

Kegelschaft für Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren Anschlussmaße und Konstruktionsmerkmale

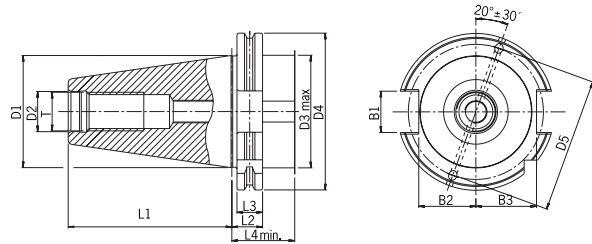
Genauigkeit: Kegel nach DIN 234. Kegelwinkel:
Toleranz AT 3 DIN 7178 Teil 1 und nach DIN 2080 Teil 1/DIN 69871,
andere Toleranzen nach DIN 7160 und DIN 7168.
Oberflächenrauigkeit des Kegels $RA < 0,001$ mm.

DIN 69871 Teil 1

Form A
ohne Durchgangsbohrung.

Form AD
mit Durchgangsbohrung für zentrale Kühlmittelzufuhr.

Form B
mit seitlichen Kühlmittelbohrungen, Anzugbolzen nach DIN 69872,
ISO 7388/II-B oder mit Ringnut.

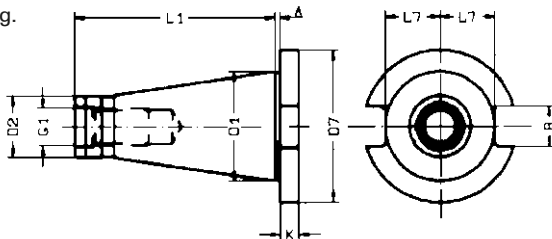


Größe	SK 40	SK 50
D1	44,45	69,85
D2	17	25
D3 max.	48	78
D4	63,55	97,5
D5	54	84
L1	68,4	101,75
L2	19,1	19,1

Größe	SK 40	SK 50
L3	15,9	15,9
L4 min.	35	35,1
T	M16	M24
B1	16,1	25,7
B2	22,8	35,5
B3	25	37,7

DIN 2080

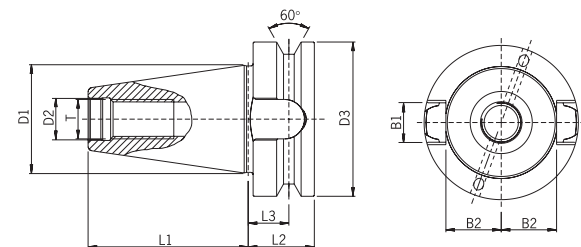
Mit Ringnut für automatische Spannung und Innengewinde für manuelle Spannung.



Größe	SK 40	SK 50
D1	44,45	69,85
D2	25,30	39,60
D7	63,00	97,50
A	1,60	3,20
B	16,10	25,70
K	10	12
L1	93,40	126,80
L7	22,50	35,30
G1	M16	M24

JIS B 6339 (früher MAS BT)

Anzugbolzen nach JIS-Norm.



Größe	BT 40	BT 50
D1	44,45	69,85
D2	17	25
D3	63	100
D4	59	42
L1	65,40	101,80
L2	27	38
L3	25	35
L4	45	51
T	M16	M24
B1	16,1	25,7
B2	22,6	35,4

Ausführungen der Werkzeugschäfte nach DIN 1835 bzw. DIN 6535

	Form A bzw. HA	Form B bzw. HB	Form E bzw. HE
Schaft- \varnothing 6 bis 20 mm			
Schaft- \varnothing 25 bis 32 mm			
	Glatter Schaft	Weldon Schaft	Whistle-Notch Schaft

Übersicht HSK-Formen A, C + F nach DIN 69893

Anschlussmaße und Konstruktionsmerkmale

Für höchste Ansprüche hinsichtlich Genauigkeit und Steifigkeit bietet die neue Schnittstelle HSK deutliche Vorteile gegenüber dem herkömmlichen Steilkegel.

