

**Verwendung:**

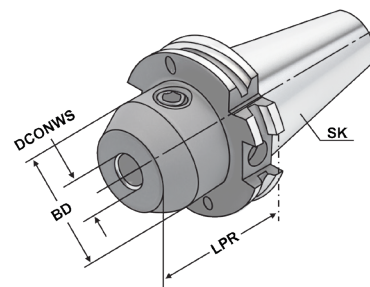
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:

For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon).

Utilisation:

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique et avec la surface de serrage latérale selon DIN 1835 forme B (Weldon).



ISO 7388-1

Form AD



≤ 3µm



RFID Chip

DIN 1835-B

H4



13.04

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

SK

DCONWS

TDCON

LPR

BD

302.04.06

SK 30

6

H4

50

25

302.04.08

SK 30

8

H4

50

28

302.04.10

SK 30

10

H4

50

35

302.04.12

SK 30

12

H4

50

42

302.04.14

SK 30

14

H4

63

44

302.04.16

SK 30

16

H4

63

48

302.04.18

SK 30

18

H4

63

50

302.04.20

SK 30

20

H4

70

52

402.04.06

SK 40

6

H4

50

25

402.04.08

SK 40

8

H4

50

28

402.04.10

SK 40

10

H4

50

35

402.04.12

SK 40

12

H4

50

42

402.04.14

SK 40

14

H4

50

44

402.04.16

SK 40

16

H4

63

48

402.04.18

SK 40

18

H4

63

50

402.04.20

SK 40

20

H4

63

52

402.04.25

SK 40

25

H4

100

65

402.04.32

SK 40

32

H4

100

72

402.04.06.1

SK 40

6

H4

100

25

402.04.08.1

SK 40

8

H4

100

28

402.04.10.1

SK 40

10

H4

100

35

402.04.12.1

SK 40

12

H4

100

42

402.04.14.1

SK 40

14

H4

100

44

402.04.16.1

SK 40

16

H4

100

48

402.04.18.1

SK 40

18

H4

100

50

402.04.20.1

SK 40

20

H4

100

52

Hinweis:**Note:****Remarque:**

Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben

From DCONWS = 25 on two clamping screws

À partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage

Lieferumfang:**Delivery:****Livraison:**

Mit Spannschraube

With clamping screw

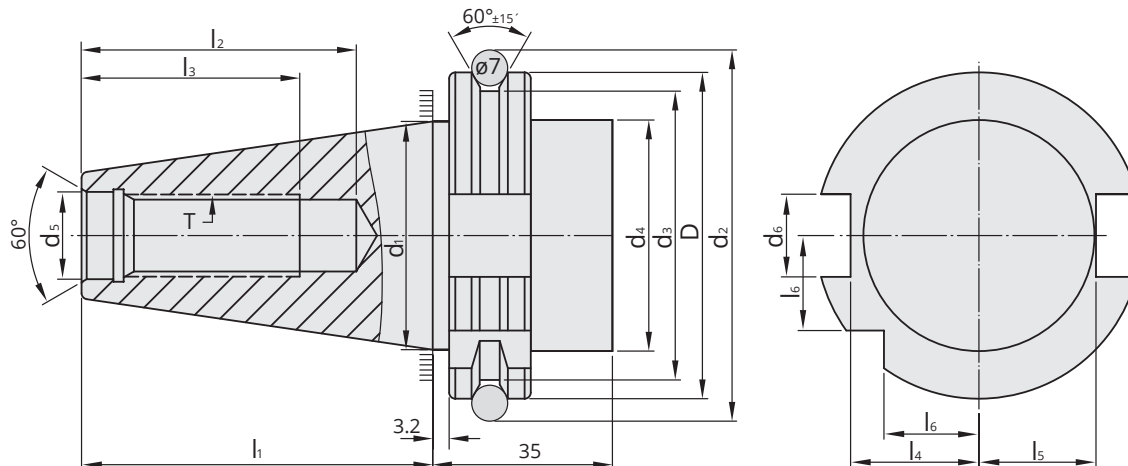
Avec vis de serrage



10.64



10.26



SK	D	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	d ₉	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	e ₁	e ₂	T
	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,1 \end{smallmatrix}$	$\pm 0,05$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,5 \end{smallmatrix}$	max	H7	H12			$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,3 \end{smallmatrix}$	min	min	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,4 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,4 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,3 \end{smallmatrix}$	$\pm 0,1$	max	
30	50,00	31,75	59,30	44,30	45	13	16,1	4	47,8	33,5	24	19	16,4	15	21	5	M12
40	63,55	44,45	72,30	56,25	50	17	16,1	4	68,4	42,5	32	25	22,8	18,5	27	5	M16
50	97,50	69,85	107,25	91,25	80	25	25,7	6	101,75	61,5	47	37,7	35,5	30	42	7	M24

