



Form 1



Form 2

Verwendung:

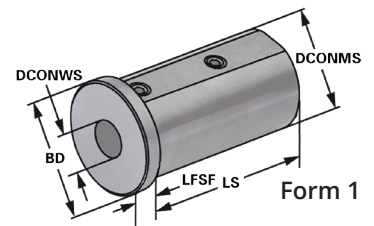
Reduzierung zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft, wie z. B. Feindreh-Bohrstangen.

Application:

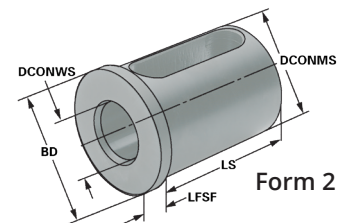
Reduction for mounting tools with straight-shank, such as precision boring bars.

Application:

Réduction pour le serrage d'outils avec queue cylindrique, p. ex. barres d'alésage pour tournage de finition.



Form 1



Form 2

H7



7

Bestell-Nr. Order no. Référence	Form form forme	DCONMS	DCONWS	LS	LFSF	BD	OAL
709.25.06	1	25	6	46	5	29	51
709.25.08	1	25	8	46	5	29	51
709.25.10	1	25	10	46	5	29	51
709.25.12	1	25	12	46	5	29	51
709.25.14	1	25	14	46	5	29	51
709.25.16	2	25	16	46	5	29	51
709.25.18	2	25	18	46	5	29	51
709.25.20	2	25	20	46	5	29	51
709.32.06	1	32	6	55	5	36	60
709.32.08	1	32	8	55	5	36	60
709.32.10	1	32	10	55	5	36	60
709.32.12	1	32	12	55	5	36	60
709.32.14	1	32	14	55	5	36	60
709.32.16	2	32	16	55	5	36	60
709.32.18	2	32	18	55	5	36	60
709.32.20	2	32	20	55	5	36	60
709.32.25	2	32	25	55	5	36	60
709.40.06	1	40	6	71	5	44	76
709.40.08	1	40	8	71	5	44	76
709.40.10	1	40	10	71	5	44	76
709.40.12	1	40	12	71	5	44	76
709.40.14	1	40	14	71	5	44	76
709.40.16	2	40	16	71	5	44	76
709.40.18	2	40	18	71	5	44	76
709.40.20	2	40	20	71	5	44	76
709.40.25	2	40	25	71	5	44	76
709.40.32	2	40	32	71	5	44	76

Hinweis:

Note:

Observation:

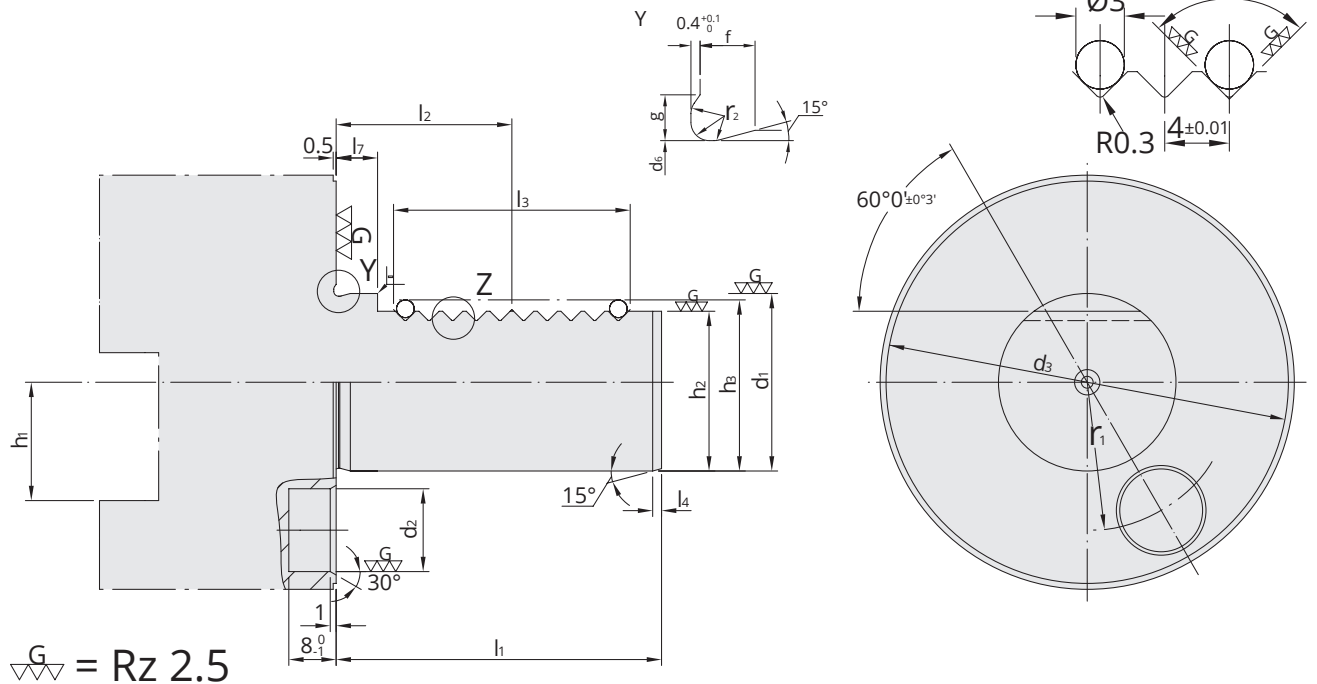
Geeignet für Innenkühlung (nicht geschlitzt)

