



HEGE TAKIM TUTUCU SİSTEMLERİ

HEGE TOOL HOLDER SYSTEMS

CNC Kayar Otomat
ve Tornalar İçin
Hassas Canlı ve Sabit
Takım Tutucular



3 Kuşak ve 60 yıllık serüven, Hege'yle tanışın.

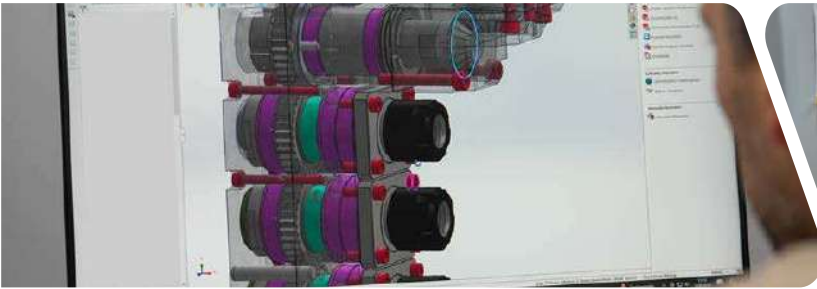
Köklerine bağlı kalarak, kuruluş ilke ve değerlerine sahip çıkarak, 60 yılı aşkın imalat tecrübesinin verdiği güveni bugünlere taşıyoruz.

Yüksek hassasiyetli kompleks parçaların üretimi ve montajı konusunda uzmanlaşan Hege, 4000 m2 kapalı alana sahip üretim sahasında, alanında uzman 80 kişilik ekibiyle ürettiği; CNC kayar otomatlar ve tornalar için, sabit ve canlı takım tutucuları makine üreticileri, dağıtıcılar ve kullanıcılar ile buluşturuyor.



Kazanmanın Tarifi:

Bizim için Hassasiyet, Kalite, Üretkenlik, kazanmanın tarifidir. Bu tarifle geliştirilen tüm takım tutucularımız müşterilerimiz için her gün değer üretmeye devam ediyor. Teknoloji ve kalite güvencemizi iyileştirmek için yatırım yapıyoruz. Son teknoloji üretim yöntemlerini uygulayarak proseslerimizi geliştiriyoruz. AR&GE ekibimiz üretkenliği arttıracak fikirler üretiyor, uygulama ve çalışmalar yürütüyor.



Profesyoneller, Profesyoneller için üretiyor:

Tamamı konusunda uzman profesyonel kadromuz ürettikleri mikron hassasiyetindeki parçaları titizlikle bir araya getiriliyor. Canlı takım tutucularımız en zor uygulamalarda performans kaybı yaşamadan uzun süre hizmet ederek verimliliğinizi üst seviyeye çıkarmanıza yardımcı oluyor.

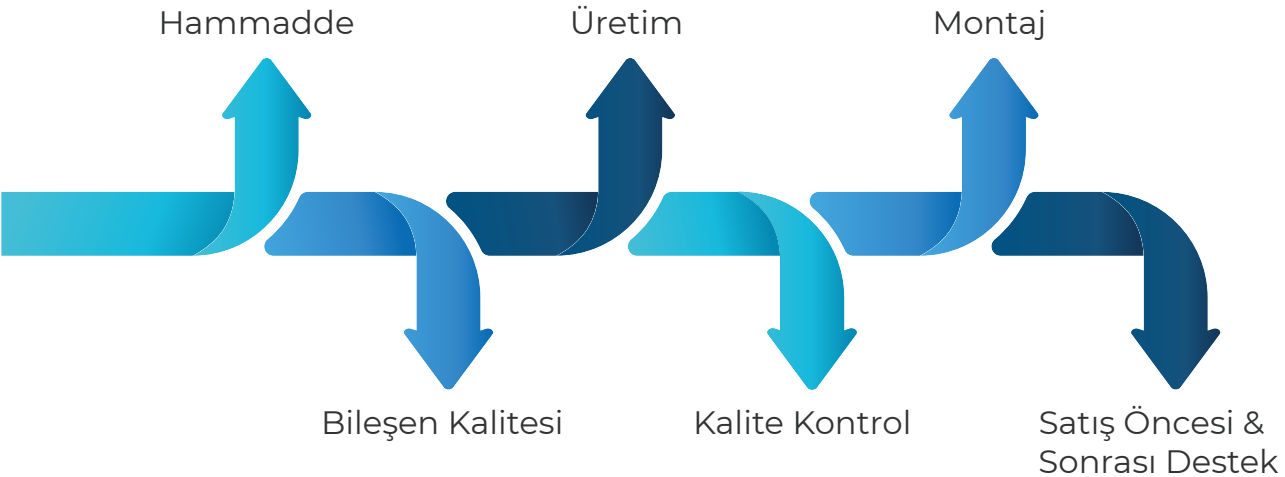
Satış öncesinde ve sonrasında müşterilerimize birebir teknik destek veriyoruz. Uygulamanız ve tezgahınız için doğru takımı seçmek gibi teknik konularda ve özel uygulamalar için takım tutucu tasarımı ihtiyaçlarınız için sizlerle çalışıyor ve sonuca ulaşmanıza yardımcı oluyoruz.

Kalite Güvencemiz:

Kalite anlayışımız gereği, hassas üretebilmek için önce hassas ölçebilmek gerekir. Standart ölçüm aletlerinin yanında, bazıları koordinat ölçüm cihazı, kontur ölçüm cihazı ve round test gibi üst düzey 10 farklı ölçüm cihazıyla donatılmış kalite laboratuvarımızda silindiriktik, dairesellik, eş eksenlilik gibi karmaşık ölçümleri mikron hassasiyetinde gerçekleştiriyor, böylelikle ürettiğimiz ürünün hassasiyetini kontrolümüz altında tutuyoruz.



