



HOLD WELL



ISO 9001:2008

Angle Head

90° угловая головка

Тип АНА



2

Тип АНВ



5

Тип АНС



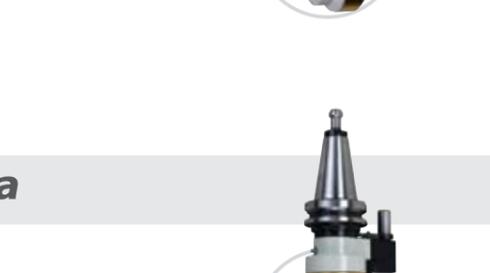
6

Тип АНД-А1/А3



7

Тип АНД-А2/А4



8

Тип АНД-А5



9

45° угловая головка

Тип АНД-В1



10

90° угловая головка

Тип АНД-С1



11

Угловая головка универсальная

Тип АНГ



12

Высокопрочная угловая головка

Тип АНК-А1



13

Тип АНК-В1



14

Тип АНК-В2



15

Тип АНК-В2-1



16

Тип АНК-С1



17

Алюминиевая угловая головка

Тип АНМ



18

Угловая головка

HOLD WELL

- Специальные установочные блоки легко устанавливаются без каких-либо изменений в конструкции станка.
- Корпус выполнен из ковкого чугуна с высоким пределом прочности на разрыв.
- Может сменяться устройством автоматической смены инструментов. Экономит время; повышает производительность.
- Направление резания может изменяться от 0 до 360 градусов. Легко задается указанием базовой поверхности.
- Подшипники P4 класса точности обеспечивают точную concentricity.
- Низкий нагрев, водонепроницаемая, маслонепроницаемая, пылезащитная.
- Не следует допускать вращение заготовки в целях повышения точности и надежности.
- Идеальна для сверления, обреза, торцевого фрезерования и различных видов машинной обработки.

Область применения



• Внутренняя обработка



• Резка и обрезание



• Обработка боковой поверхности



• Выбор любого угла обработки



• Обработка криволинейной поверхности



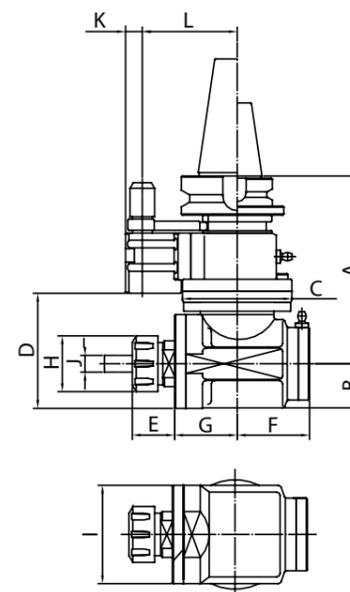
• Обработка под углом 45°

Угловая головка

Тип АНА

- Корпус изготовлен из ковкого чугуна. Высокопрочная сталь; высококачественной обработки.
- Широкий ассортимент хвостовиков инструментов. Исполнение головок ER32, ER40 и FA25.4 обеспечивает возможность различных применений.
- Может сменяться устройством автоматической смены инструментов. Повышает производительность.
- Используется для резания металла небольшой и средней толщины.

Концентричность	• 0.002 мм
Перпендикулярность	• 10 угловых секунд
Материал	• ковкий чугун
Частота вращения	• макс. 4000 об/мин
Крутящий момент	• макс. 27 Нм
Передаточное число	• 1:0.81
Тип шпинделя	• BT, NT(ISO), SK, CAT, HSK
Стандартное приспособление	• ключ для круглых гаек • гаечный ключ ER, гайка ER
Вращение на выходе	• обратное вращению на входе



Номер модели	A	B	C	D	E max	F	G	H	I	J	K	L	N.W. (кг)
АНА-BT30-ER32	168	39.5	98	103	39	65	56	50	88	3~20	15	65/80/85	7.2
АНА-BT40-ER32	168	39.5	98	103	39	65	56	50	88	3~20	15	65/80/85	7.8
АНА-BT50-ER32	171	39.5	98	103	39	65	56	50	88	3~20	15	80/85/110	9.5
АНА-BT30-ER40	168	39.5	98	103	44	65	56	63	88	4~26	15	65/80/85	7.8
АНА-BT40-ER40	168	39.5	98	103	44	65	56	63	88	4~26	15	65/80/85	7.8
АНА-BT50-ER40	171	39.5	98	103	44	65	56	63	88	4~26	15	80/85/110	9.5
АНА-NT50-ER32	171	39.5	98	103	39	65	56	50	88	3~20	15	80/85/110	7.8
АНА-NT50-ER40	171	39.5	98	103	44	65	56	63	88	4~26	15	80/85/110	9.5
АНА-SK40-ER32	168	39.5	98	103	39	65	56	50	88	3~20	15	65/80/85	7.8
АНА-SK50-ER32	171	39.5	98	103	39	65	56	50	88	3~20	15	80/85/110	9.5
АНА-SK40-ER40	168	39.5	98	103	44	65	56	63	88	4~26	15	65/80/85	7.8
АНА-SK50-ER40	171	39.5	98	103	44	65	56	63	88	4~26	15	80/85/110	9.5
АНА-CAT40-ER32	168	39.5	98	103	39	65	56	50	88	3~20	15	65/80/85	7.8
АНА-CAT50-ER32	171	39.5	98	103	39	65	56	50	88	3~20	15	80/85/110	9.5
АНА-CAT40-ER40	168	39.5	98	103	44	65	56	63	88	4~26	15	65/80/85	7.8
АНА-CAT50-ER40	171	39.5	98	103	44	65	56	63	88	4~26	15	80/85/110	9.5
АНА-HSK63-ER32	175	39.5	98	103	39	65	56	50	88	3~20	15	65/80/85	7.8
АНА-HSK100-ER32	178	39.5	98	103	39	65	56	50	88	3~20	15	80/85/110	7.8
АНА-HSK63-ER40	175	39.5	98	103	44	65	56	63	88	4~26	15	65/80/85	9.5
АНА-HSK100-ER40	178	39.5	98	103	44	65	56	63	88	4~26	15	80/85/110	9.5

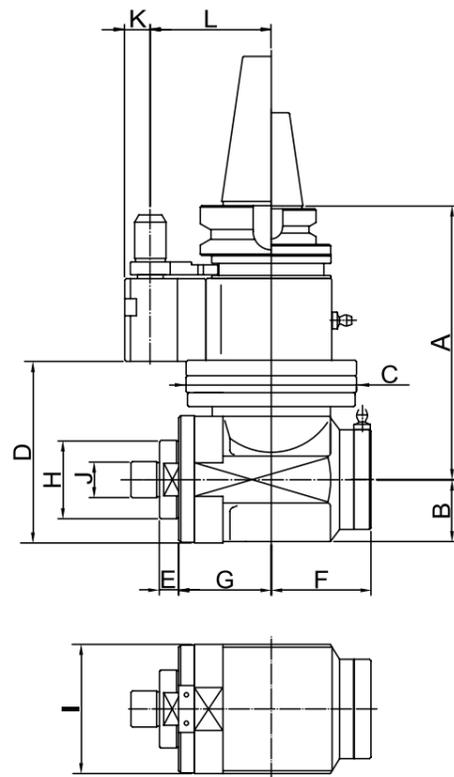
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип АНА

- Корпус изготовлен из ковкого чугуна. Высокопрочная сталь; высококачественной обработки.
- Широкий ассортимент хвостовиков инструментов. Исполнение головок ER32, ER40 и FA25.4 обеспечивает возможность различных применений.
- Может сменяться устройством автоматической смены инструментов. Повышает производительность.
- Используется для резания металла небольшой и средней толщины.

Концентричность	• 0.002 мм
Перпендикулярность	• 10 угловых секунд
Материал	• ковкий чугун
Скорость вращения	• макс. 4000 об/мин
Крутящий момент	• макс. 27 Нм
Передаточное число	• 1:0.81
Тип шпинделя	• BT, NT(ISO), SK, CAT, HSK
Стандартные принадлежности	• гаечный ключ с открытым зевом
Вращение на выходе	• обратное вращению на входе



Номер модели	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	N.W. (кг)
АНА-BT40-FA25.4	168	39.5	98	103	12	65	56	50	88	25.4	15	65/80/85	7.8
АНА-BT50-FA25.4	171	39.5	98	103	12	65	56	50	88	25.4	15	80/85/110	9.5
АНА-NT50-FA25.4	171	39.5	98	103	12	65	56	50	88	25.4	15	80/85/110	9.5
АНА-SK40-FA25.4	168	39.5	98	103	12	65	56	50	88	25.4	15	65/80/85	7.8
АНА-SK50-FA25.4	171	39.5	98	103	12	65	56	50	88	25.4	15	80/85/110	9.5
АНА-CAT40-FA25.4	168	39.5	98	103	12	65	56	50	88	25.4	15	65/80/85	7.8
АНА-CAT50-FA25.4	171	39.5	98	103	12	65	56	50	88	25.4	15	80/85/110	9.5
АНА-HSK63-FA25.4	175	39.5	98	103	12	65	56	50	88	25.4	15	65/80/85	7.8
АНА-HSK100-FA25.4	178	39.5	98	103	12	65	56	50	88	25.4	15	80/85/110	9.5

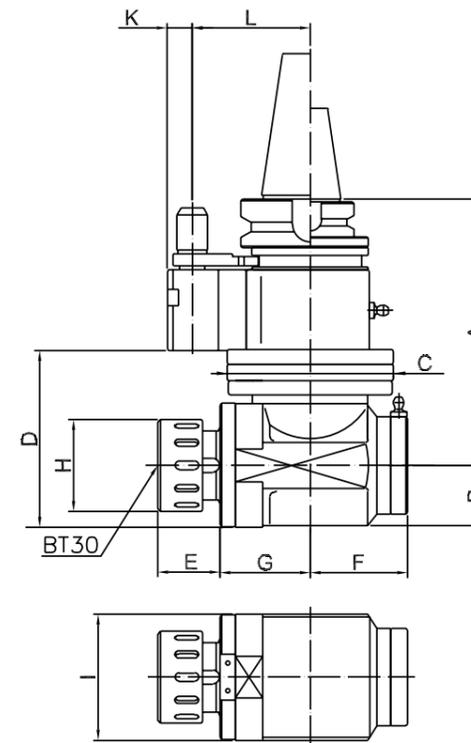
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип АНВ

- Корпус изготовлен из ковкого чугуна. Высокопрочная сталь; высококачественной обработки.
- Выходное сопряжение BT30 обеспечивает использование с различными инструментальными оправками BT30
- Может сменяться устройством автоматической смены инструментов. Повышает производительность.

Концентричность	• 0.002 мм
Перпендикулярность	• 10 угловых секунд
Материал	• ковкий чугун
Скорость вращения	• макс. 4000 об/мин
Крутящий момент	• макс. 47 Нм
Передаточное число	• 1:1
Тип шпинделя	• BT, SK, CAT, HSK
Стандартные принадлежности	• ключ для круглых гаек, гаечный ключ с открытым зевом, гайка BT
Вращение на выходе	• обратное вращению на входе



Номер модели	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	N.W. (кг)
АНВ-BT40-BT30	192	43.5	120	127.5	45	70	65	66	91	18	70/80/85	12.1
АНВ-BT50-BT30	195	43.5	120	127.5	45	70	65	66	91	18	80/85/110	14.7
АНВ-SK40-BT30	192	43.5	120	127.5	45	70	65	66	91	18	70/80/85	12.1
АНВ-SK50-BT30	195	43.5	120	127.5	45	70	65	66	91	18	80/85/110	14.7
АНВ-CAT40-BT30	192	43.5	120	127.5	45	70	65	66	91	18	70/80/85	12.1
АНВ-CAT50-BT30	195	43.5	120	127.5	45	70	65	66	91	18	80/85/110	14.7
АНВ-HSK63-BT30	206	43.5	120	127.5	45	70	65	66	91	18	70/80/85	12.1
АНВ-HSK100-BT30	202	43.5	120	127.5	45	70	65	66	91	18	80/85/110	14.7

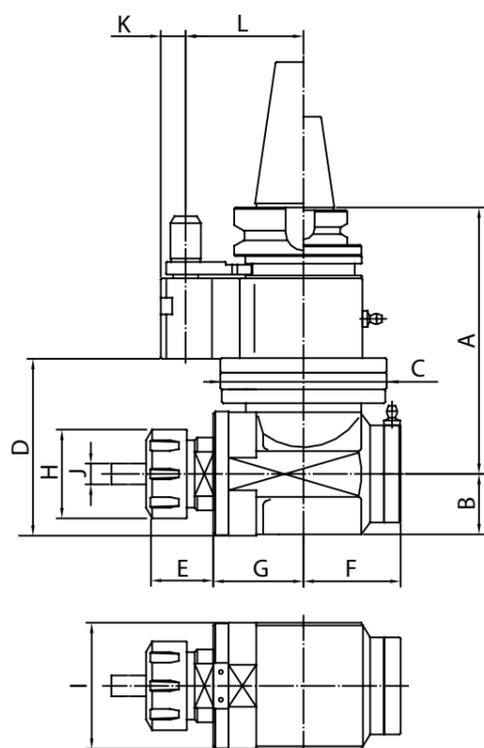
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип АНВ

- Корпус выполнен из ковкого чугуна. Высокопрочная сталь; высококачественной обработки.
- Может сменяться устройством автоматической смены инструментов. Повышает производительность.