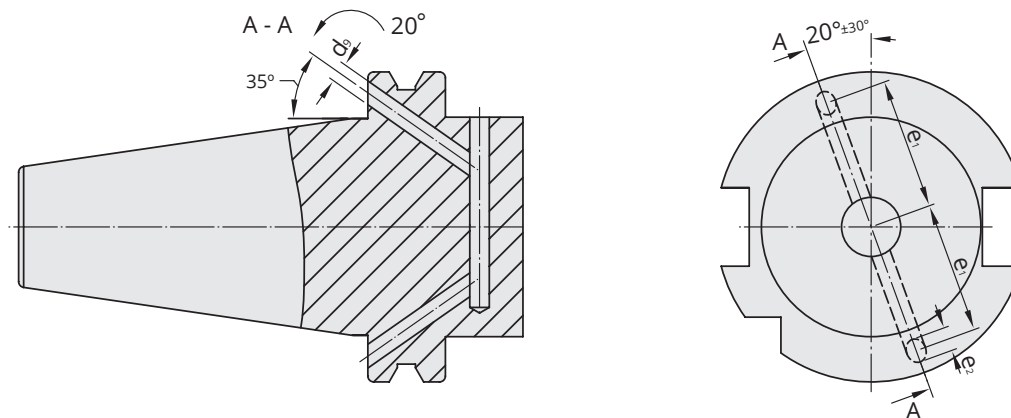
Vorgewuchtet G 6,3 15.000 min⁻¹
Pre-balanced
 Pré-équilibré

G 2,5 Feinwuchten gegen Aufpreis
G 2.5 Fine balancing at extra charge
 G 2,5 Équilibrage de précision moyennant un supplément

Mit innerer Kühlmittelzufuhr über den Bund - Form AD/AF (ehemals AD/B)

With internal coolant through the collar - form AD/AF (formerly AD/B)

Avec arrosage interne par la collerette - forme AD/AF (anciennement AD/B)



Werkstoff: Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 950 N / mm². Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, brüniert und präzisionsgeschliffen.

Form AD/AF: Lieferung in Ausführung AD, Form AF (B) mit lösbaren Gewindestiften verschlossen.

Genauigkeit: Kegelwinkel - Toleranzqualität < AT 3 nach DIN 7187 und DIN 2080.

Material: Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 950 N / mm². Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm, black-finished and precisely grinded.

Form AD/AF: Delivery in form AD, type (B) closed with releasable headless screws.

Accuracy: Quality of taper < AT 3 according to DIN 7187 and DIN 2080.