Proses kontrol sistemlerimiz ile üretimin her safhasını titizlikle takip edip bir sonraki ürünün bir öncekiyle aynı kalitede üretildiğinden emin oluyoruz. Bu sayede kalite standartlarımızı koruyor ve müşteri memnuniyetinin sürekliliğini sağlıyoruz. Üretilen ve montajı tamamlanan Canlı Takım Tutucularımızı %100 ısı, ses testleri ve final kontrollerinden geçtikten sonra müşterilerimize teslim ediliyor. Bu testlerden ve müşteri geri dönüşlerinden topladığımız veriler ışığında sürekli iyileştirme yapan AR&GE ekibimiz rakiplerimize karşı bir adım önde olmamızı garanti ediyor.



GÖVDE

2

Uzun ömür ve dayanıklılık sağlayan takım soğutmasına yardımcı dolu bloktan işlenmiş sertleştirilmiş çelik gövde.

SOĞUTMA SİSTEMİ

1

Takım modeline ve müşteri talebine bağlı olarak dıştan veya spindile içinden yüksek basınçlı soğutma sistemi uygulaması.

DİŞLİ SETLERİ

3

Sessiz, serin ve titreşimsiz çalışan, yüksek tork ve optimum backlash için ısıtılmış ve taşlanmış özel dişli setleri.

RULMANLAR

4

Yüksek devir ve tekrarlanabilir hassasiyet için, kaliteli ve hassas ön yüklemeli, P4 kalite spindle rulmanları.

SIZDIRMAZLIK

5

Hermetik çalışma için, yoğun kullanımda takım tutucu performansına katkı sağlayan, üst kalite keçe ve sızdırmazlık elemanları.

İŞ MİLİ

6

Hassas işleme yeteneği ve uzun kesici takım ömrü için Sertleştirilmiş ve mikron hassasiyetinde dayanıklı iş milleri.

YAĞLAMA

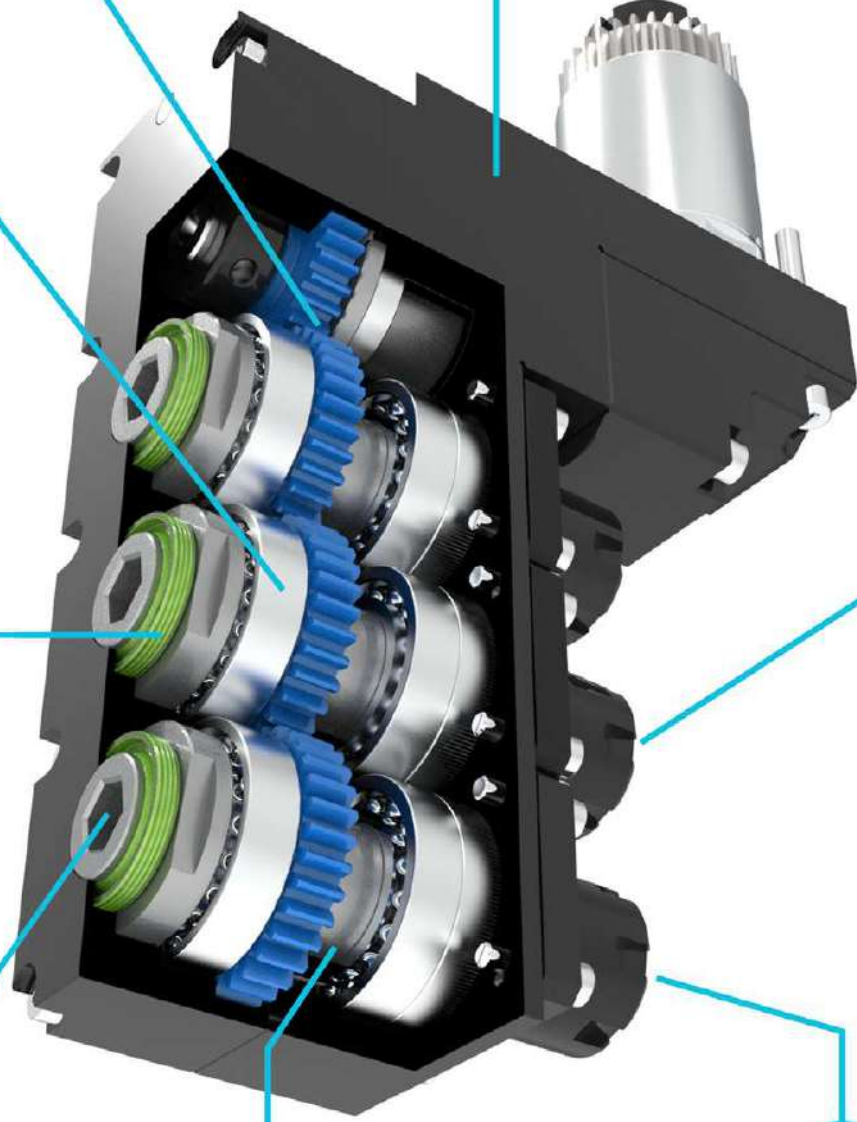
7

Uzun kullanımlarda sürtünmeyi azaltan ve ısınmasını engelleyen özel formüle edilmiş yüksek kalite sentetik gres yağı.

TAKIM BAĞLAMA

8

Farklı uygulamalarda esneklik sağlayan çıkış türleri, çeşitli türlerde ve ölçülerde takım bağlama seçenekleri.



İÇİNDEKİLER

Kayar Otomat

06 - 22

Star	06-09
Citizen	10-13
Tsugami	14-17
Nexturn	18-19
Hanwha	20-22

CNC Torna

23 - 43

Nakamura Tome	23-27
Miyano	28-30
Mori Seiki	31-33
Doosan	34-36
Takisawa	37-39
Mazak	40-41
Takamaz	42-43





Kayar Otomat

STAR



HG-SS57161

front drilling/milling
unit for backworking
(571-61)



HG-SG5715500

cross drilling/milling unit
(571-55-00)

Pens :	ER16
Hız :	max. 8000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 22



SR-20J/JN	SR-32JII-A
SR-20JII-A	SW-12RII
SR-20JII-B	ECAS-12/20
SR-20RII	SB-12/20R
SR-20RIII	SD-26C/E/G/S
SR-20RIV	SP-23
SR-32J/JN	

Pens :	ER16
Hız :	max. 8000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 34



SR-20J/JN	SX-38-A
SR-20JII-A	SX-38-B
SR-20JII-B	ECAS-12/20
SR-20RII	ECAS-32T
SR-20RIII	SB-12/20R
SR-20RIV	SD-26C/E/G/S
SV-38R	SP-23
SW-20	



HG-SG33150

crossdrilling/milling unit
(331-50)



HG-ST5815100

cross drilling/milling unit
(581-51-00)

Pens :	ER16
Hız :	max. 8000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 34



SR-20J/JN	SV-32JII
SR-20JII-A	SV-38R
SR-20JII-B	SW-20
SR-20RII	SX-38-A
SR-20RIII	SX-38-B
SR-20RIV	ECAS-12/20
SR-32J/JN	SB-12/20R
SR-32JII-A	SD-26C/E/G/S
SR-32JII-B/JIII-B	SP-23
SV-12/20/32	

Pens :	ER20A
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 32nm
Sap :	Ø 44



ECAS-32T	SV-38R
ST-38	SX-38-A

/ Kayar Otomat / Star



HG-ST2015000

cross drilling / milling unit
(201-50-00)

Pens :	ER16
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 32nm
Sap :	Ø 44



Makine Uyumluluk

ECAS-32T SV-38R
ST-38 SX-38-A
SV-32



HG-ST4215100

2-spindle
cross drilling / milling unit
(421-51-00)

Pens :	ER16
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 32nm
Sap :	Ø 44



Makine Uyumluluk

ST-20 SV-20
ECAS-20T SV-20R
SV-12



HG-SG6615100

3-spindle
front drilling / milling unit
(661-51-00)

Pens :	ER16
Hız :	max. 8000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 34



Makine Uyumluluk

SR-20J/JN SR-20RIV
SR-20JII-A SB-12/20R
SR-20JII-B SD-26C/E/G/S
SR-20RII SP-23
SR-20RIII



HG-SG5415100

2-spindle
front drilling / milling unit
(541-51-00)

Pens :	ER16
Hız :	max. 8000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 34



Makine Uyumluluk

SR-20J/JN SR-20RIV
SR-20JII-A SB-12/20R
SR-20JII-B SD-26C/E/G/S
SR-20RII SP-23
SR-20RIII



HG-SS54121

drill sleeve for backworking
(541-21 H8)

Pens : ER16

Hız : Static

D. Oranı :

Dön. Yönü :

Tork :

Sap : Ø 22



Makine Uyumluluk

SR-10J SW-12RII
SR-20J/JN ECAS-12/20
SR-20JII-A SB-12/20R
SR-20JII-B SB-16C
SR-20RII SB-16D/E
SR-20RIII SB-16III
SR-20RIV SD-26C/E/G/S
SR-32J/JN SP-23
SR-32JII-A



HG-SS0R161

drilling / milling unit
subspindle
(0R-161)

Pens : ER16

Hız : max. 8000rpm

D. Oranı : 1:1

Dön. Yönü : cw / cw

Tork : max. 13nm

Sap : Ø 22



Makine Uyumluluk

SR-20RIV SR-32J
SR-38 SR-20R
SW-20



HG-SG2015600

1-spindle double
drilling / milling unit
(201-56-00)

Pens : ER11

Hız : max. 6000rpm

D. Oranı : 1:1

Dön. Yönü : cw / ccw

Tork : max. 32nm

Sap : Ø 44



Makine Uyumluluk

SV-12/20 ECAS-20T
SV-20R SV-32
ECAS-32T SV-38R
ST-20 ST-38



HG-SG2302032

2-spindle double
drilling / milling unit

Pens : ER11

Hız : max. 6000rpm

D. Oranı : 1:1

Dön. Yönü : cw / ccw

Tork : max. 32nm

Sap : Ø 44



Makine Uyumluluk

SV-12/20 ECAS-20T
SV-20R SV-32JIII
SV-32 ECAS-32T
SV-38R ST-20
ST-38



Kayar Otomat

CITIZEN



HG-CGGSC110

cross drilling / milling unit
(GSC-1110)

Pens :	ER16
Hız :	max. 7000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 31



A20-3F7N	M220-III
A232-VII	M220-V
A32-VII	M232-III
L220VIII	M232-V
L220-IX	M320-III
L220X	M320-V
L220XII	M332-III
L32-1M8	M332-V
L32-1M10	M32-4M5
L32-1M12	M32-4M8



HG-CGMSC512

cross drilling / milling unit
subspindle
(MSC - 512)

Pens :	ER16
Hız :	max. 7000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 25



A20-3F7N	M216-C
A320-VII	M216-V
L12-1M7	M312-III
L20E-2M12	M312-V
L20E-2M10	M312-VII
L20E-2M8	M316-III
L20E-IX	M316-V
L20X	M16-4M5
M212-C	M16-4M8
M212-V	



HG-CGGSC907

cross drilling / milling unit
(GSC-907)

