

ISO
12164-1

DIN
69893

G 2.5
25000 min⁻¹



HSC

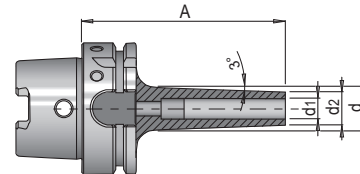


PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Aus speziellem, warmfestem Werkzeugstahl
- » Optimale Laufruhe aufgrund von hartüberdrehten Schäften
- » Hart nachbearbeitete Mitnehmernuten, HSK-Schulter und HSK-Ausstossfläche
- » Schlanke Bauform
- » Mit Balluffchip-Bohrung

ANWENDUNG

- » Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft aus Hartmetall oder HSS in der Schafttoleranz h6
- » Geeignet für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte



d	d2	Schnittstelle	d1	A	Nr.	EUR
16	9	HSK-E 40	3	80	HWZ 1169/HSK-E 40/ 3/ 80	< >
17	10	HSK-E 40	4	80	HWZ 1169/HSK-E 40/ 4/ 80	< >
19	12	HSK-E 40	6	80	HWZ 1169/HSK-E 40/ 6/ 80	< >
21	14	HSK-E 40	8	80	HWZ 1169/HSK-E 40/ 8/ 80	< >
23	16	HSK-E 40	10	80	HWZ 1169/HSK-E 40/10/ 80	< >
18	9	HSK-A 63	3	120	HWZ 1169/HSK-A 63/ 3/120	< >
15	10	HSK-A 63	4	80	HWZ 1169/HSK-A 63/ 4/ 80	< >
19	10	HSK-A 63	4	120	HWZ 1169/HSK-A 63/ 4/120	< >
20	11	HSK-A 63	5	120	HWZ 1169/HSK-A 63/ 5/120	< >
18	12	HSK-A 63	6	80	HWZ 1169/HSK-A 63/ 6/ 80	< >
22	12	HSK-A 63	6	120	HWZ 1169/HSK-A 63/ 6/120	< >
20	14	HSK-A 63	8	80	HWZ 1169/HSK-A 63/ 8/ 80	< >
24	14	HSK-A 63	8	120	HWZ 1169/HSK-A 63/ 8/120	< >
26	16	HSK-A 63	10	120	HWZ 1169/HSK-A 63/10/120	< >
28	18	HSK-A 63	12	120	HWZ 1169/HSK-A 63/12/120	< >