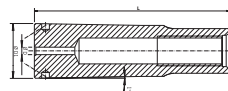


## Hochgenauigkeits-Spannzange

**Anwendung:** Zum hochgenauen Spannen von Werkzeugen mit zylindrischem Schaft in HG-Futtern innerhalb eines hohen Spannungsbereichs.



Ø D mm	HG	Ø D1 mm	L mm	3295 €	Bestell- Nr.
2	01	14,7	52,5	153,00	...0102
3	01	14,7	52,5	153,00	...0103
4	01	14,7	52,5	153,00	...0104
5	01	14,7	52,5	96,80	...0105
6	01	14,7	52,5	96,80	...0106
8	01	14,7	52,5	96,80	...0108

(W394)

Ø D mm	HG	Ø D1 mm	L mm	3295 €	Bestell- Nr.
10	02	17,87	64,2	96,80	...0110
12	02	17,87	64,2	96,80	...0112
14	02	17,87	64,2	96,80	...0114
16	03	26,147	69,7	96,80	...0116
18	03	26,147	69,7	96,80	...0118
20	03	26,147	69,7	96,80	...0120

(W394)

## Kombi-Aufsteckfräsdorn

**Ausführung:** Aus legiertem Einsatzstahl, mit einer Zugfestigkeit im Kern von ca. 950 N/mm<sup>2</sup> und einer Härtetiefe von mind. 0,5 mm. Kegel nach DIN 254.

Kegelwinkeltoleranz: AT3

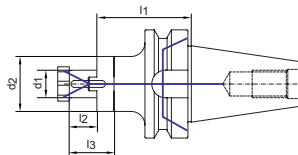
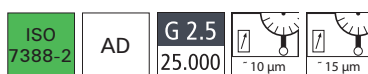
Oberflächenrauigkeit des Kegels: Ra < 0,001 mm

**Rundlaufgenauigkeit:** BT 40 = 0,01 mm, BT 50 = 0,015 mm

Gehärtet: 58 ± 2 HRC

**Anwendung:** Zum Spannen von Walzenstirnfräsern DIN 841 und DIN 1880 sowie Winkelstirnfräsern DIN 842 und Messerköpfen DIN 1830.

**Lieferumfang:** Kombi-Aufsteckfräsdorn mit Fräseranzugsschraube, Mitnehmerring und Passfeder.



Ø d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	3109 BT 40 €	Bestell- Nr.
16	55	17	45	32	52,90	...4016
16	100	17	45	32	66,40	...4116
22	55	19	30,6	40	52,90	...4022
22	100	19	43	40	66,40	...4122
27	55	21	45	48	52,90	...4027
27	100	21	45	48	66,40	...4127
32	60	24	46	58	56,70	...4032
32	100	24	46	58	68,30	...4132
40	60	27	46	70	70,00	...4040
40	100	27	46	70	80,00	...4140

(W050)

Ø d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	3109 BT 50 €	Bestell- Nr.
16	70	17	45	32	71,90	...5016
16	100	17	45	32	83,90	...5116
22	70	19	43	40	71,90	...5022
22	100	19	43	40	83,90	...5122
27	70	21	45	48	71,90	...5027
27	100	21	45	48	83,90	...5127
32	70	24	46	58	75,60	...5032
32	100	24	46	58	87,80	...5132
40	70	27	46	70	81,30	...5040
40	100	27	46	70	95,60	...5140

(W050)

## Messerkopfaufnahme mit Kühlkanalbohrungen

**Ausführung:** Aus legiertem Einsatzstahl, mit einer Zugfestigkeit im Kern von ca. 950 N/mm<sup>2</sup> und einer Härtetiefe von mind. 0,5 mm. Vergrößerte Anlageflächen und Kühlkanalbohrungen an der Stirnseite. Kegel nach DIN 254.

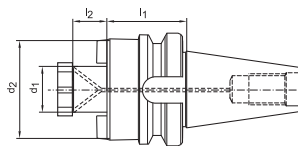
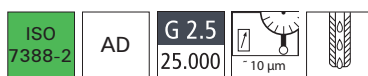
Kegelwinkeltoleranz: AT3

Oberflächenrauigkeit des Kegels: Ra < 0,001 mm

Bohrungstoleranz: H6

Gehärtet: 58 ± 2 HRC

**Anwendung:** Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Quernut nach DIN 1880.



d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	3113 BT 40 €	Bestell- Nr.
16	40	17	38	52,90	...4016
16	100	17	38	64,30	...4116
22	40	19	48	52,90	...4022
22	100	19	48	64,30	...4122
27	40	21	58	54,80	...4027
27	100	21	58	66,20	...4127
32	40	24	78	58,60	...4032
32	100	24	78	70,00	...4132
40	40	27	88	70,00 *	...4040
40	100	27	88	83,20 *	...4140

(W050)

\* Zusätzlich 4 Gewindebohrungen zur Aufnahme von Messerköpfen mit Werkzeugbefestigung nach DIN 2079.

d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	3113 BT 50 €	Bestell- Nr.
16	35	17	48	75,60	...5016
16	100	17	48	92,60	...5116
22	35	19	48	78,80	...5022
22	100	19	48	92,60	...5122
27	40	21	58	78,80	...5027
27	100	21	58	92,60	...5127
32	50	24	78	82,70	...5032
32	100	24	78	98,50	...5132
40	50	27	88	94,60 *	...5040

(W050)