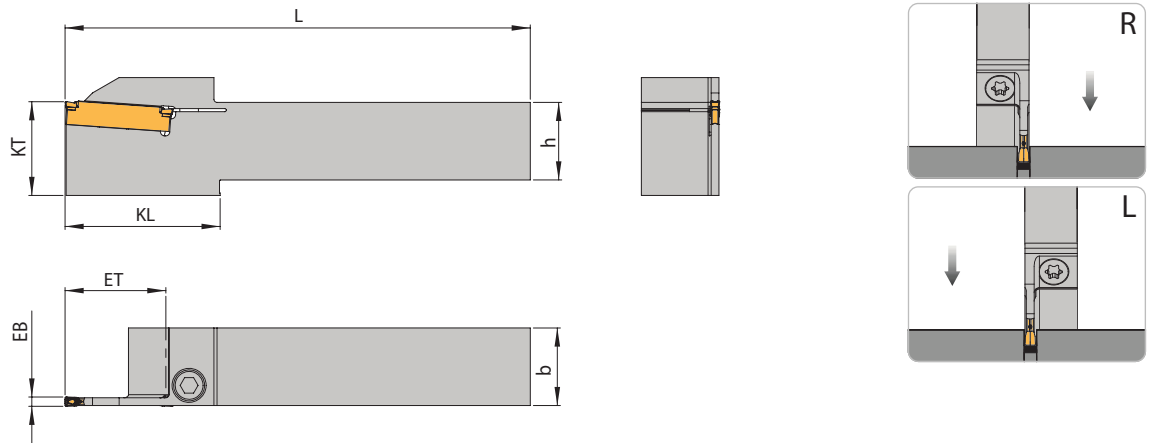
HDG



Для АВТОМАТИЧЕСКИХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ

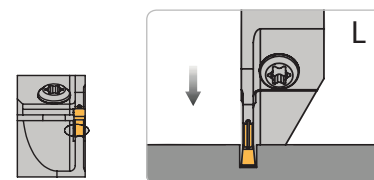
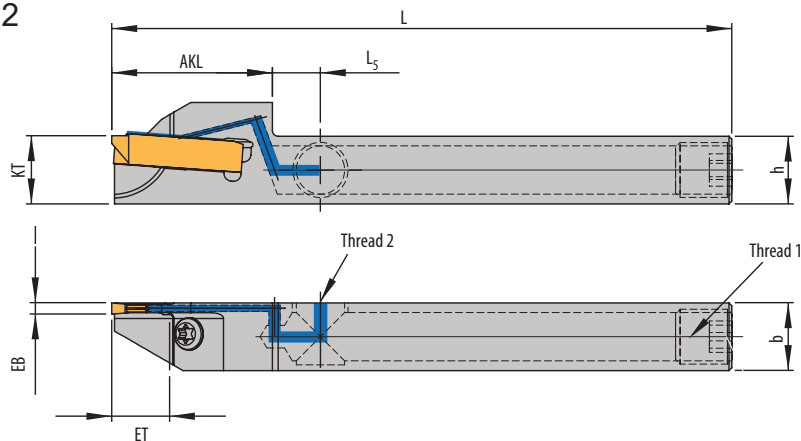
| | EB | ET | D _{max} | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------|-----|----|------------------|----|----|-----|------|----|------------|
| HDG 0808L/R.12-DG16.15 | 1,5 | 6 | 12 | 8 | 8 | 110 | 16 | 10 | DG16-15... |
| HDG 0808L/R.16-DG16.15 | 1,5 | 8 | 16 | 8 | 8 | 110 | 18 | 10 | |
| HDG 1010L/R.20-DG16.15 | 1,5 | 10 | 20 | 10 | 10 | 110 | 20 | 12 | |
| HDG 1212L/R.20-DG16.15 | 1,5 | 10 | 20 | 12 | 12 | 110 | 19,5 | - | |
| HDG 1010L/R.20-DG16.20 | 2 | 10 | 20 | 10 | 10 | 110 | 20 | 12 | DG16-20... |
| HDG 1212L/R.20-DG16.20 | 2 | 10 | 20 | 12 | 12 | 110 | - | - | |
| HDG 1616L/R.26-DG16.20 | 2 | 13 | 26 | 16 | 16 | 110 | - | - | |
| HDG 1212L/R.26-DG16.30 | 3 | 13 | 26 | 12 | 12 | 110 | - | - | DG16-30... |
| HDG 1616L/R.26-DG16.30 | 3 | 13 | 26 | 16 | 16 | 110 | - | - | |
| HDG 2020L/R.26-DG16.30 | 3 | 13 | 26 | 20 | 20 | 110 | 22,5 | - | |
| HDG 0808L/R.12-DG24.15 | 1,5 | 6 | 12 | 8 | 8 | 110 | 16 | 10 | DG24-15... |
| HDG 1010L/R.20-DG24.15 | 1,5 | 10 | 20 | 10 | 10 | 110 | 20 | 12 | |
| HDG 1212L/R.20-DG24.15 | 1,5 | 10 | 20 | 12 | 12 | 110 | - | - | |
| HDG 1212L/R.26-DG24.15 | 1,5 | 13 | 26 | 12 | 12 | 110 | 22,5 | - | |
| HDG 1616L/R.32-DG24.15 | 1,5 | 16 | 32 | 16 | 16 | 110 | - | - | DG24-20... |
| HDG 1010L/R.20-DG24.20 | 2 | 10 | 20 | 10 | 10 | 110 | 20 | 12 | |
| HDG 1212L/R.20-DG24.20 | 2 | 10 | 20 | 12 | 12 | 110 | - | - | |
| HDG 1212L/R.26-DG24.20 | 2 | 13 | 26 | 12 | 12 | 110 | - | - | |
| HDG 1212L/R.32-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | 12 | 12 | 110 | 26 | 16 | |
| HDG 1616L/R.32-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | 16 | 16 | 110 | - | - | |
| HDG 2020L/R.20-DG24.20 | 2 | 10 | 20 | 20 | 20 | 110 | - | - | |
| HDG 2020L/R.32-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | 20 | 20 | 110 | 25,5 | 20 | |
| HDG 1212L/R.26-DG24.25 | 2,5 | 13 | 26 | 12 | 12 | 110 | 22,5 | - | DG24-25... |
| HDG 1212L/R.32-DG24.25 | 2,5 | 16 | 32 | 12 | 12 | 110 | 26 | 16 | |
| HDG 1616L/R.32-DG24.25 | 2,5 | 16 | 32 | 16 | 16 | 110 | - | - | |
| HDG 2020L/R.32-DG24.25 | 2,5 | 16 | 32 | 20 | 20 | 110 | 26 | 20 | DG24-30... |
| HDG 1616L/R.20-DG24.30 | 3 | 10 | 20 | 16 | 16 | 110 | - | - | |
| HDG 1616L/R.32-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | 16 | 16 | 110 | - | - | |
| HDG 2020L/R.32-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | 20 | 20 | 110 | - | - | |

HDG



| | EB | ET | D _{max} | D _R | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------|-----|------|------------------|----------------|----|----|-----|----|----|--------------|
| HDG 1616L/R.44-DG24.15 | 1,5 | 22 | 44 | 61 | 16 | 16 | 125 | 40 | 20 | DG 24-15... |
| HDG 2020L/R.44-DG24.15 | 1,5 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 1616L/R.44-DG24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 16 | 16 | 125 | 40 | 20 | DG 24-20... |
| HDG 2020L/R.44-DG24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 2525L/R.44-DG24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDG 2020L/R.44-DG24.25 | 2,5 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | DG 24-25... |
| HDG 1616L/R.44-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 16 | 16 | 125 | 40 | 20 | DG 24-30... |
| HDG 2020L/R.44-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 2525L/R.44-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDG 3225L/R.44-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 32 | 25 | 170 | - | - | |
| HDG 2020L/R.44-DG24.40 | 4 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | DG 24-40... |
| HDG 2525L/R.44-DG24.40 | 4 | 22 | 44 | 61 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDG 3225L/R.44-DG24.40 | 4 | 22 | 44 | 61 | 32 | 25 | 170 | - | - | |
| HDG 2525L/R.44-DG24.50 | 5 | 22 | 44 | 61 | 25 | 25 | 150 | - | - | DG 24-50... |
| HDG 2020L/R.65-DG35.20 | 2 | 32,5 | 65 | 80 | 20 | 20 | 150 | 50 | 30 | DG 35-20... |
| HDG 2525L/R.65-DG35.20 | 2 | 32,5 | 65 | 80 | 25 | 25 | 150 | 50 | 30 | |
| HDG 2020L/R.52-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 20 | 20 | 150 | 44 | 30 | DG 35-30... |
| HDG 2020L/R.65-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 20 | 20 | 150 | 50 | 30 | |
| HDG 2525L/R.65-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 25 | 25 | 150 | 50 | 30 | |
| HDG 3225L/R.65-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 25 | 170 | 50 | 32 | |
| HDG 2020L/R.65-DG35.40 | 4 | 32,5 | 65 | 80 | 20 | 20 | 150 | 50 | 30 | DG 35-40... |
| HDG 2525L/R.65-DG35.40 | 4 | 32,5 | 65 | 80 | 25 | 25 | 150 | 50 | 30 | |
| HDG 3225L/R.65-DG35.40 | 4 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 25 | 170 | - | - | |
| HDG 2020L/R.65-DG35.60 | 6 | 32,5 | 65 | 80 | 20 | 20 | 150 | 50 | 30 | DG 35-60... |
| HDG 2525L/R.65-DG35.60 | 6 | 32,5 | 65 | 80 | 25 | 25 | 150 | 50 | 30 | |
| HDG 3232L/R.65-DG35.60 | 6 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 32 | 170 | - | - | |
| HDG 2525L/R.65-DG35.80 | 8 | 32,5 | 65 | 80 | 25 | 25 | 170 | 50 | 30 | DG 35-80... |
| HDG 3232L/R.65-DG35.80 | 8 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 32 | 170 | - | - | |
| HDG 3232L/R.75-DG40.10 | 10 | 37,5 | 75 | 90 | 32 | 32 | 170 | - | - | DG 40-100... |

HDG-A1-S2



Для машин ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА

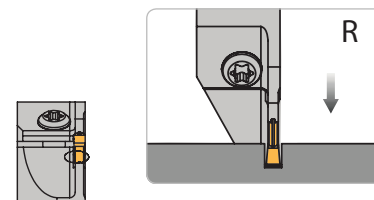
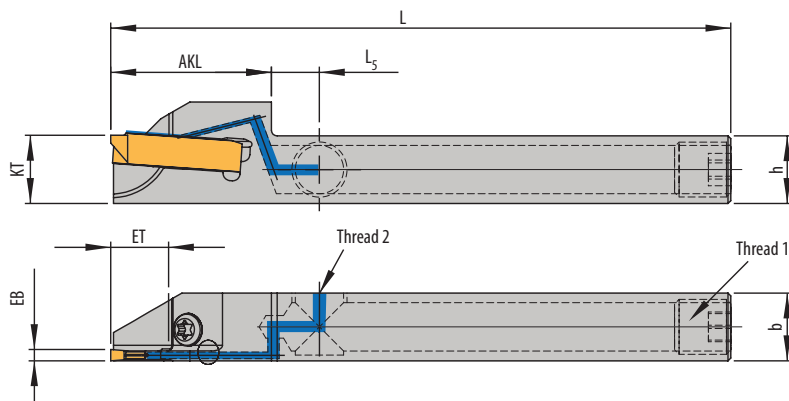
 Возможность подачи СОЖ (А1) сбоку, РЕЗЬБА 1: G 1/8", РЕЗЬБА 2: G 1/8^{мм}

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h | b | L | KL | KT | |
|-----------------------------|-----|----|------------------|----------------|----|-----|-----|------|----|-------------|
| HDG 1212L.20-A1-S2-DG24.02 | 2 | 10 | 20 | 12 | 12 | 110 | 8,5 | 28,5 | 12 | DG 24-20... |
| HDG 1212L.26-A1-S2-DG24.02 | 2 | 13 | 26 | 12 | 12 | 110 | 8,5 | 31,5 | 12 | |
| HDG 1616L.32-A1-S2-DG24.02 | 2 | 16 | 32 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 34,5 | 16 | |
| HDG 1616L.36-A1-S2-DG24.02 | 2 | 18 | 36 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 36,5 | 16 | |
| HDG 1616L.32-A1-S2-DG24.025 | 2,5 | 16 | 32 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 34,5 | 16 | DG 24-25... |
| HDG 1616L.36-A1-S2-DG24.025 | 2,5 | 18 | 36 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 36,5 | 16 | |
| HDG 1616L.32-A1-S2-DG24.03 | 3 | 16 | 32 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 36,5 | 16 | DG 24-30... |
| HDG 1616L.36-A1-S2-DG24.03 | 3 | 18 | 36 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 36,5 | 16 | |

 D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

 D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

HDG-A1-ST2



Для машин ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА

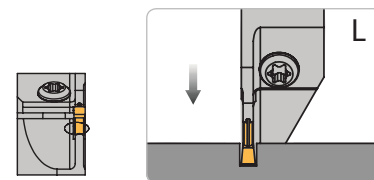
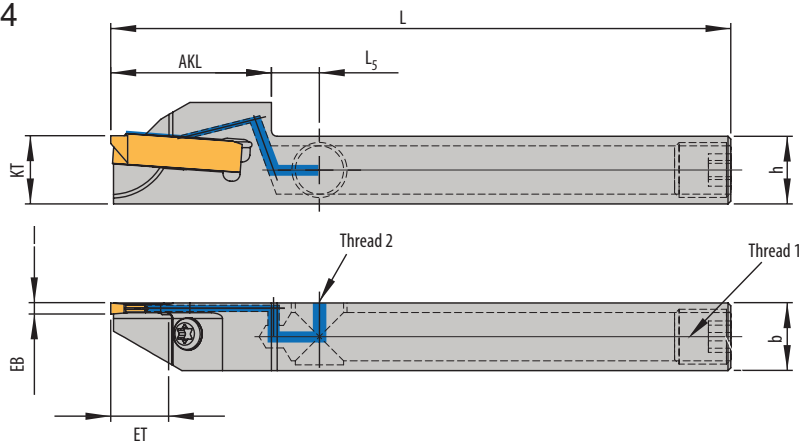
Возможность подачи СОЖ (А1) сбоку, РЕЗЬБА 1: G 1/8", РЕЗЬБА 2: G 1/8^{мм}

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------------|-----|----|------------------|----------------|----|-----|-----|------|----|-------------|
| HDG 1212R.20-A1-ST2-DG24.02 | 2 | 10 | 20 | 12 | 12 | 110 | 8,5 | 28,5 | 12 | DG 24-20... |
| HDG 1212R.26-A1-ST2-DG24.02 | 2 | 13 | 26 | 12 | 12 | 110 | 8,5 | 31,5 | 12 | |
| HDG 1616R.32-A1-ST2-DG24.02 | 2 | 16 | 32 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 34,5 | 16 | |
| HDG 1616R.36-A1-ST2-DG24.02 | 2 | 18 | 36 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 36,5 | 16 | |
| HDG 1616R.32-A1-ST2-DG24.025 | 2,5 | 16 | 32 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 34,5 | 16 | DG 24-25... |
| HDG 1616R.36-A1-ST2-DG24.025 | 2,5 | 18 | 36 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 36,5 | 16 | |
| HDG 1616R.32-A1-ST2-DG24.03 | 3 | 16 | 32 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 36,5 | 16 | DG 24-30... |
| HDG 1616R.36-A1-ST2-DG24.03 | 3 | 18 | 36 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 36,5 | 16 | |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

HDG-A1-S4

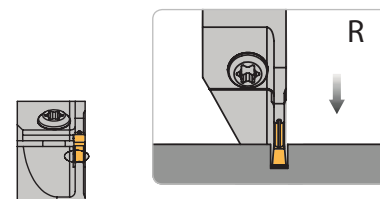
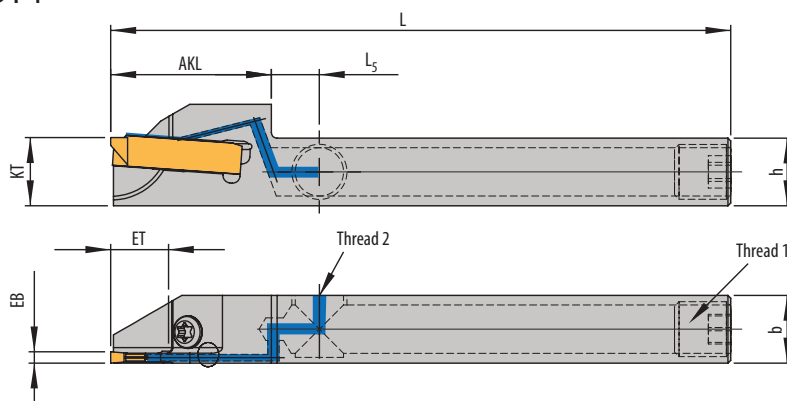


Для машин ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА

Возможность подачи СОЖ (А1) сбоку, РЕЗЬБА 1: UNF 5/16"×24, РЕЗЬБА 2: UNF 5/16"×24

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h | b | L | KL | KT | |
|----------------------------|----|----|------------------|----------------|----|-----|-----|------|----|-------------|
| HDG 1010L.12-A1-S4-DG24.02 | 2 | 6 | 12 | 10 | 10 | 110 | 8,5 | 24,5 | 10 | DG 24-20... |
| HDG 1010L.16-A1-S4-DG24.02 | 2 | 8 | 16 | 10 | 10 | 110 | 8,5 | 26,5 | 10 | |

HDG-A1-ST4



Для машин ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА

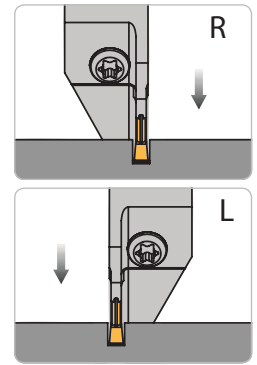
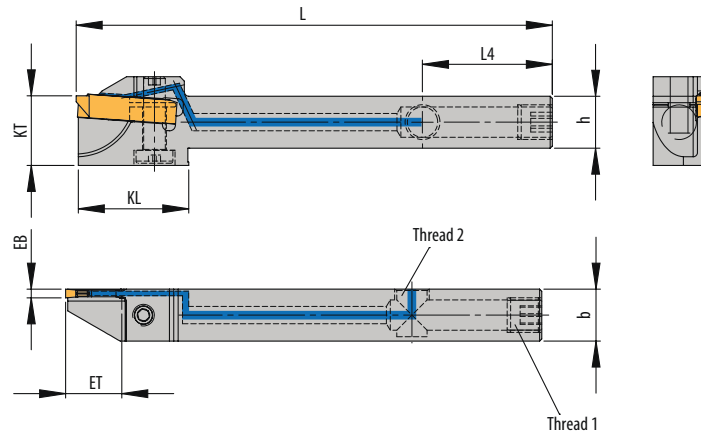
Возможность подачи СОЖ (А1) сбоку, РЕЗЬБА 1: UNF 5/16"×24, РЕЗЬБА 2: UNF 5/16"×24

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h | b | L | KL | KT | |
|-----------------------------|----|----|------------------|----------------|----|-----|-----|------|----|-------------|
| HDG 1010R.12-A1-ST4-DG24.02 | 2 | 6 | 12 | 10 | 10 | 110 | 8,5 | 24,5 | 10 | DG 24-20... |
| HDG 1010R.16-A1-ST4-DG24.02 | 2 | 8 | 16 | 10 | 10 | 110 | 8,5 | 26,5 | 10 | |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

HDG-A1-S1U/ST1U

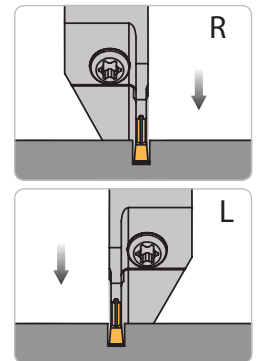
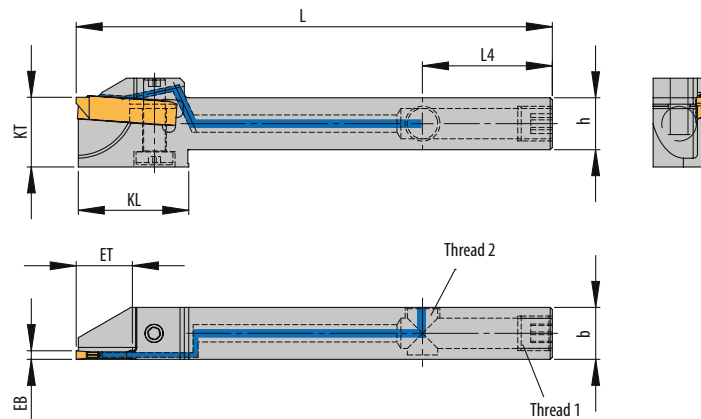


БЛОКИРОВКА СВЕРХУ И СНИЗУ

Возможность подачи СОЖ (А1) сбоку, РЕЗЬБА 1: M8x1, РЕЗЬБА 2: M8x1

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------------|----|----|------------------|----------------|----|-----|----|----|----|-------------|
| HDG 1212L.26-A1-S1U-DG24.02 | 2 | 13 | 26 | 12 | 12 | 110 | 30 | 26 | 16 | DG 24-20... |
| HDG 1212R.26-A1-ST1U-DG24.02 | 2 | 13 | 26 | 12 | 12 | 110 | 30 | 26 | 16 | |

HDG-A1-S2U/ST2U



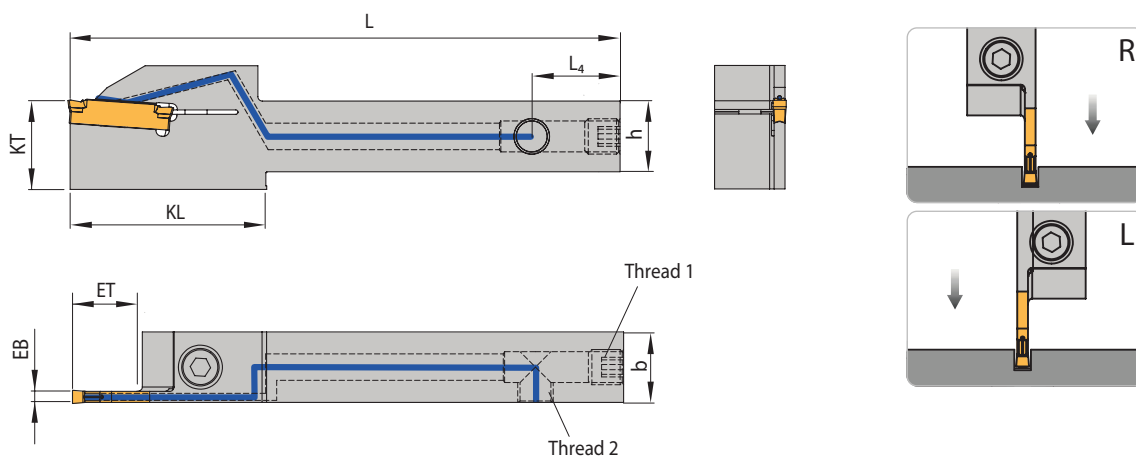
Для машин ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА

Возможность подачи СОЖ (А1) сбоку, РЕЗЬБА 1: M8x1, РЕЗЬБА 2: G 1/8"

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------------|----|----|------------------|----------------|----|-----|----|----|----|-------------|
| HDG 1212L.26-A1-S2U-DG24.02 | 2 | 13 | 26 | 12 | 12 | 110 | 30 | 26 | 16 | DG 24-20... |
| HDG 1212R.26-A1-ST2U-DG24.02 | 2 | 13 | 26 | 12 | 12 | 110 | 30 | 26 | 16 | |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

HDG-A1-LS1


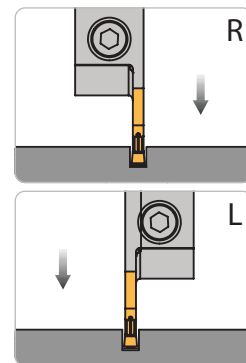
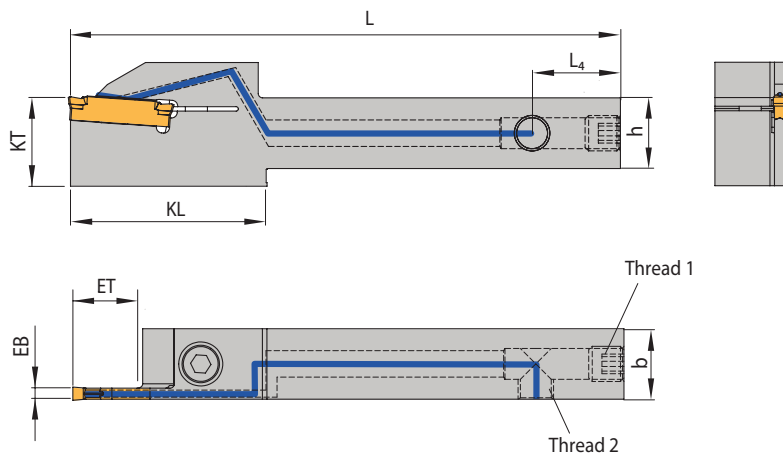
Возможность подачи СОЖ (А1) сбоку, РЕЗЬБА 1: М8Х1, РЕЗЬБА 2: М8Х1

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h | b | L | KL | KT | |
|-------------------------------|-----|------|------------------|----------------|----|----|-----|----|----|-------------|
| HDG 1616L/R.32-A1-LS1-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | - | 16 | 16 | 125 | 38 | 20 | DG 24-20... |
| HDG 2020L/R.44-A1-LS1-DG24.25 | 2,5 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | DG 24-25... |
| HDG 1616L/R.32-A1-LS1-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | - | 16 | 16 | 125 | 38 | 20 | DG 24-20... |
| HDG 1616L/R.44-A1-LS1-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 16 | 16 | 125 | 45 | 20 | |
| HDG 2020L/R.32-A1-LS1-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | - | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 2020L/R.44-A1-LS1-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 2525L/R.44-A1-LS1-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDG 2020L/R.52-A1-LS1-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 20 | 20 | 150 | 44 | 30 | |
| HDG 2020L/R.65-A1-LS1-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 20 | 20 | 150 | 50 | 30 | |
| HDG 2525L/R.52-A1-LS1-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 25 | 25 | 150 | 44 | 30 | |
| HDG 2525L/R.65-A1-LS1-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 25 | 25 | 150 | 50 | 30 | |

 D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

 D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

HDG-A1-LS2



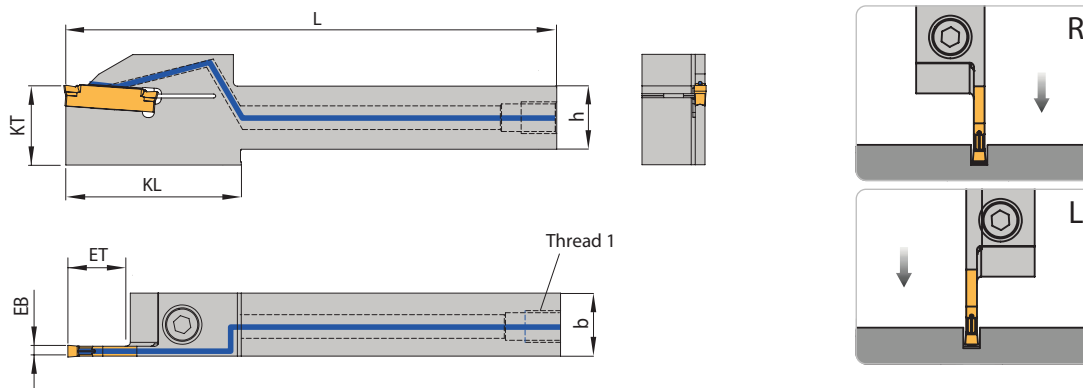
Возможность подачи СОЖ (А1) сбоку, РЕЗЬБА 1: М8Х1, РЕЗЬБА 2: G 1/8"

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h | b | L | KL | KT | |
|-------------------------------|-----|------|------------------|----------------|----|----|-----|----|----|-------------|
| HDG 1616L/R.32-A1-LS2-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | - | 16 | 16 | 125 | 38 | 20 | DG 24-20... |
| HDG 2020L/R.44-A1-LS2-DG24.25 | 2,5 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | DG 24-25... |
| HDG 1616L/R.32-A1-LS2-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | - | 16 | 16 | 125 | 38 | 20 | DG 24-30... |
| HDG 1616L/R.44-A1-LS2-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 16 | 16 | 125 | 45 | 20 | |
| HDG 2020L/R.32-A1-LS2-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | - | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 2020L/R.44-A1-LS2-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 2525L/R.44-A1-LS2-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDG 2020L/R.52-A1-LS2-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 20 | 20 | 150 | 44 | 30 | DG 35-30... |
| HDG 2020L/R.65-A1-LS2-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 20 | 20 | 150 | 50 | 30 | |
| HDG 2525L/R.52-A1-LS2-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 25 | 25 | 150 | 44 | 30 | |
| HDG 2525L/R.65-A1-LS2-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 25 | 25 | 150 | 50 | 30 | |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

HDG-A1-B1



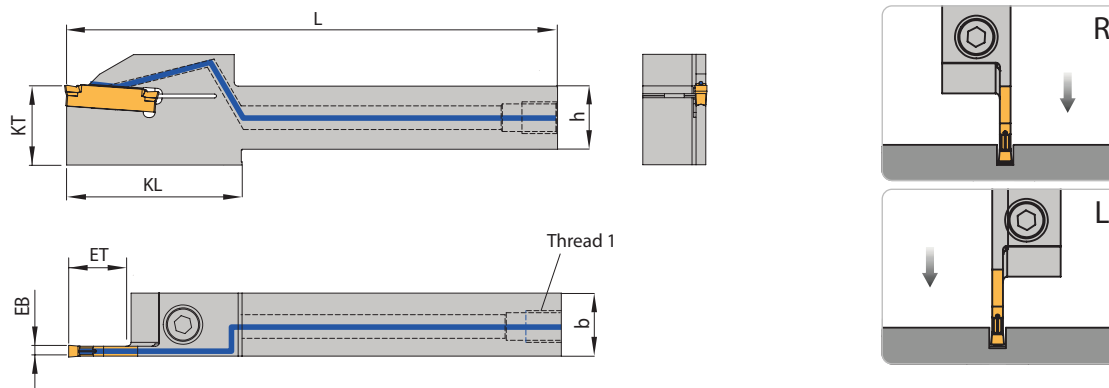
Возможность подачи СОЖ (А1) сзади, РЕЗЬБА 1: М8Х1

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------------|-----|------|------------------|----------------|----|----|-----|----|----|-------------|
| HDG 1616L/R.32-A1-B1-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | - | 16 | 16 | 125 | 38 | 20 | DG 24-20... |
| HDG 2020L/R.32-A1-B1-DG24.25 | 2,5 | 16 | 32 | - | 20 | 20 | 125 | 36 | 20 | DG 24-25... |
| HDG 2020L/R.44-A1-B1-DG24.25 | 2,5 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 1616L/R.32-A1-B1-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | - | 16 | 16 | 125 | 38 | 20 | DG 24-30... |
| HDG 1616L/R.44-A1-B1-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 16 | 16 | 125 | 45 | 20 | |
| HDG 2020L/R.32-A1-B1-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | - | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 2020L/R.44-A1-B1-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 2525L/R.44-A1-B1-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDG 2020L/R.52-A1-B1-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 20 | 20 | 150 | 44 | 30 | DG 35-30... |
| HDG 2020L/R.65-A1-B1-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 20 | 20 | 150 | 50 | 30 | |
| HDG 2525L/R.52-A1-B1-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 25 | 25 | 150 | 44 | 30 | |
| HDG 2525L/R.65-A1-B1-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 25 | 25 | 150 | 50 | 30 | |

 D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

 D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

HDG-A1-B2



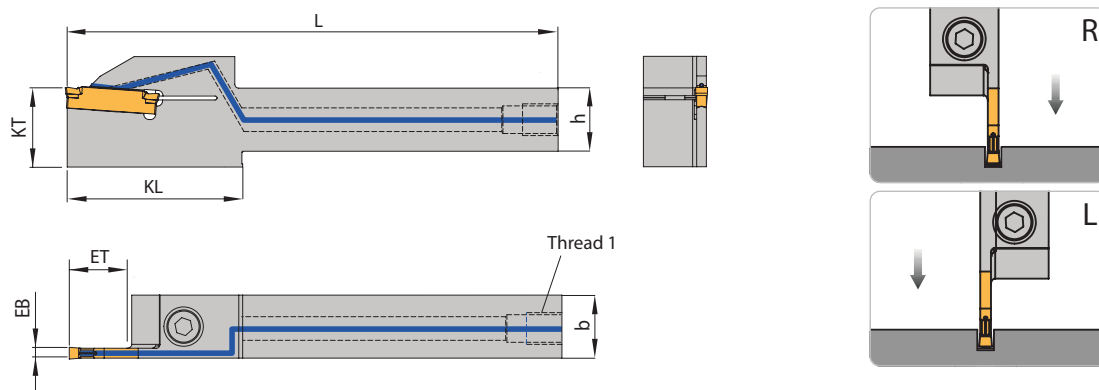
Возможность подачи СОЖ (А1) сзади, РЕЗЬБА 1: G 1/8"

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------------|-----|------|------------------|----------------|----|----|-----|----|----|-------------|
| HDG 1616L/R.32-A1-B2-DG24.02 | 2 | 16 | 32 | - | 16 | 16 | 125 | 38 | 20 | DG 24-20... |
| HDG 2020L/R.44-A1-B2-DG24.25 | 2,5 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | DG 24-25... |
| HDG 1616L/R.32-A1-B2-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | - | 16 | 16 | 125 | 38 | 20 | DG 24-30... |
| HDG 1616L/R.44-A1-B2-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 16 | 16 | 125 | 45 | 20 | |
| HDG 2020L/R.32-A1-B2-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | - | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 2020L/R.44-A1-B2-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 2525L/R.44-A1-B2-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDG 2020L/R.52-A1-B2-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 20 | 20 | 150 | 44 | 30 | DG 35-30... |
| HDG 2020L/R.65-A1-B2-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 20 | 20 | 150 | 50 | 30 | |
| HDG 2525L/R.52-A1-B2-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 25 | 25 | 150 | 44 | 30 | |
| HDG 2525L/R.65-A1-B2-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 25 | 25 | 150 | 50 | 30 | |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

HDG-A1-B3



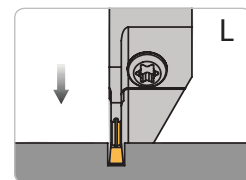
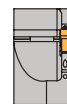
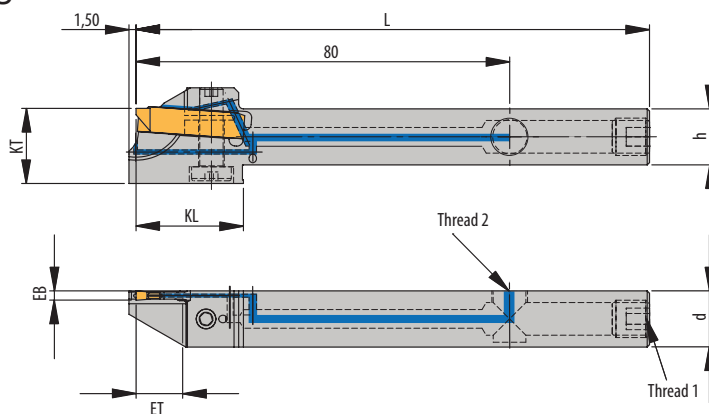
Возможность подачи СОЖ (А1) сзади, РЕЗЬБА 1: G 1/4"

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------------|-----|------|------------------|----------------|----|----|-----|----|----|-------------|
| HDG 1616L/R.32-A1-B3-DG24.02 | 2 | 16 | 32 | - | 16 | 16 | 125 | 38 | 20 | DG 24-20... |
| HDG 2020L/R.44-A1-B3-DG24.25 | 2,5 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | DG 24-25... |
| HDG 1616L/R.32-A1-B3-DG24.03 | 3 | 16 | 32 | - | 16 | 16 | 125 | 38 | 20 | DG 24-30... |
| HDG 1616L/R.44-A1-B3-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 16 | 16 | 125 | 45 | 20 | |
| HDG 2020L/R.32-A1-B3-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | - | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 2020L/R.44-A1-B3-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDG 2525L/R.44-A1-B3-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDG 2020L/R.52-A1-B3-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 20 | 20 | 150 | 44 | 30 | DG 35-30... |
| HDG 2020L/R.65-A1-B3-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 20 | 20 | 150 | 50 | 30 | |
| HDG 2525L/R.52-A1-B3-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 25 | 25 | 150 | 44 | 30 | |
| HDG 2525L/R.65-A1-B3-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 25 | 25 | 150 | 50 | 30 | |

 D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

 D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

HDG-A2-S1U

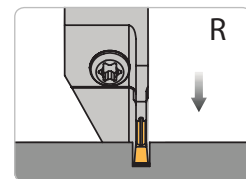
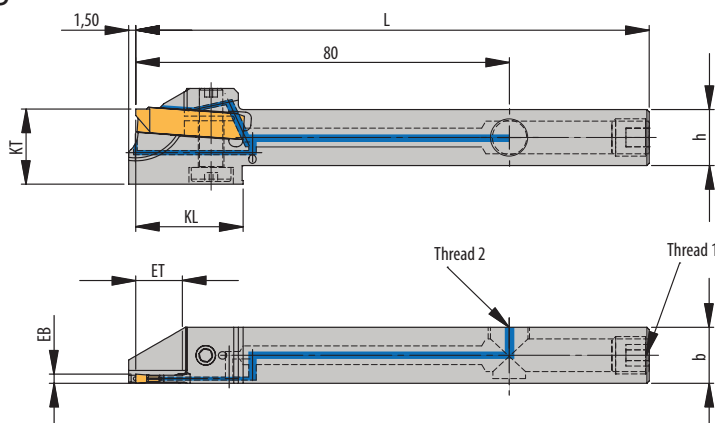


БЛОКИРОВКА СВЕРХУ И СНИЗУ

Возможность подачи СОЖ (A2) СБОКУ, РЕЗЬБА 1: M8X1, РЕЗЬБА 2: M8X1

| | EB | ET | Dmax | h | b | L | KL | KT | |
|-----------------------------|----|----|------|----|----|-----|----|----|-------------|
| HDG 1212L.20-A2-S1U-DG24.02 | 2 | 10 | 20 | 12 | 12 | 110 | 23 | 16 | DG 24-20... |

HDG-A2-ST1U



БЛОКИРОВКА СВЕРХУ И СНИЗУ

Возможность подачи СОЖ (A2) СБОКУ, РЕЗЬБА 1: M8X1, РЕЗЬБА 2: M8X1

| | EB | ET | Dmax | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------------|----|----|------|----|----|-----|----|----|-------------|
| HDG 1212R.20-A2-ST1U-DG24.02 | 2 | 10 | 20 | 12 | 12 | 110 | 23 | 16 | DG 24-20... |

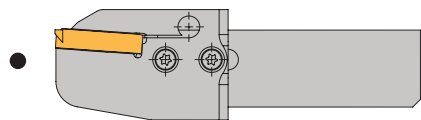
Dmax = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

Модули



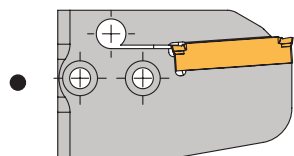
| MDG | R/L | .65 | -A1 | -35.30 |
|-----------------------|------------------------|----------------------|----------------------------|-------------------------|
| Тип инструмента | НАПРАВЛЕНИЕ | МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР | С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ | ПЛАСТИНА |
| MD - Модуль | R - ПРАВОЕ | .65 - 65 мм | Без подачи СОЖ | 35 - Длина 35 мм |
| G - Канавочный | L - ЛЕВОЕ | | A1 - СВЕРХУ | 30 - Ширина 2 мм |
| | N - НЕЙТРАЛЬНОЕ | | A2 - СВЕРХУ И СНИЗУ | |



ДЕРЖАВКИ МОДУЛЕЙ

- Размер хвостовика 20 x 20 до 25 x 25 мм
- Без охлаждения и с внутренней подачей СОЖ

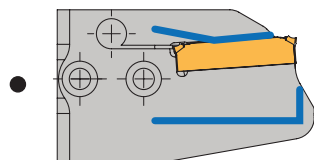
СТР. 16



КЛАССИЧЕСКИЕ МОДУЛИ

- Максимальная Глубина обработки 40 - 52,5 мм
- Длина пластины 17 - 35 мм
- Ширина пластины от 1,5 до 4 мм

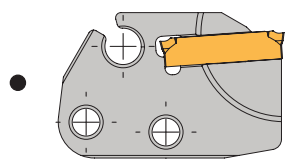
СТР. 17 - 18



КЛАССИЧЕСКИЕ МОДУЛИ С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ

- Максимальная Глубина обработки 22 - 52,5 мм
- Возможность подачи СОЖ (A1) и (A2)
- Ширина пластины от 2 до 6 мм
- Длина пластины 24 и 35 мм

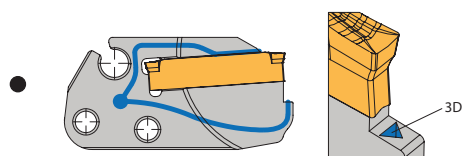
СТР. 19 - 20



МОДУЛИ, СОВМЕСТИМЫЕ С ДЕРЖАТЕЛЯМИ ISCAR

- Максимальная Глубина обработки 6 - 26 мм
- Без охлаждения и с внутренней подачей СОЖ (A1)
- Ширина пластины от 1,5 до 3 мм

СТР. 21 - 23



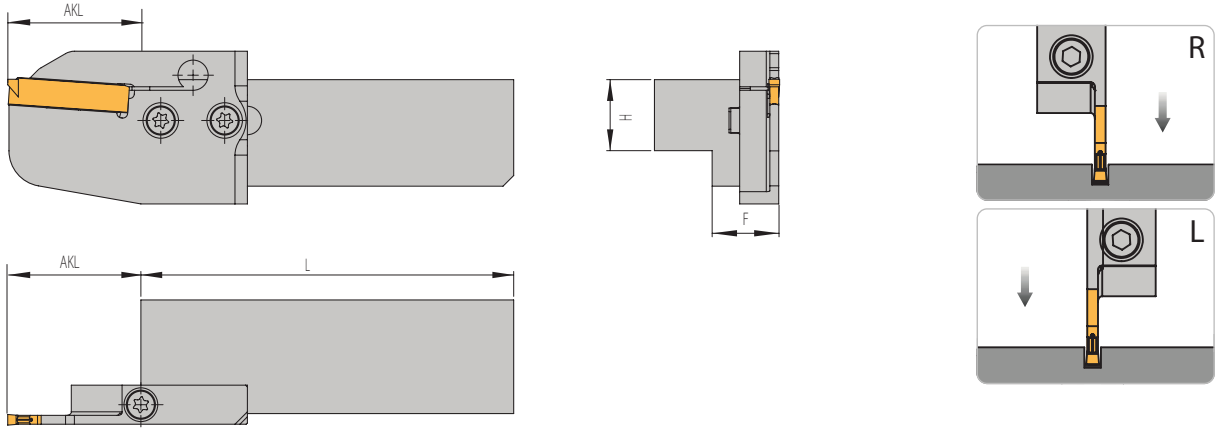
3D-ПЕЧАТНЫЕ МОДУЛИ

- Классическая и совместимая с Iscar версия
- Максимальная Глубина обработки 10 - 32,5 мм
- С внутренней подачей СОЖ (A2)
- Ширина пластины от 2 до 3 мм

СТР. 24 - 25

ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ МОДУЛЕЙ HDG-M

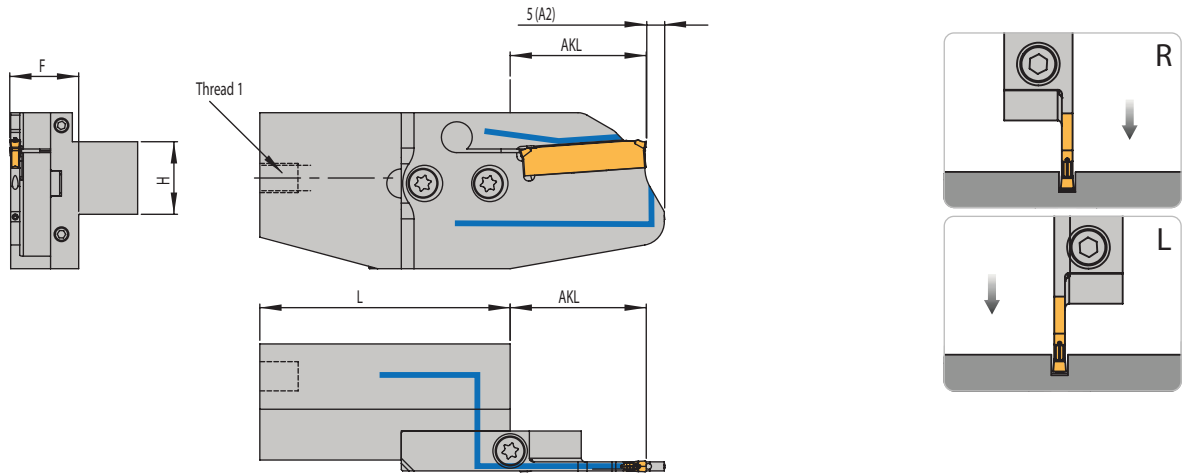
HDG-M



| Модуль HOLDER DESIGNATION | H | L |
|---------------------------|----|-----|
| HDG-M 20L-MDG32.140 | 20 | 105 |
| HDG-M 20R-MDG32.140 | 20 | 105 |
| HDG-M 25L-MDG32.140 | 25 | 120 |
| HDG-M 25R-MDG32.140 | 25 | 120 |

| Модуль DESIGNATION | AKL | F |
|--------------------|------|----|
| MDG...32 | 22,0 | 19 |
| MDG...44 | 27,0 | |
| MDG...52 | 37,5 | |
| MDG...65 | 37,5 | |
| MDG...80 | 45,0 | |
| MDG...105 | 58,0 | |
| MDG...125 | 68,0 | |
| MDG...140 | 75,5 | |

HDG-M A2



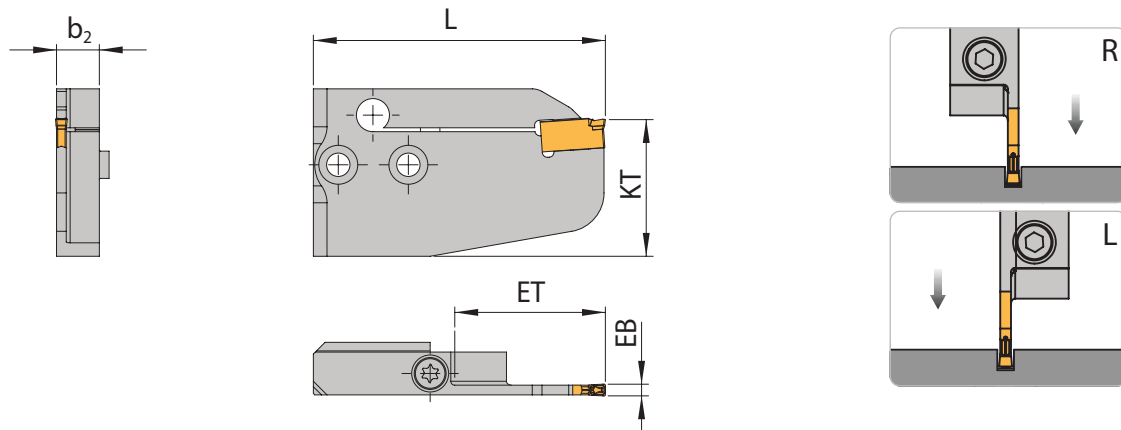
Подача СОЖ (A2) СВЕРХУ И СНИЗУ

РЕЗЬБА ДЛЯ ПОДВОДА СОЖ В1 - M8x1, В2 - G1/8", В3 - G1/4"

| Модуль HOLDER DESIGNATION | H | L |
|---------------------------|----|----|
| HDG-M 16L.A2-B1-MDG32.105 | 16 | 54 |
| HDG-M 16R.A2-B1-MDG32.105 | 16 | 54 |
| HDG-M 20L.A2-B1-MDG32.105 | 20 | 69 |
| HDG-M 20R.A2-B1-MDG32.105 | 20 | 69 |
| HDG-M 25L.A2-B1-MDG32.105 | 25 | 84 |
| HDG-M 25R.A2-B1-MDG32.105 | 25 | 84 |
| | | |
| | | |

| Модуль DESIGNATION | AKL | F |
|--------------------|------|----|
| MDG...32 | 22,0 | 19 |
| MDG...44 | 27,0 | |
| MDG...52 | 37,5 | |
| MDG...65 | 37,5 | |
| MDG...69 | 39,5 | |
| MDG...80 | 45,0 | |
| MDG...90 | 50,0 | |
| MDG...105 | 58,0 | |

MDG-17

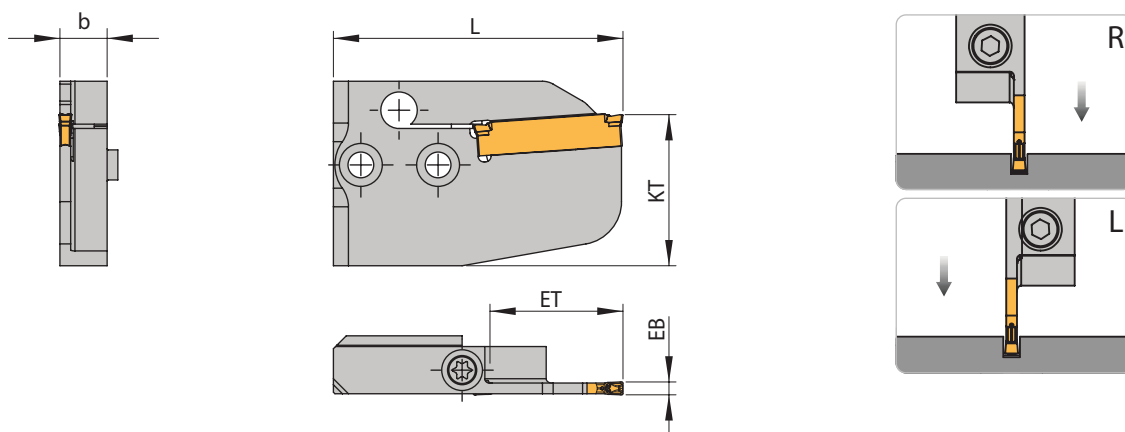


| | EB | ET | D _{max} | D _R | b ₂ | L | KT | |
|---------------------|----|------|------------------|----------------|----------------|----|----|-------------|
| MDG L/R.80-DG17.30 | 3 | 40 | 80 | 80 | 11 | 75 | 35 | DG 17-30... |
| MDG L.105-DG17.30 | 3 | 52,5 | 105 | 105 | 11 | 88 | 35 | |
| MDG L/R.80-DG17.40 | 4 | 40 | 80 | 80 | 11 | 75 | 35 | DG 17-40... |
| MDG L/R.105-DG17.40 | 4 | 52,5 | 105 | 105 | 11 | 88 | 35 | |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

MDG

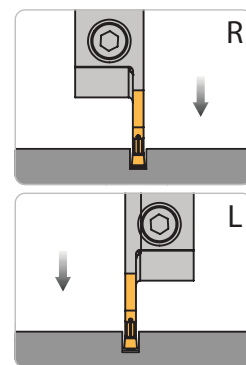
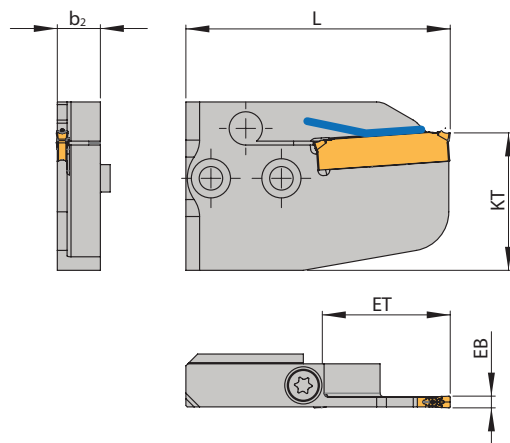


| | EB | ET | D _{max} | D _R | b ₂ | L | KT | |
|---------------------|-----|------|------------------|----------------|----------------|-------|------|-------------|
| MDG L/R.32-DG24.15 | 1,5 | 16 | 32 | 48 | 11 | 52 | 35 | DG 24-15... |
| MDG L/R.44-DG24.15 | 1,5 | 22 | 44 | 61 | 11 | 57 | 35 | |
| MDG L/R.32-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | 48 | 11 | 52 | 35 | DG 24-20... |
| MDG L/R.44-DG24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 11 | 57 | 35 | |
| MDG L/R.32-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | 48 | 11 | 52 | 35 | DG 24-30... |
| MDG L/R.44-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 11 | 57 | 35 | |
| MDG L/R.44-DG24.40 | 4 | 22 | 44 | 61 | 11 | 57 | 35 | DG 24-40... |
| MDG L/R.52-DG35.20 | 2 | 26 | 52 | 68 | 11 | 67,5 | 35 | DG 35-20... |
| MDG L/R.65-DG35.20 | 2 | 32,5 | 65 | 80 | 11 | 67,5 | 35 | |
| MDG L/R.105-DG35.20 | 2 | 52,5 | 105 | 105 | 11 | 88 | 35 | |
| MDG L/R.52-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 11 | 67,5 | 35 | DG 35-30... |
| MDG L/R.65-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 11 | 67,5 | 35 | |
| MDG L/R.105-DG35.30 | 3 | 52,5 | 105 | 105 | 11 | 88 | 35 | |
| MDG L/R.125-DG35.30 | 3 | 62,5 | 125 | 125 | 11 | 97,5 | 48,5 | |
| MDG R.140-DG35.30 | 3 | 70 | 140 | 140 | 11 | 105,5 | 48,5 | DG 35-40... |
| MDG L/R.52-DG35.40 | 4 | 26 | 52 | 68 | 11 | 67,5 | 35 | |
| MDG L/R.65-DG35.40 | 4 | 32,5 | 65 | 80 | 11 | 67,5 | 35 | |
| MDG L/R.105-DG35.40 | 4 | 52,5 | 105 | 105 | 11 | 88 | 35 | |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

MDG A1



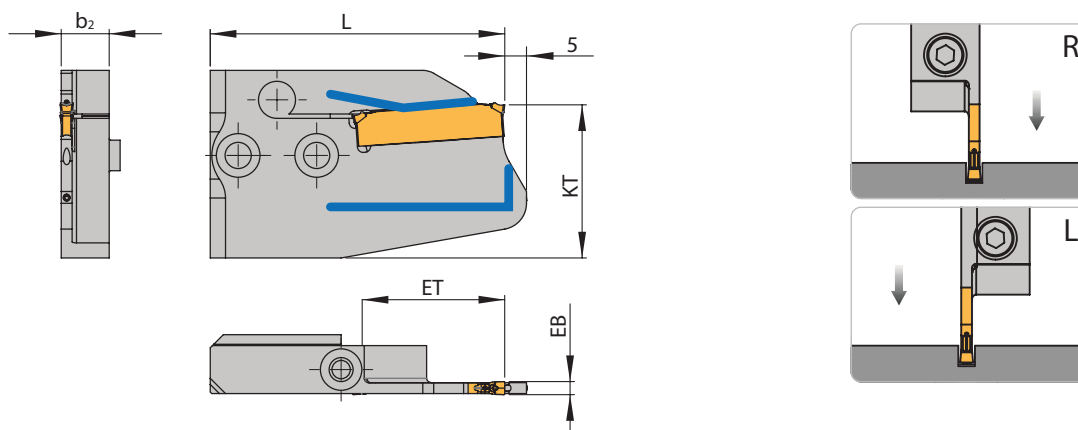
Модуль с внутренней подачей СОЖ (A1)

| | EB | ET | D _{max} | D _R | b ₂ | L | KT | |
|------------------------|----|------|------------------|----------------|----------------|------|----|-------------|
| MDG L/R.44-A1-DG24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 11 | 57 | 35 | DG 24-20... |
| MDG L/R.44-A1-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 11 | 57 | 35 | DG 24-30... |
| MDG L/R.65-A1-DG35.20 | 2 | 32,5 | 65 | 80 | 11 | 67,5 | 35 | DG 35-20... |
| MDG L/R.90-A1-DG35.20 | 2 | 45 | 90 | 90 | 11 | 80 | 35 | |
| MDG L/R.65-A1-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 11 | 67,5 | 35 | DG 35-30... |
| MDG L/R.105-A1-DG35.30 | 3 | 52,5 | 105 | 105 | 11 | 88 | 35 | |
| MDG L.105-A1-DG35.40 | 4 | 52,5 | 105 | 105 | 11 | 88 | 35 | DG 35-40... |
| MDG L.65-A1-DG35.60 | 6 | 32,5 | 65 | 80 | 12 | 67,5 | 35 | DG 35-60... |
| MDG L.105-A1-DG35.60 | 6 | 52,5 | 105 | 105 | 12 | 88 | 35 | DG 35-60... |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

MDG A2



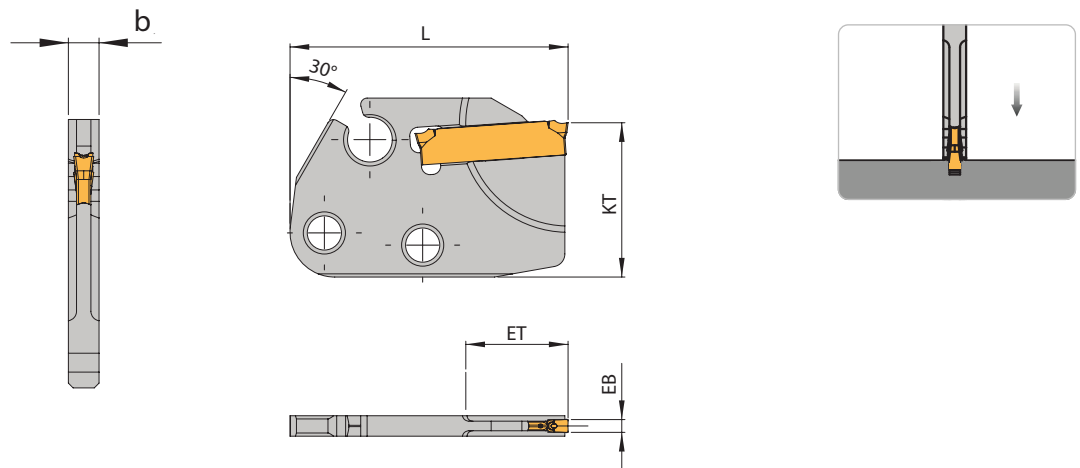
Модуль с внутренней подачей СОЖ (A2)

| | EB | ET | D _{max} | D _R | b ₂ | L | KT | |
|------------------------|----|------|------------------|----------------|----------------|------|----|-------------|
| MDG L/R.32-A2-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | 48 | 11 | 52 | 35 | DG 24-20... |
| MDG L/R.44-A2-DG24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 11 | 57 | 35 | |
| MDG L/R.32-A2-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | 48 | 11 | 52 | 35 | DG 24-30... |
| MDG L/R.44-A2-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 11 | 57 | 35 | |
| MDG L/R.52-A2-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 68 | 11 | 67,5 | 35 | DG 35-30... |
| MDG L/R.65-A2-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 11 | 67,5 | 35 | |
| MDG L/R.69-A2-DG35.30 | 3 | 34,5 | 69 | 80 | 11 | 69,5 | 35 | |
| MDG L/R.80-A2-DG35.30 | 3 | 40 | 80 | 80 | 11 | 75 | 35 | |
| MDG L/R.90-A2-DG35.30 | 3 | 45 | 90 | 90 | 11 | 80 | 35 | |
| MDG L/R.105-A2-DG35.30 | 3 | 52,5 | 105 | 105 | 11 | 88 | 35 | |
| MDG L/R.65-A2-DG35.40 | 4 | 32,5 | 65 | 80 | 11 | 67,5 | 35 | DG 35-40... |
| MDG L/R.105-A2-DG35.40 | 4 | 52,5 | 105 | 105 | 11 | 88 | 35 | |

 D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

 D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

MDG-IN.

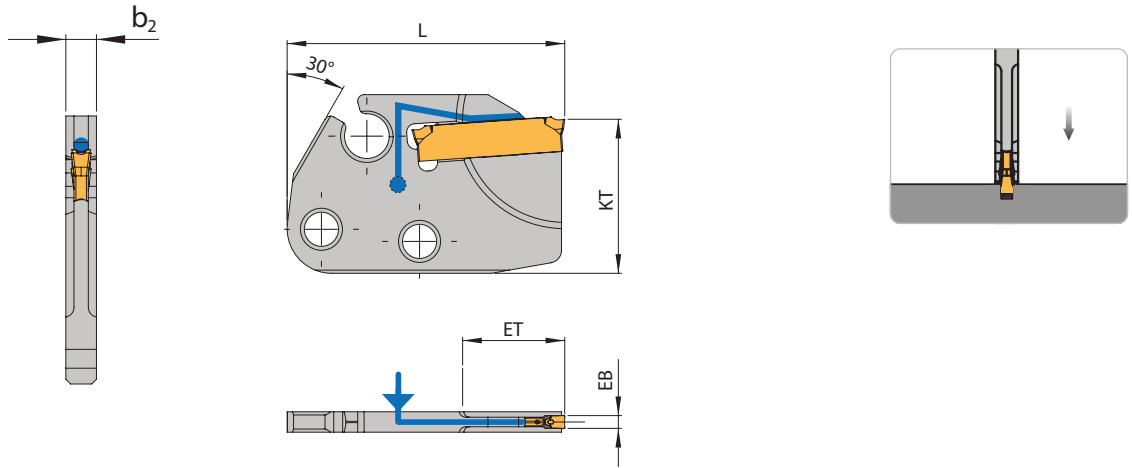


Модули, совместимые с держателями ISCAR

| | EB | ET | D _{max} | b ₂ | L | KT | |
|---------------------|-----|----|------------------|----------------|------|----|-------------|
| MDG-1 N.12-DG16.15 | 1,5 | 6 | 12 | 3,2 | 43,5 | 24 | DG 16-15... |
| MDG-1 N.16-DG16.15 | 1,5 | 8 | 16 | 3,2 | 43,5 | 24 | |
| MDG-1 N.20-DG16.20 | 2 | 10 | 20 | 3,2 | 35,5 | 24 | DG 16-20... |
| MDG-1 N.26-DG16.20 | 2 | 13 | 26 | 3,2 | 35,5 | 24 | |
| MDG-1 N.20-DG24.15 | 1,5 | 10 | 20 | 3,2 | 43,5 | 24 | DG 24-15... |
| MDG-1 N.32-DG24.15 | 1,5 | 16 | 32 | 3,2 | 43,5 | 24 | |
| MDG-1 N.20-DG24.20 | 2 | 10 | 20 | 3,2 | 43,5 | 24 | DG 24-20... |
| MDG-1 N.26-DG24.20 | 2 | 13 | 26 | 3,2 | 43,5 | 24 | |
| MDG-1 N.32-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | 3,2 | 43,5 | 24 | |
| MDG-1 NL.26-DG24.20 | 2 | 13 | 26 | 3,2 | 54 | 24 | |
| MDG-1 N.32-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | 3,2 | 43,5 | 24 | DG 24-30... |
| MDG-1 NL.52-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 3,2 | 54,5 | 24 | DG 35-30... |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

MDG-I A1

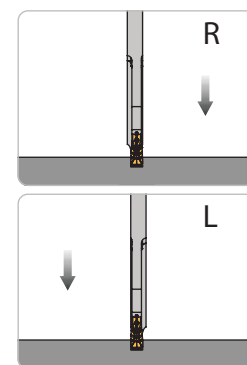
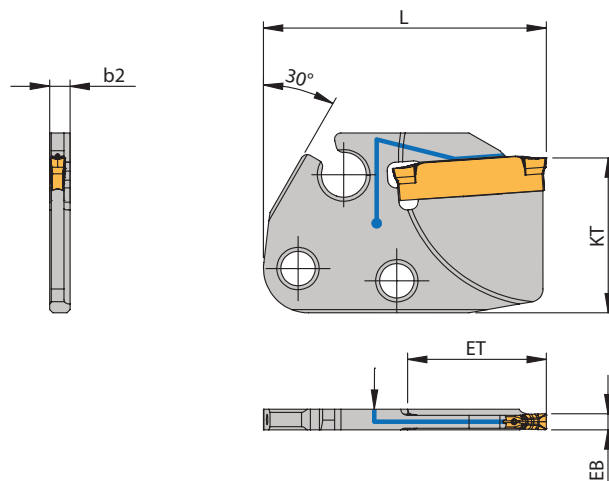


Модули, совместимые с держателями ISCAR, с внутренней подачей СОЖ (A1)

| | EB | ET | D _{max} | b ₂ | L | KT | |
|--------------------------|----|----|------------------|----------------|------|----|-------------|
| MDG-1 L/R.20-A1-DG16.20 | 2 | 10 | 20 | 3,2 | 37 | 24 | DG 16-20... |
| MDG-1 L/R.20L-A1-DG16.20 | 2 | 10 | 20 | 3,2 | 41 | 24 | |
| MDG-1 L/R.26-A1-DG16.20 | 2 | 13 | 26 | 3,2 | 43,5 | 24 | |
| MDG-1 L/R.22-A1-DG16.20 | 2 | 11 | 22 | 3,2 | 45,5 | 24 | |
| MDG-1 L/R.46-A1-DG24.20 | 2 | 23 | 46 | 3,2 | 44 | 24 | DG 24-20... |
| MDG-1 L/R.32-A1-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | 3,2 | 45,5 | 24 | |
| MDG-1 L.20-A1-DG24.20 | 2 | 10 | 20 | 3,2 | 48,5 | 24 | |
| MDG-1 L/R.42-A1-DG24.20 | 2 | 21 | 42 | 3,2 | 48,5 | 24 | |
| MDG-1 L.32L-A1-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | 3,2 | 56 | 24 | |
| MDG-1 L/R.32-A1-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | 3,2 | 45,5 | 24 | DG 24-30... |
| MDG-1 L/R.42-A1-DG24.30 | 3 | 21 | 42 | 3,2 | 48,5 | 24 | |
| MDG-1 L/R.52-A1-DG35.20 | 2 | 26 | 52 | 3,2 | 55 | 24 | DG 35-20... |
| MDG-1 L/R.52-A1-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 3,2 | 55 | 24 | DG 35-30... |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

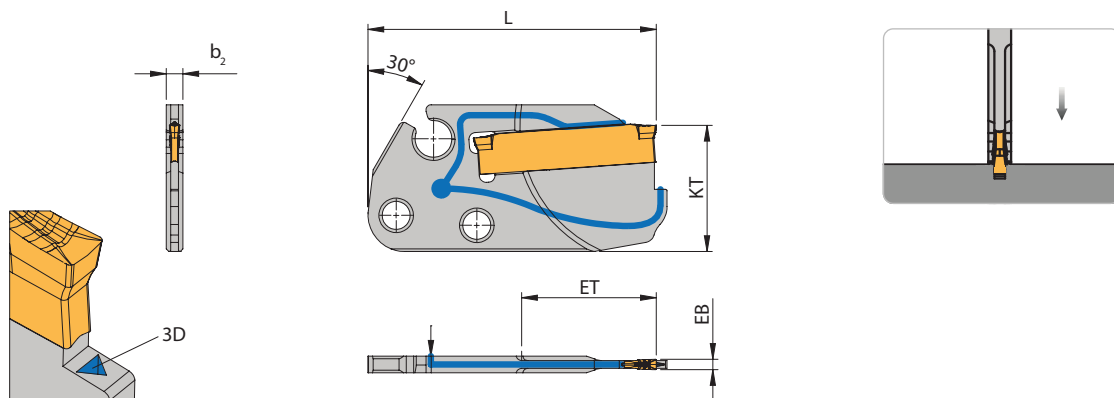
MDG-ILR A1



Модули, совместимые с держателями ISCAR, с внутренней подачей СОЖ (A1)

| | EB | ET | D _{max} | b ₂ | L | KT | |
|------------------------|-----|----|------------------|----------------|------|----|------------|
| MDG-11 L.22-A1-DG16.20 | 2 | 11 | 22 | 3,2 | 45,5 | 24 | DG16-20... |
| MDG-11 L.44-A1-DG24.25 | 2,5 | 22 | 44 | 3,2 | 44 | 24 | DG24-25... |
| MDG-11 R.44-A1-DG24.25 | 2,5 | 22 | 44 | 3,2 | 44 | 24 | |
| MDG-11 L.46-A1-DG24.25 | 2,5 | 23 | 46 | 3,2 | 51 | 24 | |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

MDG-I-3D A2


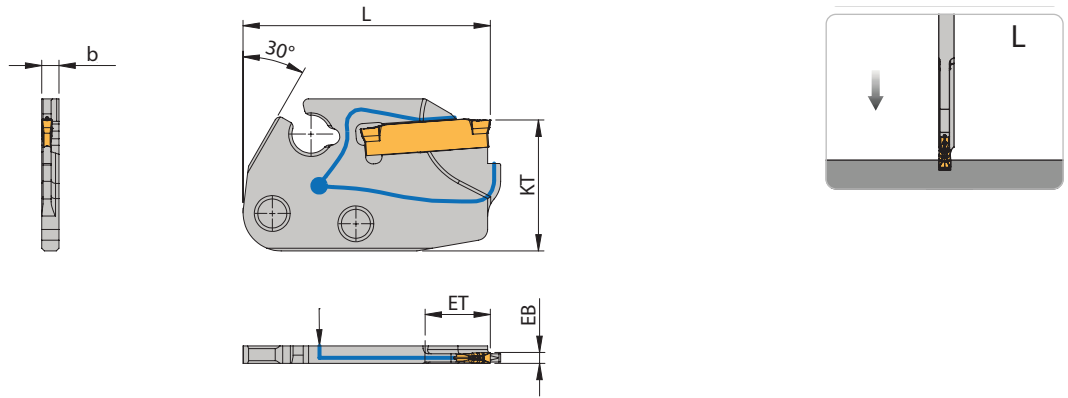
Модули, совместимые с держателями IsCAR

3D-печать ОБЕСПЕЧИВАЕТ ИННОВАЦИОННУЮ ФОРМУ КАНАЛОВ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ (A2)

| | EB | ET | D _{max} | b ₂ | L | KT | |
|---------------------------|----|----|------------------|----------------|------|----|-------------|
| MDG-1 L/R.20-A2S-DG16.20 | 2 | 10 | 20 | 3,2 | 41 | 24 | DG 16-20... |
| MDG-1 L/R.22-A2S-DG16.20 | 2 | 11 | 22 | 3,2 | 45,5 | 24 | |
| MDG-1 L/R.32-A2S-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | 3,2 | 45,5 | 24 | DG 24-20... |
| MDG-1 L/R.20-A2S-DG24.20 | 2 | 10 | 20 | 3,2 | 48,5 | 24 | |
| MDG-1 L/R.24-A2S-DG24.20 | 2 | 12 | 24 | 3,2 | 48,5 | 24 | |
| MDG-1 L/R.42-A2S-DG24.20 | 2 | 21 | 42 | 3,2 | 48,5 | 24 | |
| MDG-1 L/R.32L-A2S-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | 3,2 | 56 | 24 | |
| MDG-1 L/R.32-A2S-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | 3,2 | 45,5 | 24 | DG 24-30... |
| MDG-1 L/R.42-A2S-DG24.30 | 3 | 21 | 42 | 3,2 | 48,5 | 24 | |
| MDG-1 L/R.52-A2S-DG35.20 | 2 | 26 | 52 | 3,2 | 55 | 24 | DG 35-20... |
| MDG-1 L/R.52-A2S-DG35.30 | 3 | 26 | 52 | 3,2 | 55 | 24 | DG 35-30... |

 D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

MDG-IL-3D A2

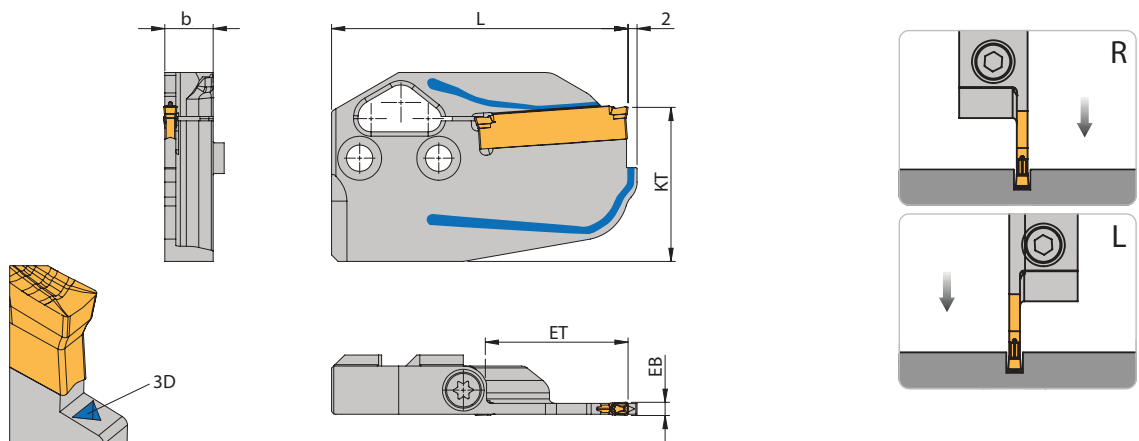


Модули, совместимые с держателями Iscar

3D-печать обеспечивает инновационную форму каналов для подачи СОЖ (A2)

| | EB | ET | D _{max} | b ₂ | L | KT | - | |
|-------------------------|-----|----|------------------|----------------|------|----|---|-------------|
| MDG-11 L.24-A2S-DG24.20 | 2 | 12 | 24 | 3,2 | 45,5 | 24 | | DG 24-20... |
| MDG-11 L.46-A2S-DG24.25 | 2,5 | 23 | 46 | 3,2 | 51 | 24 | | DG 24-25... |

MDG-3D A2



3D-печать обеспечивает инновационную форму каналов для подачи СОЖ (A2)

| | EB | ET | D _{max} | D _R | b ₂ | L | KT | |
|------------------------|----|------|------------------|----------------|----------------|------|----|-------------|
| MDG-1 L/R.44-A2S-24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 11 | 57 | 35 | DG 24-20... |
| MDG-1 L/R.65-A2S-35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 11 | 67,5 | 35 | DG 35-30... |

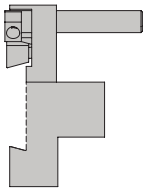
D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК ЛЕЗВИЯ

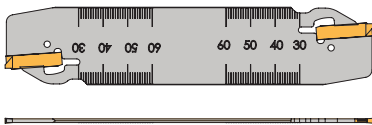


| KDG | -U | 3208 | N | .105 | -A1 | -DG17.30 |
|-----------------------|-----------------------------|--------------------------|------------------------|----------------------|----------------------------|-------------------------|
| Тип инструмента | Тип | РАЗМЕРЫ ЛЕЗВИЯ | НАПРАВЛЕНИЕ | МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР | С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ | ПЛАСТИНА |
| KD - ЛЕЗВИЕ | PB - ОТРЕЗНОЕ ЛЕЗВИЕ | 32 - Высота 32 мм | R - ПРАВОЕ | .105 - 105 мм | - Без охлаждения | 17 - Длина 17 мм |
| G - КАНАВОЧНЫЙ | U - СВЕРХУ ВНИЗ | 08 - Ширина 8 мм | L - ЛЕВОЕ | | A1 - СВЕРХУ | 30 - Ширина 3 мм |
| | T - Станки TRAUB | | N - НЕЙТРАЛЬНОЕ | | A2 - СВЕРХУ И СНИЗУ | |



ДЕРЖАТЕЛИ ЛЕЗВИЙ

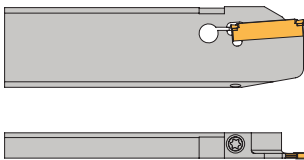
СТР. 27



ОТРЕЗНЫЕ ЛЕЗВИЯ С САМОЗАЖИМОМ

- Ширина от 2 до 4 мм
- Одностороннее и двустороннее лезвие

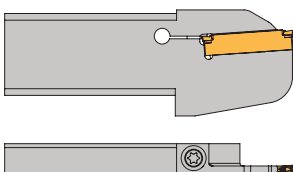
СТР. 28 - 29



ЛЕЗВИЯ ДЛЯ СТАНКОВ TRAUB

- Ширина от 1,5 до 3 мм
- Максимальная Глубина обработки 10 - 20 мм

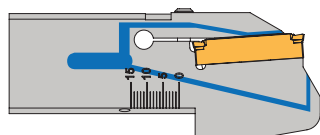
СТР. 30 - 31



КЛАССИЧЕСКИЕ ЛЕЗВИЯ

- Ширина от 1,5 до 3 мм
- Максимальная Глубина обработки 10 - 32,5

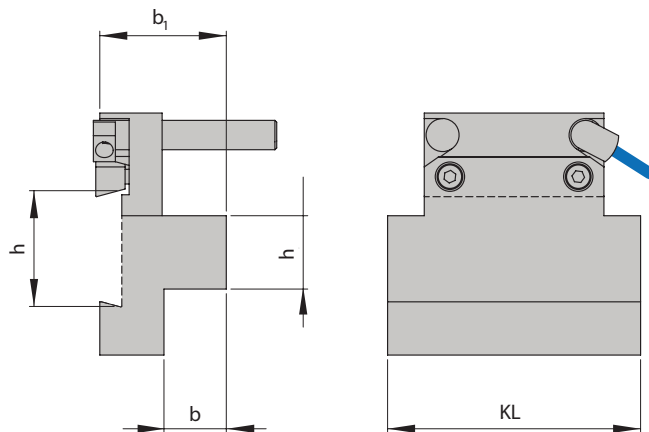
СТР. 32 - 33



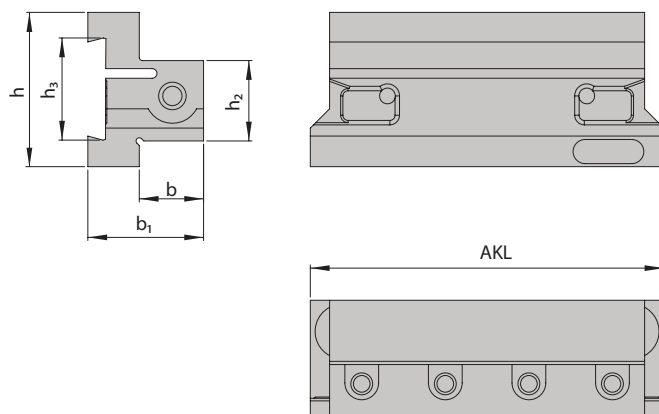
КЛАССИЧЕСКИЕ ЛЕЗВИЯ С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ

- Ширина от 3 до 4 мм
- Максимальная Глубина обработки 22 - 52,5

СТР. 34

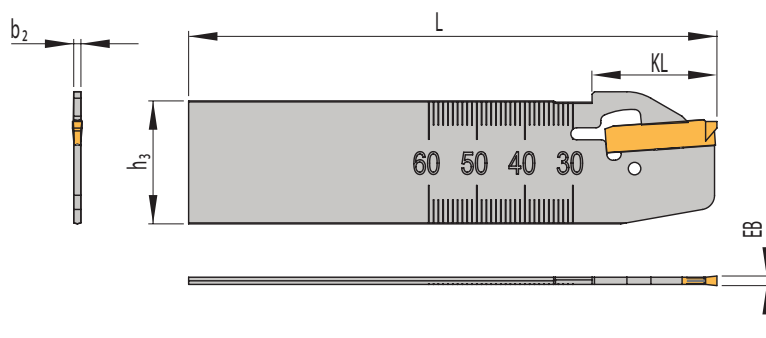
ЗАЖИМНЫЕ БЛОКИ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ЛЕЗВИЙ ТВН


| DESIGNATION | d | h | l ₁ | l ₂ | f | D _{min} | ПЛАСТИНА |
|----------------|----|------|----------------|----------------|------|------------------|-----------|
| TBH 1613-KDG26 | 16 | 13 | 26 | 54 | 30,5 | 55 | KDG 26... |
| TBH 2017-KDG26 | 20 | 17 | 26 | 69 | 64,5 | 66 | |
| TBH 2521-KDG26 | 25 | 21 | 26 | 84 | 41,5 | 76 | |
| TBH 1613-KDG32 | 16 | 13 | 32 | 54 | 30,5 | 61 | KDG 32... |
| TBH 2017-KDG32 | 20 | 17 | 32 | 69 | 34,5 | 66 | |
| TBH 2521-KDG32 | 25 | 21 | 32 | 84 | 41,5 | 76 | |
| TBH 3223-KDG32 | 32 | 23.V | 32 | 99 | 44 | 80 | |



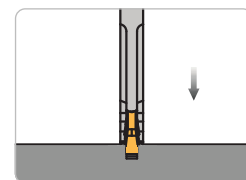
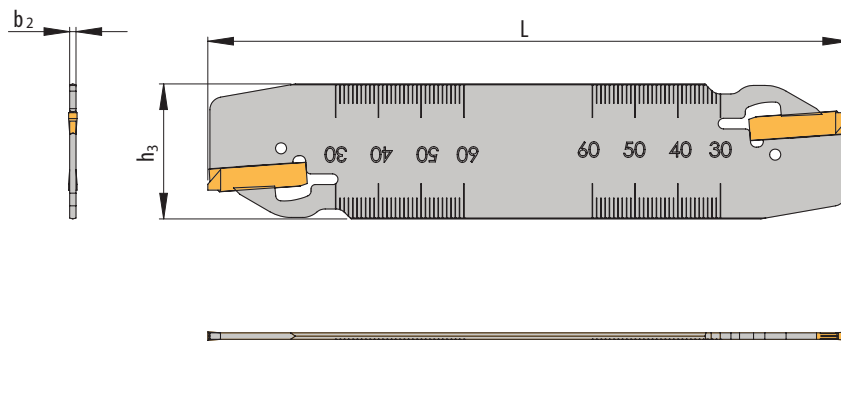
| DESIGNATION | d | h | l ₁ | l ₂ | f | D _{min} | ПЛАСТИНА |
|----------------|----|----|----------------|----------------|------|------------------|-----------|
| TBH 2020-KDG26 | 20 | 20 | 26 | 90 | 33 | 39 | KDG 26... |
| TBH 2520-KDG32 | 25 | 20 | 32 | 110 | 36 | 48 | |
| TBH 3229-KDG32 | 32 | 29 | 32 | 120 | 44,5 | 48 | |

KDG-PB



| | EB | h ₃ | b ₂ | L | KL | - | |
|------------------------|-----|----------------|----------------|-----|----|---|------------------------|
| KDG-PB 26015N-DG24.20 | 2 | 26 | 1,5 | 110 | 26 | | DG24-20... |
| KDG-PB 32015N-DG24.20 | 2 | 32 | 1,5 | 110 | - | | |
| KDG-PB 2602N-DG24.25 | 2,5 | 26 | 2 | 110 | 26 | | DG24-25... |
| KDG-PB 3202N-DG24.25 | 2,5 | 32 | 2 | 110 | - | | |
| KDG-PB 26025N-DG24.30 | 3 | 26 | 2,5 | 110 | 26 | | DG24-30... |
| KDG-PB 32025N-DG24.30 | 3 | 32 | 2,5 | 110 | - | | |
| KDG-PB 32025LN-DG24.30 | 3 | 32 | 2,5 | 150 | - | | DG24-30... /SE24-30... |
| KDG-PB 32025N-DG35.30 | 3 | 32 | 2,5 | 150 | - | | DG35-30... |
| KDG-PB 32035N-DG35.40 | 4 | 32 | 3,5 | 150 | - | | DG35-40... |

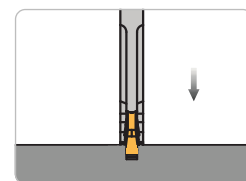
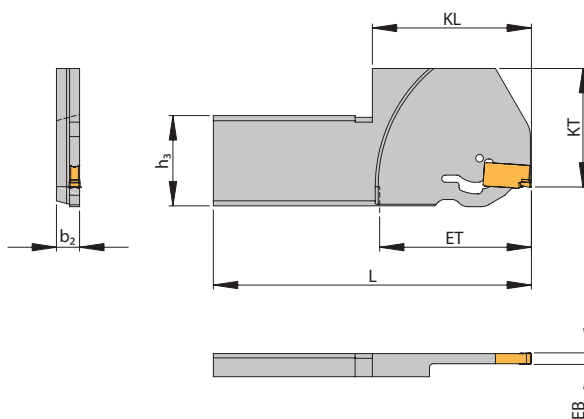
KDG-PB2



ДВУСТОРОННЕЕ ЛЕЗВИЕ

| | EB | h ₃ | b ₂ | L | - | - | - | - | |
|------------------------|----|----------------|----------------|-----|---|---|---|---|-----------|
| KDG-PB2 32015N-DG24.20 | 2 | 32 | 1,5 | 150 | | | | | DG24-20.. |
| KDG-PB2 32025N-DG24.30 | 3 | 32 | 2,5 | 150 | | | | | DG24-30.. |

KDG-U1

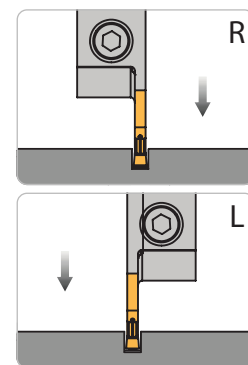
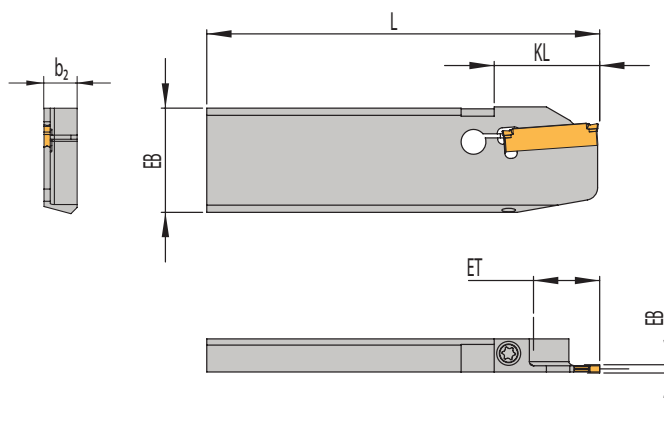


ПЕРЕВЕРНУТОЕ ЛЕЗВИЕ

| | EB | ET | D _{max} | h ₃ | b ₂ | L | KL | KT | |
|--------------------------|----|------|------------------|----------------|----------------|-----|----|----|-------------|
| KDG-U1 3208N.105-DG17.40 | 4 | 52,5 | 105 | 32 | 8 | 110 | 55 | 41 | DG 17-40... |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

KDG-T



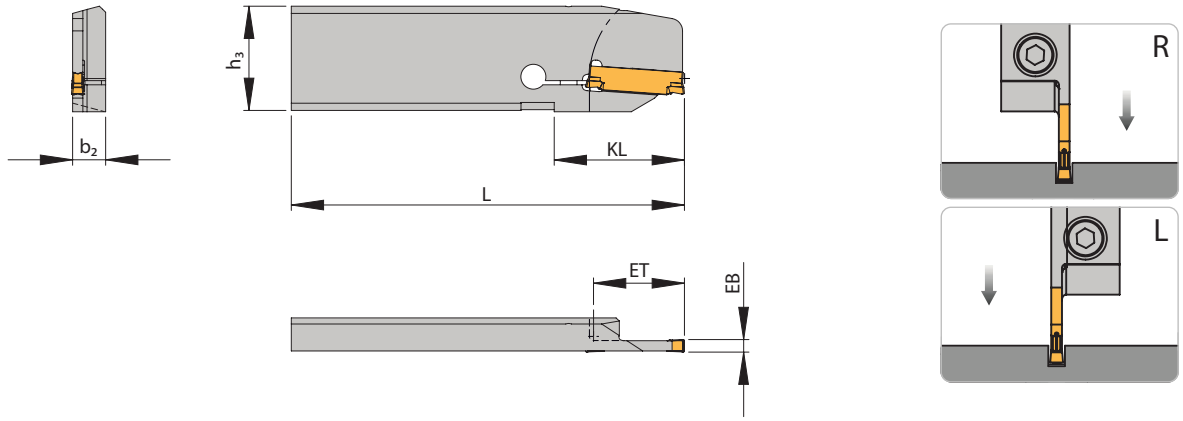
Для машин EMCO / INDEX / TRAUB

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h _s | b ₂ | L | KL | |
|--------------------------|-----|----|------------------|----------------|----------------|----------------|----|------|-------------|
| KDG-T 2608L/R.20-DG16.20 | 2 | 10 | 20 | - | 26 | 8 | 95 | 19,5 | DG 16-20... |
| KDG-T 2608L.20-DG24.15 | 1,5 | 10 | 20 | - | 26 | 8 | 95 | 19,5 | DG 24-15... |
| KDG-T 2608R.42-DG24.15 | 1,5 | 16 | 32 | - | 26 | 8 | 95 | 25,5 | |
| KDG-T 2608L/R.32-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | - | 26 | 8 | 95 | 25,5 | DG 24-20... |
| KDG-T 3208L/R.44-DG24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 32 | 8 | 95 | 31,5 | |
| KDG-T 2608L/R.32-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | - | 26 | 8 | 95 | 25,5 | DG 24-30... |
| KDG-T 2608L/R.44-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 26 | 8 | 95 | 31,5 | |
| KDG-T 3208L/R.44-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 32 | 8 | 95 | 31,5 | |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

KDG-TU



ПЕРЕВЕРНУТОЕ ЛЕЗВИЕ

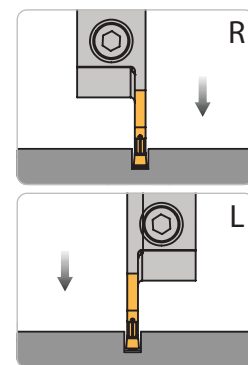
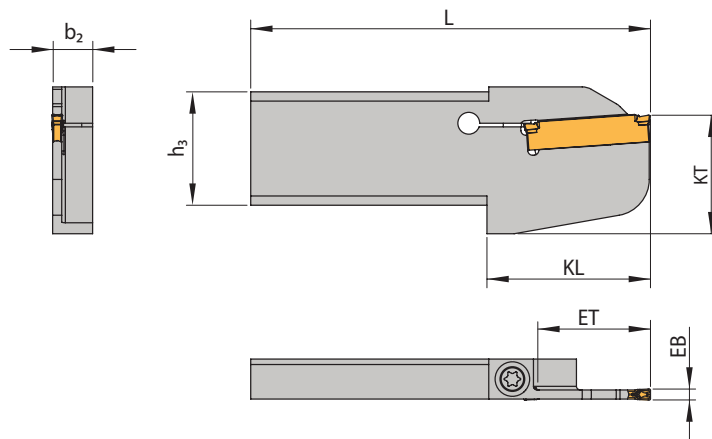
Для машин EMCO / INDEX / TRAUB

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h ₃ | b ₂ | L | KL | |
|---------------------------|-----|----|------------------|----------------|----------------|----------------|----|------|-------------|
| KDG-TU 2608R.20-DG24.15 | 1,5 | 10 | 20 | - | 26 | 8 | 95 | 19,5 | DG 24-15... |
| KDG-TU 2608R.32-DG24.15 | 1,5 | 16 | 32 | - | 26 | 8 | 95 | 25,5 | |
| KDG-TU 2608L/R.44-DG24.15 | 1,5 | 22 | 44 | 61 | 26 | 8 | 95 | 31,5 | |
| KDG-TU 3208L/R.44-DG24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 32 | 8 | 95 | 31,5 | DG 24-20... |
| KDG-TU 2608L/R.32-DG24.30 | 3 | 16 | 32 | - | 26 | 8 | 95 | 25,5 | DG 24-30... |
| KDG-TU 2608L/R.44-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 26 | 8 | 95 | 31,5 | |
| KDG-TU 3208L/R.44-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 61 | 32 | 8 | 95 | 31,5 | |

D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

KDG

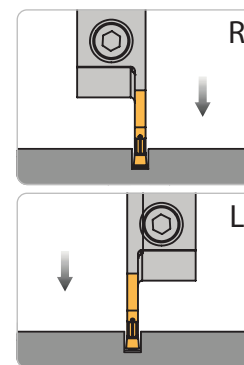
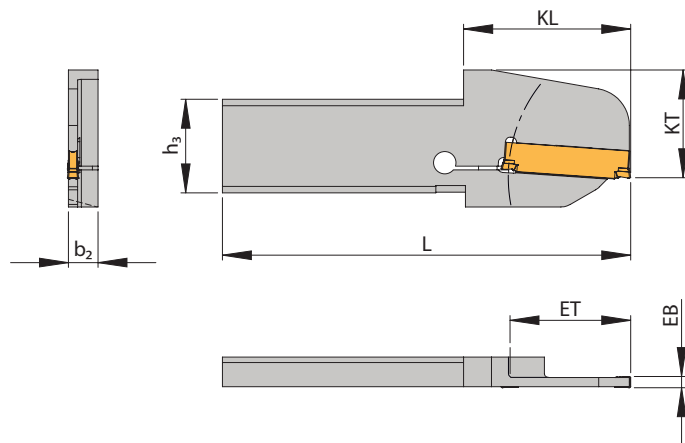


| | EB | ET | D _{max} | D _R | h ₃ | b ₂ | L | KL | KT | |
|------------------------|-----|------|------------------|----------------|----------------|----------------|-----|----|------|-------------|
| KDG 2608L/R.20-DG24.15 | 1,5 | 10 | 20 | - | 26 | 8 | 110 | - | - | DG 24-15... |
| KDG 2608L.32-DG24.15 | 1,5 | 16 | 32 | - | 26 | 8 | 110 | - | - | |
| KDG 2608L/R.44-DG24.15 | 1,5 | 22 | 44 | 61 | 26 | 8 | 110 | - | - | |
| KDG 2608L/R.32-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | - | 26 | 8 | 110 | - | - | DG 24-20... |
| KDG 2608L/R.44-DG24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 26 | 8 | 110 | - | - | |
| KDG 3208L/R.44-DG24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 32 | 8 | 110 | - | - | |
| KDG 2608L/R.26-DG24.30 | 3 | 13 | 26 | - | 26 | 8 | 110 | - | - | DG 24-30... |
| KDG 2608L/R.65-DG35.20 | 2 | 32,5 | 65 | 80 | 26 | 8 | 110 | 45 | 29 | DG 35-20... |
| KDG 3208L/R.65-DG35.20 | 2 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 8 | 110 | 45 | 32,5 | |
| KDG 2608L/R.65-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 26 | 8 | 110 | 45 | 29 | DG 35-30... |
| KDG 2611L/R.65-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 26 | 11 | 110 | 45 | 29 | |
| KDG 3208L/R.65-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 8 | 110 | 45 | 32,5 | |
| KDG 3211L/R.65-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 11 | 110 | 45 | 32,5 | |
| KDG 3208L/R.65-DG35.40 | 4 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 8 | 110 | 45 | 32,5 | DG 35-40... |

 D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

 D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

KDG-U



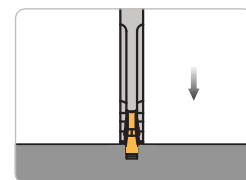
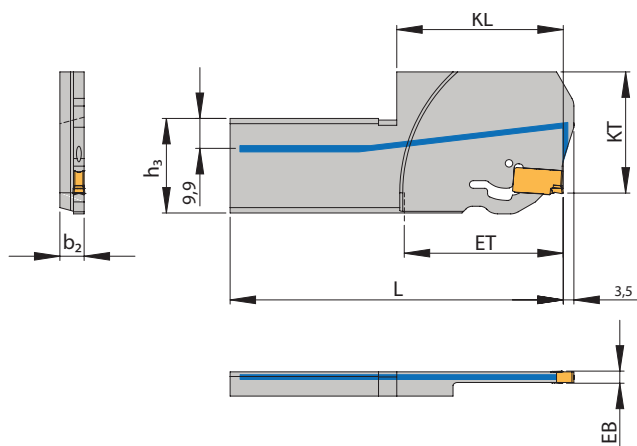
ПЕРЕВЕРНУТОЕ ЛЕЗВИЕ

| | EB | ET | D _{max} | D _R | h ₃ | b ₂ | L | KL | KT | |
|--------------------------|-----|------|------------------|----------------|----------------|----------------|-----|----|------|-------------|
| KDG-U 2608L.32-DG24.15 | 1,5 | 16 | 32 | - | 26 | 8 | 110 | - | - | DG 24-15... |
| KDG-U 2608L/R.44-DG24.15 | 1,5 | 22 | 44 | 61 | 26 | 8 | 110 | - | - | |
| KDG-U 2608L/R.32-DG24.20 | 2 | 16 | 32 | - | 26 | 8 | 110 | - | - | DG 24-20... |
| KDG-U 2608L/R.44-DG24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 26 | 8 | 110 | - | - | |
| KDG-U 3208L/R.44-DG24.20 | 2 | 22 | 44 | 61 | 32 | 8 | 110 | - | - | |
| KDG-U 2608L/R.65-DG35.20 | 2 | 32,5 | 65 | 80 | 26 | 8 | 110 | 45 | 29 | DG 35-20... |
| KDG-U 3208L/R.65-DG35.20 | 2 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 8 | 110 | 45 | 32,5 | |
| KDG-U 2608L/R.65-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 26 | 8 | 110 | 45 | 29 | DG 35-30... |
| KDG-U 2611L/R.65-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 26 | 11 | 110 | 45 | 29 | |
| KDG-U 3208L/R.65-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 8 | 110 | 45 | 32,5 | |
| KDG-U 3211L/R.65-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 11 | 110 | 45 | 32,5 | |
| KDG-U 3208L/R.65-DG35.40 | 4 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 8 | 110 | 45 | 32,5 | DG 35-40... |
| KDG-U 3211L/R.65-DG35.40 | 4 | 32,5 | 65 | 80 | 32 | 11 | 110 | 45 | 32,5 | |

 D_{max} = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

 D_R = МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА В ВИДЕ ТРУБКИ

KDG-U A1

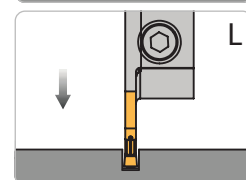
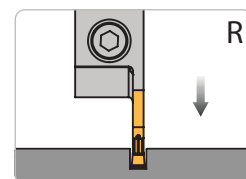
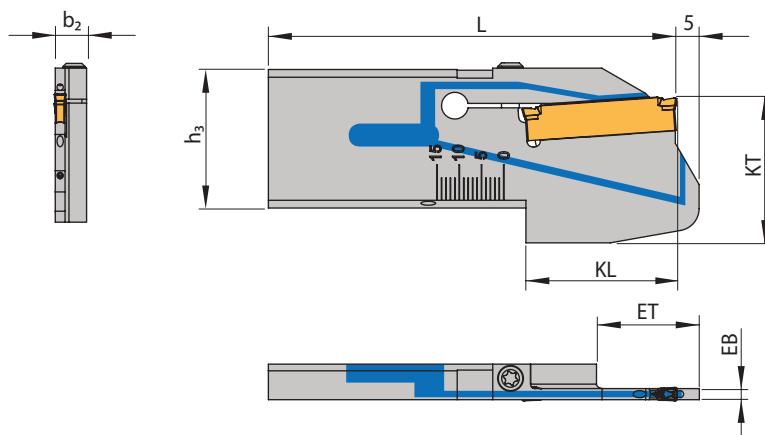


ПЕРЕВЕРНУТОЕ ЛЕЗВИЕ

ПОДАЧА СОЖ (A1)

| | EB | ET | Dmax | h ₃ | b ₂ | L | KL | KT | |
|---------------------------|----|------|------|----------------|----------------|-----|----|----|-------------|
| KDG-U 3208N105-A1-DG17.30 | 3 | 52,5 | 105 | 32 | 8 | 110 | 55 | 40 | DG 17-30... |
| KDG-U 3208N105-A1-DG17.40 | 4 | 52,5 | 105 | 32 | 8 | 100 | 55 | 40 | DG 17-40... |

KDG A2



ПОДАЧА СОЖ (A2)

| | EB | ET | Dmax | h ₃ | b ₂ | L | KL | KT | |
|--------------------------|----|------|------|----------------|----------------|------|------|------|-------------|
| KDG-F 3208L44-A2-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 32 | 8 | 81,5 | 23,5 | 32,5 | DG 24-30... |
| KDG-F 3208R44-A2-DG24.30 | 3 | 22 | 44 | 32 | 8 | 81,5 | 23,5 | 32,5 | |
| KDG-F 3208R65-A2-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 32 | 8 | 92 | 34 | 32,5 | DG 35-30... |
| KDG-F 3208L65-A2-DG35.30 | 3 | 32,5 | 65 | 32 | 8 | 92 | 34 | 32,5 | |

Dmax = МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

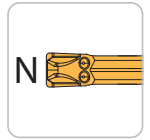
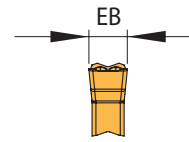
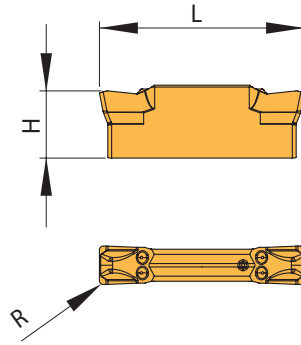
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК ПЛАСТИНЫ



| DG24 | -30 | 03 | N | -AF1 | A4M-E2 |
|----------------|-----------------|----------------|-----------------|------------|--------|
| Длина пластины | Ширина пластины | Угловой радиус | НАПРАВЛЕНИЕ | СТРУЖКОЛОМ | Сплав |
| 24 - 24 мм | 30 - 3 мм | 03 - 0,3 мм | R - ПРАВОЕ | | |
| | | | L - ЛЕВОЕ | | |
| | | | N - НЕЙТРАЛЬНОЕ | | |





| | | | |
|---|------|--|--------------|
| •  | DG16 | <ul style="list-style-type: none"> • Длина 16 мм • Ширина от 1,5 до 3 мм • Двусторонняя пластина • 4 вида геометрий | СТР. 35 - 37 |
| •  | DG17 | <ul style="list-style-type: none"> • Длина 17 мм • Ширина от 3 до 4 мм • Односторонняя пластина • 6 видов геометрий | СТР. 38 - 39 |
| •  | DG24 | <ul style="list-style-type: none"> • Длина 24 мм • Ширина от 1,5 до 5 мм • Двусторонняя пластина • 5 видов геометрий | СТР. 40 - 42 |
| •  | DG35 | <ul style="list-style-type: none"> • Длина 35 мм • Ширина от 2 до 8 мм • Двусторонняя пластина • 5 видов геометрий | СТР. 43 - 45 |
| •  | DG40 | <ul style="list-style-type: none"> • Длина 40 мм • Ширина от 8 до 10 мм • Двусторонняя пластина • 1 геометрия | СТР. 46 |

DG16-N

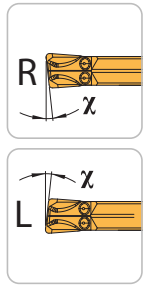
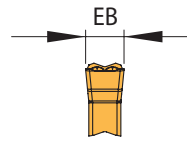
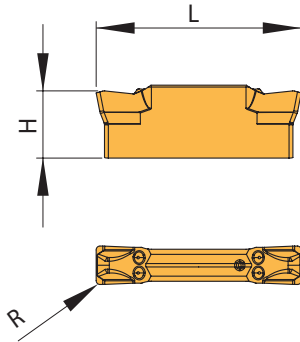


| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|--|--|
| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | | | | |
| | Нерж. сталь | M | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | | | | | | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ● | | ● | ○ | | | | | |
| | Цветные металлы | N | | | ○ | | | | ● | ● | ● | ● | | | |
| | Экзотич. металлы | S | | ● | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | | |
| | Закаленная сталь | H | | | | | | | | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| BS1 | ○ | ● | | ○ | ○ | |
| AN1 | ● | ○ | ● | | | |
| ALU | | | | ● | | |
| AD1 | ● | ○ | ○ | | ○ | |
| DK1 | ● | | | | | |
| AS1 | ● | ● | | | ○ | ○ |

| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | Сплав→ Описание ↓ | Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | | | | | | | | EB | H | L | R | χ | F(мм/REV) ПОДАЧА ↓ | |
|---|-------------------------|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----|-----|-----|----|-----|--------------------------|-------------|
| | | A4M-B2 | A4M-D2 | A4M-E2 | A6M-F2 | A8M-C2 | B8M-S2 | C3M-A2 | D3M-AL2 | | | | | | | D42-BH2 |
| AF1  | DG16-2002N-AF1 | ● | ● | | | | | | | | 2 | 5,5 | 16 | 0,2 | 0° | 0,03 - 0,12 |
| | DG16-3003N-AF1 | ● | ● | | | | | | | | 3 | 5,5 | 16 | 0,3 | 0° | 0,03 - 0,15 |
| BS1  | DG16-1502N-BS1 | | | ● | | | | | | | 1,5 | 5,5 | 16 | 0,2 | 0° | 0,01 - 0,10 |
| | DG16-2002N-BS1 | | | ● | | ● | ● | | | | 2 | 5,5 | 16 | 0,2 | 0° | 0,03 - 0,12 |
| | DG16-3003N-BS1 | | | ● | | | ● | | | | 3 | 5,5 | 16 | 0,3 | 0° | 0,03 - 0,15 |
| AN1  | DG16-3003N-AN1 | ● | ● | | | | | | | | 3 | 5,5 | 16 | 0,3 | 0° | 0,08 - 0,18 |
| AS1  | DG16-2002N-AS1 | ● | ● | | | | | | | | 2 | 5,5 | 16 | 0,2 | 0° | 0,01 - 0,10 |




DG16-L/R



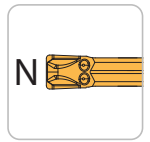
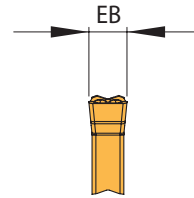
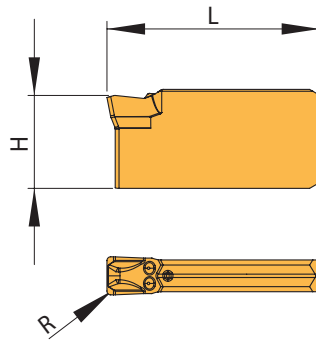
| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|--|
| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | | | |
| | НЕРЖ. СТАЛЬ | M | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | | | | | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ● | | ● | ○ | | | | |
| | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ | N | | | ○ | | | | ● | ● | ● | ● | | |
| | ЭКЗОТИЧ. МЕТАЛЛЫ | S | | ● | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| | ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ | H | | | | | | | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| BS1 | ○ | ● | | ○ | ○ | |
| AN1 | ● | ○ | ● | | | |
| ALU | | | | ● | | |
| AD1 | ● | ○ | ○ | | ○ | |
| DK1 | ● | | | | | |
| AS1 | ● | ● | | | ○ | ○ |

| Vc (M/MIN) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | 70-180 | 60-160 | 50-150 | 50-150 | 70-180 | 40-120 | 80-200 | 100-500 | 800-2500 | 80-240 |
|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----------|--------|
|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----------|--------|






| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | СПЛАВ → ОПИСАНИЕ ↓ | Vc (M/MIN) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | | | | | | | | | | EB | H | L | R | chi | F(MM/REV) ПОДАЧА ↓ | |
|---|--------------------------|---------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|---------|--------|----|-----|-----|----|-----|--------------------------|-------------|
| | | A4M-B2 | A4M-D2 | A4M-E2 | A6M-F2 | A8M-C2 | B8M-S2 | C3M-A2 | D3M-AL2 | D42-BH2 | D4M-B2 | | | | | | | |
| AF1  | DG16-2001.15G.L/R-AF1 | ● | | ● | | | | | | | | | 2 | 5,5 | 16 | 0,1 | 15° | 0,03 - 0,12 |
| | DG16-3003.6G.L/R-AF1 | ● | | ● | | | | | | | | | 3 | 5,5 | 16 | 0,3 | 6° | 0,03 - 0,15 |
| BS1  | DG16-1501.15G.R-BS1 | | | ● | | | | | | | | | 1,5 | 5,5 | 16 | 0,1 | 15° | 0,01 - 0,10 |
| | DG16-2001.12G.L/R-BS1 | | | | | | | | | ● | | | 2 | 5,5 | 16 | 0,1 | 12° | 0,03 - 0,12 |
| | DG16-3002.12G.L/R-BS1 | | | | | | | | | ● | | | 3 | 5,5 | 16 | 0,2 | 12° | 0,03 - 0,15 |
| | DG16-3003.6G.L/R-BS1 | | | | | | | | | ● | | | 3 | 5,5 | 16 | 0,3 | 6° | 0,03 - 0,15 |
| AN1  | DG16-3003.6G.L/R-AN1 | ● | | ● | | | | | | | | | 3 | 5,5 | 16 | 0,3 | 6° | 0,08 - 0,18 |

DG17-N

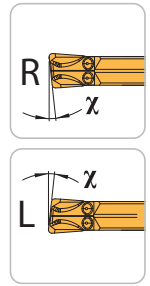
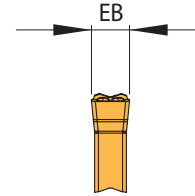
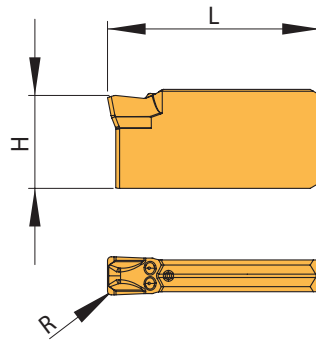


| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|--|
| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | | | |
| | НЕРЖ. СТАЛЬ | M | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | | | | | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ● | | ● | ○ | | | | |
| | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ | N | | | ○ | | | | ● | ● | ● | ● | | |
| | ЭКЗОТИЧ. МЕТАЛЛЫ | S | | ● | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| | ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ | H | | | | | | | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| BS1 | ○ | ● | | ○ | ○ | |
| AN1 | ● | ○ | ● | | | |
| ALU | | | | ● | | |
| AD1 | ● | ○ | ○ | | ○ | |
| DK1 | ● | | | | | |
| AS1 | ● | ● | | | ○ | ○ |

| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | Сплав→ ОПИСАНИЕ ↓ | Vc (M/MIN) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | | | | | | | | EB | H | L | R | χ | F(MM/REV) ПОДАЧА ↓ | | | | | | |
|---|-------------------------|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----|---|---|---|---|--------------------------|---------|--------|-------|-----|----|--------------|
| | | A4M-B2 | A4M-D2 | A4M-E2 | A6M-F2 | A8M-C2 | B8M-S2 | C3M-A2 | D3M-AL2 | | | | | | | D42-BH2 | D4M-B2 | | | | |
| AF1  | DG17-3003N-AF1 | | | ● | | | | | | | | | | | | 3 | 7,5 | 16,75 | 0,3 | 0° | 0,03 - 0,15 |
| BS1  | DG17-4004N-BS1 | | | | | | | | ● | | | | | | | 4 | 7,5 | 16,75 | 0,4 | 0° | 0,04 - 0,18 |
| AN1  | DG17-3003N-AN1 | ● | | ● | | | | | | | | | | | | 3 | 7,5 | 16,75 | 0,3 | 0° | 0,08 - 0,18 |
| | DG17-4004N-AN1 | ● | | ● | | | | | | | | | | | | 4 | 7,5 | 16,75 | 0,4 | 0° | 0,08 - 0,25 |
| ALU  | DG17-3003N-ALU | | | | | | | | | | ● | | | | | 3 | 7,5 | 16,75 | 0,3 | 0° | 0,025 - 0,15 |
| AD1  | DG17-3003N-AD1 | | | ● | | | | | | | | | | | | 3 | 7,5 | 16,75 | 0,3 | 0° | 0,05 - 0,20 |

DG17-L/R



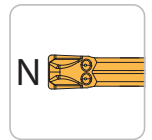
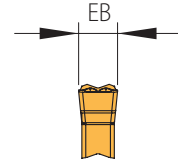
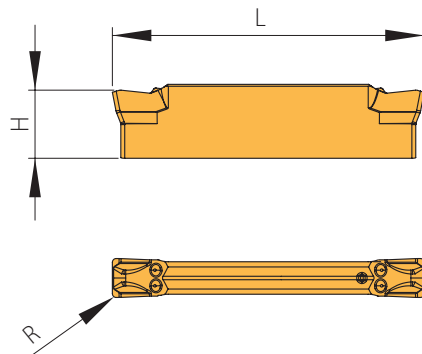
| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|--|
| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | | | |
| | Нерж. сталь | M | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | | | | | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ● | | ● | ○ | | | | |
| | Цветные металлы | N | | | ○ | | | | ● | ● | ● | ● | | |
| | Экзотич. металлы | S | | ● | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| | Закаленная сталь | H | | | | | | | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| BS1 | ○ | ● | | ○ | ○ | |
| AN1 | ● | ○ | ● | | | |
| ALU | | | | ● | | |
| AD1 | ● | ○ | ○ | | ○ | |
| DK1 | ● | | | | | |
| AS1 | ● | ● | | | ○ | ○ |

| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | Сплав→ Описание ↓ | Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | | | | | | | | EB | H | L | R | χ | F(мм/rev) ПОДАЧА ↓ | |
|----------------|-------------------------|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----|---|-----|-------|-----|--------------------------|--------------|
| | | A4M-B2 | A4M-D2 | A4M-E2 | A6M-F2 | A8M-C2 | B8M-S2 | C3M-A2 | D3M-AL2 | | | | | | | D42-BH2 |
| ALU | DG17-3002.15G.L/R-ALU | | | | | | | | ● | | 3 | 7,5 | 16,75 | 0,2 | 15° | 0,025 - 0,15 |







DG24-N



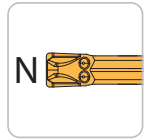
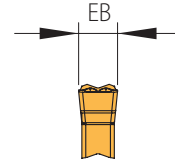
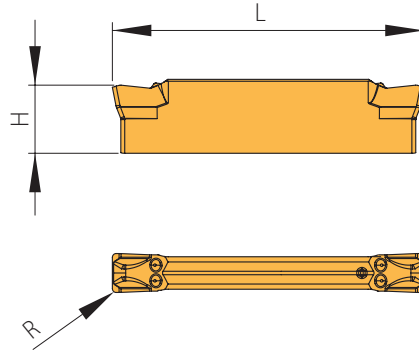
| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|--|--|
| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | | | | |
| | НЕРЖ. СТАЛЬ | M | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | | | | | | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ● | | ● | ○ | | | | | |
| | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ | N | | | ○ | | | | ● | ● | ● | ● | | | |
| | ЭКЗОТИЧ. МЕТАЛЛЫ | S | | ● | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | | |
| | ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ | H | | | | | | | | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| BS1 | ○ | ● | | ○ | ○ | |
| AN1 | ● | ○ | ● | | | |
| ALU | | | | ● | | |
| AD1 | ● | ○ | ○ | | ○ | |
| DK1 | ● | | | | | |
| AS1 | ● | ● | | | ○ | ○ |

| Vc (M/MIN) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | 70-180 | 60-160 | 50-150 | 50-150 | 70-180 | 40-120 | 80-200 | 100-500 | 800-2500 | 80-240 |
|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----------|--------|
| | | | | | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | СПЛАВ → ОПИСАНИЕ ↓ | Vc (M/MIN) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | | | | | | | | EB | H | L | R | χ | F(MM/REV) ПОДАЧА ↓ | |
|---|--------------------------|---------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----|-----|-----|----|-----|--------------------------|--------------|
| | | A4M-B2 | A4M-D2 | A4M-E2 | A6M-F2 | A8M-C2 | B8M-S2 | C3M-A2 | D3M-AL2 | | | | | | | D42-BH2 |
| AF1  | DG24-1502N-AF1 | | ● | ● | | | ● | | | | 1,5 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0° | 0,01 - 0,10 |
| | DG24-2002N-AF1 | ● | ● | ● | | ● | ● | | | | 2 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0° | 0,03 - 0,12 |
| | DG24-2502N-AF1 | | ● | | | | | | | | 2,5 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0° | 0,03 - 0,13 |
| | DG24-2503N-AF1 | | | ● | ● | ● | | | | | 2,5 | 5,5 | 24 | 0,3 | 0° | 0,03 - 0,13 |
| | DG24-3003N-AF1 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | | 3 | 5,5 | 24 | 0,3 | 0° | 0,03 - 0,15 |
| | DG24-4004N-AF1 | | | ● | | | | | | | 4 | 5,5 | 24 | 0,4 | 0° | 0,04 - 0,18 |
| | DG24-5005N-AF1 | | | ● | | | | | | | 5 | 7,5 | 24 | 0,5 | 0° | 0,05 - 0,20 |
| BS1  | DG24-1502N-BS1 | | | ● | | | ● | | | ● | 1,5 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0° | 0,01 - 0,10 |
| | DG24-2002N-BS1 | | | ● | | ● | ● | | | ● | 2 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0° | 0,03 - 0,12 |
| | DG24-2503N-BS1 | | | ● | | ● | ● | | | | 2,5 | 5,5 | 24 | 0,3 | 0° | 0,03 - 0,12 |
| | DG24-3003N-BS1 | | | ● | ● | ● | ● | | | | 3 | 5,5 | 24 | 0,3 | 0° | 0,03 - 0,15 |
| | DG24-4004N-BS1 | | | | | | ● | | | | 4 | 5,5 | 24 | 0,4 | 0° | 0,04 - 0,18 |
| | DG24-5005N-BS1 | | | ● | | | | | | | 5 | 7,5 | 24 | 0,5 | 0° | 0,05 - 0,20 |
| AN1  | DG24-2002N-AN1 | ● | | ● | | ● | | | | | 2 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0° | 0,07 - 0,15 |
| | DG24-2503N-AN1 | | | ● | | ● | | | | | 2,5 | 5,5 | 24 | 0,3 | 0° | 0,07 - 0,15 |
| | DG24-3003N-AN1 | ● | | ● | | ● | | | | | 3 | 5,5 | 24 | 0,3 | 0° | 0,08 - 0,18 |
| | DG24-4004N-AN1 | ● | | ● | | | | | | | 4 | 5,5 | 24 | 0,4 | 0° | 0,08 - 0,25 |
| | DG24-5005N-AN1 | | | ● | | | | | | | 5 | 7,5 | 24 | 0,5 | 0° | 0,08 - 0,25 |
| ALU  | DG24-1502N-ALU | | | | | | | ● | | | 1,5 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0° | 0,01 - 0,10 |
| | DG24-2002N-ALU | | | | | | | ● | | | 2 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0° | 0,01 - 0,10 |
| | DG24-3003N-ALU | | | | | | | ● | | | 3 | 5,5 | 24 | 0,3 | 0° | 0,025 - 0,15 |

DG24-N



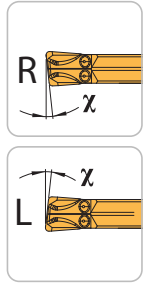
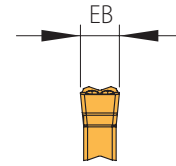
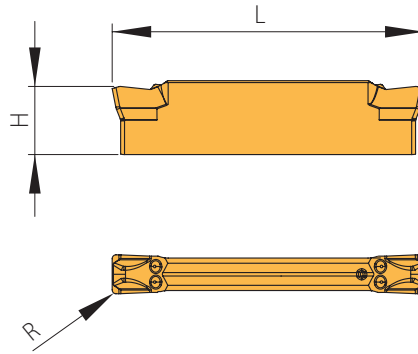
| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|--|
| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | | | |
| | НЕРЖ. СТАЛЬ | M | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | | | | | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ● | | ● | ○ | | | | |
| | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ | N | | | ○ | | | | ● | ● | ● | ● | | |
| | ЭКЗОТИЧ. МЕТАЛЛЫ | S | | ● | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| | ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ | H | | | | | | | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| BS1 | ○ | ● | | ○ | ○ | |
| AN1 | ● | ○ | ● | | | |
| ALU | | | | ● | | |
| AD1 | ● | ○ | ○ | | ○ | |
| DK1 | ● | | | | | |
| AS1 | ● | ● | | | ○ | ○ |

| | | | | | | | | | | |
|---------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----------|--------|
| V_c (M/MIN) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | 70-180 | 60-160 | 50-150 | 50-150 | 70-180 | 40-120 | 80-200 | 100-500 | 800-2500 | 80-240 |
|---------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----------|--------|

| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | СПЛАВ → ОПИСАНИЕ ↓ | A4M-B2 | A4M-D2 | A4M-E2 | A6M-F2 | A8M-C2 | B8M-S2 | C3M-A2 | D3M-AL2 | D42-BH2 | D4M-B2 | EB | H | L | R | χ | F(MM/REV) ПОДАЧА ↓ |
|----------------|--------------------------|--------|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|---------|--------|----|---|---|-----|----|--------------------------|
| | | AS1 | DG24-2002N-AS1 | ● | | ● | | | | | | | | 2 | 5,5 | 24 | 0,2 |





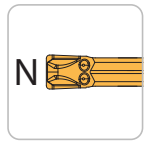
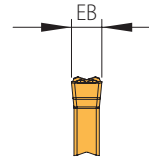
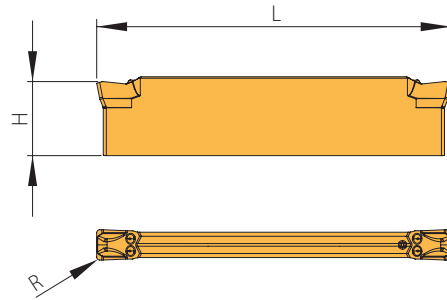
| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | НЕРЖ. СТАЛЬ | M | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | | | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ● | ● | ○ | | | |
| | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ | N | | | ○ | | | | ● | ● | ● | ● |
| | Экзотич. металлы | S | | ● | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ | |
| | ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ | H | | | | | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| BS1 | ○ | ● | | ○ | ○ | |
| AN1 | ● | ○ | ● | | | |
| ALU | | | | ● | | |
| AD1 | ● | ○ | ○ | | ○ | |
| DK1 | ● | | | | | |
| AS1 | ● | ● | | | ○ | ○ |

| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | Сплав→ ОПИСАНИЕ ↓ | Vc (M/MIN) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | | | | | | | | | | EB | H | L | R | χ | F(MM/REV) ПОДАЧА ↓ |
|----------------|-------------------------|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----------|--------|----|---|---|---|---|--------------------------|
| | | 70-180 | 60-160 | 50-150 | 50-150 | 70-180 | 40-120 | 80-200 | 100-500 | 800-2500 | 80-240 | | | | | | |
| | A4M-B2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | A4M-D2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | A4M-E2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | A6M-F2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | A8M-C2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | B8M-S2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | C3M-A2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | D3M-AL2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | D42-BH2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | D4M-B2 | | | | | | | | | | | | | | | | |







DG35-N

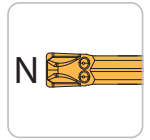
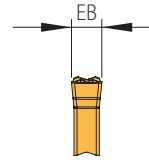
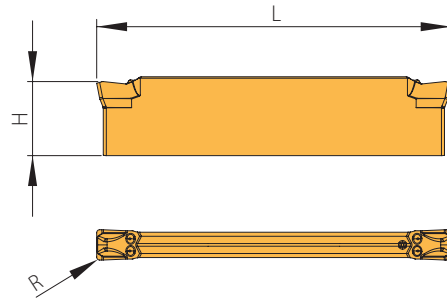


| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|--|
| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | | | |
| | НЕРЖ. СТАЛЬ | M | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | | | | | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ● | | ● | ○ | | | | |
| | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ | N | | | ○ | | | | ● | ● | ● | ● | | |
| | ЭКЗОТИЧ. МЕТАЛЛЫ | S | | ● | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| | ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ | H | | | | | | | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| BS1 | ○ | ● | | ○ | ○ | |
| AN1 | ● | ○ | ● | | | |
| ALU | | | | ● | | |
| AD1 | ● | ○ | ○ | | ○ | |
| DK1 | ● | | | | | |
| AS1 | ● | ● | | | ○ | ○ |

| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | Сплав→ ОПИСАНИЕ ↓ | Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | | | | | | | | EB | H | L | R | χ | F(мм/REV) ПОДАЧА ↓ | | | |
|---|-------------------------|------------------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|--------------------|----|---|---|---|-----|--------------------------|---------------------|------------------|--------------|
| | | A4M-B2 70-180 | A4M-D2 60-160 | A4M-E2 50-150 | A6M-F2 50-150 | A8M-C2 70-180 | B8M-S2 40-120 | C3M-A2 80-200 | D3M-AL2 100-500 | | | | | | | D42-BH2 800-2500 | D4M-B2 80-240 | |
| AF1  | DG35-2002N-AF1 | ● | | ● | | | | | | | | | 2 | 7,5 | 35 | 0,2 | 0° | 0,03 - 0,12 |
| | DG35-3003N-AF1 | | | ● | | ● | ● | | | | | | 3 | 7,5 | 35 | 0,3 | 0° | 0,03 - 0,15 |
| | DG35-4004N-AF1 | | | ● | | | | | | | | | 4 | 7,5 | 35 | 0,4 | 0° | 0,04 - 0,18 |
| BS1  | DG35-2002N-BS1 | | | ● | | ● | ● | | | | | | 2 | 7,5 | 35 | 0,2 | 0° | 0,03 - 0,12 |
| | DG35-3003N-BS1 | | ● | ● | ● | ● | ● | | | | | | 3 | 7,5 | 35 | 0,3 | 0° | 0,03 - 0,15 |
| | DG35-4004N-BS1 | | | | | | ● | | | | | | 4 | 7,5 | 35 | 0,4 | 0° | 0,04 - 0,18 |
| AN1  | DG35-2002N-AN1 | | | ● | | | | | | | | | 2 | 7,5 | 35 | 0,2 | 0° | 0,07 - 0,15 |
| | DG35-3003N-AN1 | ● | | ● | | ● | ● | | | | | | 3 | 7,5 | 35 | 0,3 | 0° | 0,08 - 0,18 |
| | DG35-4004N-AN1 | ● | | ● | | ● | | | | | | | 4 | 7,5 | 35 | 0,4 | 0° | 0,08 - 0,25 |
| | DG35-5005N-AN1 | | | ● | | | | | | | | | 5 | 7,5 | 35 | 0,5 | 0° | 0,08 - 0,25 |
| | DG35-6006N-AN1 | | | ● | | | | | | | | | 6 | 7,5 | 35 | 0,6 | 0° | 0,08 - 0,25 |
| | DG35-8008N-AN1 | | | ● | | | | | | | | | 8 | 8 | 35 | 0,8 | 0° | 0,10 - 0,35 |
| ALU  | DG35-2002N-ALU | | | | | | | | | | | | 2 | 7,5 | 35 | 0,2 | 0° | 0,01 - 0,10 |
| | DG35-3003N-ALU | | | | | | | | | | | | 3 | 7,5 | 35 | 0,3 | 0° | 0,025 - 0,15 |
| | DG35-4004N-ALU | | | | | | | | | | | | 4 | 7,5 | 35 | 0,4 | 0° | 0,025 - 0,17 |


DG35-N



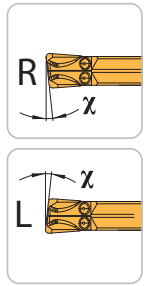
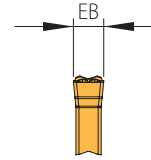
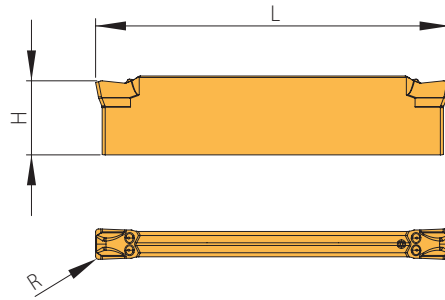
| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|--|
| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | | | |
| | НЕРЖ. СТАЛЬ | M | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | | | | | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ● | | ● | ○ | | | | |
| | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ | N | | | ○ | | | | ● | ● | ● | ● | | |
| | ЭКЗОТИЧ. МЕТАЛЛЫ | S | | ● | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| | ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ | H | | | | | | | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| BS1 | ○ | ● | | ○ | ○ | |
| AN1 | ● | ○ | ● | | | |
| ALU | | | | ● | | |
| AD1 | ● | ○ | ○ | | ○ | |
| DK1 | ● | | | | | |
| AS1 | ● | ● | | | ○ | ○ |

| | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----------|--------|
| Vc (M/MIN) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | 70-180 | 60-160 | 50-150 | 50-150 | 70-180 | 40-120 | 80-200 | 100-500 | 800-2500 | 80-240 |
| | A4M-B2 | A4M-D2 | A4M-E2 | A6M-F2 | A8M-C2 | B8M-S2 | C3M-A2 | D3M-AL2 | D42-BH2 | D4M-B2 |

| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | Сплав→ ОПИСАНИЕ ↓ | Vc (M/MIN) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | | | | | | | | | | EB | H | L | R | χ | F(MM/REV) ПОДАЧА ↓ |
|--|-------------------------|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|---------|--------|----|-----|----|-----|----|--------------------------|
| | | A4M-B2 | A4M-D2 | A4M-E2 | A6M-F2 | A8M-C2 | B8M-S2 | C3M-A2 | D3M-AL2 | D42-BH2 | D4M-B2 | | | | | | |
| AD1  | DG35-2002N-AD1 | | | ● | | | | | | | | 2 | 7,5 | 35 | 0,2 | 0° | 0,03 - 0,16 |
| | DG35-3003N-AD1 | | | ● | | | | | | | | 3 | 7,5 | 35 | 0,3 | 0° | 0,05 - 0,20 |
| DK1 | DG35-8040N-DK1 | | | | | | | ● | | | | 8 | 8 | 35 | 4 | 0° | 0,10 - 0,30 |

DG35-L/R



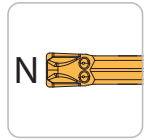
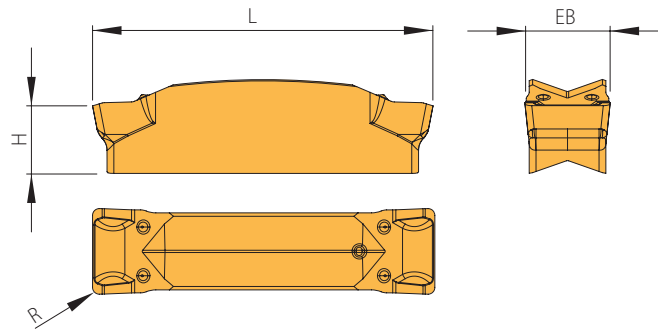
| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|--|
| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | | | |
| | НЕРЖ. СТАЛЬ | M | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | | | | | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ● | | ● | ○ | | | | |
| | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ | N | | | ○ | | | | ● | ● | ● | ● | | |
| | ЭКЗОТИЧ. МЕТАЛЛЫ | S | | ● | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | |
| | ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ | H | | | | | | | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| BS1 | ○ | ● | | ○ | ○ | |
| AN1 | ● | ○ | ● | | | |
| ALU | | | | ● | | |
| AD1 | ● | ○ | ○ | | ○ | |
| DK1 | ● | | | | | |
| AS1 | ● | ● | | | ○ | ○ |

| VC (M/MIN) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | 70-180 | 60-160 | 50-150 | 50-150 | 70-180 | 40-120 | 80-200 | 100-500 | 800-2500 | 80-240 |
|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----------|--------|
|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----------|--------|

| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | Сплав→ ОПИСАНИЕ ↓ | A4M-B2 | A4M-D2 | A4M-E2 | A6M-F2 | A8M-C2 | B8M-S2 | C3M-A2 | D3M-AL2 | D42-BH2 | D4M-B2 | EB | H | L | R | χ | F(MM/REV) ПОДАЧА ↓ |
|----------------|-------------------------|------------|----------------------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|---------|--------|----|-----|----|-----|-----|--------------------------|
| | | AF1 | DG35-3003.6G.L/R-AF1 | ● | | ● | | | | | | | | | | | |
| BS1 | DG35-2001.12G.L/R-BS1 | | | | | | ● | | | | | 2 | 7,5 | 35 | 0,1 | 12° | 0,03 - 0,12 |
| | DG35-2002.12G.L/R-BS1 | | | ● | | | ● | | | | | 2 | 7,5 | 35 | 0,2 | 12° | 0,03 - 0,12 |
| | DG35-3002.12.L/R-BS1 | | | ● | | | | | | | | 3 | 7,5 | 35 | 0,2 | 12° | 0,03 - 0,15 |
| | DG35-3003.6G.L/R-BS1 | | | ● | | | ● | | | | | 3 | 7,5 | 35 | 0,3 | 6° | 0,03 - 0,15 |
| AN1 | DG35-2002.6G.L/R-AN1 | | | ● | | | | | | | | 2 | 7,5 | 35 | 0,2 | 6° | 0,07 - 0,15 |
| | DG35-3003.6G.L/R-AN1 | | | ● | | ● | | | | | | 3 | 7,5 | 35 | 0,3 | 6° | 0,08 - 0,18 |
| ALU | DG35-2000.15.L/R-ALU | | | | | | | | ● | | | 2 | 7,5 | 35 | 0 | 15° | 0,01 - 0,10 |
| | DG35-2001.15.L/R-ALU | | | | | | | | ● | | | 2 | 7,5 | 35 | 0,1 | 15° | 0,01 - 0,10 |
| | DG35-2002.20G.R-ALU | | | | | | | | ● | | | 2 | 7,5 | 35 | 0,2 | 20° | 0,01 - 0,10 |
| | DG35-3002.15.L/R-ALU | | | | | | | | ● | | | 3 | 7,5 | 35 | 0,2 | 15° | 0,025 - 0,15 |
| | DG35-3002.6G.L/R-ALU | | | | | | | | ● | | | 3 | 7,5 | 35 | 0,2 | 6° | 0,025 - 0,15 |

DG40-N



| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--|--|--|
| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | | | | | | | |
| | Нерж. сталь | M | | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | | | | | | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ● | | ● | ○ | | | | | |
| | Цветные металлы | N | | | ○ | | | | ● | ● | ● | ● | | | |
| | Экзотич. металлы | S | | ● | ○ | ○ | | | ○ | ○ | ○ | | | | |
| | Закаленная сталь | H | | | | | | | | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| BS1 | ○ | ● | | ○ | ○ | |
| AN1 | ● | ○ | ● | | | |
| ALU | | | | ● | | |
| AD1 | ● | ○ | ○ | | ○ | |
| DK1 | ● | | | | | |
| AS1 | ● | ● | | | ○ | ○ |

| | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|----------|--------|
| Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | 70-180 | 60-160 | 50-150 | 50-150 | 70-180 | 40-120 | 80-200 | 100-500 | 800-2500 | 80-240 |
| | A4M-B2 | A4M-D2 | A4M-E2 | A6M-F2 | A8M-C2 | B8M-S2 | C3M-A2 | D3M-AL2 | D42-BH2 | D4M-B2 |

| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | Сплав→ ОПИСАНИЕ ↓ | Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | | | | | | | | | | EB | H | L | R | χ | F(мм/REV) ПОДАЧА ↓ | |
|----------------|-------------------------|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|---------|--------|----|----|-----|----|-----|--------------------------|-------------|
| | | A4M-B2 | A4M-D2 | A4M-E2 | A6M-F2 | A8M-C2 | B8M-S2 | C3M-A2 | D3M-AL2 | D42-BH2 | D4M-B2 | | | | | | | |
| AN1 | DG40-10008N-AN1 | | | ● | | | | | | | | | 10 | 8,5 | 40 | 0,8 | 0° | 0,12 - 0,40 |



КАНАВОЧНО-ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

МОНОБЛОЧНЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ



| HDU | 2020 | R/L | .12 | -A1 | -LS1 | -DU24.30 |
|---|--------------------------|-------------------|--------------------|----------------------------|------------------|-------------------------|
| ТИП ИНСТРУМЕНТА | РАЗМЕР ХВОСТОВИКА | НАПРАВЛЕНИЕ | ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ | С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ | ПОДКЛЮЧЕНИЕ | ПЛАСТИНА |
| HD - ДЕРЖАВКА | 2020 - 20 x 20 мм | R - ПРАВОЕ | .12 - 12 мм | - БЕЗ ОХЛАЖДЕНИЯ | S - СЗАДИ | 24 - ДЛИНА 24 мм |
| U - УНИВЕРСАЛЬНЫЙ (КАНАВОЧНАЯ + КОПИРОВАЛЬНО-ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА) | | L - ЛЕВОЕ | | A1 - СВЕРХУ | B - СБОКУ | 30 - ШИРИНА 3 мм |
| | | | | A2 - СВЕРХУ И СНИЗУ | | |

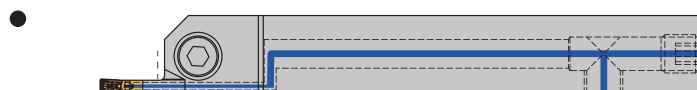
МОНОБЛОЧНЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ БЕЗ ВНУТРЕННЕГО ПОДВОДА СОЖ



- Размер хвостовика 16 x 16 до 25 x 25 мм
- Глубина обработки 12 или 21 мм

СТР. 48

МОНОБЛОЧНЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ С ВНУТРЕННИМ СОЕДИНЕНИЕМ СБОКУ ДЛЯ ПОДВОДА СОЖ



- Размер хвостовика 16 x 16 до 25 x 25 мм
- Глубина обработки 12 или 21 мм
- Резьба для подключения охлаждения M8x1 или G 1/8"

СТР. 49 - 51

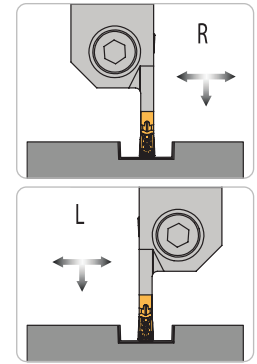
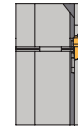
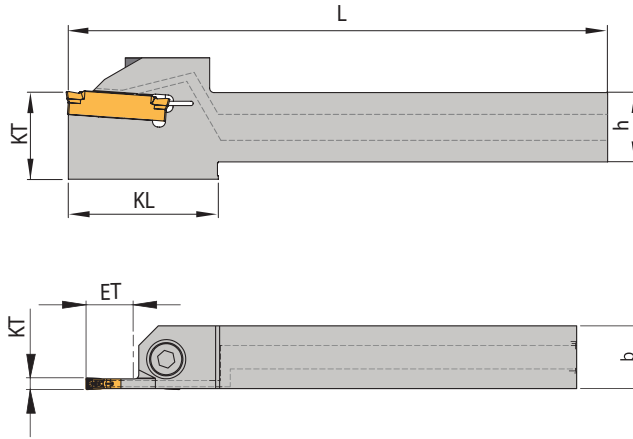
МОНОБЛОЧНЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ С ВНУТРЕННИМ СОЕДИНЕНИЕМ СЗАДИ ДЛЯ ПОДВОДА СОЖ



- Размер хвостовика 16 x 16 до 25 x 25 мм
- Глубина обработки 12 или 21 мм
- Резьба для подключения охлаждения M8x1 или G 1/8"

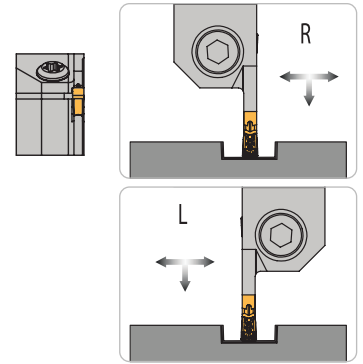
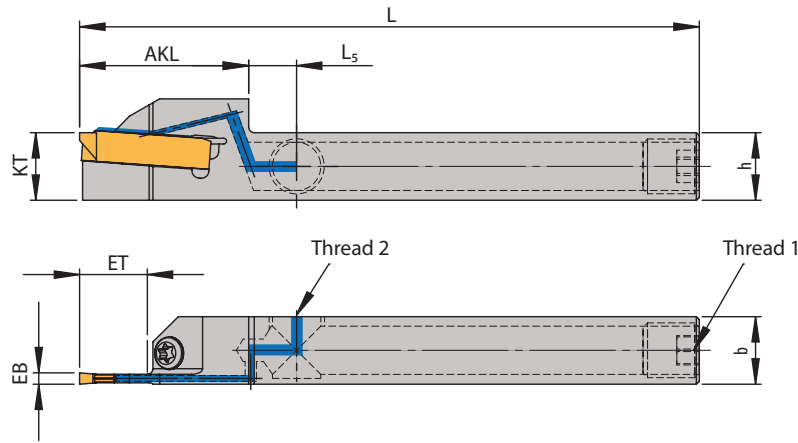
СТР. 52 - 54

HDU



| | EB | ET | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------|----|----|----|----|-----|----|----|-------------|
| HDU 1616L/R.12-DU24.20 | 2 | 12 | 16 | 16 | 125 | 35 | 20 | SE 24-20... |
| HDU 1616L/R.21-DU24.20 | 2 | 21 | 16 | 16 | 125 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-DU24.20 | 2 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-DU24.20 | 2 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 1616L/R.12-DU24.30 | 3 | 12 | 16 | 16 | 125 | 35 | 20 | SE 24-30... |
| HDU 1616L/R.21-DU24.30 | 3 | 21 | 16 | 16 | 125 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-DU24.30 | 3 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-DU24.30 | 3 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-DU24.30 | 3 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | SE 24-40... |
| HDU 2525L/R.21-DU24.30 | 3 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 1616L/R.12-DU24.40 | 4 | 12 | 16 | 16 | 125 | 35 | 20 | |
| HDU 1616L/R.21-DU24.40 | 4 | 21 | 16 | 16 | 125 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-DU24.40 | 4 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | SE 24-50... |
| HDU 2020L/R.21-DU24.40 | 4 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-DU24.40 | 4 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-DU24.40 | 4 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2020L/R.12-DU24.50 | 5 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | SE 24-60... |
| HDU 2020L/R.21-DU24.50 | 5 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-DU24.50 | 5 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-DU24.50 | 5 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2020L/R.12-DU24.60 | 6 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-DU24.60 | 6 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-DU24.60 | 6 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-DU24.60 | 6 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |

HDU-A1-ST2

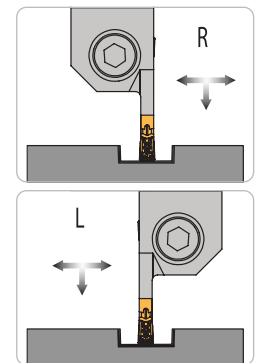
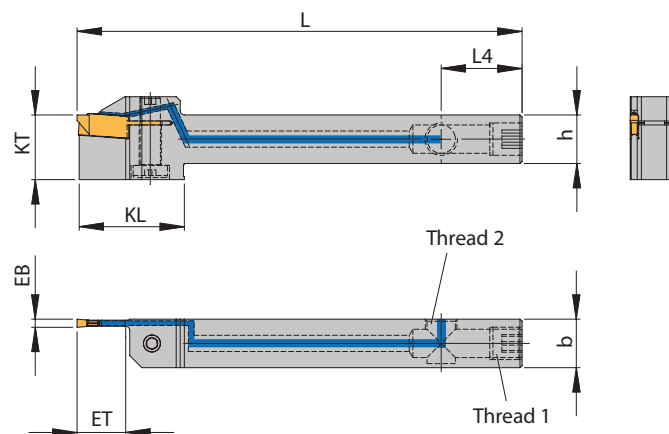


Моноблочный держатель с внутренней подачей СОЖ (А1)

Подключение сбоку, резьба 1: G 1/8", резьба 2: G 1/8"

| | EB | ET | D _{max} | h | b | L | KL | KT | |
|-----------------------------|----|----|------------------|----|-----|-----|----|----|-------------|
| HDU 1212R.12-A1-ST2-DU24.02 | 2 | 12 | 12 | 12 | 110 | 8,5 | 30 | 12 | SE 24-20... |
| HDU 1616R.12-A1-ST2-DU24.02 | 2 | 12 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 30 | 16 | |
| HDU 1212R.12-A1-ST2-DU24.03 | 3 | 12 | 12 | 12 | 110 | 8,5 | 30 | 12 | SE 24-30... |
| HDU 1616R.12-A1-ST2-DU24.03 | 3 | 12 | 16 | 16 | 110 | 8,5 | 30 | 16 | |

HDU-A1-S1U/S2U

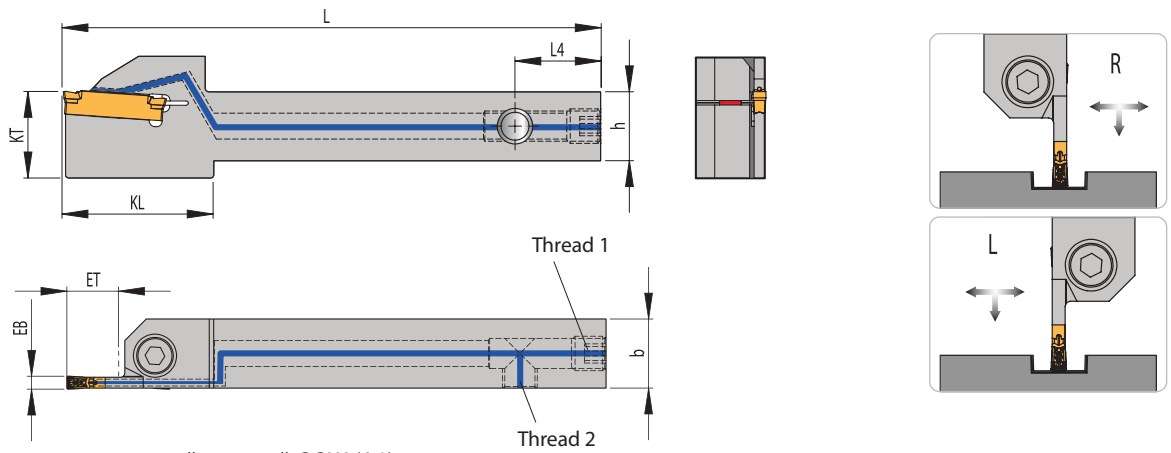


Моноблочный держатель с внутренней подачей СОЖ (А1)

Подключение сбоку, S1U: резьба 1: M8x1, резьба 2: M8x1, S2U: резьба 1: M8x1, резьба 2: G 1/8"

| | EB | ET | D _{max} | h | b | L | KL | KT | |
|-----------------------------|----|----|------------------|----|-----|----|----|----|-------------|
| HDU 1212L.12-A1-S1U-DU24.02 | 2 | 12 | 12 | 12 | 110 | 20 | 26 | 16 | SE 24-20... |
| HDU 1212L.12-A1-S2U-DU24.02 | 2 | 12 | 12 | 12 | 110 | 20 | 26 | 16 | |
| HDU 1212L.12-A1-S1U-DU24.03 | 3 | 12 | 12 | 12 | 110 | 20 | 26 | 16 | SE 24-30... |
| HDU 1212L.12-A1-S2U-DU24.03 | 3 | 12 | 12 | 12 | 110 | 20 | 26 | 16 | |

HDU-A1-LS1

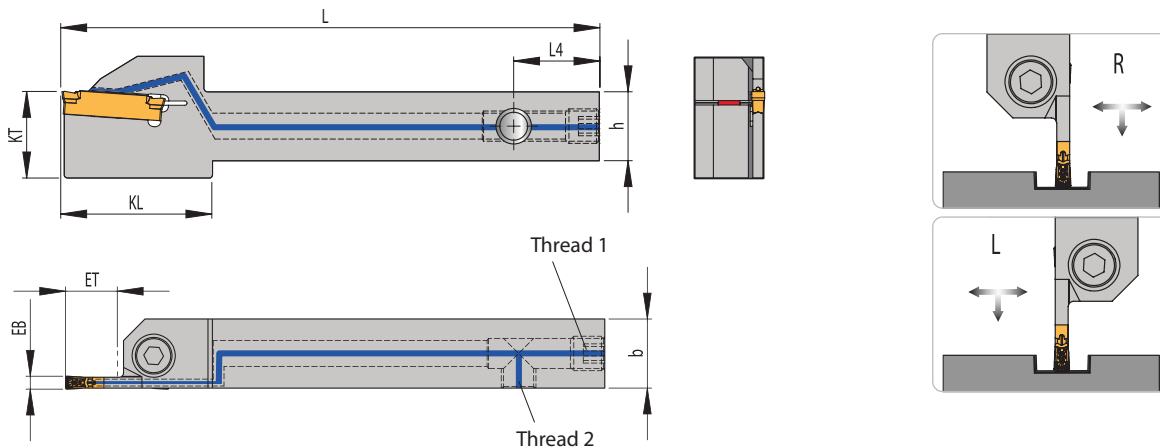


Моноблочный держатель с внутренней подачей СОЖ (А1)

Подключение сбоку, резьба 1: M8x1, резьба 2: M8x1

| | EB | ET | D _{max} | h | b | L | KL | KT | |
|-------------------------------|----|----|------------------|----|-----|----|----|----|-------------|
| HDU 1616L/R.12-A1-LS1-DU24.20 | 2 | 12 | 16 | 16 | 125 | 20 | 35 | 20 | SE 24-20... |
| HDU 1616L/R.21-A1-LS1-DU24.20 | 2 | 21 | 16 | 16 | 125 | 20 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-LS1-DU24.20 | 2 | 12 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-LS1-DU24.20 | 2 | 21 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 1616L/R.12-A1-LS1-DU24.30 | 3 | 12 | 16 | 16 | 125 | 20 | 35 | 20 | SE 24-30... |
| HDU 1616L/R.21-A1-LS1-DU24.30 | 3 | 21 | 16 | 16 | 125 | 20 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-LS1-DU24.30 | 3 | 12 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-LS1-DU24.30 | 3 | 21 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-LS1-DU24.30 | 3 | 12 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | SE 24-40... |
| HDU 2525L/R.21-A1-LS1-DU24.30 | 3 | 21 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |
| HDU 1616L/R.12-A1-LS1-DU24.40 | 4 | 12 | 16 | 16 | 125 | 20 | 35 | 20 | |
| HDU 1616L/R.21-A1-LS1-DU24.40 | 4 | 21 | 16 | 16 | 125 | 20 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-LS1-DU24.40 | 4 | 12 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | SE 24-50... |
| HDU 2020L/R.21-A1-LS1-DU24.40 | 4 | 21 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-LS1-DU24.40 | 4 | 12 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-LS1-DU24.40 | 4 | 21 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |
| HDU 2020L/R.12-A1-LS1-DU24.50 | 5 | 12 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | SE 24-60... |
| HDU 2020L/R.21-A1-LS1-DU24.50 | 5 | 21 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-LS1-DU24.50 | 5 | 12 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-LS1-DU24.50 | 5 | 21 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |
| HDU 2020L/R.12-A1-LS1-DU24.60 | 6 | 12 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-LS1-DU24.60 | 6 | 21 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-LS1-DU24.60 | 6 | 12 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-LS1-DU24.60 | 6 | 21 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |

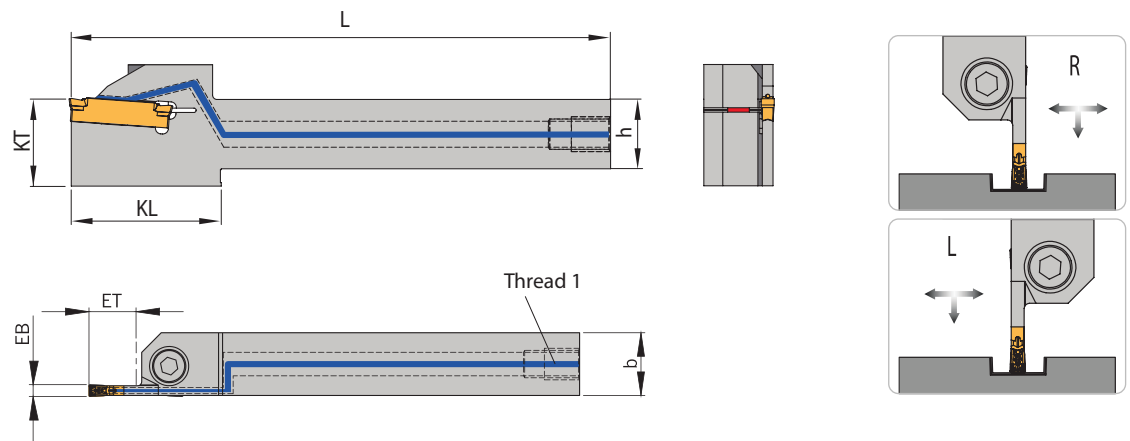
HDU-A1-LS2



Моноблочный держатель с внутренней подачей СОЖ (А1)

Подключение сбоку, резьба 1: M8x1, резьба 2: G 1/8"

| | EB | ET | D _{max} | h | b | L | KL | KT | |
|-------------------------------|----|----|------------------|----|-----|----|----|----|-------------|
| HDU 1616L/R.12-A1-LS2-DU24.20 | 2 | 12 | 16 | 16 | 125 | 20 | 35 | 20 | SE 24-20... |
| HDU 1616L/R.21-A1-LS2-DU24.20 | 2 | 21 | 16 | 16 | 125 | 20 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-LS2-DU24.20 | 2 | 12 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-LS2-DU24.20 | 2 | 21 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 1616L/R.12-A1-LS2-DU24.30 | 3 | 12 | 16 | 16 | 125 | 20 | 35 | 20 | SE 24-30... |
| HDU 1616L/R.21-A1-LS2-DU24.30 | 3 | 21 | 16 | 16 | 125 | 20 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-LS2-DU24.30 | 3 | 12 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-LS2-DU24.30 | 3 | 21 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-LS2-DU24.30 | 3 | 12 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | SE 24-40... |
| HDU 2525L/R.21-A1-LS2-DU24.30 | 3 | 21 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |
| HDU 1616L/R.12-A1-LS2-DU24.40 | 4 | 12 | 16 | 16 | 125 | 20 | 35 | 20 | |
| HDU 1616L/R.21-A1-LS2-DU24.40 | 4 | 21 | 16 | 16 | 125 | 20 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-LS2-DU24.40 | 4 | 12 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | SE 24-50... |
| HDU 2020L/R.21-A1-LS2-DU24.40 | 4 | 21 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-LS2-DU24.40 | 4 | 12 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-LS2-DU24.40 | 4 | 21 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |
| HDU 2020L/R.12-A1-LS2-DU24.50 | 5 | 12 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | SE 24-60... |
| HDU 2020L/R.21-A1-LS2-DU24.50 | 5 | 21 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-LS2-DU24.50 | 5 | 12 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-LS2-DU24.50 | 5 | 21 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |
| HDU 2020L/R.12-A1-LS2-DU24.60 | 6 | 12 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | SE 24-60... |
| HDU 2020L/R.21-A1-LS2-DU24.60 | 6 | 21 | 20 | 20 | 125 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-LS2-DU24.60 | 6 | 12 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-LS2-DU24.60 | 6 | 21 | 25 | 25 | 150 | 20 | - | - | |

