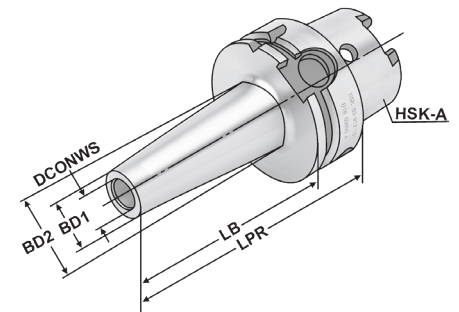




Verwendung:
Zur Aufnahme von Einschraubfräser mit Gewinde.

Application:
For mounting screw-in cutters with thread.

Application:
Pour le serrage de fraises à queue fileté.

ISO
12164Form
ARFID
Chip

H7

5

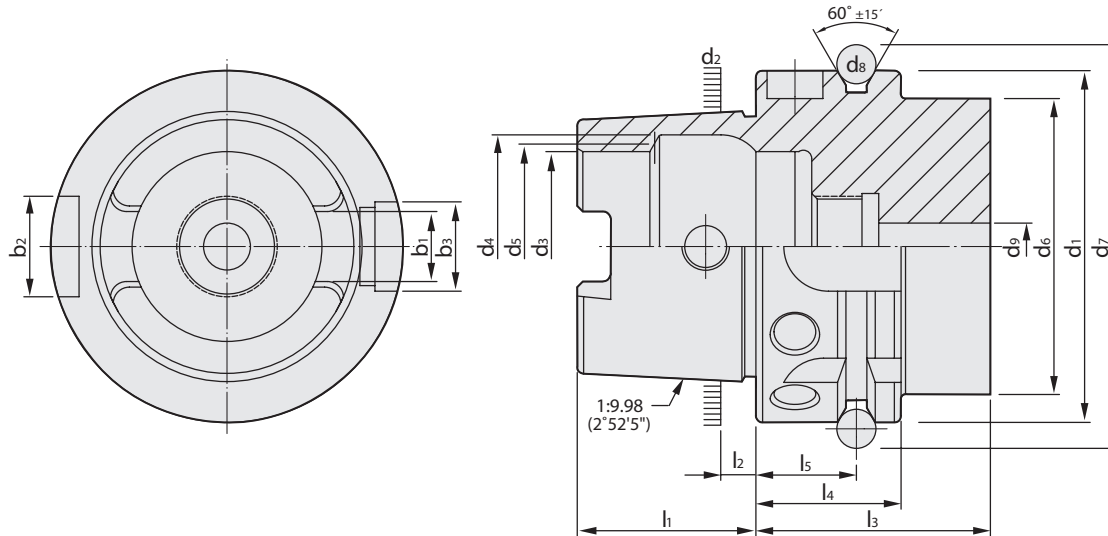
Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	THSZWS	DCONWS	BD1	BD2	LPR	LB
A63.06.06	HSK-A 63	M6	6,5	10	13	51	25
A63.06.08	HSK-A 63	M8	8,5	13	15	51	25
A63.06.08.1	HSK-A 63	M8	8,5	13	23	76	50
A63.06.08.2	HSK-A 63	M8	8,5	13	23	101	75
A63.06.10	HSK-A 63	M10	10,5	18	20	51	25
A63.06.10.1	HSK-A 63	M10	10,5	18	23	76	50
A63.06.10.3	HSK-A 63	M10	10,5	18	32	126	100
A63.06.10.5	HSK-A 63	M10	10,5	18	37	176	150
A63.06.12	HSK-A 63	M12	12,5	21	24	51	25
A63.06.12.1	HSK-A 63	M12	12,5	21	24	76	50
A63.06.12.2	HSK-A 63	M12	12,5	21	31	101	75
A63.06.12.3	HSK-A 63	M12	12,5	21	33	126	100
A63.06.12.5	HSK-A 63	M12	12,5	21	40	176	150
A63.06.16	HSK-A 63	M16	17	29	29	51	25
A63.06.16.1	HSK-A 63	M16	17	29	34	76	50
A63.06.16.2	HSK-A 63	M16	17	29	34	101	75
A63.06.16.3	HSK-A 63	M16	17	29	36	126	100
A63.06.16.5	HSK-A 63	M16	17	29	43	176	150
A100.06.08.1	HSK-A 100	M8	8,5	13	23	79	50
A100.06.10.1	HSK-A 100	M10	10,5	18	23	79	50
A100.06.10.3	HSK-A 100	M10	10,5	18	32	129	100
A100.06.10.5	HSK-A 100	M10	10,5	18	37	179	150
A100.06.12.1	HSK-A 100	M12	12,5	21	24	79	50
A100.06.12.3	HSK-A 100	M12	12,5	21	33	129	100
A100.06.12.5	HSK-A 100	M12	12,5	21	40	179	150
A100.06.16.1	HSK-A 100	M16	17	29	34	79	50
A100.06.16.3	HSK-A 100	M16	17	29	36	129	100
A100.06.16.5	HSK-A 100	M16	17	29	43	179	150

Empfohlenes Anzugsmoment
Recommended tightening torques
Torques de serrage recommandés

M6	10 Nm
M8	25 Nm
M10	40 Nm
M12	60 Nm
M16	50 Nm



5.49



HSK	d_1 h10	d_2	d_3 H10	d_4 H11	d_5	d_6 max	d_7 0 -0,1	d_8	d_9 max	l_1 0 -0,2	l_2	l_3 min	l_4 0 -0,1	l_5 $\pm 0,1$	b_1 $\pm 0,04$	b_2 H10	b_3 H10
25	25	19,006	14	16,4	15	20	28,5	3	3	13	2,5	20	10	4,5	6,05	6	7
32	32	24,007	17	20,5	19	26	37	4	4,2	16	3,2	35	20	16	7,05	7	9
40	40	30,007	21	25,5	23	34	45	4	5	20	4	35	20	16	8,05	9	11
50	50	38,009	26	32	29	42	59,3	7	6,8	25	5	42	26	18	10,54	12	14
63	63	48,010	34	40	37	53	72,3	7	8,4	32	6,3	42	26	18	12,54	16	18
80	80	60,012	42	50	46	68	88,8	7	10,2	40	8	42	26	18	16,04	18	20
100	100	75,013	53	63	58	88	109,75	7	12	50	10	45	29	20	20,02	20	22
125	125	95,016	67	80	73	111	134,75	7	14	63	12,5	45	29	20	25,02	25	28

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

G 2,5 Feinwuchten gegen Aufpreis
G 2.5 Fine balancing at extra charge
G 2,5 Equilibrage fin contre un supplément

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.

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.

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.

Normative Verweise:	Normative references:	Références normatives:
ISO 12164-1:2001-12 Hohlkegelschnittstelle mit Plananlage - Teil 1: Schäfte; Maße	ISO 12164-1:2001 Hollow taper interface with flange contact surface - Part 1: Shanks; Dimensions	ISO 12164-1:2001 Interfaces à cône creux-face - Partie 1: Queues; Dimensions
DIN 69893-1:2011 Kegel-Hohlschäfte mit Plananlage besteht aus: - Teil 1: Kegel-Hohlschäfte Form A und Form C; Maße und Ausführung	DIN 69893-1:2011 Hollow taper shanks with flange contact surface: - Part 1: Hollow taper shanks type A and type C; Dimensions and design	DIN 69893-1:2011 Queues creuses coniques à surface de contact plane: - Partie 1: Queues creuses coniques type A et type C; Dimensions et conception



Example:

