



Kegelschaft für Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren Anschlussmaße und Konstruktionsmerkmale

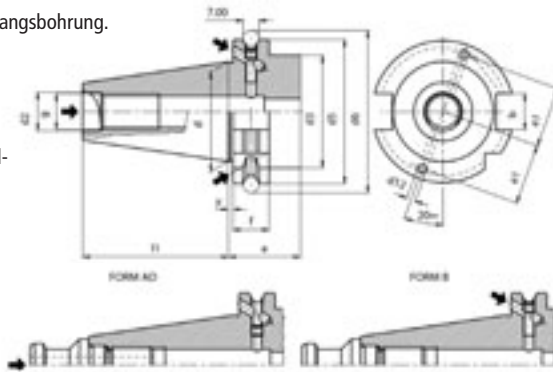


Genauigkeit: Kegel nach DIN 234. Kegelwinkel:
Toleranz AT 3 DIN 7178 Teil 1 und nach DIN 2080 Teil 1/DIN 69871,
andere Toleranzen nach DIN 7160 und DIN 7168.
Oberflächenrauigkeit des Kegels $RA < 0,001$ mm.

DIN 69871 Teil 1

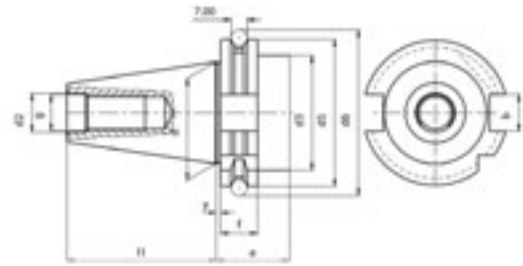
Form A
ohne Durchgangsbohrung.

Form AD
mit Durchgangsbohrung für zentrale Kühlmittelzufuhr.



Größe	SK 40	SK 50
d1	44,45	69,85
d3	17	25
d6	63,55	97,50
d8	50	80
d9	4	6
e1	27	42
e2	5	7

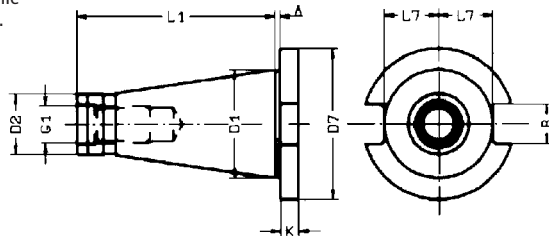
Form B
mit seitlichen Kühlmittelbohrungen, Anzugbolzen nach DIN 69872, ISO 7388/II-B oder mit Ringnut.



Größe	SK 40	SK 50
f2	35	35
f3	19,1	19,1
l1	68,40	101,75
l6	22,80	35,50
l7	25,00	37,70
g1	M 16	M 24

DIN 2080

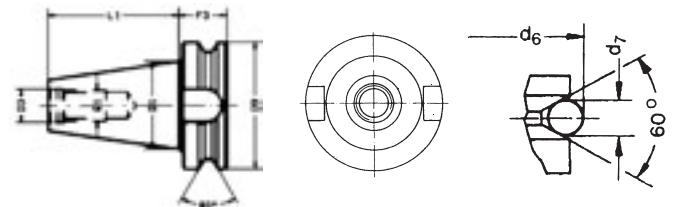
Mit Ringnut für automatische Spannung und Innengewinde für manuelle Spannung.



Größe	SK 40	SK 50
D 1	44,45	69,85
D 2	25,30	39,60
D 7	63,00	97,50
A	1,60	3,20
B	16,10	25,70
K	10	12
L 1	93,40	126,80
L 7	22,50	35,30
G 1	M 16	M 24

JIS B 6339 (früher MAS BT)

Anzugbolzen nach JIS-Norm.



Größe	SK 40	SK 50
D 1	44,45	69,85
D 3	17	25
D 9	63	100
F 3	27	38
L 1	65,40	101,80
G 1	M 16	M 24
d ₆	63,55	97,5
d ₇	7	7

Ausführungen der Werkzeugschäfte nach DIN 1835 bzw. DIN 6535

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

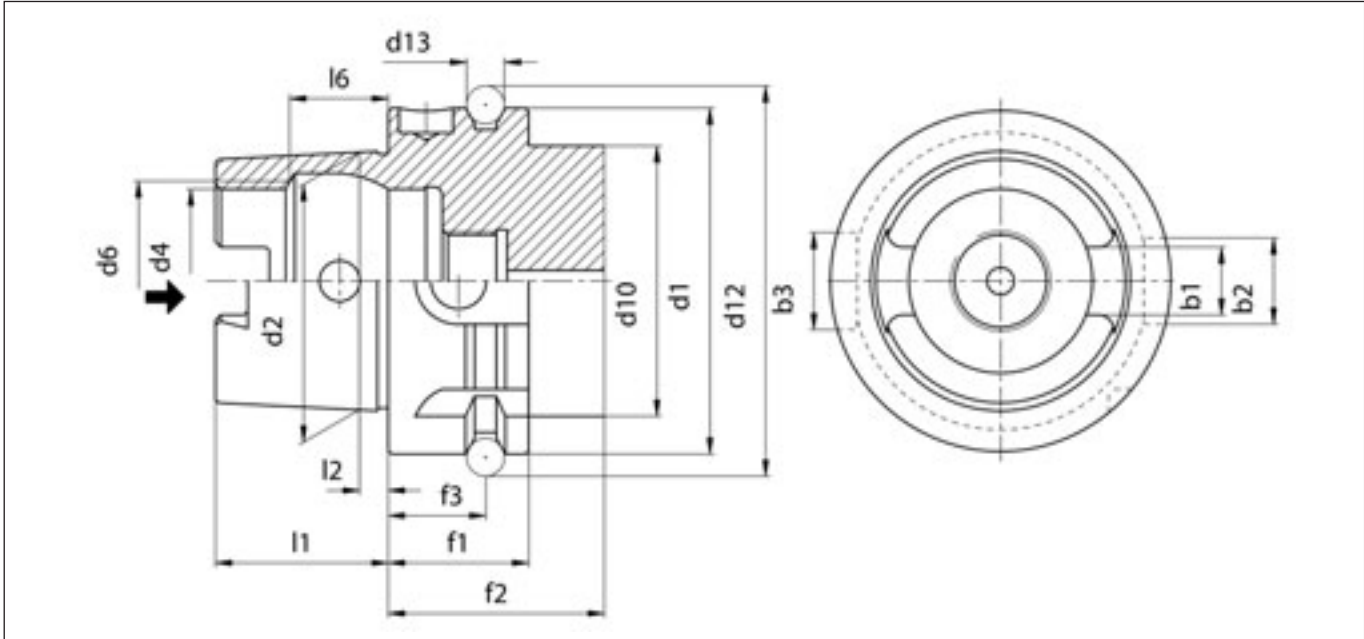
Übersicht-HSK-Formen A, C + F nach DIN 69893

Anschlussmaße und Konstruktionsmerkmale

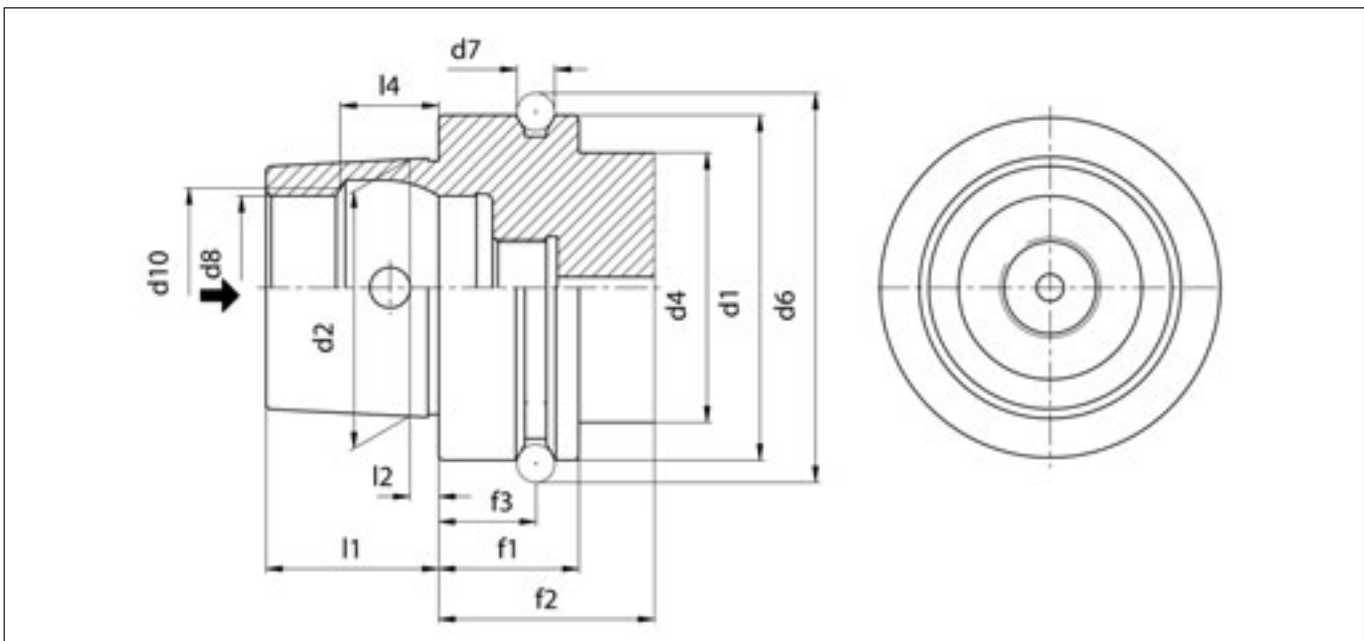
Für höchste Ansprüche hinsichtlich Genauigkeit und Steifigkeit bietet die neue Schnittstelle HSK deutliche Vorteile gegenüber dem herkömmlichen Steilkegel. Von den sechs verschiedenen Ausführungen des Schaftes (Form A – Form F) werden die Ausführungen Form A und Form C für den automatischen Werkzeugwechsel vorzugsweise angewendet.

- Werkstoff:** Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von mindestens 800 N/mm².
- Ausführung:** Einsatzgehärtet HRC 58 ± 2.
- Genauigkeit:** Rundlaufgenauigkeit HSK zu Werkzeugaufnahme < 0,005 mm.
- Vorteile:**
- Hohe Wiederholgenauigkeit beim Einwechseln von Werkzeugen
 - Eignung für hohe Drehzahlen
 - Feste axiale Positionierung durch Plananlage
 - Kein Anzugbolzen notwendig

INTEK
DIN 69893 A + C



INTEK
DIN 69893 E



HSK-Größe d ₁ -mm	Formen A / C / E	
	Kegel-Ø d ₂ -mm	Schaftlänge l ₁ -mm
40	30	20
50	38	25
63	48	32
100	75	50

HSK-Größe d ₁ -mm	Formen B / D / F	
	Kegel-Ø d ₂ -mm	Schaftlänge l ₁ -mm
40	24	16
50	30	20
63	38	25
100	60	40