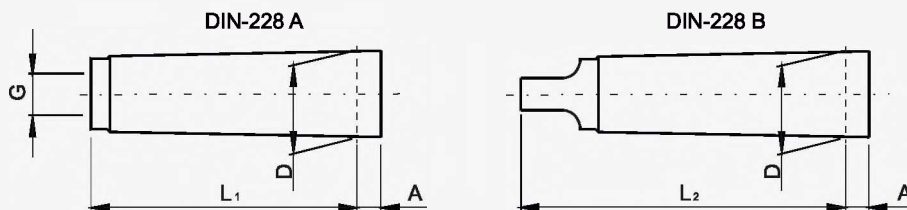




6.4. Schäfte der Spannfutter

MORSE DIN-228

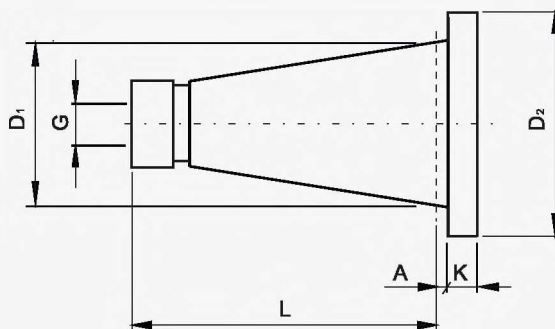


Kegel	D	A	L ₁	L ₂	G
MK1	12,065	3,5	53,5	62,0	M6
MK2	17,780	5,0	64,0	75,0	M10
MK3	23,825	5,0	81,0	94,0	M12
MK4	31,267	6,5	102,5	117,5	M16
MK5	44,399	6,5	129,5	149,5	M20

Beschreibung:

- Werkzeugaufnahmen aus Cr-Ni-Mo-legiertem Stahl, aufgekühlt und gehartet 58 HRC
- Arbeitsflächen feingeschliffen in Güte AT3

DIN DIN-2080



Kegel	D ₁	D ₂	L	A	K	G
DIN30	31,75	50,0	68,4	1,6	8	M12
DIN40	44,45	63,0	93,4	1,6	10	M16
DIN50	69,85	97,5	126,8	3,2	12	M24

Beschreibung:

- Werkzeugaufnahmen aus Cr-Ni-Mo-legiertem Stahl, aufgekühlt und gehartet 58 HRC
- Kegel feingeschliffen in Güte AT3
- Werkzeugsitz in Rundlauf toleranz max.007 mm