

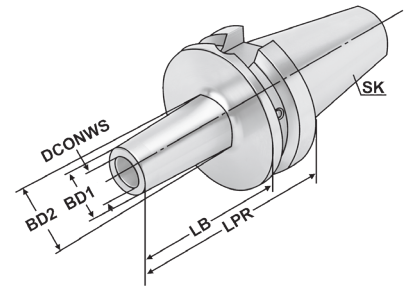
2



Verwendung:
Zur Aufnahme von Einschraubfräser mit Gewinde.

Application:
For mounting screw-in cutters with thread.

Application:
Pour le serrage de fraises à queue filetée.



ISO 7388-2

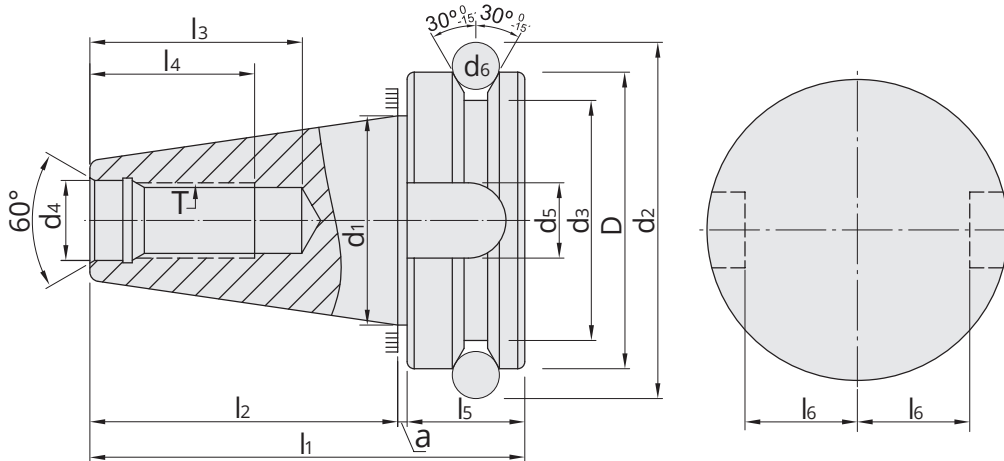
Form JD/JF (AD/B)

$\leq 3\mu\text{m}$

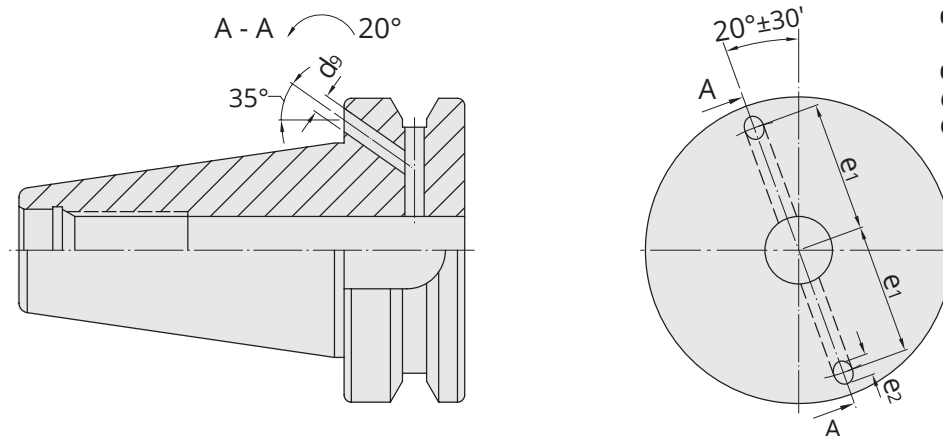
G2.5 25.000 min⁻¹

H7

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	THSZWS	DCONWS	BD1	BD2	LPR	LB
406.06.06	BT 40	M6	6,5	10	13	52	25
406.06.06.1	BT 40	M6	6,5	10	20	77	50
406.06.06.2	BT 40	M6	6,5	10	23	102	75
406.06.08	BT 40	M8	8,5	13	15	52	25
406.06.08.1	BT 40	M8	8,5	13	23	77	50
406.06.08.2	BT 40	M8	8,5	13	23	102	75
406.06.08.3	BT 40	M8	8,5	13	25	127	100
406.06.10	BT 40	M10	10,5	18	20	52	25
406.06.10.1	BT 40	M10	10,5	18	23	77	50
406.06.10.2	BT 40	M10	10,5	18	28	102	75
406.06.10.3	BT 40	M10	10,5	18	32	127	100
406.06.12	BT 40	M12	12,5	21	24	52	25
406.06.12.1	BT 40	M12	12,5	21	24	77	50
406.06.12.2	BT 40	M12	12,5	21	31	102	75
406.06.12.3	BT 40	M12	12,5	21	33	127	100
406.06.12.4	BT 40	M12	12,5	21	36	152	125
406.06.16	BT 40	M16	17	29	29	52	25
406.06.16.1	BT 40	M16	17	29	34	77	50
406.06.16.2	BT 40	M16	17	29	34	102	75
406.06.16.3	BT 40	M16	17	29	36	127	100
406.06.16.4	BT 40	M16	17	29	40	152	125
406.06.16.5	BT 40	M16	17	29	42	177	150
506.06.08.1	BT 50	M8	8,5	13	23	88	50
506.06.08.3	BT 50	M8	8,5	13	25	138	100
506.06.08.5	BT 50	M8	8,5	13	30	188	150
506.06.10.1	BT 50	M10	10,5	18	23	88	50
506.06.10.3	BT 50	M10	10,5	18	32	138	100
506.06.10.5	BT 50	M10	10,5	18	37	188	150
506.06.12.1	BT 50	M12	12,5	21	24	88	50
506.06.12.3	BT 50	M12	12,5	21	33	138	100
506.06.12.5	BT 50	M12	12,5	21	40	188	150
506.06.16.1	BT 50	M16	17	29	34	88	50
506.06.16.2	BT 50	M16	17	29	36	113	75
506.06.16.3	BT 50	M16	17	29	36	138	100
506.06.16.5	BT 50	M16	17	29	43	188	150



SK	D	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	d ₉	a	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	e ₁	e ₂	T
	H8				H8	H12		H12	±0,4		±0,2	min	min		⁰ _{-0,2}	±0,1	max	
30	46	31,75	56,14	38	12,5	16,1	8	-	2	70,4	48,4	34	24	20	16,3	-	-	M12
40	63	44,45	75,679	53	17	16,1	10	4	2	92,4	65,4	43	30	25	22,6	27	5	M16
50	100	69,85	119,02	85	25	25,7	15	6	3	139,8	101,8	62	45	35	35,4	42	7	M24

Mit innerer Kühlmittelzufuhr über den Bund - Form JD/JF (AD/B)
With internal coolant through the collar - form JD/JF (AD/B)
Avec arrosage interne par la collerette - forme JD/JF (AD/B)
Vorgewuchtet
Pre-balanced
Pré-équilibré
G 6,3 15.000 min⁻¹
G 2,5 Feinwuchten gegen Aufpreis
G 2.5 Fine balancing at extra charge
G 2,5 Equilibrage fin contre un supplément


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 JD/JF: Lieferung in Ausführung JD (AD), Form JF (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 JD/JF: *Delivery in form JD (AD), form JF (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 de min 950 N / mm². Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, bruni et rectifié précisément.

Forme JD/JF: Livraison en forme JD (AD), forme JF (B) fermée avec des vis amovibles sans tête.

Précision: Qualité du cône < AT 3 selon DIN 7187 et DIN 2080.



Example:

40 3 . 02 . 20 . 1

