



Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face

Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec face de contact élargie et conduits pour l'arrosage frontal

2



Verwendung:

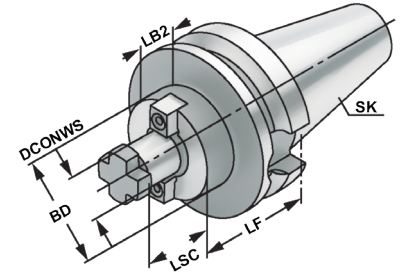
Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

Application:

For mounting milling cutters with transversal groove.

Application:

Destiné à recevoir les fraises et les fraises avec des rainures transversales.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF	LSC	LB2	BD
305.11.16*	BT 30	16	h6	40	17	18	38
305.11.22*	BT 30	22	h6	40	19	18	48
305.11.27*	BT 30	27	h6	40	21	18	58
305.11.32*	BT 30	32	h6	50	24	28	78
405.11.16*	BT 40	16	h6	40	17	13	38
405.11.22*	BT 40	22	h6	40	19	13	48
405.11.27*	BT 40	27	h6	40	21	13	58
405.11.32*	BT 40	32	h6	50	24	23	78
405.11.40*	BT 40	40	h6	50	27	23	88
406.11.16	BT 40	16	h6	40	17	13	38
406.11.22	BT 40	22	h6	40	19	13	48
406.11.27	BT 40	27	h6	40	21	13	58
406.11.32	BT 40	32	h6	50	24	23	78
406.11.40	BT 40	40	h6	50	27	23	88
406.11.16.1	BT 40	16	h6	100	17	73	38
406.11.22.1	BT 40	22	h6	100	19	73	48
406.11.27.1	BT 40	27	h6	100	21	73	58
406.11.32.1	BT 40	32	h6	100	24	73	78
406.11.40.1	BT 40	40	h6	100	27	73	88
406.11.16.2	BT 40	16	h6	160	17	133	38
406.11.22.2	BT 40	22	h6	160	19	133	48
406.11.27.2	BT 40	27	h6	160	21	133	58
406.11.32.2	BT 40	32	h6	160	24	133	78
406.11.40.2	BT 40	40	h6	160	27	133	88

* Form JD (AD)

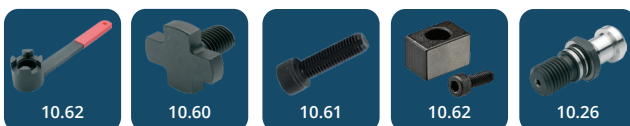
* Form JD (AD)

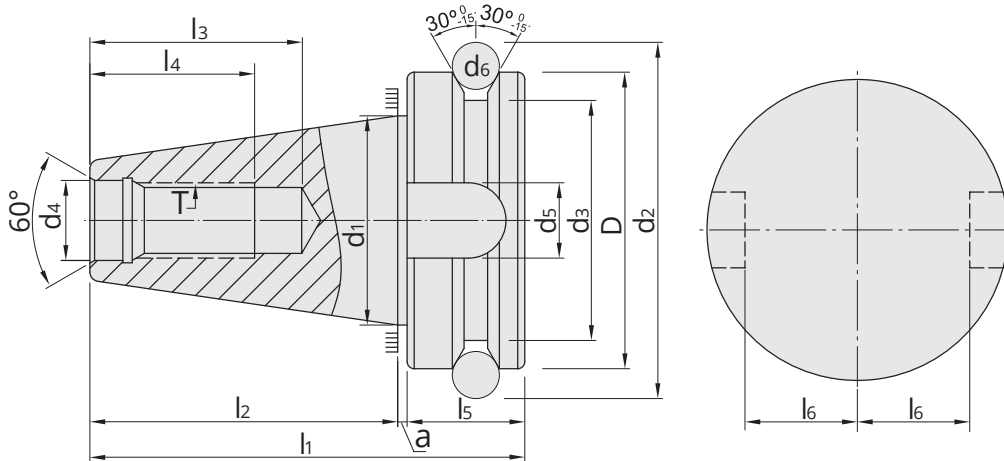
* Form JD (AD)

BT 30 ohne Kühlkanalbohrungen an der Stirnseite

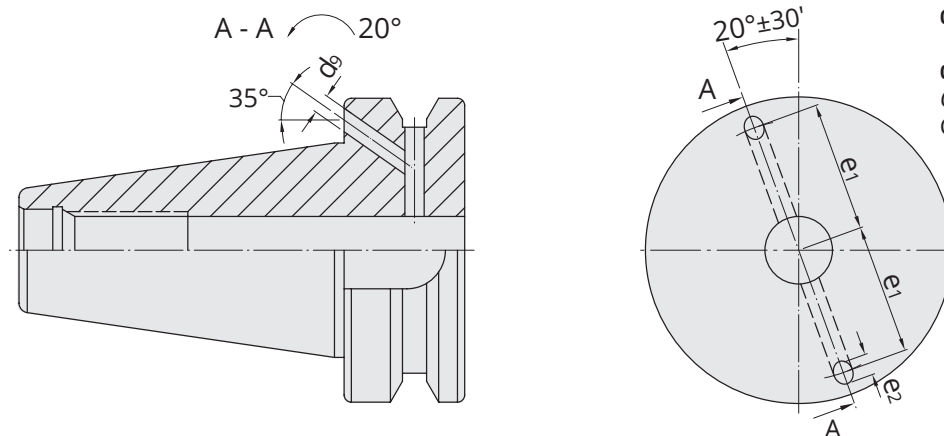
BT 30 without coolant exit bores on the end face

BT 30 sans alésages pour l'arrosage frontal





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 colletterette - 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

