

zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

Shrink chucks 3° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks - slim

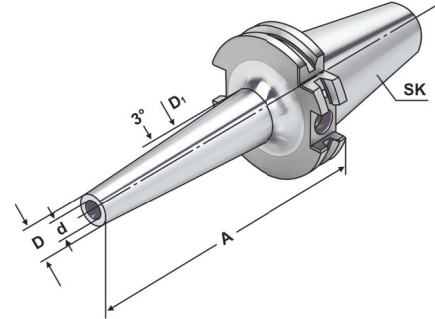
Mandrins de frettage 3° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS - élané



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



1

DIN 69871

 $\gamma \leq 0,003$ G2,5
25.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d	A	D	D ₁	l ₁	l ₂
403.72.03	SK 40	3	80	9	15,5	6	-
403.72.04	SK 40	4	80	10	16,5	8	-
403.72.05	SK 40	5	80	11	17,5	10	-
403.72.06	SK 40	6	80	12	18,5	36	10
403.72.08	SK 40	8	80	14	20,5	36	10
403.72.10	SK 40	10	80	16	22,5	42	10
403.72.12	SK 40	12	80	18	24,5	47	10
403.72.03.1	SK 40	3	120	9	19,5	6	-
403.72.04.1	SK 40	4	120	10	20,5	8	-
403.72.05.1	SK 40	5	120	11	21,5	10	-
403.72.06.1	SK 40	6	120	12	22,5	36	10
403.72.08.1	SK 40	8	120	14	24,5	36	10
403.72.10.1	SK 40	10	120	16	26,5	42	10
403.72.12.1	SK 40	12	120	18	28,5	47	10
403.72.06.2	SK 40	6	160	12	26,5	36	10
403.72.08.2	SK 40	8	160	14	28,5	36	10
403.72.10.2	SK 40	10	160	16	30,5	42	10
403.72.12.2	SK 40	12	160	18	32,5	47	10

Ausführung: schlanke Bauform (reduzierte Störkontur)
Version: slim design (reduced interference contour)
Version: Modèle très étroit (encombrement réduit)

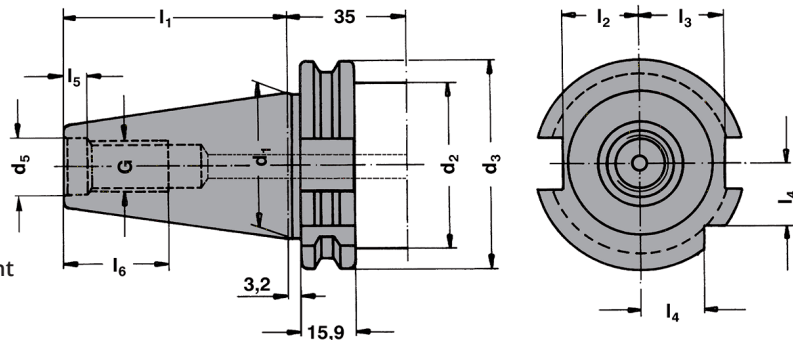
Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden
 For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used
 Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM

Hinweis: Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet.
 Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h4, bei Ø 6 - Ø 12 mm = h6

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
 Ø 3, 4, 5 with h4-tolerance and Ø 6 - Ø 12 with h6-tolerance

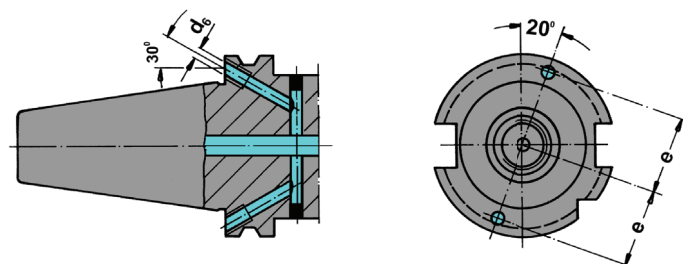
Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,
 par contact, ou par air chaud.
 Ø 3, 4, 5 avec h4-tolerance et Ø 6 - Ø 12 avec h6-tolerance

l₁ = max. Einstecktiefel₁ = max. clamping depthl₁ = max. profondeur d'insertion**l₂ = max. Verstellweg**l₂ = max. length adjustment rangel₂ = max. course de réglage

Toolholders DIN 69871
Porte-outils DIN 69871
1
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


SK	d ₁	G	d ₅	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	d ₆	e
30	31,75	M12	13	45	50,00	47,80	16,4	19,0	15,0	5,5	24	M4	21
40	44,45	M16	17	50	63,55	68,40	22,8	25,0	18,5	8,2	32	M4	27
50	69,85	M24	25	80	97,50	101,75	35,5	37,7	30,0	11,5	47	M6	42

Mit innerer Kühlmittelzufuhr über den Bund - Form AD/B

With internal coolant through the collar - form AD/B
Avec arrosage interne par la collerette - forme AD/B
Bei Lieferung mit Gewindestiften verschlossen
Delivery with headless screws in closed position
Livraison en état fermé avec de vis sans tête

Werkstoff: Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 800 N / mm². Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, brüniert und präzisionsgeschliffen.

Form AD/B: Lieferung in Ausführung AD, Form 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. 800 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/B: *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 de min 800 N / mm². Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, bruni et rectifié précisément.

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

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



Example:

40 3 . 02 . 20 . 1

