

ISO 15488 (DIN 6499) System ER

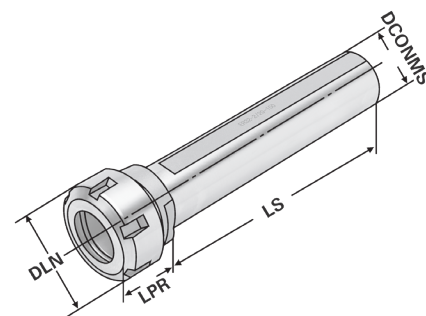
Collet chucks with straight shank with with clamping surface for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system
Mandrins à pinces à queue cylindrique avec surface de serrage pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
 For mounting straight-shank tools in collets.

Application:
 Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique dans des pinces de serrage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	DCONMS	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LS	LPR	DLN	DRVS	CND	THID
120.02.04.10	16	1 – 10	426E ER 16	150	30	32	19	9	M10 x 1,5
120.02.04.16	20	1 – 16	430E ER 25	150	40	42	27	11	M12 x 1,5
120.02.04.20	32	2 – 20	470E ER 32	150	35	50	32	19	M20 x 1,5
120.02.04.20.1	40	2 – 20	470E ER 32	120	35	50	36	19	M20 x 1,5

Durchgangsbohrung für Innenkühlung vorhanden.
Through hole for internal cooling provided.
 Trou débouchant disponible pour arrosage interne.

Lieferumfang: Inkl. Spannmutter
Delivery: Clamping nuts
Livraison: Ecrou de serrage

Spannfutter mit Zylinderschaft für Spannzangen

ISO 15488 (DIN 6499) System ER

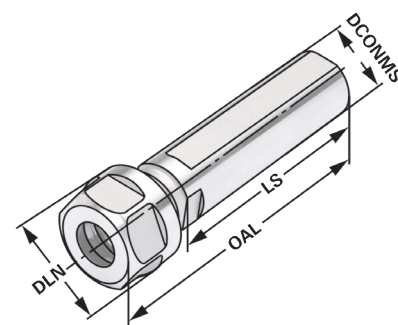
Collet chucks with straight shank for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system
Mandrins à pinces à queue cylindrique pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
 For mounting straight-shank tools in collets.

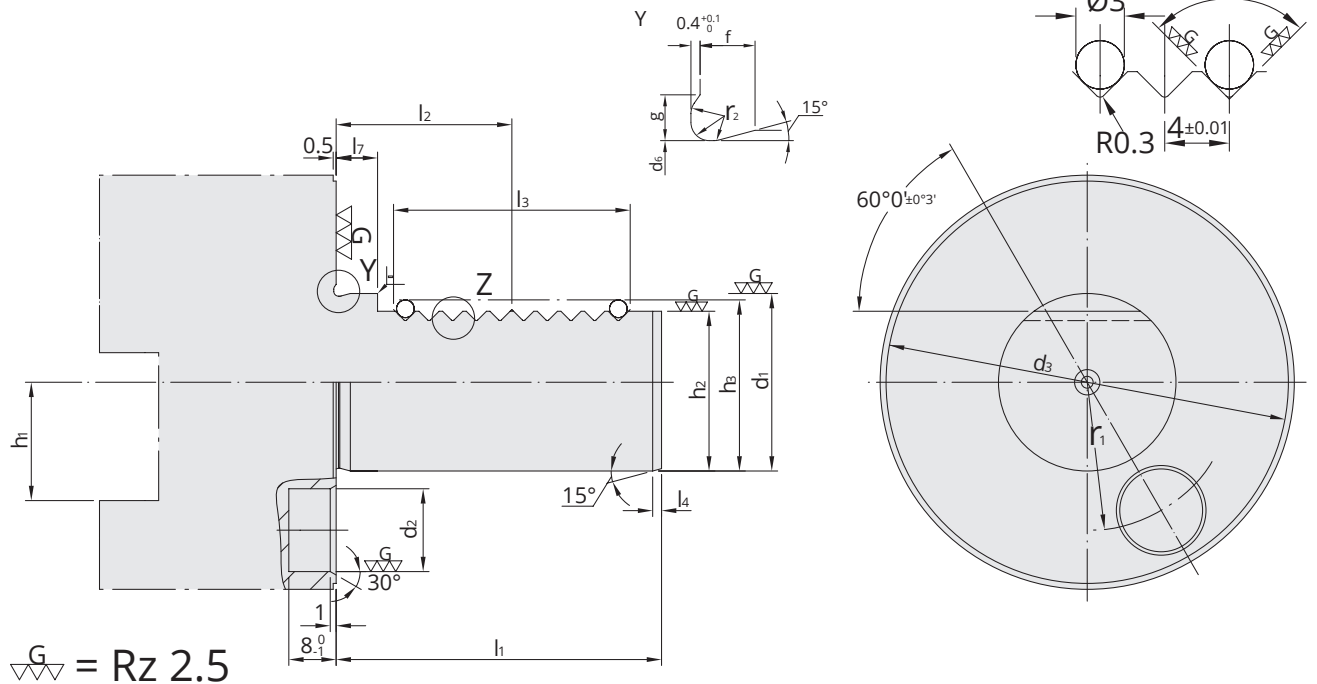
Application:
 Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique dans des pinces de serrage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	DCONMS	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	DLN	LS	OAL	DRVS	CND	THID
120.02.A.07	20	1 – 07	4008E ER 11	19	50	67,5	17	7	-
120.02.A.07.1	20	1 – 07	4008E ER 11	19	70	87,5	17	7	-
120.02.A.10	20	1 – 10	426E ER 16	28	70	96,0	17	10	7/16" 20 UNF
120.02.A.13	25	1 – 13	428E ER 20	34	50	74,0	22	13	9/16" 18 UNF

Sechskantmutter
Hexagonal clamping nut
 Écrous hexagonal

Durchgangsbohrung für Innenkühlung vorhanden.
Through hole for internal cooling provided.
 Trou débouchant disponible pour arrosage interne.



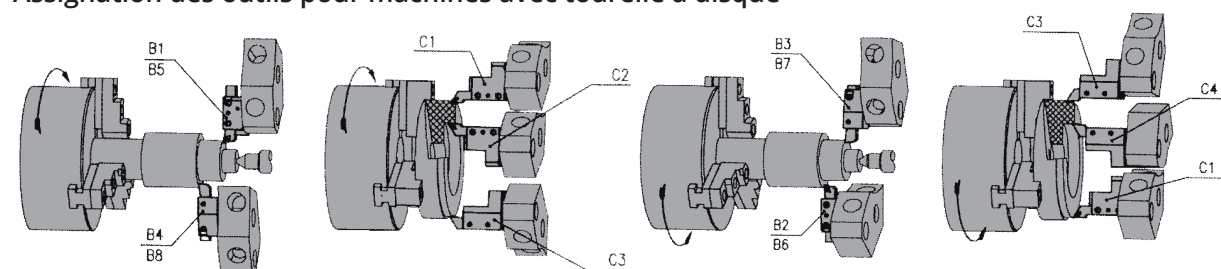
d1 h6	b	h1 max.	d2	d3	h2 ± 0,1	r ± 0,02	l1 max.	l2 ± 0,05	l3 max.	l4 max.	l5
16	42	12	8	40	15,0	14,5	32	12,7	16	2	3,5
20	52	16	10	50	18,0	18,0	40	21,7	24	2	7,0
25	60	16	10	58	23,5	21,0	48	21,7	24	2	7,0
30	70	20	14	68	27,0	25,0	55	29,7	40	2	7,0
40	85	25	14	83	36,0	32,0	63	29,7	40	3	7,0
50	100	32	16	98	45,0	37,0	78	35,7	48	3	8,0

- 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.
- Ausführung:** Mit innerer Kühlmittelzufuhr bzw. mit Gewindeanschluss für externe Kühlmittelzufuhr.
- 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.
- Version:** With internal coolant resp. with threaded connection for external coolant.
- Matière:** Acier de cémentation allié. Résistance à la traction dans le noyau de min 950 N / mm². Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, bruni et rectifié précisément.
- Version:** Avec arrosage interne respectivement avec raccord fileté pour arrosage externe.

Werkzeugzuordnung für Scheibenrevolver

Tool assignment for disc turrets

Assignation des outils pour machines avec tourelle à disque



Einsatz von Werkzeughaltern bei linker Spindeldrehrichtung
Application of tool holders with anti-clockwise spindle rotation
Utilisation d'attachements avec la broche en sens anti-horaire

Einsatz von Werkzeughaltern bei rechter Spindeldrehrichtung
Application of tool holders with clockwise spindle rotation
Utilisation d'attachements avec la broche en sens horaire



Example:

