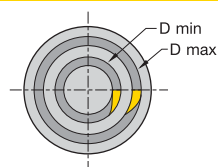
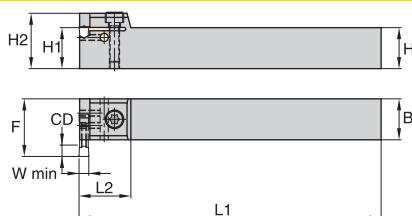
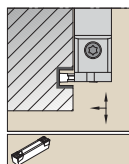


Обработка канавок и отрезка

Державки A4™ для обработки канавок и точения



■ A4EN

Обработка канавок и отрезка



номер заказа	номер по каталогу	посадоч- ный размер	CD	W min	D min	H	H1	B	H2	L1	F	L2	крепежный винт Torx	Torx	шестигранный посадочный винт	hex (мм)
2414136	A4ENN2020K0305	3	5	3,00	70	20	20	20	27	125,0	25,4	25	MS2091	T25	MS2090	1.5 мм
2414137	A4ENN2525M0305	3	5	3,00	70	25	25	25	32	150,0	30,4	25	MS2091	T25	MS2090	1.5 мм
1949652	A4ENN2525M0407	4	7	4,00	90	25	25	25	32	150,0	33,1	25	MS2091	T25	MS2090	1.5 мм
1949651	A4ENN2020K0407	4	7	4,00	90	20	20	20	27	125,0	27,9	25	MS2091	T25	MS2090	1.5 мм
1949654	A4ENN2525M0509	5	9	5,00	120	25	25	25	33	150,0	35,1	34	MS1970	T30	193.297	1.5 мм
2503545	A4ENN3232P0611	6	11	6,00	120	32	32	32	40	170,0	43,4	34	MS1970	T30	193.297	2 мм
2503543	A4ENN2020K0611	6	11	6,00	120	20	20	20	28	125,0	35,4	34	MS1595	T30	193.297	2 мм
2503544	A4ENN2525M0611	6	11	6,00	120	25	25	25	33	150,0	38,9	34	MS1970	T30	193.297	2 мм
2503547	A4ENN3232P0811	8	11	8,00	120	32	32	32	42	170,0	43,4	40	MS1490	T45	193.407	2.5 мм

ПРИМЕЧАНИЕ: D min для обработки торцевых канавок.

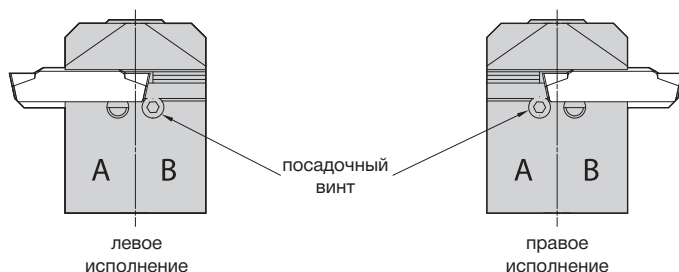
Державки A4EN с консольным типом закрепления пластины позволяет выполнять обработку торцевых канавок.

Рекомендуемые подачи следует уменьшить на 25–30%.

Рекомендуемый момент затяжки зажимного винта равен 6–8 Нм.

Минимальная ширина резания приведена только для справки; фактическая ширина указана в таблице для пластин.

Посадочный размер пластины всегда должен соответствовать размеру посадочного гнезда державки.

Крепление пластин A4EN

Державки A4EN могут использоваться с пластинами в правом или левом исполнении. Посадочный винт должен использоваться в положении В для пластин левого исполнения и в положении А для пластин правого исполнения.