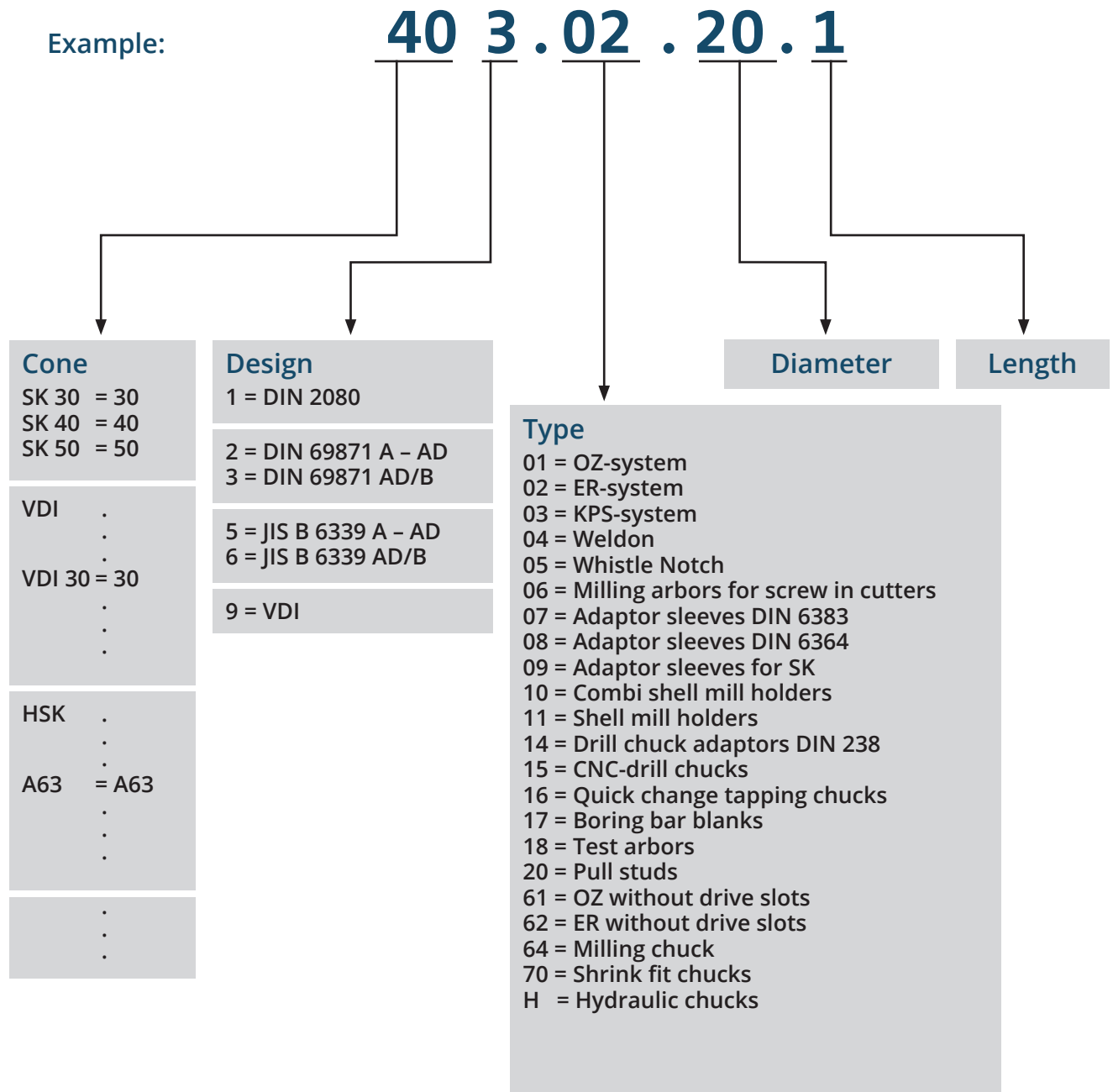
Matière: Acier de cémentation allié. Résistance à la traction dans le noyau d'au moins 950 N / mm². Cémenté et trempé HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de trempe 0,8 mm ± 0,2 mm, brunie et rectifiée avec précision.

Forme AD/AF: Livraison en forme AD, forme AF (B) fermée avec de vis sans tête amovibles.

Précision: Angle of cone - qualité de tolérance < AT 3 selon DIN 7187 et DIN 2080



Example:





Highest concentricity by using defined torques with Weldon shafts:



Torques for DIN 1835

Bore	Screw		Torque
Ø 6 mm	M 6	SW 3	10 Nm
Ø 8 mm	M 8	SW 4	10 Nm
Ø 10 mm	M 10	SW 5	16 Nm
Ø 12 mm	M 12	SW 6	28 Nm
Ø 14 mm	M 12	SW 6	28 Nm
Ø 16 mm	M 14	SW 6	42 Nm
Ø 18 mm	M 14	SW 6	42 Nm
Ø 20 mm	M 16	SW 8	50 Nm
Ø 25 mm	M 18 × 2	SW 10	60 Nm
Ø 32 mm	M 20 × 2	SW 10	72 Nm
Ø 40 mm	M 20 × 2	SW 10	72 Nm
Ø 50 mm	M 24 × 2	SW 12	90 Nm
Ø 63 mm	M 24 × 2	SW 12	90 Nm

The load limits of the spindle mount must be complied with.

Operating temperature: + 20 °C ... + 50 °C

Max. coolant pressure: 80 bar

Clamp-Ø	max. Speed in m ⁻¹		Max. Tightening torque of the clamping screw	Clamping screw	SW	Shank-Ø in mm
	LPR to 125mm	LPR about 125mm				
Ø 6 mm	50.000	30.000	10 Nm	M 6	SW 3	Ø 6 h6
Ø 8 mm	50.000	30.000	10 Nm	M 8	SW 4	Ø 8 h6
Ø 10 mm	50.000	30.000	16 Nm	M 10	SW 5	Ø 10 h6
Ø 12 mm	50.000	30.000	28 Nm	M 12	SW 6	Ø 12 h6
Ø 14 mm	50.000	30.000	28 Nm	M 12	SW 6	Ø 14 h6
Ø 16 mm	50.000	30.000	42 Nm	M 14	SW 6	Ø 16 h6
Ø 18 mm	50.000	30.000	42 Nm	M 14	SW 6	Ø 18 h6
Ø 20 mm	50.000	30.000	50 Nm	M 16	SW 8	Ø 20 h6
Ø 25 mm	25.000	20.000	60 Nm	M 18 × 2	SW 10	Ø 25 h6
Ø 32 mm	25.000	20.000	72 Nm	M 20 × 2	SW 10	Ø 32 h6