



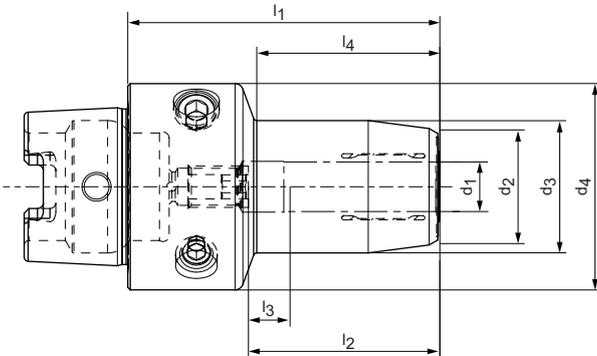
Ihr Technologiepartner für die wirtschaftliche Zerspanung

HYDRODEHNSPANNTECHNIK

HSK-C | HSK-E

HydroChuck

nach DIN 69882-7 mit axialer Werkzeuglängeneinstellung
Schaft HSK-C nach DIN 69893-1



Lagerhaltige Vorzugsbaureihe

HSK-C	Baumaße								G	Spezifikation	Bestell-Nr.
	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄			
40	6,0	21,5	26,0	40,0	60,0	37,0	10,0	35,0	M5	MHC-HSK-C040-06-060-1-0-A	30251176
40	8,0	23,5	28,0	40,0	60,0	37,0	10,0	36,0	M6	MHC-HSK-C040-08-060-1-0-A	30251177
40	10,0	25,5	30,0	40,0	65,0	41,0	10,0	41,0	M6	MHC-HSK-C040-10-065-1-0-A	30251178
40	12,0	27,5	32,0	40,0	70,0	46,0	10,0	47,0	M6	MHC-HSK-C040-12-070-1-0-A	30251179
50	6,0	21,5	26,0	50,0	60,0	37,0	10,0	30,0	M5	MHC-HSK-C050-06-060-1-0-A	30251180
50	8,0	23,5	28,0	50,0	60,0	37,0	10,0	30,0	M6	MHC-HSK-C050-08-060-1-0-A	30251181
50	10,0	25,5	30,0	50,0	65,0	41,0	10,0	35,0	M8x1	MHC-HSK-C050-10-065-1-0-A	30251182
50	12,0	27,5	32,0	50,0	75,0	46,0	10,0	44,0	M10x1	MHC-HSK-C050-12-075-1-0-A	30251183
50	14,0	29,5	34,0	50,0	75,0	46,0	10,0	46,0	M10x1	MHC-HSK-C050-14-075-1-0-A	30251184
50	16,0	33,5	38,0	50,0	80,0	49,0	10,0	51,0	M12x1	MHC-HSK-C050-16-080-1-0-A	30251185
50	18,0	33,5	40,0	50,0	80,0	49,0	10,0	51,0	M12x1	MHC-HSK-C050-18-080-1-0-A	30251186
50	20,0	37,5	42,0	50,0	80,0	51,0	10,0	52,0	M16x1	MHC-HSK-C050-20-080-1-0-A	30251187

Maßangaben in mm.

Weitere Abmessungen auf Anfrage erhältlich.

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit glatten Zylinderschäften nach DIN 1835 Form A, DIN 6535 Form HA sowie mit Ausnehmungen nach DIN 1835 Form B, E und DIN 6535 Form HB, HE direkt und mit Reduzierhülse im Spanndurchmesser. Der Spanndurchmesser ist für eine Schafttoleranz h6 ausgelegt.

Lieferumfang: Mit Längeneinstellschraube, ohne Kühlmittelrohr.

Ausführung: Höchste Werkzeugstandzeiten und Fertigungsqualitäten bei Einsatz von glatten Zylinderschäften nach DIN 1835 Form A und DIN 6535 Form HA. Bei einer Auskraglänge von

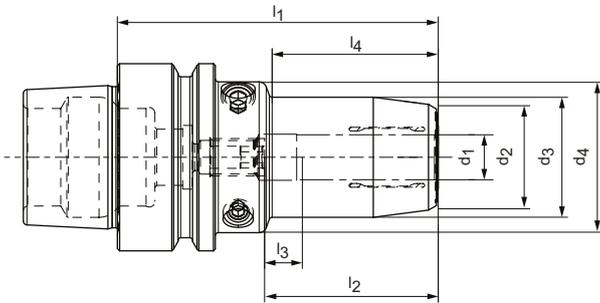
2,5xD (max. 50 mm) Rundlaufgenauigkeit 3 µm. Bei Einsatz von Zylinderschäften mit geneigter Spannfläche (Form E und Form HE) ist eine Beeinträchtigung der Genauigkeit möglich.