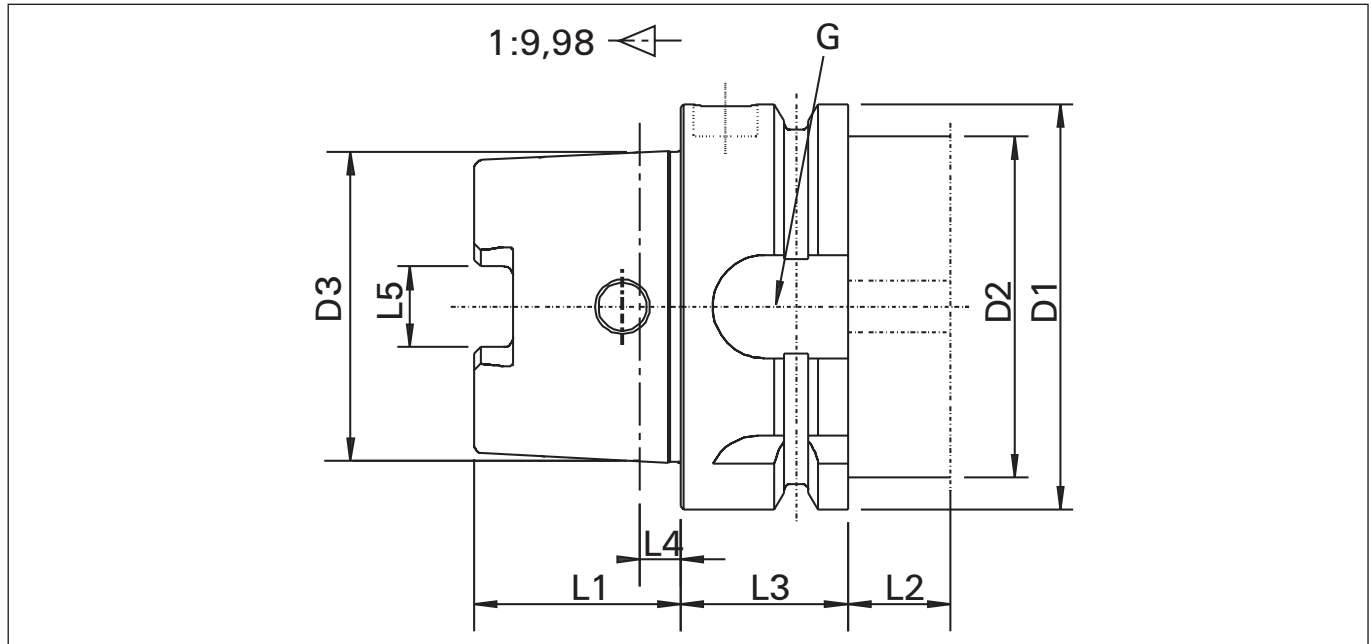
Von den sechs verschiedenen Ausführungen des Schaftes (Form A – Form F) werden die Ausführungen Form A und Form C für den automatischen Werkzeugwechsel vorzugsweise angewendet.

Werkstoff: Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von mindestens 1000 N/mm².

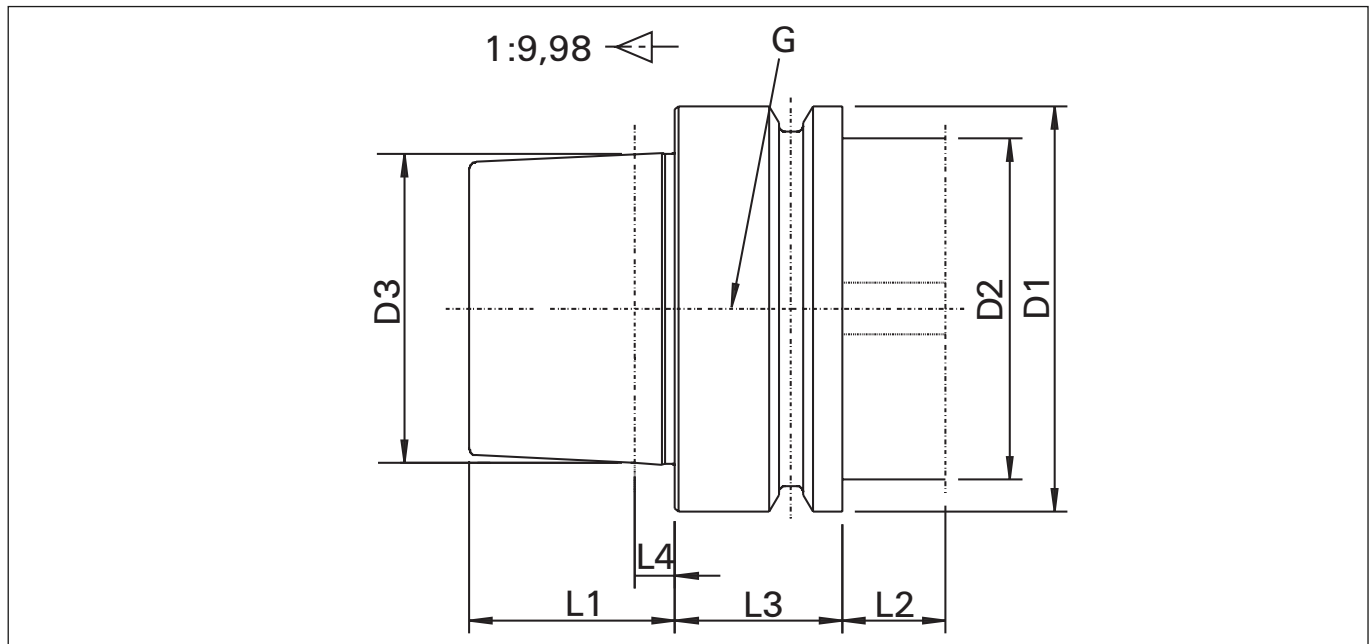
Ausführung: Einsatzgehärtet HRC 58 – 2.

- Vorteile:**
- Hohe Wiederholgenauigkeit beim Einwechseln von Werkzeugen
 - Eignung für hohe Drehzahlen
 - Feste axiale Positionierung durch Plananlage
 - Kein Anzugbolzen notwendig

DIN 69893 A



DIN 69893 E



DIN 69893 Form A + E

	D1	D2 max.	D3	L1	L2 min.	L3	L4	L5	G
HSK 63	63	53	48,010	32	16	26	6,3	12,54	M18 x 1
HSK 100	100	88	75,013	50	16	29	10	20,02	M24 x 1,5