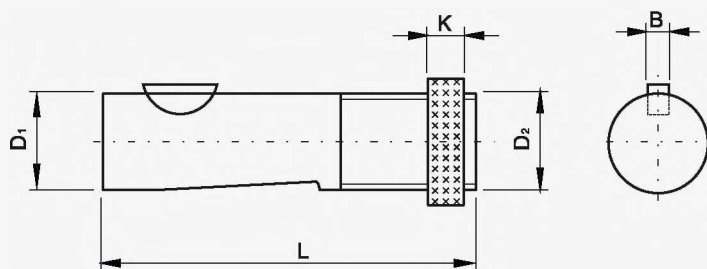


TR DIN-6327

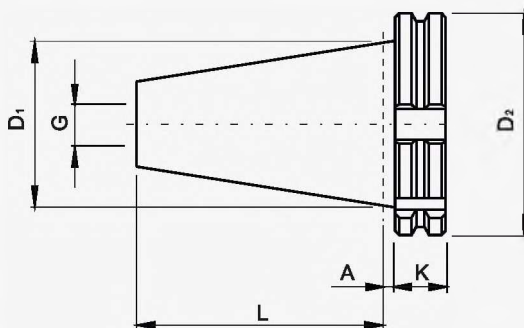


Schaft	D1	D2	L	B	K
TR20	20	TR20x1,5	88	5	12
TR28	28	TR28x2	95	6	12
TR36	36	TR36x2	118	8	14
TR48	48	TR48x2	144	10	18

Beschreibung:

- Werkzeugaufnahmen aus Cr-Ni-Mo-legiertem Stahl, aufgekohlt und gehartet 58 HRC
- Schaft feingeschliffen in Toleranz g5

ISO DIN-69871 A



Kegel	D1	D2	L	A	K	G
ISO30	31,75	50,00	47,80	3,2	15,9	M12
ISO40	44,45	63,55	68,40	3,2	15,9	M16
ISO50	69,85	97,50	101,75	3,2	15,9	M24

Ausführungen:

- DIN 69871 A – Schaft ohne Innerkühlung
- DIN 69871 AD – mit axialer Innerkühlung
- DIN 69871 AD+B – mit axialer Innerkühlung und Bohrungen am Flansch

Beschreibung:

- Werkzeugaufnahmen für BAZ mit automatischem Werkzeugwechsel
- Zapfen zur Befestigung auf der Maschine
- Werkzeugaufnahmen aus Cr-Ni-Mo-legiertem Stahl, aufgekohlt und gehartet 58 HRC
- Kegel feingeschliffen in Güte AT3
- Werkzeugsitz in Rundlauf toleranz max.007 mm
- In Standardausführung Körper in Gütestufe G 6,3/8000 U/min ausgewuchtet