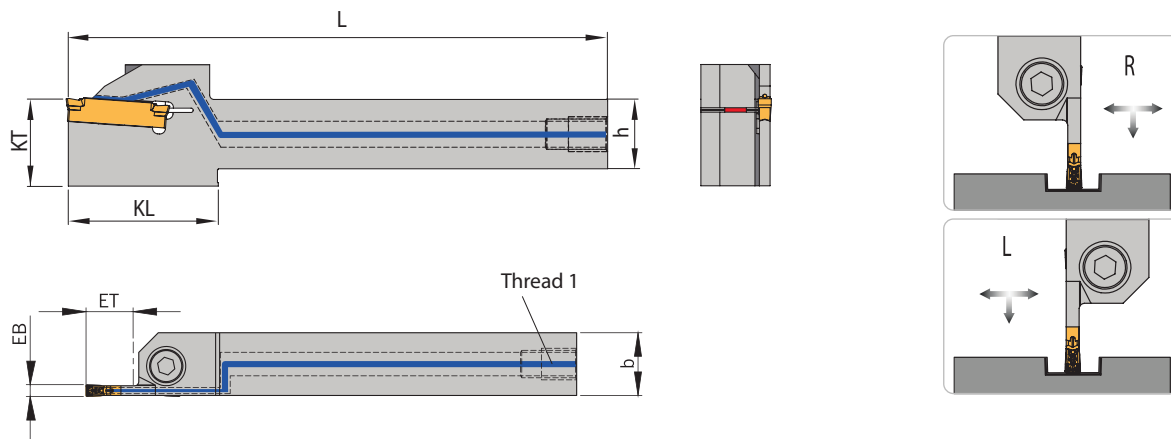
HDU-A1-B1


Моноблочный держатель с внутренней подачей СОЖ (А1)

Подключение сзади, резьба 1: М8х1

| | EB | ET | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------------|----|----|----|----|-----|----|----|-------------|
| HDU 1616L/R.12-A1-B1-DU24.20 | 2 | 12 | 16 | 16 | 125 | 35 | 20 | SE 24-20... |
| HDU 1616L/R.21-A1-B1-DU24.20 | 2 | 21 | 16 | 16 | 125 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B1-DU24.20 | 2 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-B1-DU24.20 | 2 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 1616L/R.12-A1-B1-DU24.30 | 3 | 12 | 16 | 16 | 125 | 35 | 20 | SE 24-30... |
| HDU 1616L/R.21-A1-B1-DU24.30 | 3 | 21 | 16 | 16 | 125 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B1-DU24.30 | 3 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-B1-DU24.30 | 3 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-B1-DU24.30 | 3 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | SE 24-40... |
| HDU 2525L/R.21-A1-B1-DU24.30 | 3 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 1616L/R.12-A1-B1-DU24.40 | 4 | 12 | 16 | 16 | 125 | 35 | 20 | |
| HDU 1616L/R.21-A1-B1-DU24.40 | 4 | 21 | 16 | 16 | 125 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B1-DU24.40 | 4 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | SE 24-50... |
| HDU 2020L/R.21-A1-B1-DU24.40 | 4 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-B1-DU24.40 | 4 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-B1-DU24.40 | 4 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B1-DU24.50 | 5 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | SE 24-60... |
| HDU 2020L/R.21-A1-B1-DU24.50 | 5 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-B1-DU24.50 | 5 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-B1-DU24.50 | 5 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B1-DU24.60 | 6 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-B1-DU24.60 | 6 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-B1-DU24.60 | 6 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-B1-DU24.60 | 6 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |

HDU-A1-B2

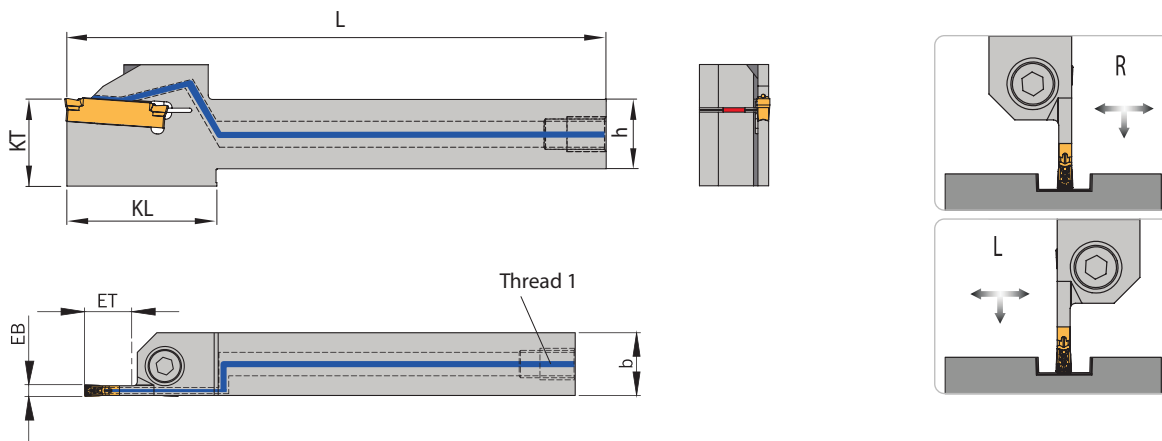


Моноблочный держатель с внутренней подачей СОЖ (А1)

Подключение сзади, резьба 1:G 1/8"

| | EB | ET | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------------|----|----|----|----|-----|----|----|-------------|
| HDU 1616L/R.12-A1-B2-DU24.20 | 2 | 12 | 16 | 16 | 125 | 35 | 20 | SE 24-20... |
| HDU 1616L/R.21-A1-B2-DU24.20 | 2 | 21 | 16 | 16 | 125 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B2-DU24.20 | 2 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-B2-DU24.20 | 2 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 1616L/R.12-A1-B2-DU24.30 | 3 | 12 | 16 | 16 | 125 | 35 | 20 | SE 24-30... |
| HDU 1616L/R.21-A1-B2-DU24.30 | 3 | 21 | 16 | 16 | 125 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B2-DU24.30 | 3 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-B2-DU24.30 | 3 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-B2-DU24.30 | 3 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | SE 24-40... |
| HDU 2525L/R.21-A1-B2-DU24.30 | 3 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 1616L/R.12-A1-B2-DU24.40 | 4 | 12 | 16 | 16 | 125 | 35 | 20 | |
| HDU 1616L/R.21-A1-B2-DU24.40 | 4 | 21 | 16 | 16 | 125 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B2-DU24.40 | 4 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | SE 24-50... |
| HDU 2020L/R.21-A1-B2-DU24.40 | 4 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-B2-DU24.40 | 4 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-B2-DU24.40 | 4 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B2-DU24.50 | 5 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | SE 24-60... |
| HDU 2020L/R.21-A1-B2-DU24.50 | 5 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-B2-DU24.50 | 5 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-B2-DU24.50 | 5 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B2-DU24.60 | 6 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-B2-DU24.60 | 6 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-B2-DU24.60 | 6 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-B2-DU24.60 | 6 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |

HDU-A1-B3



Моноблочный держатель с внутренней подачей СОЖ (А1)

Подключение сзади, резьба 1: G 1/4"

| | EB | ET | h | b | L | KL | KT | |
|------------------------------|----|----|----|----|-----|----|----|-------------|
| HDU 1616L/R.12-A1-B3-DU24.20 | 2 | 12 | 16 | 16 | 125 | 35 | 20 | SE 24-20... |
| HDU 1616L/R.21-A1-B3-DU24.20 | 2 | 21 | 16 | 16 | 125 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B3-DU24.20 | 2 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-B3-DU24.20 | 2 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 1616L/R.12-A1-B3-DU24.30 | 3 | 12 | 16 | 16 | 125 | 35 | 20 | SE 24-30... |
| HDU 1616L/R.21-A1-B3-DU24.30 | 3 | 21 | 16 | 16 | 125 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B3-DU24.30 | 3 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-B3-DU24.30 | 3 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-B3-DU24.30 | 3 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | SE 24-40... |
| HDU 2525L/R.21-A1-B3-DU24.30 | 3 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 1616L/R.12-A1-B3-DU24.40 | 4 | 12 | 16 | 16 | 125 | 35 | 20 | |
| HDU 1616L/R.21-A1-B3-DU24.40 | 4 | 21 | 16 | 16 | 125 | 44 | 20 | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B3-DU24.40 | 4 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | SE 24-50... |
| HDU 2020L/R.21-A1-B3-DU24.40 | 4 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-B3-DU24.40 | 4 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-B3-DU24.40 | 4 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B3-DU24.50 | 5 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | SE 24-60... |
| HDU 2020L/R.21-A1-B3-DU24.50 | 5 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-B3-DU24.50 | 5 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-B3-DU24.50 | 5 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2020L/R.12-A1-B3-DU24.60 | 6 | 12 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2020L/R.21-A1-B3-DU24.60 | 6 | 21 | 20 | 20 | 125 | - | - | |
| HDU 2525L/R.12-A1-B3-DU24.60 | 6 | 12 | 25 | 25 | 150 | - | - | |
| HDU 2525L/R.21-A1-B3-DU24.60 | 6 | 21 | 25 | 25 | 150 | - | - | |

КАНАВОЧНО-ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА ПЛАСТИНЫ



| DU24 | -60 | 30 | R | N | -AF1 | A4M-E2 |
|---------------|-----------------|----------------|-------------------|-----------------|------------|--------|
| Длина пластин | Ширина пластины | Угловой радиус | Тип пластины | НАПРАВЛЕНИЕ | СТРУЖКОЛОМ | СПЛАВ |
| 24 - 24 мм | 60 - 6 мм | 30 - 3 мм | - ПРЯМАЯ | N - НЕЙТРАЛЬНОЕ | | |
| | | | R - ПОЛНЫЙ РАДИУС | | | |

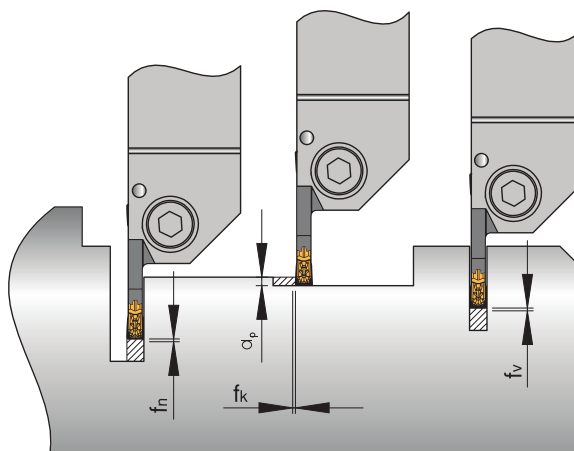
Обозначения:

f_v = подача при отрезке/обработке канавок

f_n = подача реза при отрезке/обработке канавок - растущая канавка

f_k = подача при копировально-токарной обработке

A_p = глубина при копировально-токарной обработке



ПРЯМАЯ ПЛАСТИНА

- Длина 24 мм
- Ширина от 2 до 6 мм
- 4 вида геометрий
- 5 сплавов

СТР. 56

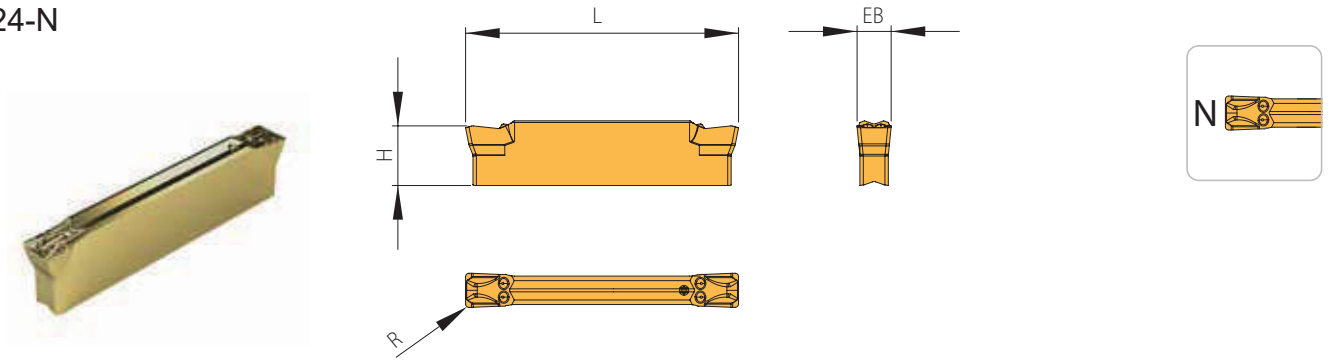


ПЛАСТИНА С ПОЛНЫМ РАДИУСОМ

- Длина 24 мм
- Ширина от 2 до 6 мм
- 3 вида геометрий
- 3 сплава

СТР. 57

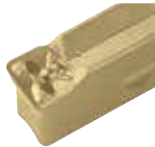



DU24-N



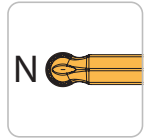
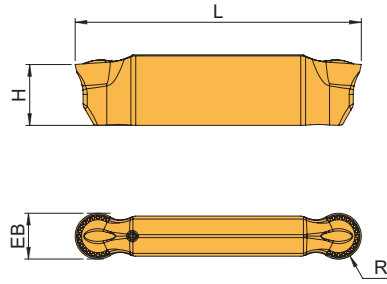
| | | | | | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|
| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ○ | | |
| | Нерж. сталь | M | | ○ | ○ | ● | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ○ | ○ |
| | Цветные металлы | N | | ○ | | | ● | ● |
| | Экзотич. металлы | S | | ○ | ○ | | ○ | ○ |
| | Закаленная сталь | H | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AP1 | ● | ● | ○ | ○ | ○ | |
| AR2 | ● | ● | ○ | ○ | ○ | |
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| ALU | | | | ● | | |
| AB1 | ○ | ● | ○ | ○ | ● | |
| AV1 | | | | ● | | |
| AQ1 | ● | ○ | ● | ○ | ○ | |

| Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | 70-180 | 50-170 | 50-170 | 40-120 | 90-200 | 80-180 |
|---------------------------------------|--------|--------|--------|--------|---------|--------|
| | A3M-C2 | A4M-E2 | A6M-F2 | B8M-S2 | D3M-AL2 | D4M-C2 |

| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | Сплав → ОПИСАНИЕ ↓ | Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | | | | | | EB | H | L | R | Fv (мм/REV) ↓ | Fk (мм/REV) ↓ | Ap (мм/REV) ↓ |
|---|--------------------------|---------------------------------|--------|--------|--------|---------|--------|----|-----|----|-----|---------------------|---------------------|---------------------|
| | | A3M-C2 | A4M-E2 | A6M-F2 | B8M-S2 | D3M-AL2 | D4M-C2 | | | | | | | |
| AP1  | DU24-2002N-AP1 | | ● | | ● | | | 2 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0,04 - 0,12 | 0,06 - 0,16 | 0,20 - 0,70 |
| | DU24-3003N-AP1 | | ● | | ● | | | 3 | 5,5 | 24 | 0,3 | 0,08 - 0,18 | 0,08 - 0,24 | 0,25 - 1,25 |
| | DU24-4004N-AP1 | | ● | | ● | | | 4 | 5,5 | 24 | 0,4 | 0,12 - 0,24 | 0,12 - 0,30 | 0,40 - 1,80 |
| | DU24-5004N-AP1 | | ● | | ● | | | 5 | 7,5 | 24 | 0,4 | 0,12 - 0,30 | 0,16 - 0,40 | 0,60 - 2,50 |
| | DU24-6008N-AP1 | | ● | | ● | | | 6 | 7,5 | 24 | 0,8 | 0,15 - 0,35 | 0,20 - 0,45 | 0,80 - 3,00 |
| AR2  | DU24-2002N-AR2 | | ● | | ● | | | 2 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0,04 - 0,12 | 0,06 - 0,16 | 0,20 - 0,70 |
| | DU24-3002N-AR2 | | ● | | ● | | | 3 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0,08 - 0,18 | 0,08 - 0,24 | 0,25 - 1,25 |
| | DU24-4004N-AR2 | | ● | | ● | | | 4 | 5,5 | 24 | 0,4 | 0,12 - 0,24 | 0,12 - 0,30 | 0,40 - 1,80 |
| | DU24-5004N-AR2 | | ● | | ● | | | 5 | 7,5 | 24 | 0,4 | 0,12 - 0,30 | 0,16 - 0,40 | 0,60 - 2,50 |
| | DU24-6006N-AR2 | | ● | | ● | | | 6 | 7,5 | 24 | 0,6 | 0,15 - 0,35 | 0,20 - 0,45 | 0,80 - 3,00 |
| AF1  | DU24-2002N-AF1 | ● | ● | | | | | 2 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0,03 - 0,12 | 0,06 - 0,20 | 0,02 - 0,70 |
| | DU24-3003N-AF1 | ● | ● | ● | | | | 3 | 5,5 | 24 | 0,3 | 0,05 - 0,20 | 0,08 - 0,30 | 0,25 - 1,25 |
| | DU24-4004N-AF1 | | ● | | | | | 4 | 5,5 | 24 | 0,4 | 0,10 - 0,24 | 0,12 - 0,40 | 0,40 - 1,80 |
| | DU24-5005N-AF1 | | ● | | | | | 5 | 7,5 | 24 | 0,5 | 0,12 - 0,30 | 0,16 - 0,50 | 0,60 - 2,50 |
| ALU  | DU24-2002N-ALU | | | | | ● | | 2 | 5,5 | 24 | 0,2 | 0,02 - 0,15 | 0,06 - 0,20 | 0,20 - 1,00 |
| | DU24-3003N-ALU | | | | | ● | | 3 | 5,5 | 24 | 0,3 | 0,03 - 0,20 | 0,08 - 0,30 | 0,25 - 1,50 |




DU24-RN



| ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ | Сталь | P | ● | ● | ● | ○ | | |
|-------------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|
| | НЕРЖ. СТАЛЬ | M | | ○ | ○ | ● | | |
| | Чугун | K | ● | | | | ○ | ○ |
| | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ | N | | ○ | | | ● | ● |
| | ЭКЗОТИЧ. МЕТАЛЛЫ | S | | ○ | ○ | | ○ | ○ |
| | ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ | H | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ | P | M | K | N | S | H |
|-----------|---|---|---|---|---|---|
| AP1 | ● | ● | ○ | ○ | ○ | |
| AR2 | ● | ● | ○ | ○ | ○ | |
| AF1 | ● | ● | ○ | ○ | ● | |
| ALU | | | | ● | | |
| AB1 | ○ | ● | ○ | ○ | ● | |
| AV1 | | | | ● | | |
| AQ1 | ● | ○ | ● | ○ | ○ | |

| Vc (M/MIN) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → | 70-180 | 50-170 | 50-170 | 40-120 | 90-200 | 80-180 |
|---------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | | | | | |

| ГЕОМЕТРИЯ ↓ | Сплав → ОПИСАНИЕ ↓ | A3M-C2 | A4M-E2 | A6M-F2 | B8M-S2 | D3M-AL2 | D4M-C2 | EB | H | L | R | Fv (MM/REV) ↓ | Fk (MM/REV) ↓ | Ap (MM/REV) ↓ |
|---|--------------------------|--------|--------|--------|--------|---------|--------|----|-----|----|-----|---------------------|---------------------|---------------------|
| | | | | | | | | | | | | | | |
| AB1  | DU24-2010RN-AB1 | | | | ● | | | 2 | 5,5 | 24 | 1 | 0,02 - 0,12 | 0,08 - 0,22 | 0,24 - 0,48 |
| | DU24-3015RN-AB1 | | | | ● | | | 3 | 5,5 | 24 | 1,5 | 0,04 - 0,14 | 0,08 - 0,28 | 0,40 - 0,90 |
| | DU24-4020RN-AB1 | | | | ● | | | 4 | 5,5 | 24 | 2 | 0,08 - 0,18 | 0,14 - 0,34 | 0,60 - 1,20 |
| | DU24-5025RN-AB1 | | | | ● | | | 5 | 7,5 | 24 | 2,5 | 0,14 - 0,24 | 0,18 - 0,38 | 0,70 - 1,40 |
| | DU24-6030RN-AB1 | | | | ● | | | 6 | 7,5 | 24 | 3 | 0,18 - 0,28 | 0,28 - 0,44 | 1,00 - 1,80 |
| AV1  | DU24-2010RN-AV1 | | | | | | ● | 2 | 5,5 | 24 | 1 | 0,04 - 0,12 | 0,06 - 0,30 | 0,20 - 0,90 |
| | DU24-3015RN-AV1 | | | | | | ● | 3 | 5,5 | 24 | 1,5 | 0,05 - 0,17 | 0,08 - 0,40 | 0,40 - 1,40 |
| | DU24-4020RN-AV1 | | | | | | ● | 4 | 5,5 | 24 | 2 | 0,10 - 0,20 | 0,10 - 0,46 | 0,60 - 1,80 |
| | DU24-5025RN-AV1 | | | | | | ● | 5 | 7,5 | 24 | 2,5 | 0,15 - 0,25 | 0,20 - 0,50 | 0,80 - 2,20 |
| | DU24-6030RN-AV1 | | | | | | ● | 6 | 7,5 | 24 | 3 | 0,20 - 0,30 | 0,30 - 0,60 | 1,00 - 2,80 |
| AQ1  | DU24-2010RN-AQ1 | ● | | | | | | 2 | 5,5 | 24 | 1 | 0,03 - 0,12 | 0,09 - 0,30 | 0,25 - 0,80 |
| | DU24-3015RN-AQ1 | ● | | | | | | 3 | 5,5 | 24 | 1,5 | 0,05 - 0,15 | 0,09 - 0,40 | 0,40 - 1,30 |
| | DU24-4020RN-AQ1 | ● | | | | | | 4 | 5,5 | 24 | 2 | 0,10 - 0,20 | 0,15 - 0,45 | 0,60 - 1,60 |
| | DU24-5025RN-AQ1 | ● | | | | | | 5 | 7,5 | 24 | 2,5 | 0,15 - 0,25 | 0,20 - 0,50 | 0,70 - 2,00 |
| | DU24-6030RN-AQ1 | ● | | | | | | 6 | 7,5 | 24 | 3 | 0,20 - 0,30 | 0,30 - 0,60 | 1,00 - 2,30 |



Официальный эксклюзивный представитель
Konrad Tools на территории РФ
ООО «Аванс»
454080, г. Челябинск, ул. Энтузиастов, 26Б,
помещ. №14, офис 303
+7 912 313 90 40
advanc174@yandex.ru
konradtools.ru