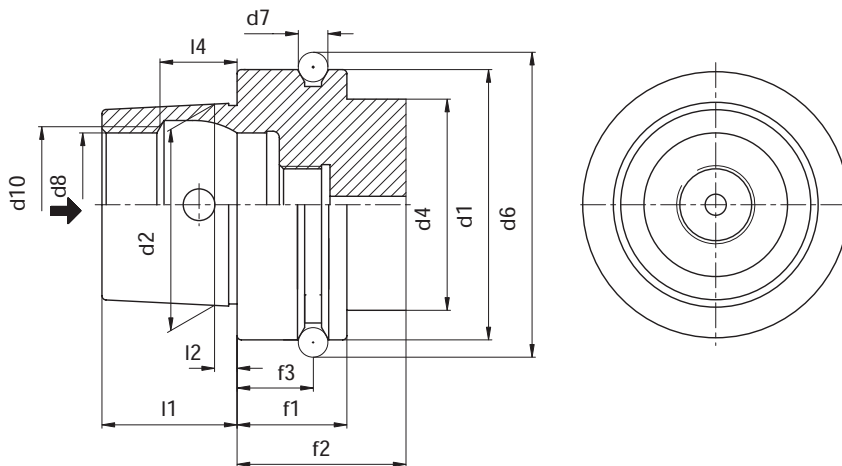


TECHNISCHE DATEN DER STEILKEGELWERKZEUGE  
TAPER SHANKS DATA SHEET  
КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ

DONNEES TECHNIQUES QUEUE D'OUTILS  
DATI TECNICI CONI D'ATTACCO  
锥柄数据表



	HSK 40	HSK 50	HSK 63
d1	40	50	63
d2	30	38	48
d4	34	42	53
d6	45	59,3	72,3
d7	4	7	7
d8	21	26	34
d10	23	29	37
f1	20	26	26
f2	35	42	42
f3	16	18	18
l1	20	25	32
l2	4	5	6,3
l4	11,42	14,13	18,13



## Исполнение E

- Применяются в высокоскоростных шпинделях и деревообрабатывающих станках.
- Конструкция без шпоночных пазов.
- Передача крутящего момента осуществляется посредством силы трения.
- Возможна подача СОЖ через центральный канал оправки.



## Forme E

- Utilisation pour des broches à hautes fréquences, les machines à usiner le bois.
- Symétrie de rotation, sans gorges d'entraînement.
- Transmission du couple par friction.
- Possibilité d'alimentation centrale du liquide de lubrification par tube d'arrosage.



## Forma E

- Usato su elettromandri e su macchine per il legno.
- Rotazione simmetrica senza chiavette di trascinamento.
- Coppia trasmessa solo per attrito tra le superfici.
- Adduzione refrigerante dal centro.



## Form E

- Anwendung für Hochfrequenzspindeln, Holzbearbeitungsmaschinen.
- Rotationssymmetrisch, ohne Mitnehmernuten.
- Drehmomentübertragung über Reibschluss.
- Zentrale Kühlmittelzufuhr über Kühlmittelrohr möglich.



## Form E

- Used for high frequency spindles and wood machining.
- Rotationally symmetrical, without key slots.
- Torque transmission via friction resistance.
- Central coolant supply possible through coolant tube.



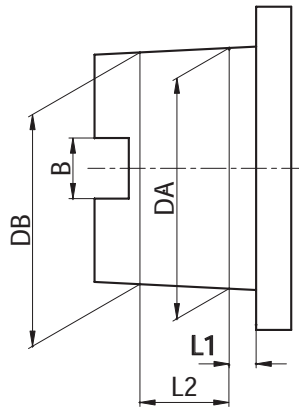
## Form E

- 用于高频率轴及木材加工。
- 对称旋转, 没有键槽。
- 通过摩擦阻力传输扭矩。
- 通过冷却剂管道来进行中央冷却剂供应。



ALLE KINTEK - STEILKEGELAUFNHMEN WERDEN NACH DEN DIN - NORMEN ANGEFERTIGT.  
(DIESE NORMEN SEHEN DIE GLEICHEN TOLERANZKLASSEN FÜR DIE DIN 69893 A+C, B+D, E, F AUFNHMEN VOR)

### KEGELSCHAFTTOLERANZEN



HSK	L1	L2	D.A.		D.B.		B (uniquement type A+C)
32 A+C	3,2	7,3	24	+0.005 +0.007	23,27	+0.003 +0.005	7.05 +/- 0.04
40 A+C+E	4	9,5	30	+0.005 +0.007	29,05	+0.003 +0.005	8.05 +/- 0.04
40 B+D	3,2	7,3	24	+0.005 +0.007	23,27	+0.003 +0.005	-
50 A+C+E	5	11	38	+0.006 +0.009	36,9	+0.003 +0.006	10.54 +/- 0.04
50 B+D+F	4	9,5	30	+0.005 +0.007	29,05	+0.003 +0.005	-
63 A+C+E	6,3	14,7	48	+0.007 +0.011	46,53	+0.003 +0.007	12.54 +/- 0.04
63 B+D+F	5	11	38	+0.006 +0.009	36,9	+0.003 +0.006	-
100 A+C	10	24	75	+0.009 +0.015	72,6	+0.003 +0.009	20.02 +/- 0.04
100 B+D	8	19	60	+0.008 +0.013	58,1	+0.003 +0.008	-

### SPANNZANGENAUFNAHME RUNDLAUFGENAUIGKEIT

Die DIN69882-6 Norm schreibt eine Rundlaufgenauigkeit zwischen Aussenkegel und Innenkegel / Spannzangensitz für die DIN 6499- Spannzangenaufnahmen von 0,005 vor.

### AUFSTECKFRÄSDORNE - RUNDLAUFGENAUIGKEIT

Kintek-Aufsteckfräsdorne entsprechen der DIN 69882-2 Norm, die für die  $\varnothing$  16,22,27,32 eine Rundlaufgenauigkeit von 0,01 vorsieht.

### WELDON - AUFSTECKFRÄSDORNE - RUNDLAUFGENAUIGKEIT

Nach der DIN 69882-4 Norm muß der Weldon- Aufsteckfräsdorn die folgenden Forderungen aufweisen:

Bohrung: H5

Rundlaufgenauigkeit: 0.005.

### WUCHTUNG

Alle Steilkegelaufnahmen dieser Gruppe sind in Klasse G6,3 auf 8.000 U/Min. -1 vorgewuchtet oder G2,5 auf 20.000 U/Min -1 gewuchtet.. Neben der Übersichtstabelle der Produkte wird das Wuchtgüte angegeben.

### KONSTRUKTIONSDATEN

- aus legiertem Einsatzstahl angefertigt
- in der Einsatzhärte tiefe von 0,4 - 0,5 mm
- gehärtet, angelassen
- Härte HRC58 +-2, Festigkeit 800-1000 N/mm<sup>2</sup>
- brüniert
- inneres, äußeres Schleifen und am Gewinde der Spannzangemutter
- 100% durch zertifizierte Meßinstrumente geprüft.