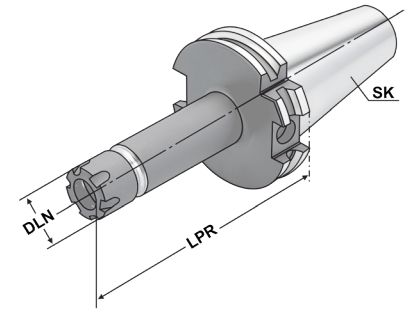


1



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.
Application:
 For mounting straight-shank tools in collets.
Utilisation:
 Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.



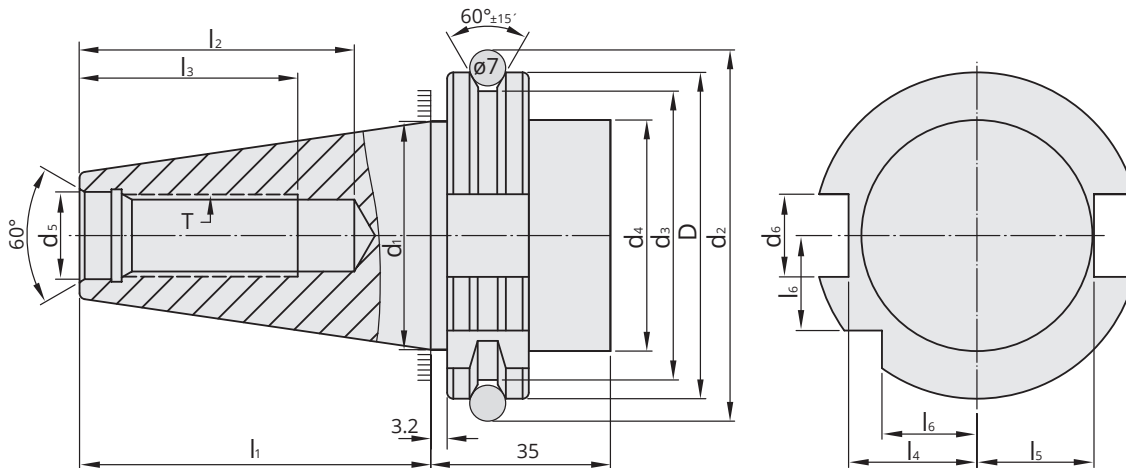
ISO 7388-1 Form AD/AF (AD/B) $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip ISO 15488 13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID
302.02.07*	SK 30	1 - 7	4008E ER 11	70	16	M8 x 1,25
302.02.07.1*	SK 30	1 - 7	4008E ER 11	100	16	M8 x 1,25
302.02.07.10*	SK 30	1 - 10	426E ER 16	70	22	7/16" 20 UNF
302.02.07.10.1*	SK 30	1 - 10	426E ER 16	100	22	7/16" 20 UNF
403.02.07	SK 40	1 - 7	4008E ER 11	55	16	M8 x 1,25
403.02.07.1	SK 40	1 - 7	4008E ER 11	100	16	M8 x 1,25
403.02.07.2	SK 40	1 - 7	4008E ER 11	160	16	M8 x 1,25
403.02.07.10	SK 40	1 - 10	426E ER 16	55	22	7/16" 20 UNF
403.02.07.10.1	SK 40	1 - 10	426E ER 16	100	22	7/16" 20 UNF
403.02.07.10.2	SK 40	1 - 10	426E ER 16	160	22	7/16" 20 UNF
403.02.07.13	SK 40	2 - 13	428E ER 20	70	28	9/16" 18 UNF
403.02.07.13.1	SK 40	2 - 13	428E ER 20	100	28	9/16" 18 UNF
403.02.07.13.2	SK 40	2 - 13	428E ER 20	160	28	9/16" 18 UNF
403.02.07.16	SK 40	2 - 16	430E ER 25	70	35	11/16" 16 UN
403.02.07.16.1	SK 40	2 - 16	430E ER 25	100	35	11/16" 16 UN
403.02.07.16.2	SK 40	2 - 16	430E ER 25	160	35	11/16" 16 UN
503.02.07.10.1	SK 50	1 - 10	426E ER 16	100	22	7/16" 20 UNF
503.02.07.10.2	SK 50	1 - 10	426E ER 16	160	22	7/16" 20 UNF