Концентричность	• 0.002 мм
Перпендикулярность	• 10 угловых секунд
Материал	• ковкий чугун
Скорость вращения	• макс. 4000 об/мин
Крутящий момент	• макс. 47 Нм
Передаточное число	• 1:1
Тип шпинделя	• BT, SK, CAT, HSK
Стандартные принадлежности	• ключ для круглых гаек, гаечный ключ ER, гайка ER
Вращение на выходе	• обратное вращению на входе

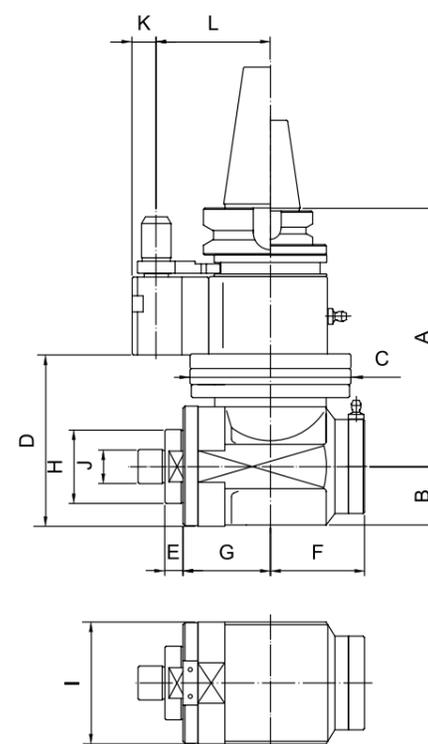


Угловая головка

Тип АНС

- Корпус выполнен из ковкого чугуна. Высокопрочная сталь; высококачественной обработки.
- Серия АНС подходит для продолжительного и быстрого торцевого фрезерования.
- Может сменяться устройством автоматической смены инструментов. Повышает производительность.

Концентричность	• 0.002 мм
Перпендикулярность	• 10 угловых секунд
Материал	• ковкий чугун
Скорость вращения	• макс. 4000 об/мин
Крутящий момент	• макс. 47 Нм
Передаточное число	• 1:1
Тип шпинделя	• BT, SK, CAT, HSK
Стандартные принадлежности	• гаечный ключ с открытым зевом
Вращение на выходе	• обратное вращению на входе



Номер модели	A	B	C	D	E max	F	G	H	I	J	K	L	N.W. (кг)
АНВ-BT40-ER40	192	43.5	120	127.5	44	70	65	63	91	4~26	18	70/80/85	12.1
АНВ-BT50-ER40	195	43.5	120	127.5	44	70	65	63	91	4~26	18	80/85/110	14.7
АНВ-SK40-ER40	192	43.5	120	127.5	44	70	65	63	91	4~26	18	70/80/85	12.1
АНВ-SK50-ER40	195	43.5	120	127.5	44	70	65	63	91	4~26	18	80/85/110	14.7
АНВ-CAT40-ER40	192	43.5	120	127.5	44	70	65	63	91	4~26	18	70/80/85	12.1
АНВ-CAT50-ER40	195	43.5	120	127.5	44	70	65	63	91	4~26	18	80/85/110	14.7
АНВ-HSK63-ER40	206	43.5	120	127.5	44	70	65	63	91	4~26	18	70/80/85	12.1
АНВ-HSK100-ER40	202	43.5	120	127.5	44	70	65	63	91	4~26	18	80/85/110	14.7

Единицы измерения: мм

Номер модели	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	N.W. (кг)
АНС-BT40-FA25.4	192	43.5	120	127.5	13.5	70	65	55	91	25.4	18	70/80/85	12.1
АНС-BT50-FA25.4	195	43.5	120	127.5	13.5	70	65	55	91	25.4	18	80/85/110	14.7
АНС-SK40-FA25.4	192	43.5	120	127.5	13.5	70	65	55	91	25.4	18	70/80/85	12.1
АНС-SK50-FA25.4	195	43.5	120	127.5	13.5	70	65	55	91	25.4	18	80/85/110	14.7
АНС-CAT40-FA25.4	192	43.5	120	127.5	13.5	70	65	55	91	25.4	18	70/80/85	12.1
АНС-CAT50-FA25.4	195	43.5	120	127.5	13.5	70	65	55	91	25.4	18	80/85/110	14.7
АНС-HSK63-FA25.4	206	43.5	120	127.5	13.5	70	65	55	91	25.4	18	70/80/85	12.1
АНС-HSK100-FA25.4	202	43.5	120	127.5	13.5	70	65	55	91	25.4	18	80/85/110	14.7

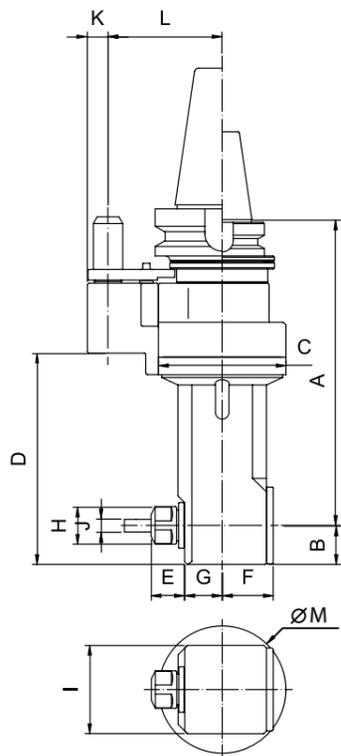
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип AHD-A1/A3

- Обработка на высокой скорости 6000 об/мин. Увеличивает эффективность обработки.
- Компактная конструкция и большая длина, подходят для обработки глубоких отверстий и канавок
- Может сменяться устройством автоматической смены инструментов. Повышает производительность.

Концентричность	● 0.002 мм
Перпендикулярность	● 10 угловых секунд
Материал	● ковкий чугун
Скорость вращения	● макс. 6000 об/мин
Крутящий момент	● макс. 15 Нм
Передаточное число	● 1:1
Тип шпинделя	● BT, SK, CAT, HSK
Стандартные принадлежности	● ключ для круглых гаек, ● гаечный ключ ER, гайка ER
Вращение на выходе	● обратное вращению на входе