Pens :	ER11
Hız :	max. 7000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 25



L20E-2M8	M20-2M3
L20E-2M10	M20-2M5
L20E-1M12	M20-3M3
L20E IX	M20-3M5
L20V	M32-2M3
L20VII	M32-2M5
L20VIII	M32-3M3
L20X	M32-3M5



HG-CSMSC507

axial drilling / milling unit
(MSC-507)

Pens :	ER11
Hız :	max. 8000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 25



A20-VII / 3F7N	M312-III / V
A320-VII	M312-VII
L12-1M7	M316-III / V
L20E-2M10/2M12	M16-4M5 / 4M8
L20E-2M8	M220-III / V
L20E-IX	M232-III / V
L220VIII	M320-III / V
L220 IX / X / XII	M332-III / V
L32-1M10 / 1M12	M32-4M5 / 4M8
L32-1M8	M32-5M5 / 5M7
M212-C / V	M32-5M8
M216-C / V	



HG-CGGCS1310

cross drilling / milling unit
(GSC1310)

Pens :	ER16
Hız :	max. 7000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 31



Makine Uyumluluk

A232-VII	L220-2M10
A32-VII	M32-4M5
A320-VII	M32-4M8
D25-VII	M32-5M3
L32-1M8	M32-5M5
L32-1M10	M32-5M7
L32-1M12	M32-5M8
L220-2M8	



HG-CTKSE110K

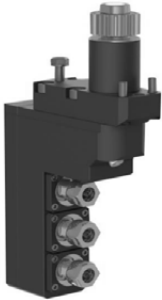
radial drilling / milling unit
(KSE-110K)

Pens :	ER16
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 25nm
Sap :	Ø 36



Makine Uyumluluk

M220-III	M20-2M5
M220-V	M20-3M3
M232-III	M20-3M5
M232-V	M32-2M3
M320-III	M32-2M5
M320-V	M32-3M3
M332-III	M32-3M5
M332-V	M32-4M5
M20-2M3	M32-4M8



HG-CGBSE3209

3-spindle
radial drilling/milling unit
(BSE-3209)

Pens :	ER11
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 31



Makine Uyumluluk

A232-VII	M232-V
A32-VII	M320-III
A320-VII	M320-V
D25-VII	M332-III
L32-1M8	M332-V
L32-1M10	M32-4M5
L32-1M12	M32-4M8
L220-2M8	M32-5M3
L220-2M10	M32-5M5
M220-III	M32-5M7
M220-V	M32-5M8
M232-III	



HG-CGGSE1510

3-spindle
radial drilling/milling unit
(GSE-1510)

Pens :	ER16
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 31



Makine Uyumluluk

A232-VII	L220-2M10
A32-VII	M32-4M5
A320-VII	M32-4M8
D25-VII	M32-5M3
L32-1M8	M32-5M5
L32-1M10	M32-5M7
L32-1M12	M32-5M8
L220-2M8	



HG-CSGDS210

back drilling sleeve
(GDS 210)

Pens : ER16

Hız : Static

D. Oranı :

Dön. Yönü :

Tork :

Sap : Ø 25



Makine Uyumluluk

L12 (1M7)	L20EVIII/IX
L16/L20	(1M8/1M9)
(L51620:5M8)	L20X(1M10)
L16/L20	L20VIII/IX/X/XII
(L71620:7M8)	(2M8/2M9/2M10/2M12)
	L20E (7M9)



Kayar Otomat

TSUGAMI



HG-TS3220Y7072

drilling / milling unit
sub spindle
(3220-Y7072)

Pens : ER16
Hız : max. 8000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / cw
Tork : max. 13nm
Sap : Ø 35



BO20 BO205
BO203 BO206



HG-TM3268T051

drilling / milling unit
(3268-T051)

Pens : ER16
Hız : max. 8000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / cw
Tork : max. 13nm
Sap : Ø 46



BO265 BO326
BO266 BO385
BO325



HG-TS3282Y41

drilling / milling unit
(3282-Y041)

Pens : ER16
Hız : max. 8000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / cw
Tork : max. 13nm
Sap : Ø 42



BO265 BO326
BO266 BO385
BO325



HG-TS3281T050

drilling / milling unit
(3281-T050)

Pens : ER16
Hız : max. 8000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / cw
Tork : max. 13nm
Sap : Ø 35



S205 S206



HG-TS3281S080

drilling / milling unit
sub-spindle
(3281-S080)

Pens :	ER16
Hız :	max. 8000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 35

 Makine Uyumluluk	
S205	S206



HG-TM3282Y901

2-spindle double
drilling / milling unit
(3282-Y901)

Pens :	ER16 / ER16
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 46

 Makine Uyumluluk	
BO265	BO326
BO266	BO385
BO325	



HG-TS3290Y041

cross drilling / milling unit
sub spindle
(3290-Y041)

Pens :	ER16
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 42

 Makine Uyumluluk	
BO265	BO326
BO266	BO385
BO325	



HG-TS3281Y460

cross drilling / milling unit
sub spindle
(3281-Y460)

Pens :	ER16
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 13nm
Sap :	Ø 35

 Makine Uyumluluk	
S205	S206



HG-TM3281Y240

2-spindle double
drilling / milling unit
(3281-Y240)

Pens : ER16 / ER16

Hız : max. 6000rpm

D. Oranı : 1:1

Dön. Yönü : cw / ccw

Tork : max. 13nm

Sap : Ø 35



Makine Uyumluluk

S205

S206



HG-TM3281Y640

3-spindle
drilling / milling unit

Pens : ER16

Hız : max. 6000rpm

D. Oranı : 1:1

Dön. Yönü : cw / ccw

Tork : max. 13nm

Sap : Ø 35



Makine Uyumluluk

S205

S206



Kayar Otomat

NEXTURN



HG-NGY1600700

cross drilling / milling unit
(2332-Y160-0700)

