

mit vergrößerter Anlagefläche

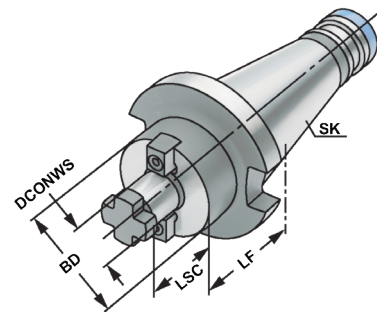
Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face
 Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec face de contact élargie



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern oder Messerköpfen mit Längs- oder Quernut.

Application:
 For mounting milling cutters with transverse or longitudinal groove.

Application:
 Destiné à recevoir les porte-fraises, les fraises cylindriques ou les têtes de fraisage avec rainure longitudinale et transversale.



DIN 2080
Form AD
≤ 5µm
G6.3 15.000 min⁻¹
DIN 6357
h6



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LSC	LF	BD
401.11.16	SK 40	16	h6	17	30	38
401.11.22	SK 40	22	h6	19	30	48
401.11.27	SK 40	27	h6	21	30	58
401.11.32	SK 40	32	h6	24	30	78
401.11.40	SK 40	40	h6	27	30	88
501.11.22	SK 50	22	h6	19	35	48
501.11.27	SK 50	27	h6	21	35	58
501.11.32	SK 50	32	h6	24	40	78
501.11.40	SK 50	40	h6	27	33	88
501.11.60	SK 50	60	h6	40	55	129

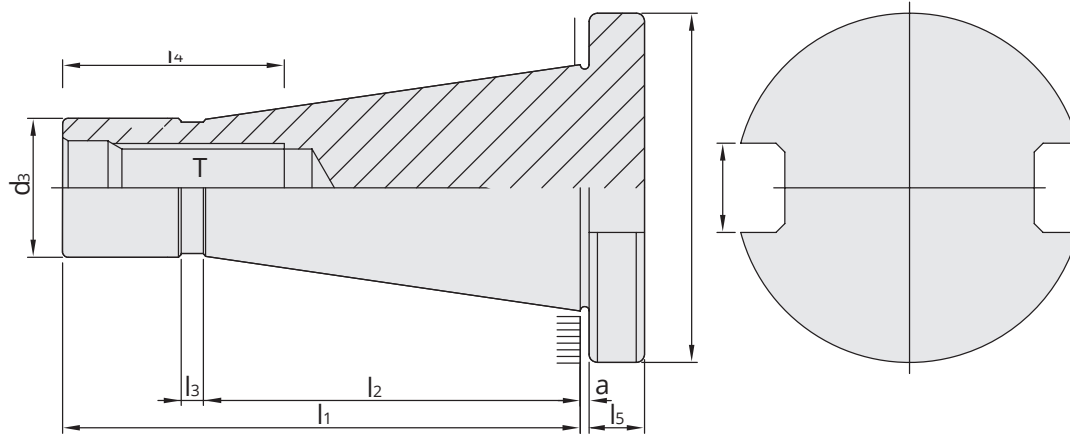
DCONWS = 40 & 60 Für große Planfräser mit vier zusätzlichen Gewindebohrungen nach DIN 2079.
 For large diameter face mill cutters with four additional threaded holes according to DIN 2079.
 Pour fraises à surfacer à grands diamètres avec 4 taraudages supplémentaires suivant DIN 2079.

Lieferumfang: Mit Mitnehmersteinen, Kreuzschraube und Zylinderkopfschraube nach DIN 912 für Fräser mit innerer Kühlmittelzufuhr.
 Bei DCONWS = 60 nur mit vier Befestigungsschrauben nach DIN 912.

Delivery: With drivers, cross head retaining screw and cylinder head retaining screw for cutters with central coolant.
 For DCONWS = 60 only with four fixation screws according to DIN 912.

Livraison: Avec tenon d entraînement, vis cruciforme et vis à têtes cylindrique suivant DIN 912 pour les fraises avec arrosage central.
 Pour DCONWS = 60 est seulement avec quatre vis de fixation suivant DIN 912.




4

SK	D	d ₁	d ₂	d ₃	a	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	T
	⁰ _{-0,4}		H12	min	±0.2					±0.15	
30	50	31,75	16,1	17,04	1,6	68,4	48,4	3	24	8	M12
40 ★	63	44,45	16,1	24,92	1,6	93,4	65,4	5	32	10	M16
50 ★	97,5	69,85	25,7	39,19	3,2	126,8	101,8	8	47	12	M24

- ★ Mit Kunststoff-Kantenschutzring
- ★ With plastic protection ring
- ★ Avec bague de protection en plastique

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 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.

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.*

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.

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

Normative Verweise:
Normative references:
Références normatives:

DIN 2080-1:2011-11
Steilkegelschäfte für Werkzeuge und Spannzeuge

DIN 2080-1:2011-11
7/24 taper shanks for tools and clamping devices

DIN 2080-1:2011-11
Queues coniques 7/24 pour outils et dispositifs de serrage



Example:

40 3 . 02 . 20 . 1

