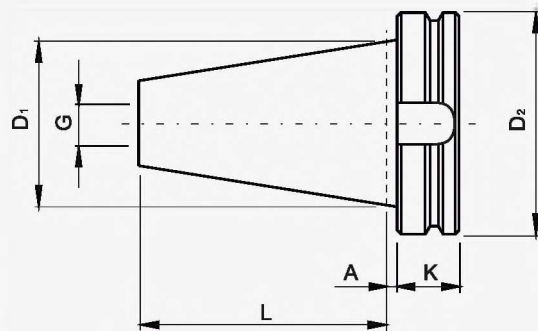



MAS BT JIS B6339


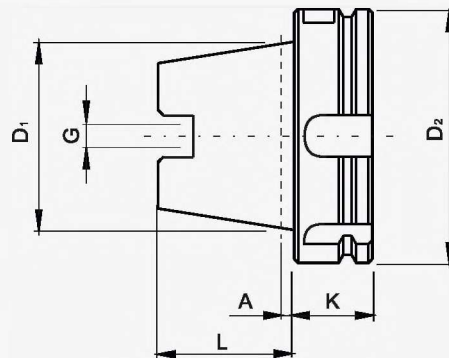
Kegel	D1	D2	L	A	K	G
BT30	31,75	46	48,4	2	22	M12
BT40	44,45	63	65,4	2	27	M16
BT50	69,85	100	101,8	3	38	M24

Ausführungen:

- Schaft ohne Innerkühlung
- mit axialer Innerkühlung
- 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, aufgekühlt und gehartet 58 HRC
- Kegel feingeschliffen in Güte AT3
- Werkzeugsitz in Rundlauf toleranz max.007 mm
- In Standardausführung maximale Drehzahl 10000 U/min

HSK DIN-69893 A


Kegel	D1	D2	L	A	K	G
HSK40	30	40	20	4,0	20	M12x1
HSK50	38	50	25	5,0	26	M16x1
HSK63	48	63	32	6,3	26	M18x1
HSK80	60	80	40	8,0	26	M20x1,5
HSK100	75	100	50	10,0	29	M24x1,5

Beschreibung:

- Werkzeugaufnahmen für BAZ mit automatischem Werkzeugwechsel
- Werkzeugaufnahmen aus Cr-Ni-Mo-legiertem Stahl, aufgekühlt 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
- Konstruktion des Schafts gesichert hochgenaue Achsenpositionierung, hohe Steifigkeit, Übertragen hohes Drehmoments bei hohen Drehzahlen