Pens : ER16

Hız : max. 6000rpm

D. Oranı : 1:1

Dön. Yönü : cw / cw

Tork : max. 13nm

Sap : Ø 30



Makine Uyumluluk

SA20XII
SA20/26

SA32
SA32 XIII



Kayar Otomat

HANWHA



HG-HWC014502

drilling / milling unit
sub spindle
(HWX746100)

Pens : ER16
Hız : max. 8000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / cw
Tork : max. 13nm
Sap : Ø 33

 Makine Uyumluluk
XD20H



HG-HWC014503

cross drilling / milling unit
sub spindle

Pens : ER11
Hız : max. 4000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / ccw
Tork : max. 13nm
Sap : Ø 33

 Makine Uyumluluk
XD20H XD26H



HG-HWC014504

drilling / milling unit
3-spindle
(HWX446300-2)

Pens : ER16
Hız : max. 6000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / ccw
Tork : max. 13nm
Sap : Ø 30

 Makine Uyumluluk
XD20HII XD26HII

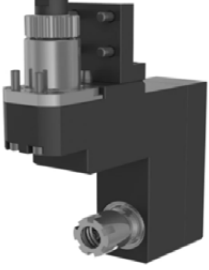


HG-HWC014505

cross drilling / milling unit
(HWX246100-1)

Pens : ER16
Hız : max. 6000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / cw
Tork : max. 13nm
Sap : Ø 30

 Makine Uyumluluk
XD20HII XD26HII



HG-HWC014506

cross drilling / milling unit
subspindle
(HWX866100)

Pens : ER16
Hız : max. 6000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / ccw
Tork : max. 13nm
Sap : Ø 25

 Makine Uyumluluk
XD20V

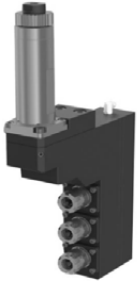


HG-HWC014507

drilling / milling unit
angle adjustable
±90° 3 spindle
(HWX496300-32)

Pens : ER16
Hız : max. 6000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / ccw
Tork : max. 13nm
Sap : Ø 32

 Makine Uyumluluk
XD32H XD38H
XD35H



HG-HWC014508

drilling / milling unit
3-spindle
(HWX446300-1)

Pens : ER16
Hız : max. 6000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / ccw
Tork : max. 13nm
Sap : Ø 32

 Makine Uyumluluk
XD32H XD38H
XD35H



CNC Torna

NAKAMURA TOME



HG-NTAC1313

radial
drilling / milling unit
(AC1313)

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 90nm
Sap :	Ø 55



Makine Uyumluluk

TW10	SC150
WT150	WY150
WT250	WY250
WTW150	SUPER NTJ
WTS150	SUPER NTM3
WT250	SUPER NTJX



HG-NTAR1390

axial
drilling / milling unit
(AR1390)

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 50nm
Sap :	Ø 55



Makine Uyumluluk

TW10	SC150
WT150	WY150
WT250	WY250
WTW150	SUPER NTJ
WTS150	SUPER NTM3
WT250	SUPER NTJX



HG-NTIDS551

ID cutting holder

Pens :	Ø25
Hız :	Static
Yükseklik :	60mm
Dön. Yönü :	
Tork :	
Sap :	



Makine Uyumluluk

AS-200	TW-10
NTJ	TW-20 (16 ST)
NTM3	WT-150
SC-150 M	WT-20-II M/MY
SC-200 M	WTS-150
SC-250 M	WTW-150
Super NTJ	WY-250



HG-NTFS551

face cutting holder

Pens :	20/25mm
Hız :	Static
Yükseklik :	60mm
Dön. Yönü :	
Tork :	
Sap :	



Makine Uyumluluk

AS-200	TW-10
NTJ	TW-20 (16 ST)
NTM3	WT-150
SC-150 M	WT-20-II M/MY
SC-200 M	WTS-150
SC-250 M	WTW-150
Super NTJ	WY-250



HG-NTCRS551

cut off holder RH

Pens : 32mm

Hız : Static

D. Oranı :

Dön. Yönü :

Tork :

Sap :



Makine Uyumluluk

AS-200	TW-10
NTJ	TW-20 (16 ST)
NTM3	WT-150
SC-150 M	WT-20-II M/MY
SC-200 M	WTS-150
SC-250 M	WTW-150
Super NTJ	WY-250



HG-NTCRS551

cut off holder LH

Pens : 32mm

Hız : Static

D. Oranı :

Dön. Yönü :

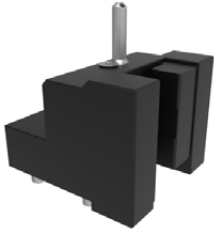
Tork :

Sap :



Makine Uyumluluk

AS-200	TW-10
NTJ	TW-20 (16 ST)
NTM3	WT-150
SC-150 M	WT-20-II M/MY
SC-200 M	WTS-150
SC-250 M	WTW-150
Super NTJ	WY-250



HG-NTODS551

outside turning holder

Pens : 20/25mm

Hız : Static

Yükseklik : 65mm

Dön. Yönü :

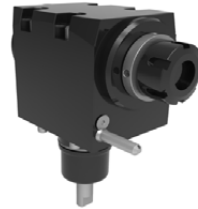
Tork :

Sap :



