

S = Размер присоединительной резьбы

Кат. №	Наличие	Размеры (мм)						Материал хвостовика
		od1	od2	L	S	M	k	
VAD130L016S08-S-M8	●	11.7	13	16	S08	M8	11	Сталь
VAD130L025S08-S-M8	●	11.7	13	25	S08	M8	11	
VAD180L020S08-S-M10	●	11.7	18	20	S08	M10	13	
VAD180L025S08-S-M10	●	11.7	18	25	S08	M10	11	
VAD210L020S08-S-M12	●	11.7	21	20	S08	M12	12.75	
VAD210L025S08-S-M12	●	11.7	21	25	S08	M12	12.75	

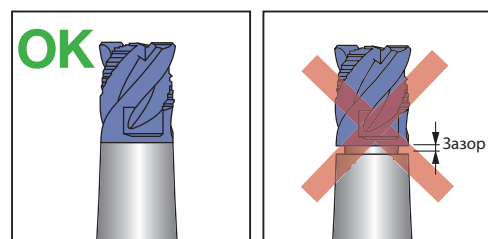
**TUNGMEISTER**  
**Wrench**

Вид	Кат. №	Наличие	Размер присоед. резьбы	Крутящий момент (N·m)	Применяемая головка
	KEYV-S05	●	S05	7	Цилиндрическая Сферическая Радиусная Для сверления Фасочная Для цекования
	KEYV-S06	●	S06	10	
	KEYV-S08	●	S08	15	
	KEYV-S10	●	S10	28	
	KEYV-S12	●	S12	28	
	KEYV-177	●	S06	10	Пазовая типа VST
	KEYV-217	●	S08	15	
	KEYV-T40L	●	S08 / S10	15	Пазовая типа VST и VTB
	KEYV-T20	●	S05	7	
			S06	10	
	KEYV-T25	●	S06	10	
	KEYV-T30L	●	S08	15	
KEYV-T50L	●	S08	28		
		S10			

Примечание: Дополнительные детали

**Предостережения при использовании**

- Необходимо использовать режущие головки рекомендованные Tungaloy.
  - Избегайте использования альтернативных головок, которые не являются продукцией компании Tungaloy, так как это может повредить хвостовик и повлечь за собой серьезные производственные травмы.
  - Перед установкой головки очистите присоединительную резьбу продув её струей воздуха или протерев тканью, чтобы удалить стружку либо другие остатки посторонних материалов.
  - Не наносите никакие смазочные материалы на соединительный винт.
- Пожалуйста, используйте правильный ключ с соответствующей режущей головкой. Медленно затягивайте головку пока она не коснётся хвостовика. (Пожалуйста, обратите внимание на рисунок справа). Не требуется подтягивать или перетягивать головку. Чрезмерное затягивание может привести к поломке головки.
- Не прилагайте чрезмерных усилий и не используйте молоток при затягивании или смене режущих головок.



● : Складские позиции

10

Концевые фрезы