* Form AD
 * Form AD
 * Forme AD

Lieferumfang: Mit gewuchteter Spannmutter und Verstellechraube
Delivery: With balanced clamping nut and adjusting screw
Livraison: Avec écrou de serrage équilibré et vis de réglage





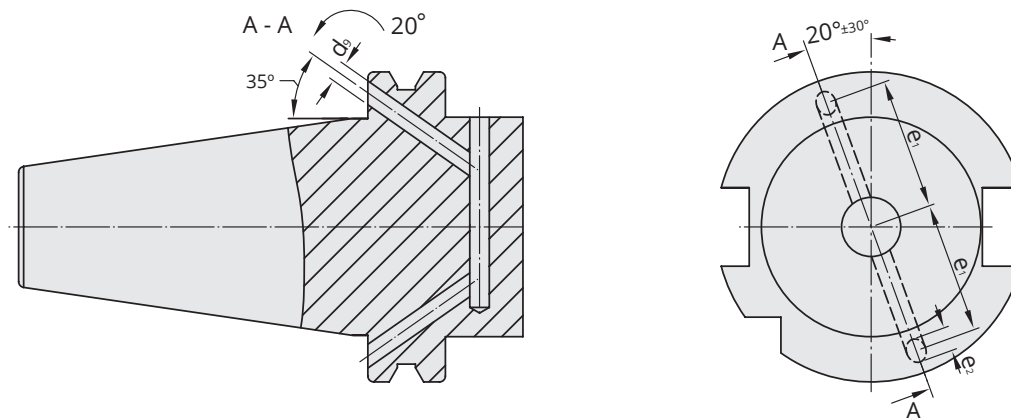
SK	D	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	d ₉	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	e ₁	e ₂	T
	$\begin{matrix} 0 \\ -0,1 \end{matrix}$		$\pm 0,05$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,5 \end{matrix}$	max	H7	H12		$\begin{matrix} 0 \\ -0,3 \end{matrix}$	min	min	$\begin{matrix} 0 \\ -0,4 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,4 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,3 \end{matrix}$	$\pm 0,1$	max	
30	50,00	31,75	59,30	44,30	45	13	16,1	4	47,8	33,5	24	19	16,4	15	21	5	M12
40	63,55	44,45	72,30	56,25	50	17	16,1	4	68,4	42,5	32	25	22,8	18,5	27	5	M16
50	97,50	69,85	107,25	91,25	80	25	25,7	6	101,75	61,5	47	37,7	35,5	30	42	7	M24

Vorgewuchtet G 6,3 15.000 min⁻¹
Pre-balanced
 Pré-équilibré

G 2,5 Feinwuchten gegen Aufpreis
G 2.5 Fine balancing at extra charge
 G 2,5 Équilibrage de précision moyennant un supplément

Mit innerer Kühlmittelzufuhr über den Bund - Form AD/AF (ehemals AD/B)

With internal coolant through the collar - form AD/AF (formerly AD/B)
Avec arrosage interne par la collerette - forme AD/AF (anciennement AD/B)



Werkstoff: Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 950 N / mm². Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, brüniert und präzisionsgeschliffen.

Form AD/AF: Lieferung in Ausführung AD, Form AF (B) mit lösbaren Gewindestiften verschlossen.

Genauigkeit: Kegelwinkel - Toleranzqualität < AT 3 nach DIN 7187 und DIN 2080.

Material: Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 950 N / mm². Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm, black-finished and precisely grinded.

Form AD/AF: Delivery in form AD, type (B) closed with releasable headless screws.

Accuracy: Quality of taper < AT 3 according to DIN 7187 and DIN 2080.

Matière: Acier de cémentation allié. Résistance à la traction dans le noyau d'au moins 950 N / mm². Cémenté et trempé HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de trempé 0,8 mm ± 0,2 mm, brunie et rectifiée avec précision.

Forme AD/AF: Livraison en forme AD, forme AF (B) fermée avec de vis sans tête amovibles.

Précision: Angle de cône - qualité de tolérance < AT 3 selon DIN 7187 et DIN 2080



Example:

40 3 . 02 . 20 . 1