Makine Uyumluluk

AS-200	TW-10
NTJ	TW-20 (16 ST)
NTM3	WT-150
SC-150 M	WT-20-II M/MY
SC-200 M	WTS-150
SC-250 M	WTW-150
Super NTJ	WY-250



HG-NTC220125

radial
drilling / milling unit

Pens : ER25

Hız : max. 6000rpm

D. Oranı : 1:1

Dön. Yönü : cw / ccw

Tork : max. 40nm

Sap : Ø 44



Makine Uyumluluk

NTJ100	Super NTMXL
NTY3	Super NTY3
SC-100	WT-100
Super NTMX	WY-100



HGNTC210125

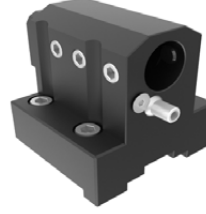
axial
drilling /milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 40nm
Sap :	Ø 44



Makine Uyumluluk

NTJ100	Super NTMXL
NTY3	Super NTY3
SC-100	WT-100
Super NTMX	WY-100



HG-NTIDS441

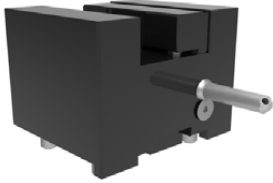
ID cutting holder

Pens :	Ø25
Hız :	Static
Yükseklik :	60mm
Dön. Yönü :	
Tork :	
Sap :	



Makine Uyumluluk

NTJ100	Super NTMXL
NTY3	Super NTY3
SC-100	WT-100
Super NTMX	WY-100



HG-NTFS441

face cutting holder

Pens :	20/25mm
Hız :	Static
Yükseklik :	60mm
Dön. Yönü :	
Tork :	
Sap :	



Makine Uyumluluk

NTJ100	Super NTMXL
NTY3	Super NTY3
SC-100	WT-100
Super NTMX	WY-100



HG-NTCRS441

cut off holder RH

Pens :	26mm
Hız :	Static
D. Oranı :	
Dön. Yönü :	
Tork :	
Sap :	



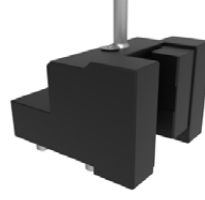
Makine Uyumluluk

NTJ100	Super NTMXL
NTY3	Super NTY3
SC-100	WT-100
Super NTMX	WY-100



HG-NTCRS441

cut off holder LH



HG-NTODS441

outside turning holder

Pens : 26mm

Hız : Static

D. Oranı :

Dön. Yönü :

Tork :

Sap :



Makine Uyumluluk

NTJ100

NTY3

SC-100

Super NTMX

Super NTMXL

Super NTY3

WT-100

WY-100

Pens : 20/25mm

Hız : Static

Yükseklik : 62mm

Dön. Yönü :

Tork :

Sap :



Makine Uyumluluk

NTJ100

NTY3

SC-100

Super NTMX

Super NTMXL

Super NTY3

WT-100

WY-100



CNC Torna

MIYANO



HG-MTMI00A

radial
drilling / milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 32nm
Sap :	Ø 45



Makine Uyumluluk

BNJ 34	BNE 34
BNJ 42	BNE 42
BNJ 51	BNE 51
BND 34	(ab Baujahr 5/07)
BND 42	ABX 51
BND 51	ABX 64



HG-MTMI90B

axial
drilling / milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 32nm
Sap :	Ø 45



Makine Uyumluluk

BNJ 34	BNE 34
BNJ 42	BNE 42
BNJ 51	BNE 51
BND 34	(ab Baujahr 5/07)
BND 42	ABX 51
BND 51	ABX 64



HG-MYC205255

radial
drilling / milling unit

Pens :	ER16
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 25nm
Sap :	Ø 38



Makine Uyumluluk

BNA-34/42 C/S
BNA-34/42 MSY
BNA-34/42 DHY
BNA-34/42 GTY



HG-MYC105255

axial
drilling / milling unit

Pens :	ER16
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 25nm
Sap :	Ø 38



Makine Uyumluluk

BNA-34/42 C/S
BNA-34/42 MSY
BNA-34/42 DHY
BNA-34/42 GTY



HG-MTMI00

radial
drilling / milling unit



HG-MTMI90

axial
drilling / milling unit

Pens : ER25
Hız : max. 6000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / ccw
Tork : max. 70nm
Sap : Ø 65



Makine Uyumluluk

BNE-64SY2

Pens : ER25
Hız : max. 6000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / cw
Tork : max. 70nm
Sap : Ø 65



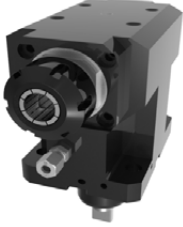
Makine Uyumluluk

BNE-64SY2



CNC Torna

MORI SEIKI



HG-MTMOR90

radial
drilling / milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 32nm
Sap :	Ø 40



Makine Uyumluluk

ALX-1500	DuraTurn 2550 MC
ALX-2000	NT-3100/3200
ALX-2500	NTX-1000
NL-1500 20ST	NTX-1500
NL-2000 20ST	NTX-2000
NL-2500 20ST	NTX-2500
NLX-1500 20ST	NZ-1500
NLX-2000 20ST	NZ-2000
NLX-2500 20ST	NZX-1500/800
NRX-2000 MC	NZX-2000 20ST
DuraTurn 2050 MC	



HG-MTMOR10

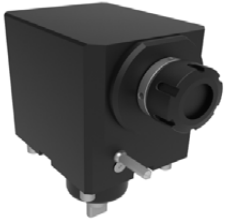
axial
drilling / milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 32nm
Sap :	Ø 40



Makine Uyumluluk

ALX-1500	DuraTurn 2550 MC
ALX-2000	NT-3100/3200
ALX-2500	NTX-1000
NL-1500 20ST	NTX-1500
NL-2000 20ST	NTX-2000
NL-2500 20ST	NTX-2500
NLX-1500 20ST	NZ-1500
NLX-2000 20ST	NZ-2000
NLX-2500 20ST	NZX-1500/800
NRX-2000 MC	NZX-2000 20ST
DuraTurn 2050 MC	



