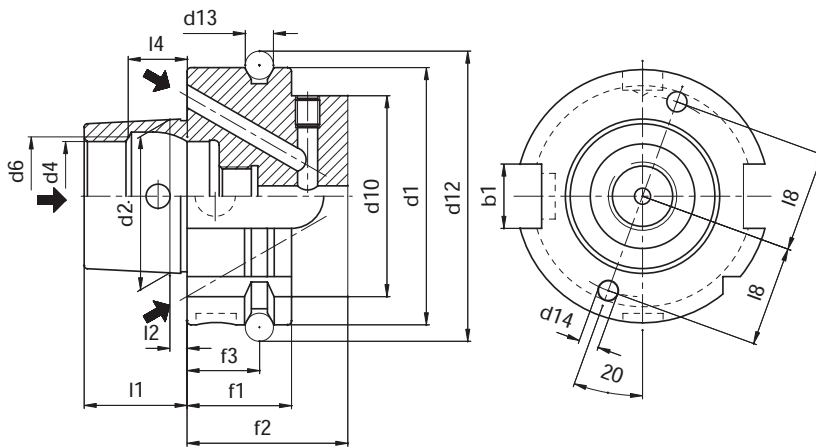


TECHNISCHE DATEN DER STEILKEGELWERKZEUGE
TAPER SHANKS DATA SHEET
КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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



	HSK 40	HSK 50	HSK 63	HSK 100
b1	10	12	16	20
d1	40	50	63	100
d2	24	30	38	60
d4	17	21	26	42
d6	19	23	29	46
d10	34	42	53	88
d12	45	59,3	72,3	109,75
d13	4	7	7	7
d14	3	3,5	5	7
f1	20	26	26	29
f2	35	42	42	45
f3	16	18	18	20
l1	16	20	25	40
l2	3.2	4	5	8
l4	8.92	11,42	14,13	22.85
l8	16	20	25	40

Исполнение В

- Применяются в обрабатывающих центрах, фрезерных станках для тяжелой обработки, токарных станках.
- Усиленный фланец.
- Подача СОЖ либо боковая - через отверстия во фланце, либо центральная - через центральный канал оправки.
- Передача крутящего момента осуществляется через шпоночные пазы на конце конуса.
- На фланце находятся два паза для хранения оправки в инструментальном магазине, а также отверстие для датчика позиционирования.

Forme B

- Utilisation sur les centres d'usinage, les fraiseuses, pour usinage difficile, les tours.
- Avec épaulement agrandi.
- Alimentation décentralisée du liquide de lubrification par l'épaulement ou centrale par tube d'arrosage.
- Transmission du couple par deux gorges.
- Percage pour support de données DIN 69893 dans l'épaulement.

Forma B

- Usato su centri di lavoro tornitura su macchine speciali per applicazioni pesanti.
- Flangia maggiorata.
- Adduzione refrigerante dal centro o dalla flangia.
- Coppia trasmessa con due chiavette sulla flangia.
- Foro di predisposizione al sistema di riconoscimento a norme DIN 69893 sull'esterno flangia.

Form B

- Anwendung für Bearbeitungszentren, Fräsmaschinen für Schwerzespannung, Drehmaschinen.
- Mit vergrößertem Bund.
- Dezentrale Kühlmittelzufuhr über den Bund oder zentrale über Kühlmittelrohr.
- Drehmomentübertragung über zwei Bundnuten.
- Bohrung für Datenträger DIN 69893 im Bund.

Form B

- Used on machining centres, milling machines for heavy-duty cutting, turning machines.
- Enlarged collar.
- Off-centre coolant supply through collar or central supply through coolant tube.
- Torque transmission via two slots on collar.
- Hole for data carrier DIN 69893 in collar.

Form B

- 在加工中心，重型切削铣床，车床上使用
- 扩大的颈圈
- 偏心冷却剂通过颈圈供应或者中央冷却剂通过冷却管供应
- 扭矩通过颈圈上的两个插槽传动。
- 颈圈内有DIN69893数据搭载孔。

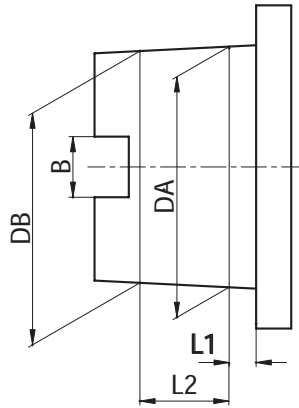


STEILGEKELAUFNHMEN KINTEK HSK

TECHNISCHE DATEN

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

RUNDLAUFGENAUIGKEIT DER SPANNZANGENAUFNAHME

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 auf 15.000 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/mm²
- brüniert
- inneres, äußeres Schleifen und am Gewinde der Spannzangemutter
- 100% durch zertifizierte Meßinstrumente geprüft.