Hinweis: Kühlmittelzufuhr über zentrale Durchgangsbohrung. Reduzierhülsen zur Reduzierung des Spanndurchmessers (Bei Verwendung der Reduzierhülse ist eine Beeinträchtigung der Genauigkeit möglich) siehe Kapitel "Zubehör, Ersatzteile und Messmittel". Längeneinstellschrauben auf Anfrage erhältlich.

Wuchtgüte: G 2,5 bei 25.000 min⁻¹ im Auslieferungszustand

HydroChuck

nach DIN 69882-7 mit axialer Werkzeuglängeneinstellung
 Schaft HSK-E nach DIN 69893-5



Lagerhaltige Vorzugsbaureihe

HSK-E	Baumaße										G	Spezifikation	Bestell-Nr.
	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5			
40	6,0	21,5	26,0	33,5	-	70,0	37,0	10,0	36,0	-	M5	MHC-HSK-E040-06-070-1-0-A	30495053
40	8,0	23,5	28,0	33,5	-	70,0	37,0	10,0	36,0	-	M6	MHC-HSK-E040-08-070-1-0-A	30501163
40	10,0	25,5	30,0	33,5	-	75,0	41,0	10,0	42,0	-	M6	MHC-HSK-E040-10-075-1-0-A	30543481
40	12,0	27,5	32,0	33,5	-	80,0	46,0	10,0	48,0	-	M6	MHC-HSK-E040-12-080-1-0-A	30495056
50	6,0	21,5	26,0	40,0	-	70,0	37,0	10,0	28,0	-	M5	MHC-HSK-E050-06-070-1-0-A	30550799
50	8,0	23,5	28,0	40,0	-	70,0	37,0	10,0	28,0	-	M6	MHC-HSK-E050-08-070-1-0-A	30550820
50	10,0	25,5	30,0	40,0	-	75,0	41,0	10,0	34,0	-	M8x1	MHC-HSK-E050-10-075-1-0-A	30550821
50	12,0	27,5	32,0	40,0	-	85,0	46,0	10,0	44,0	-	M10x1	MHC-HSK-E050-12-085-1-0-A	30550822
50	14,0	29,5	34,0	40,0	-	85,0	46,0	10,0	44,0	-	M10x1	MHC-HSK-E050-14-085-1-0-A	30320448
50	16,0	33,5	38,0	53,0	40,0	90,0	49,0	10,0	30,0	48,0	M10x1	MHC-HSK-E050-16-090-1-0-A	30550823
50	18,0	35,5	40,0	53,0	40,0	90,0	49,0	10,0	29,0	48,0	M12x1	MHC-HSK-E050-18-090-1-0-A	30550824
50	20,0	37,5	42,0	57,0	40,0	90,0	51,0	10,0	29,0	48,0	M10x1	MHC-HSK-E050-20-090-1-0-A	30550825

Maßangaben in mm.

Weitere Abmessungen auf Anfrage erhältlich.

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit glatten Zylinderschäften nach DIN 1835 Form A, DIN 6535 Form HA sowie mit Ausnehmungen nach DIN 1835 Form B, E und DIN 6535 Form HB, HE direkt und mit Reduzierhülse im Spanndurchmesser. Der Spanndurchmesser ist für eine Schafttoleranz h6 ausgelegt.

Lieferumfang: Mit Längeneinstellschraube, ohne Kühlmittelrohr.

Ausführung: Höchste Werkzeugstandzeiten und Fertigungsqualitäten bei Einsatz von glatten Zylinderschäften nach DIN 1835 Form A und DIN 6535 Form HA. Bei einer Auskräglänge von

2,5xD (max. 50 mm) Rundlaufgenauigkeit 3 µm. Bei Einsatz von Zylinderschäften mit geneigter Spannfläche (Form E und Form HE) ist eine Beeinträchtigung der Genauigkeit möglich.

Hinweis: Kühlmittelzufuhr über zentrale Durchgangsbohrung. Reduzierhülsen zur Reduzierung des Spanndurchmessers (Bei Verwendung der Reduzierhülse ist eine Beeinträchtigung der Genauigkeit möglich) siehe Kapitel "Zubehör, Ersatzteile und Messmittel". Längeneinstellschrauben auf Anfrage erhältlich.

Wuchtgüte: G 2,5 bei 25.000 min⁻¹ im Auslieferungszustand



Entdecken Sie jetzt Werkzeug- und Service-Lösungen, die Sie vorwärts bringen:

BOHRUNGSBEARBEITUNG

REIBEN | FEINBOHREN

VOLLBOHREN | AUFBOHREN | SENKEN

FRÄSEN

SPANNEN

DREHEN

AUSSTEUERN

EINSTELLEN | MESSEN | AUSGEBEN

SERVICES