HG-MSC360205

radial
drilling/milling unit

Pens :	ER32
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 70nm
Sap :	Ø 60



Makine Uyumluluk

NL-1500	NT-3250 DCG/HSC
NL-2000	NT-4200
NL-2500	NT-4250
NL-3000	NT-4300
NLX-1500	NT-5400
NLX-2000	NZL-2500
NLX-2500	NZX-2500
NLX-3000	
NLX-4000	



HG-MSC360105

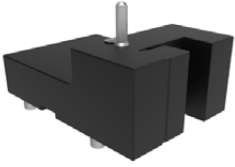
axial
drilling / milling unit

Pens :	ER32
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 70nm
Sap :	Ø 60



Makine Uyumluluk

NL-1500	NLX-4000
NL-2000	NT-3250 DCG/HSC
NL-2500	NT-4200
NL-3000	NT-4250
NLX-1500	NT-4300
NLX-2000	NT-5400
NLX-2500	NZL-2500
NLX-3000	NZX-2500



HG-MSODS601

outside turning holder

Pens : 20/25mm

Hız : Static

Yükseklik : 70mm

Dön. Yönü :

Tork :

Sap :



Makine Uyumluluk

NL-1500	NT-3250 DCG/HSC
NL-2000	NT-4200
NL-2500	NT-4250
NL-3000	NT-4300
NLX-1500	NT-5400
NLX-2000	NZL-2500
NLX-2500	NZX-2500
NLX-3000	
NLX-4000	



HG-MSIDS602

ID cutting holder

Pens : Ø40

Hız : Static

Yükseklik : 80mm

Dön. Yönü :

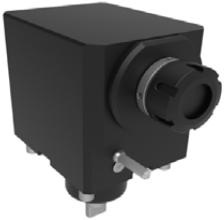
Tork :

Sap :



Makine Uyumluluk

NL-1500	NT-3250 DCG / HSC
NL-2000	NT-4200
NL-2500	NT-4250
NL-3000	NT-4300
NLX-1500	NT-5400
NLX-2000	NZL-2500
NLX-2500	NZX-2500
NLX-3000	
NLX-4000	



HG-MSC360205

radial
drilling/milling unit

Pens : ER32

Hız : max. 6000rpm

D. Oranı : 1:1

Dön. Yönü : cw / ccw

Tork : max. 70nm

Sap : Ø 60



Makine Uyumluluk

NL-1500	NT-3250 DCG/HSC
NL-2000	NT-4200
NL-2500	NT-4250
NL-3000	NT-4300
NLX-1500	NT-5400
NLX-2000	NZL-2500
NLX-2500	NZX-2500
NLX-3000	
NLX-4000	



HG-MSC360105

axial
drilling / milling unit

Pens : ER32

Hız : max. 6000rpm

D. Oranı : 1:1

Dön. Yönü : cw / cw

Tork : max. 70nm

Sap : Ø 60



Makine Uyumluluk

NL-1500	NLX-4000
NL-2000	NT-3250 DCG/HSC
NL-2500	NT-4200
NL-3000	NT-4250
NLX-1500	NT-4300
NLX-2000	NT-5400
NLX-2500	NZL-2500
NLX-3000	NZX-2500



CNC Torna

DOOSAN



HG-MTDOOS45A

radial
drilling / milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 35nm
Sap :	Ø 45



Makine Uyumluluk

Lynx 2100MA	Puma MX1600 T
Lynx 220 (M,LM)	Puma MX1600 ST
Lynx 220 LMSA	Lynx 220 (LSYA)
Lynx 220 LMSC	Lynx 220 (LSYC)
Lynx 220 (MA,LMA)	Lynx 220 (YA,YC)
Lynx 220 (MC,LMC)	Lynx 220 (LYA,LYC)



HG-MTDOOS45B

axial
drilling / milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 35nm
Sap :	Ø 45



Makine Uyumluluk

Lynx 2100MA	Puma MX1600 T
Lynx 220 (M,LM)	Puma MX1600 ST
Lynx 220 LMSA	Lynx 220 (LSYA)
Lynx 220 LMSC	Lynx 220 (LSYC)
Lynx 220 (MA,LMA)	Lynx 220 (YA,YC)
Lynx 220 (MC,LMC)	Lynx 220 (LYA,LYC)



HG-MTDOOS55A

radial
drilling / milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 50nm
Sap :	Ø 55



Makine Uyumluluk

GT2100M	Puma 3100
Lynx 300 M	Puma TT1500
Puma 230	Puma TT1800
Puma 240	Puma GT2100
Puma 280	Puma GT2600
Puma 1500	Puma QL200H
Puma 2000	Puma H250T
Puma 2100	Puma MX2100
Puma 2500	Puma TL2000
Puma 2600	TW2600M



HG-MTDOOS55B

axial
drilling / milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 50nm
Sap :	Ø 55



Makine Uyumluluk

GT2100M	Puma 3100
Lynx 300 M	Puma TT1500
Puma 230	Puma TT1800
Puma 240	Puma GT2100
Puma 280	Puma GT2600
Puma 1500	Puma QL200H
Puma 2000	Puma H250T
Puma 2100	Puma MX2100
Puma 2500	Puma TL2000
Puma 2600	TW2600M



HG-MTDOOS65A

radial
drilling / milling unit

Pens :	ER32
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 70nm
Sap :	Ø 65