Suitable for through-coolant (not slotted)

Convenable pour arrosage interne (non fendu)



10.104



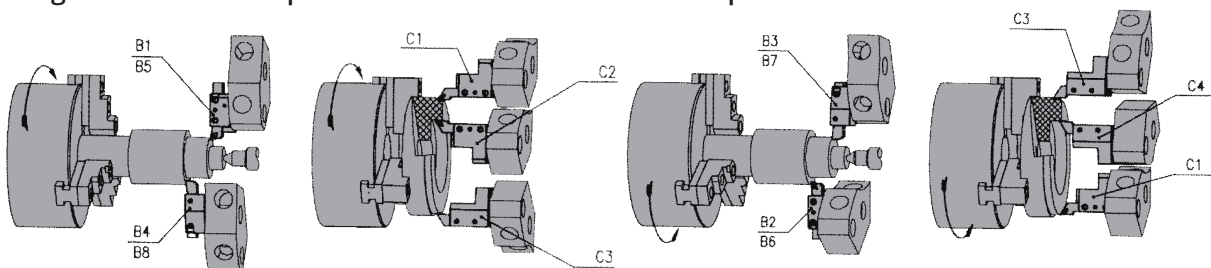
d1 h6	b	h1 max.	d2	d3	h2 ± 0,1	r ± 0,02	l1 max.	l2 ± 0,05	l3 max.	l4 max.	l5
16	42	12	8	40	15,0	14,5	32	12,7	16	2	3,5
20	52	16	10	50	18,0	18,0	40	21,7	24	2	7,0
25	60	16	10	58	23,5	21,0	48	21,7	24	2	7,0
30	70	20	14	68	27,0	25,0	55	29,7	40	2	7,0
40	85	25	14	83	36,0	32,0	63	29,7	40	3	7,0
50	100	32	16	98	45,0	37,0	78	35,7	48	3	8,0

- 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.
- Ausführung:** Mit innerer Kühlmittelzufuhr bzw. mit Gewindeanschluss für externe Kühlmittelzufuhr.
- 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.
- Version:** With internal coolant resp. with threaded connection for external coolant.
- 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.
- Version:** Avec arrosage interne respectivement avec raccord fileté pour arrosage externe.

Werkzeugzuordnung für Scheibenrevolver

Tool assignment for disc turrets

Assignation des outils pour machines avec tourelle à disque



Einsatz von Werkzeughaltern bei linker Spindeldrehrichtung
Application of tool holders with anti-clockwise spindle rotation
Utilisation d'attachements avec la broche en sens anti-horaire

Einsatz von Werkzeughaltern bei rechter Spindeldrehrichtung
Application of tool holders with clockwise spindle rotation
Utilisation d'attachements avec la broche en sens horaire



Example:

40 3 . 02 . 20 . 1