Номер модели	A	B	C	D	E max	F	G	H	I	J	K	L	M	N.W. (кг)
AHD-BT30-A1	227	29	95	156	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/80/85	116	7.8
AHD-BT40-A1	227	29	95	156	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/80/85	116	8.4
AHD-BT50-A1	238	29	95	156	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	80/85/110	116	11
AHD-SK40-A1	227	29	95	156	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/80/85	116	8.1
AHD-SK50-A1	238	29	95	156	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	80/85/110	116	10.8
AHD-CAT40-A1	227	29	95	156	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/80/85	116	8.1
AHD-CAT50-A1	238	29	95	156	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	80/85/110	116	10.8
AHD-HSK63-A1	248	29	95	156	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/80/85	116	8.4
AHD-HSK100-A1	244	29	95	156	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	80/85/110	116	11
AHD-BT30-A3	227	29	95	156	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	65/80/85	125	7.8
AHD-BT40-A3	227	29	95	156	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	65/80/85	125	8.4
AHD-BT50-A3	238	29	95	156	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	80/85/110	125	11
AHD-SK40-A3	227	29	95	156	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	65/80/85	125	8.1
AHD-SK50-A3	238	29	95	156	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	80/85/110	125	10.8
AHD-CAT40-A3	227	29	95	156	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	65/80/85	125	8.1
AHD-CAT50-A3	238	29	95	156	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	80/85/110	125	10.8
AHD-HSK63-A3	248	29	95	156	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	65/80/85	125	8.4
AHD-HSK100-A3	244	29	95	156	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	80/85/110	125	11

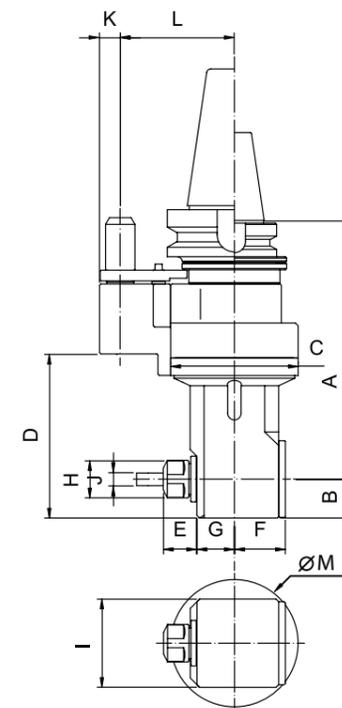
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип AHD-A2/A4

- обработка на высокой скорости 6000 об/мин. Увеличивает эффективность обработки.
- Компактная конструкция корпуса является наилучшим решением для использования в обработке изнутри.
- Может сменяться устройством автоматической смены инструментов. Повышает производительность.

Концентричность	● 0.002 мм
Перпендикулярность	● 10 угловых секунд
Материал	● ковкий чугун
Скорость вращения	● макс. 6000 об/мин
Крутящий момент	● макс. 15 Нм
Передаточное число	● 1:1
Тип шпинделя	● BT, SK, CAT, HSK
Стандартные принадлежности	● ключ для круглых гаек, ● гаечный ключ ER, гайка ER
Вращение на выходе	● обратное вращению на входе



Номер модели	A	B	C	D	E max	F	G	H	I	J	K	L	M	N.W. (кг)
AHD-BT30-A2	192	29	95	122	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/80/85	116	6.6
AHD-BT40-A2	192	29	95	122	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/80/85	116	7.2
AHD-BT50-A2	203	29	95	122	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	80/85/110	116	10
AHD-SK40-A2	192	29	95	122	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/80/85	116	6.9
AHD-SK50-A2	203	29	95	122	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	80/85/110	116	9.8
AHD-CAT40-A2	192	29	95	122	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/80/85	116	6.9
AHD-CAT50-A2	203	29	95	122	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	80/85/110	116	9.8
AHD-HSK63-A2	213	29	95	122	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/80/85	116	6.9
AHD-HSK100-A2	209	29	95	122	38	38	28	34	66	1~13(ER20)	15.5	80/85/110	116	9.8
AHD-BT30-A4	192	29	95	122	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	65/80/85	125	6.6
AHD-BT40-A4	192	29	95	122	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	65/80/85	125	7.2
AHD-BT50-A4	203	29	95	122	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	80/85/110	125	10
AHD-SK40-A4	192	29	95	122	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	65/80/85	125	6.9
AHD-SK50-A4	203	29	95	122	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	80/85/110	125	9.8
AHD-CAT40-A4	192	29	95	122	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	65/80/85	125	6.9
AHD-CAT50-A4	203	29	95	122	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	80/85/110	125	9.8
AHD-HSK63-A4	213	29	95	122	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	65/80/85	125	6.9
AHD-HSK100-A4	209	29	95	122	47	38	28	42	66	2~16(ER25)	15.5	80/85/110	125	9.8

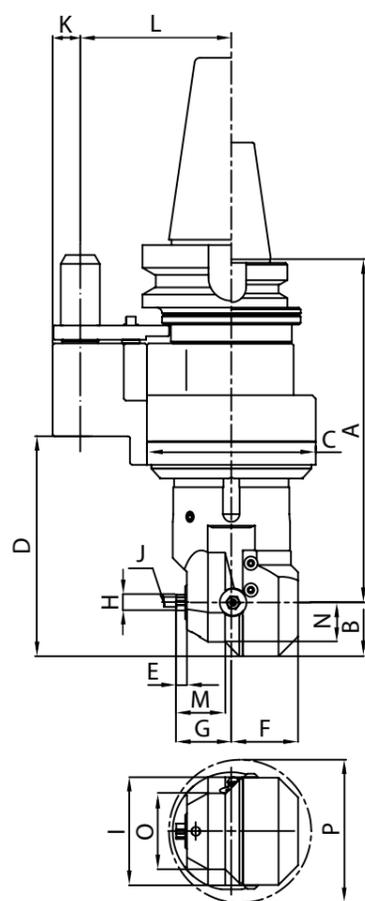
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип AHD-A5

- Обработка на высокой скорости 6000 об/мин. Увеличивает эффективность обработки.
- Компактная конструкция является наилучшим решением для обработки изнутри.
- Может сменяться устройством автоматической смены инструментов. Повышает производительность.

Концентричность	● 0.002 мм
Перпендикулярность	● 10 угловых секунд
Материал	● ковкий чугун
Скорость вращения	● макс. 6000 об/мин
Крутящий момент	● макс. 15 Нм
Передаточное число	● 1:1
Тип шпинделя	● BT, SK, CAT, HSK
Стандартные принадлежности	● гаечный ключ с открытым зевом



Номер модели	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	N.W. (кг)
AHD-BT30-A5	190.5	30	95	123	6	37.5	31	9	60	0.6~5.5(EC5)	15.5	65/80/85	21.5	22	44	77	6.4
AHD-BT40-A5	190.5	30	95	123	6	37.5	31	9	60	0.6~5.5(EC5)	15.5	65/80/85	21.5	22	44	77	7
AHD-BT50-A5	200.5	30	95	123	6	37.5	31	9	60	0.6~5.5(EC5)	15.5	80/85/110	21.5	22	44	77	9.8
AHD-SK40-A5	190.5	30	95	123	6	37.5	31	9	60	0.6~5.5(EC5)	15.5	65/80/85	21.5	22	44	77	6.8
AHD-SK50-A5	200.5	30	95	123	6	37.5	31	9	60	0.6~5.5(EC5)	15.5	80/85/110	21.5	22	44	77	9.6
AHD-CAT40-A5	190.5	30	95	123	6	37.5	31	9	60	0.6~5.5(EC5)	15.5	65/80/85	21.5	22	44	77	6.8
AHD-CAT50-A5	200.5	30	95	123	6	37.5	31	9	60	0.6~5.5(EC5)	15.5	80/85/110	21.5	22	44	77	9.6
AHD-HSK63-A5	211.5	30	95	123	6	37.5	31	9	60	0.6~5.5(EC5)	15.5	65/80/85	21.5	22	44	77	6.8
AHD-HSK100-A5	206.5	30	95	123	6	37.5	31	9	60	0.6~5.5(EC5)	15.5	80/85/110	21.5	22	44	77	9.6

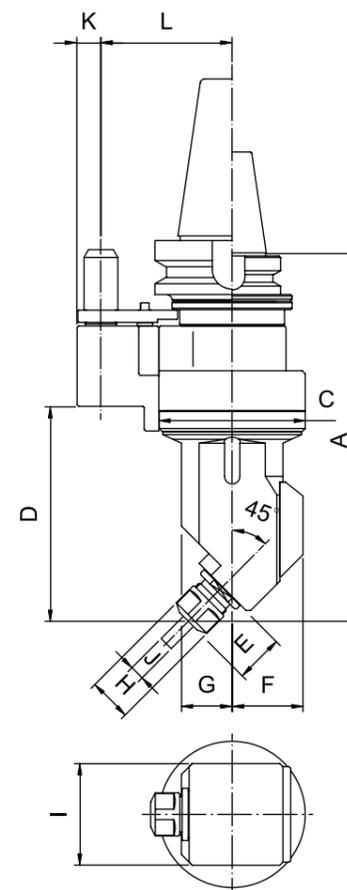
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип AHD-B1

- Обработка на высоких скоростях в 6000 об/мин.
- Исполнение под 45 градусов обеспечивает сверление под 45 градусов, фрезерование и обработку криволинейной поверхности.
- Может сменяться устройством автоматической смены инструментов. Повышает производительность.

Концентричность	● 0.002 мм
Материал	● ковкий чугун
Скорость вращения	● макс. 6000 об/мин
Крутящий момент	● макс. 15 Нм
Передаточное число	● 1:1
Тип шпинделя	● BT, SK, CAT, HSK
Стандартные принадлежности	● ключ для круглых гаек, гаечный ключ ER, гайка ER
Вращение на выходе	● обратное вращению на входе



Номер модели	A	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	N.W. (кг)
AHD-BT30-B1	238	95	139	30	46	33	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/85/80	6.8
AHD-BT40-B1	238	95	139	30	46	33	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/85/80	7.4
AHD-BT50-B1	249	95	139	30	46	33	34	66	1~13(ER20)	15.5	80/85/110	10.2
AHD-SK40-B1	238	95	139	30	46	33	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/85/80	7.1
AHD-SK50-B1	249	95	139	30	46	33	34	66	1~13(ER20)	15.5	80/85/110	10
AHD-CAT40-B1	238	95	139	30	46	33	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/85/80	7.1
AHD-CAT50-B1	249	95	139	30	46	33	34	66	1~13(ER20)	15.5	80/85/110	10
AHD-HSK63-B1	259	95	139	30	46	33	34	66	1~13(ER20)	15.5	65/85/80	7.1
AHD-HSK100-B1	255	95	139	30	46	33	34	66	1~13(ER20)	15.5	80/85/110	10

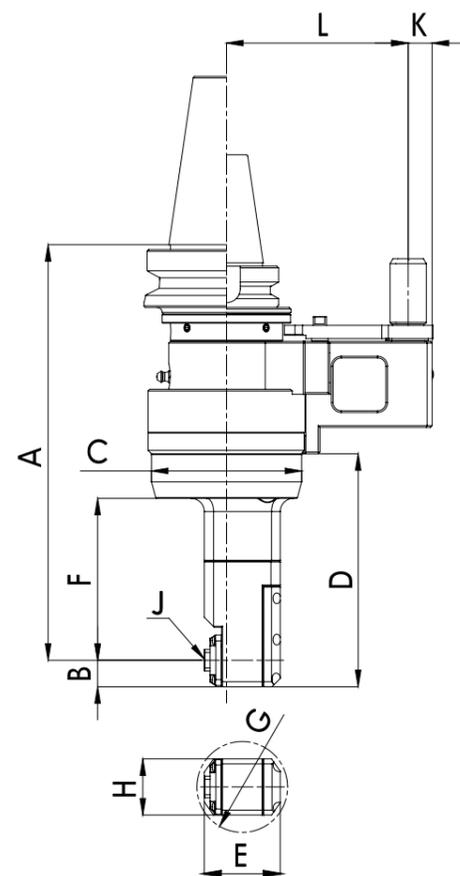
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип АНД-С1

- Обработка на высокой скорости 6000 об/мин. Увеличивает эффективность обработки.
- Компактная конструкция и большая длина подходят для обработки глубоких отверстий и канавок.
- Может сменяться устройством автоматической смены инструментов, повышает производительность.
- Направление резания может изменяться от 0 ~ 360 градусов.

Концентричность	● 0.002 мм
Материал	● ковкий чугун
Скорость вращения	● макс. 6000 об/мин
Крутящий момент	● макс. 8 Нм
Передаточное число	● 1:1
Тип шпинделя	● BT, CAT, SK
Стандартные принадлежности	● гаечный ключ с открытым зевом, гаечный торцевой ключ
Вращение на выходе	● аналогично вращению на входе

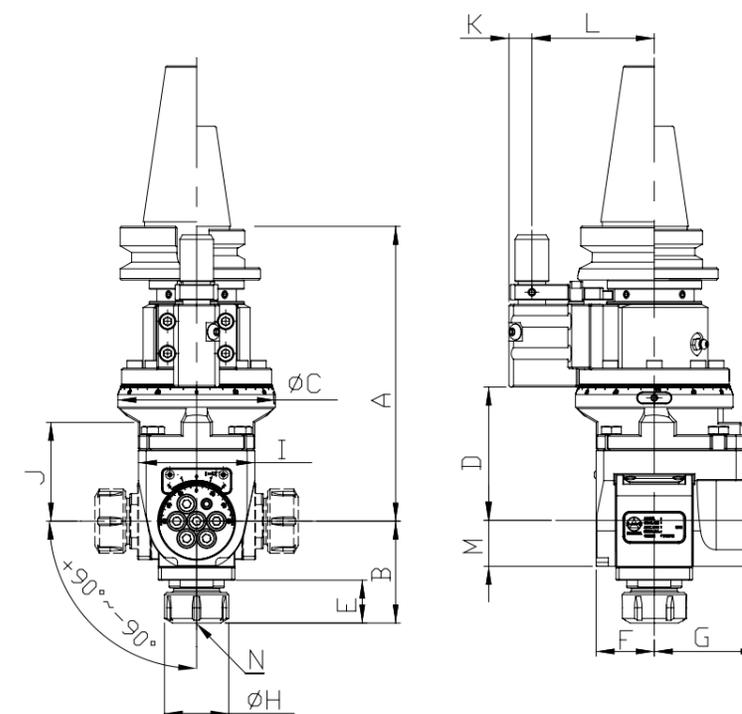


Угловая головка

Тип АНГ

- Угол резания может быть задан от 0 до 90 градусов при различных обработках.
- Компактная конструкция обеспечивает дополнительную прочность, маслoneпроницаемость, пылезащищенность и долговечность.
- Может сменяться устройством автоматической смены инструментов. Повышает производительность.

