



Schrumpffutter zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

Shrink chucks for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

Mandrins de frettage pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS

HSK-A



Verwendung:

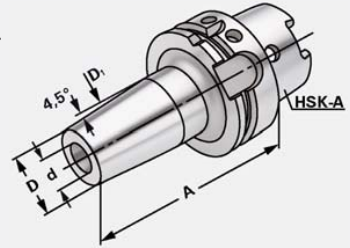
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



ISO 12164-1

DIN 69893-1

HSK-A

$\nabla \leq 0,003$

G6,3
15.000 min⁻¹



Bestell-Nr.
Order no.
Référence

| | HSK | d | A | D | D ₁ | l ₁ | l ₂ |
|--------------|-----------|----|-----|----|----------------|----------------|----------------|
| A100.70.06.3 | HSK-A 100 | 6 | 200 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| A100.70.08.3 | HSK-A 100 | 8 | 200 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| A100.70.10.3 | HSK-A 100 | 10 | 200 | 24 | 32 | 41 | 10 |
| A100.70.12.3 | HSK-A 100 | 12 | 200 | 24 | 32 | 47 | 10 |
| A100.70.14.3 | HSK-A 100 | 14 | 200 | 27 | 34 | 47 | 10 |
| A100.70.16.3 | HSK-A 100 | 16 | 200 | 27 | 34 | 50 | 10 |
| A100.70.18.3 | HSK-A 100 | 18 | 200 | 33 | 42 | 50 | 10 |
| A100.70.20.3 | HSK-A 100 | 20 | 200 | 33 | 42 | 52 | 10 |
| A100.70.25.3 | HSK-A 100 | 25 | 200 | 44 | 53 | 58 | 10 |
| A100.70.32.3 | HSK-A 100 | 32 | 200 | 44 | 53 | 62 | 10 |
| A100.70.06.4 | HSK-A 100 | 6 | 250 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| A100.70.08.4 | HSK-A 100 | 8 | 250 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| A100.70.10.4 | HSK-A 100 | 10 | 250 | 24 | 32 | 41 | 10 |
| A100.70.12.4 | HSK-A 100 | 12 | 250 | 24 | 32 | 47 | 10 |
| A100.70.14.4 | HSK-A 100 | 14 | 250 | 27 | 34 | 47 | 10 |
| A100.70.16.4 | HSK-A 100 | 16 | 250 | 27 | 34 | 50 | 10 |

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschrimpferäte geeignet.
Schafttoleranz bei $\varnothing 6 - \varnothing 32 \text{ mm} = h_6$

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
 $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h_6 -tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction-,
par contact-, ou par air chaud.
 $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h_6 -tolerance

l₁ = max. Einstecktiefe

l₁ = max. clamping depth

l₁ = max. profondeur d'insertion

l₂ = max. Verstellweg

l₂ = max. length adjustment range

l₂ = max. course de réglage

