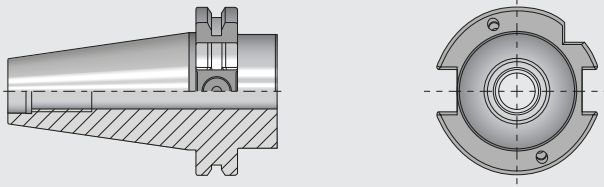




STEILKEGEL WERKZEUGAUFNAHME - SK

Nach ISO 7388-1 (alte Norm DIN 69871) - für automatischen und manuellen Werkzeugwechsel



ALLGEMEIN:

Traditionelle Schnittstelle für Frässpindeln, welche sich durch deren Robustheit auszeichnet

ANWENDUNG:

- » Die Spannung erfolgt immer über einen zusätzlichen Anzugsbolzen.
- » Die Zentrierung erfolgt lediglich über die Kegelfläche ohne Plananlage.
- » Begrenzte Genauigkeit.
- » Auch für Schwerzerspannung geeignet.

KÜHLMITTELZUFUHR:

Form A: Ohne Durchgangsbohrung

Form AD: Mit Durchgangsbohrung, für zentrale Kühlmittelzufuhr

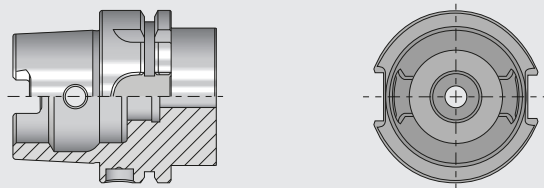
Form AF (alte Formangabe: Form B): Mit seitlicher Kühlmittelzuführung über den Werkzeugbund

Form AD/AF (alte Formangabe: Form ADB): Mit Durchgangsbohrung und seitlicher Kühlmittelzuführung über den Werkzeugbund



HOHLSCHAFTKEGEL WERKZEUGAUFNAHME - HSK

Nach ISO 12164-1 (DIN 69893-1 Form A) - für automatischen und manuellen Werkzeugwechsel



ALLGEMEIN:

Standard-Schnittstelle bei neuen Bearbeitungszentren

ANWENDUNG:

Für Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren, Sondermaschinen mit automatischem Werkzeugwechsel.

KÜHLMITTELZUFUHR:

Die Kühlmittelzufuhr erfolgt zentral, axial über das Kühlmittelrohr

VORTEILE GEGENÜBER STEILKEGEL:

- » Hervorragende Wechselgenauigkeit aufgrund Plananlage am Bund und engen Kegeltoleranzen
- » Formschlüssige Drehmomentübertragung durch Mitnehmernuten
- » Kraftschlüssige Drehmomentübertragung durch Kegel- und Anlagefläche
- » Kleiner, leichter und stabiler als Steilkegel
- » Für hohe Drehzahlen geeignet