Концентричность	● 0.002 мм
Материал	● легированная сталь и ковкий чугун
Скорость вращения	● макс. 4000 об/мин
Крутящий момент	● макс. 20 Нм
Передаточное число	● 1:1
Тип шпинделя	● BT, SK, CAT
Стандартные принадлежности	● гаечный ключ с открытым зевом, гаечный ключ ER, гайка ER
Вращение на выходе	● обратное вращению на входе



Номер модели	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	N.W. (кг)
AHD-BT40-C1	240.5	16	91	141	46	98	50	34	2~6(DC 6)	14.5	65/80/85/110	6
AHD-BT50-C1	251.5	16	91	141	46	98	50	34	2~6(DC 6)	14.5	80/85/110	8.7

Единицы измерения: мм

Номер модели	A	B max	C	D	E max	F	G	H	I	J	K	L	M	N	N.W. (кг)
АНГ-BT40-A1	184.5	89	103	87.6	32	38	68.5	42	76	64.5	15	65/80/85	29.5	2~16 (ER25)	9
АНГ-BT50-A1	195	89	103	87.6	32	38	68.5	42	76	64.5	15	80/85/110	29.5	2~16 (ER25)	11.5

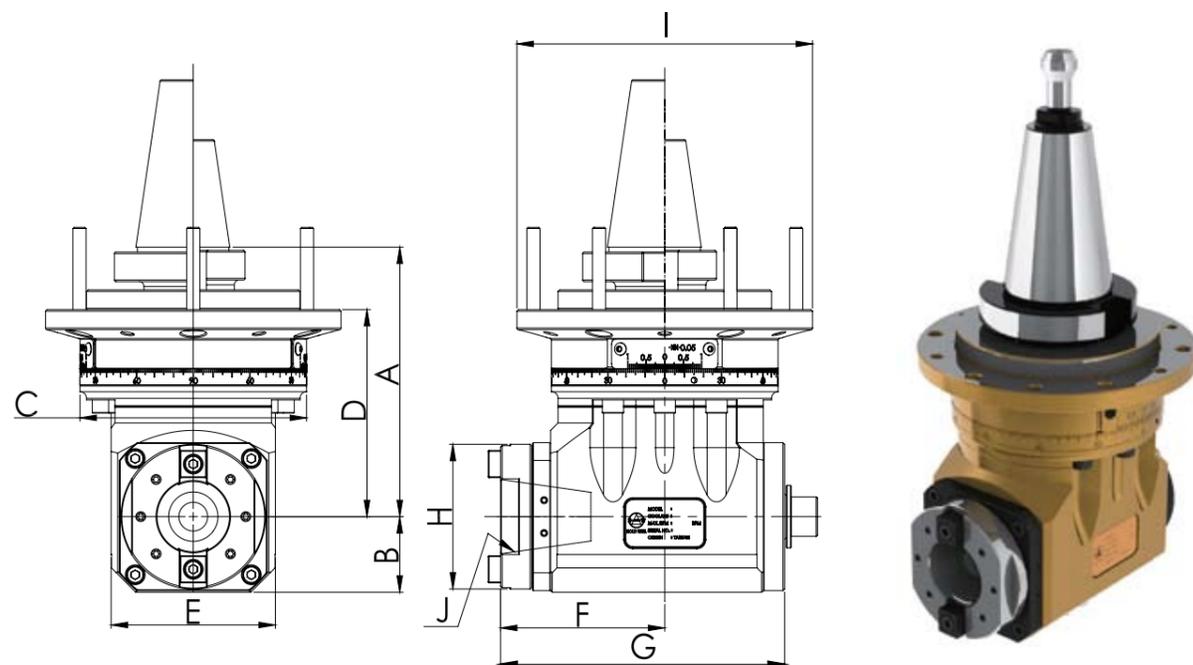
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип АНК-А1

- Выходное сопряжение ВТ40 обеспечивает использование с различными инструментальными оправками ВТ40.
- Устанавливается непосредственно на поверхность шпинделя станка. Жесткая конструкция корпуса рассчитана на резание на тяжелых режимах.
- Взаимозаменяем среди таких же станков посредством смены установочной плиты.
- спирально-зубая коническая передача улучшенной точности обеспечивает стабильную работу и большой срок службы.
- Направление резания может изменяться от 0 ~ 360 градусов.

Концентричность	• 0.002 мм
Материал	• ковкий чугун
Скорость вращения	• макс. 2500 об/мин
Крутящий момент	• макс. 100 Нм
Передаточное число	• 1:1
Тип шпинделя	• ВТ, CAT, SK
Стандартные принадлежности	• гаечный ключ с открытым зевом, гаечный торцевой ключ
Вращение на выходе	• обратное вращению на входе



Номер модели	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	N.W. (кг)
АНК-ВТ40-А1G	164	46	138	126	100	100	173.5	89	180	ВТ40	17.3
АНК-ВТ50-А1G	164	46	138	126	100	100	173.5	89	180	ВТ40	20

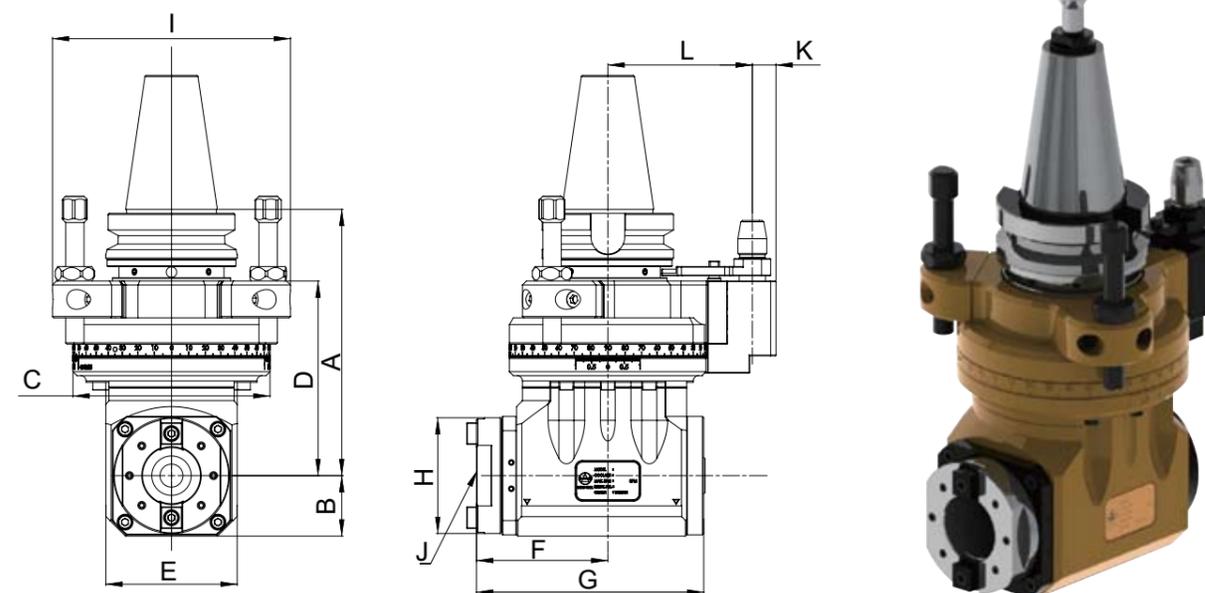
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип АНК-В1

- Выходное сопряжение ВТ40 обеспечивает использование с различными инструментальными оправками ВТ40.
- Спирально-зубая коническая передача улучшенной точности обеспечивает стабильную работу и большой срок службы.
- Направление резания может изменяться от 0 ~ 360 градусов.
- Многоблочная (многошпиндельная) система поддержки улучшает стабильность работы.
- Автоматическим высвобождением и зацеплением угловой головки можно легко управлять с основания стола и улучшать производительность.
- Конструкция корпуса из износостойчивой легированной стали, компактная.

Концентричность	• 0.002 мм
Материал	• легированная сталь
Скорость вращения	• макс. 4000 об/мин
Крутящий момент	• макс. 60 Нм
Передаточное число	• 1:1
Тип шпинделя	• ВТ, CAT, SK
Стандартные принадлежности	• гаечный ключ с открытым зевом, гаечный торцевой ключ
Вращение на выходе	• обратное вращению на входе



Номер модели	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	N.W. (кг)
АНК-ВТ50-В1	203	46	150	148	100	100	173	88	200	ВТ40	18	110	22.5

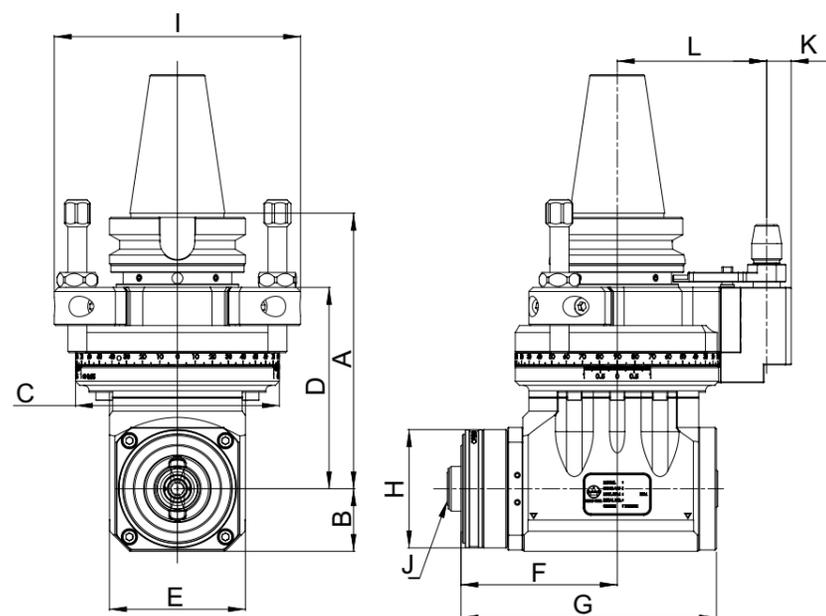
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип АНК-В2

- Выходное сопряжение HSK63 обеспечивает использование с различными инструментальными оправками HSK63.
- Компактная конструкция корпуса из износостойчивой легированной стали.
- Спирально-зубая коническая передача улучшенной точности обеспечивает стабильную работу и большой срок службы.
- Направление резания может изменяться от 0 ~ 360 градусов.
- Многоблочная (многошпиндельная) система поддержки улучшает стабильность работы.
- Автоматическим высвобождением и зацеплением угловой головки можно легко управлять с основания стола и улучшать производительность.

Концентричность	• 0.002 мм
Материал	• легированная сталь
Скорость вращения	• макс. 4000 об/мин
Крутящий момент	• макс. 60 Нм
Передаточное число	• 1:1
Тип шпинделя	• BT, CAT, SK
Стандартные принадлежности	• гаечный ключ с открытым зевом, гаечный торцевой ключ
Вращение на выходе	• обратное вращению на входе

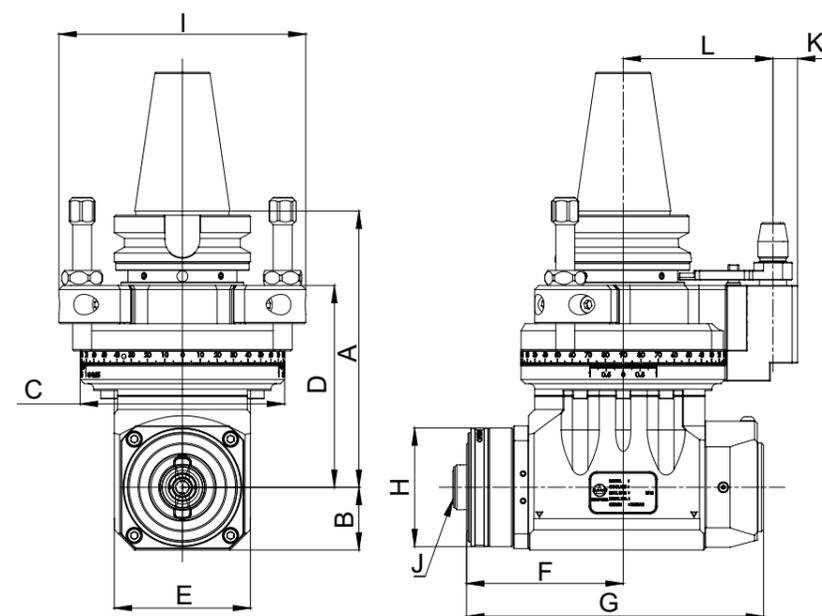


Угловая головка

Тип АНК-В2-1

- Выходное сопряжение HSK63 обеспечивает использование с различными инструментальными оправками HSK63.
- Спирально-зубая коническая передача улучшенной точности обеспечивает стабильную работу и большой срок службы.
- Направление резания может изменяться от 0 ~ 360 градусов.
- Многоблочная (многошпиндельная) система поддержки обеспечивает стабильность работы.
- Автоматическим высвобождением и зацеплением угловой головки можно легко управлять с основания стола и улучшать производительность.
- Компактная конструкция из износостойчивой легированной стали.