Makine Uyumluluk

Puma 2100	Puma MX 2000
Puma 2600	Puma MX 2500
Puma 300	Puma TT 2000
Puma 3100	Puma TT 2500
Puma 2100	Puma VT450
Puma 2600	Puma V400
Puma MX2600	STX2600ST



HG-MTDOOS65B

axial
drilling / milling unit

Pens :	ER32
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 70nm
Sap :	Ø 65



Makine Uyumluluk

Puma 2100	Puma MX 2000
Puma 2600	Puma MX 2500
Puma 300	Puma TT 2000
Puma 3100	Puma TT 2500
Puma 2100	Puma VT450
Puma 2600	Puma V400
Puma MX2600	STX2600ST



CNC Torna

TAKISAWA



HG-MTTW40A

radial
drilling / milling unit

Pens : ER32
Hız : max. 6000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / ccw
Tork : max. 32nm
Sap : Ø 40



Makine Uyumluluk

TM-2000 Y2/T12 TS-5000 20ST
TS-2000 20ST



HG-MTTW40B

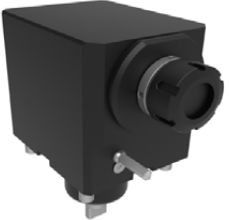
axial
drilling / milling unit

Pens : ER32
Hız : max. 6000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / cw
Tork : max. 32nm
Sap : Ø 40



Makine Uyumluluk

TM-2000 Y2/T12 TS-5000 20ST
TS-2000 20ST



HG-MTTW60A

radial
drilling / milling unit

Pens : ER32
Hız : max. 6000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / ccw
Tork : max. 70nm
Sap : Ø 60



Makine Uyumluluk

TS3000 Y/YS 12ST TS5000 Y/YS 12ST
TS4000 Y/YS 12ST



HG-MTTW60B

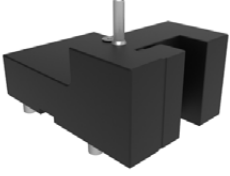
axial
drilling / milling unit

Pens : ER32
Hız : max. 6000rpm
D. Oranı : 1:1
Dön. Yönü : cw / cw
Tork : max. 70nm
Sap : Ø 60



Makine Uyumluluk

TS3000 Y/YS 12ST TS5000 Y/YS 12ST
TS4000 Y/YS 12ST



HG-TWODS601

outside turning holder

Pens : 20/25mm

Hız : Static

Yükseklik : 70mm

Dön. Yönü :

Tork :

Sap :



Makine Uyumluluk

TS3000 Y/YS 12ST TS5000 Y/YS 12ST
TS4000 Y/YS 12ST



HG-TWIDS602

ID cutting holder

Pens : Ø40

Hız : Static

Yükseklik : 80mm

Dön. Yönü :

Tork :

Sap :



Makine Uyumluluk

TS3000 Y/YS 12ST TS5000 Y/YS 12ST
TS4000 Y/YS 12ST



HG-TWIDS603

ID cutting holder

Pens : 20/25mm

Hız : Static

D. Oranı : 70mm

Yükseklik :

Tork :

Sap :



Makine Uyumluluk

TS3000 Y/YS 12ST TS5000 Y/YS 12ST
TS4000 Y/YS 12ST



CNC Torna

MAZAK



HG-MTMZ68A

radial
drilling / milling unit



HG-MTMZ68B

axial
drilling / milling unit

Pens : ER32

Hız : max. 6000rpm

D. Oranı : 1:1

Dön. Yönü : cw / ccw

Tork : max. 70nm

Sap : Ø 68



Makine Uyumluluk

MZ68B/C	QTE 300
QT100	QTE 350
QT 200	QTS100
QT 250	QTS150
QT EZ 8-12	QTS 200
QTC100	QTS 250
QTC 200	QTU 100
QTC 300	QTU 200
QTC 350	QTU 300
QTE100	QTU 350
QTE 200	

Pens : ER32

Hız : max. 6000rpm

D. Oranı : 1:1

Dön. Yönü : cw / cw

Tork : max. 70nm

Sap : Ø 68



Makine Uyumluluk

MZ68B/C	QTE 300
QT100	QTE 350
QT 200	QTS100
QT 250	QTS150
QT EZ 8-12	QTS 200
QTC100	QTS 250
QTC 200	QTU 100
QTC 300	QTU 200
QTC 350	QTU 300
QTE100	QTU 350
QTE 200	



CNC Torna

TAKAMAZ



HG-MTTZ45A

radial
drilling / milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 35nm
Sap :	Ø 45



Makine Uyumluluk

XYT 51 (BMT45)



HG-MTTZ45B

axial
drilling / milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 35nm
Sap :	Ø 45



Makine Uyumluluk

XYT 51 (BMT45)



HG-MTTZ55A

radial
drilling / milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / ccw
Tork :	max. 50nm
Sap :	Ø 55



Makine Uyumluluk

XT-8MY (BMT55)
XYT-51,65 (BMT55)



HG-MTTZ55B

axial
drilling / milling unit

Pens :	ER25
Hız :	max. 6000rpm
D. Oranı :	1:1
Dön. Yönü :	cw / cw
Tork :	max. 50nm
Sap :	Ø 55



Makine Uyumluluk

XT-8MY (BMT55)
XYT-51,65 (BMT55)



☎ +90 224 411 19 99 ✉ info@hegetools.com

Hege Takım Tutucu Sistemleri A.Ş. Minareliçavuş OSB Mah.
N.208. Sk. No 9, 16140 Nilüfer/Bursa



KR **TEKNİK**

Telefon: +90 554 333 23 63

Telefon: +90 531 702 09 10

Adres: Kayapa Mahallesi Mehmet Akif Ersoy Caddesi No.75B Nilüfer/BURSA

Mail: info@krteknik.com

Web: www.krteknik.com.tr