Концентричность	• 0.002 мм
Материал	• легированная сталь
Скорость вращения	• макс. 4000 об/мин
Крутящий момент	• макс. 60 Нм
Передаточное число	• 1:1
Тип шпинделя	• BT, CAT, SK
Стандартные принадлежности	• гаечный ключ с открытым зевом, гаечный торцевой ключ
Вращение на выходе	• обратное вращению на входе



Номер модели	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	N.W. (кг)
АНК-ВТ50-В2	203	46	150	148	100	115	188	87	200	HSK63	18	110	23.4

Единицы измерения: мм

Номер модели	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	N.W. (кг)
АНК-ВТ50-В2-1	203	46	150	148	100	115	218	87	200	HSK63	18	110	23.4

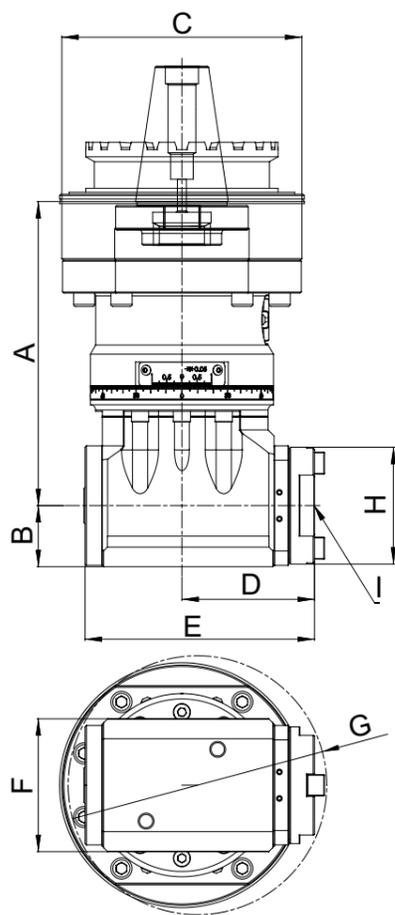
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип АНК-С1

- Может быть использована в многоцелевом токарно-карусельном станке, продольно-фрезерном станке и в различных станках с планшайбой.
- Встроенная система позиционирования шпинделя. Удобная в применении конструкция соединительной детали, которая подходит к любому магазину и делает возможным использование устройства автоматической смены инструментов.
- Может быть присоединена к фланцевому диску зубчатой формы либо к поверхности шпинделя станка любой формы чтобы достичь максимальной жесткости.
- спирально-зубая коническая передача улучшенной точности обеспечивает стабильную работу и большой срок службы.
- Направление резания может изменяться от 0 ~ 360 градусов.

Концентричность	● 0.002 мм
Материал	● легированная сталь
Скорость вращения	● макс. 4000 об/мин
Крутящий момент	● макс. 60 Нм
Передаточное число	● 1:1
Тип шпинделя	● BT, CAT, SK
Стандартные принадлежности	● гаечный ключ с открытым зевом, гаечный торцевой ключ
Вращение на выходе	● обратное вращению на входе



Номер модели	A	B	C	D	E	F	G	H	N.W.(кг)
АНК-ВТ50-С1	229	46	181	100	100	195	88	ВТ40	32.3

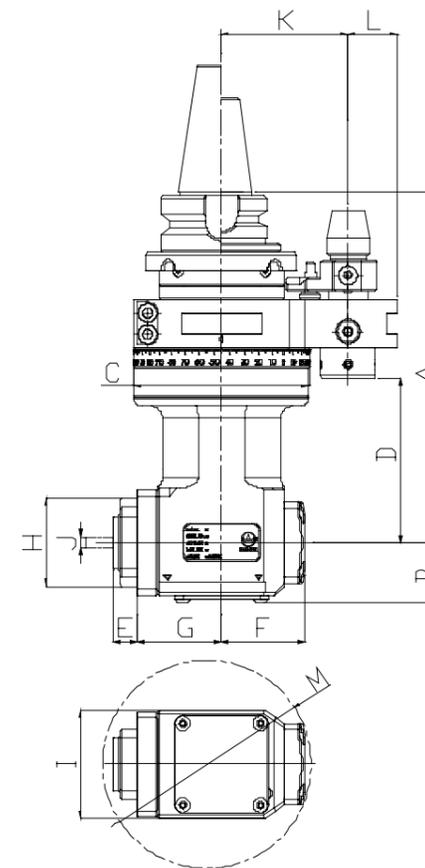
Единицы измерения: мм

Угловая головка

Тип АНМ

- Высокоскоростная обработка при 6000 об/мин. Улучшает качество обработки.
- Компактная и легкая конструкция корпуса подходит для небольших магазинов и магазинов с инструментами, сменяемыми на высокой скорости.
- Может сменяться устройством автоматической смены инструмента, увеличивает производительность.
- Направление резания может изменяться от 0 ~ 360 градусов.

Концентричность	● 0.002 мм
Материал	● алюминиевый сплав для авиакосмической промышленности
Скорость вращения	● макс. 6000 об/мин
Крутящий момент	● макс. 15 Нм
Передаточное число	● 1:1
Тип шпинделя	● BT, CAT, SK
Стандартные принадлежности	● гаечный ключ с открытым зевом, гаечный ключ ER, гайка ER
Вращение на выходе	● обратное вращению на входе



Номер модели	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N.W.(кг)
АНМ-ВТ30-А05.180G	180	31.2	90	84.5	26.5	43	43.5	42	56	1~16 (ER25)	65	25	120	4.5
АНМ-ВТ30-А10.180G	180	31.2	90	84.5	12	43	43.5	45	56	1~13 (ER20 F.T.)	65	25	105	4.5
АНМ-ВТ40-А05.180G	180	31.2	90	84.5	26.5	43	43.5	42	56	1~16 (ER25)	65	25	120	5
АНМ-ВТ40-А10.180G	180	31.2	90	84.5	12	43	43.5	45	56	1~13 (ER20 F.T.)	65	25	105	5

Единицы измерения: мм

*F.T. : внутренняя резьба



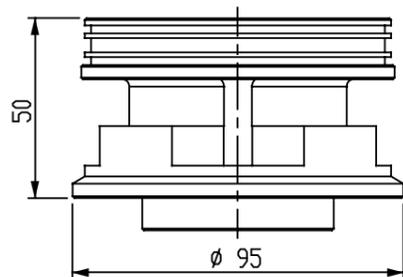
• Установочный блок



• Фланцевый диск



• Удлинитель



• Цифровой динамометрический ключ

HOLD WELL
Machine Tool Accessories

