

TOOL SHANKS

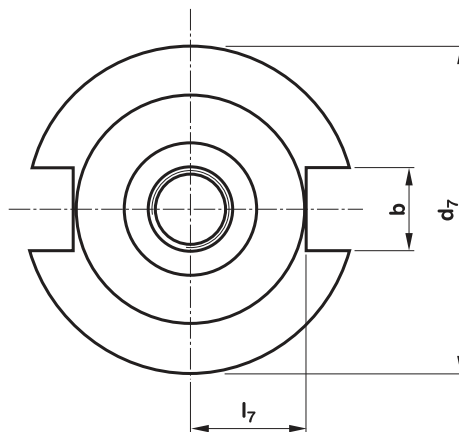
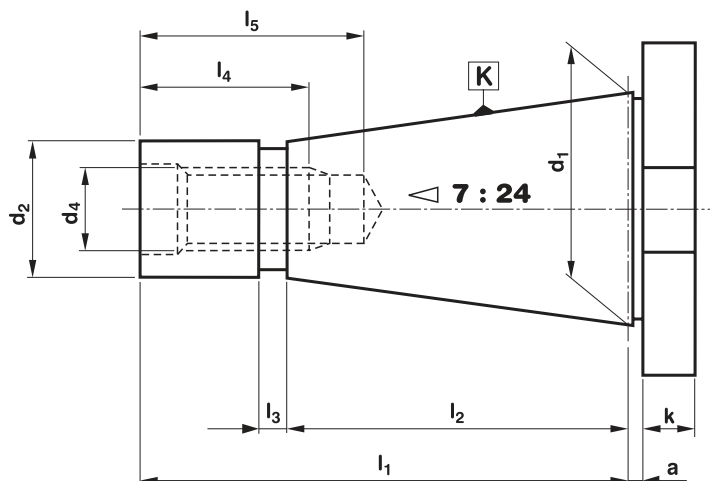
with 7:24 taper for handexchange

WERKZEUGSCHÄFTE

mit 7:24 Kegel für Handwechsel

STOPKY NÁSTROJŮ

s kuželem 7:24 pro ruční výměnu

DIN 2080**ČSN 22 0430**

K	a±0,2	bH12	d ₁	d ₂	d ₄	d ₇	k
30	1,6	16,1	31,75	17,4	M12	50,0	8
40	1,6	16,1	44,45	25,3	M16	63,0	10
50	3,2	25,7	69,85	39,6	M 24	97,5	12

K	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅ min	l ₇ max
30	68,4	48,4	3	24	33,5	16,2
40	93,4	65,4	5	32	42,5	22,5
50	126,8	101,8	8	47	61,5	35,3

Material:Case hardened steel, tensile strength in core min. 980 N/mm²**Execution:**Case hardened HR_c 58±2, depth of case min. 0,5 mm**Accuracy of taper shank:**

AT 3 in accordance with DIN 2080

Run-out:↗ **0,005**

maximum run-out on the clamping surface measured against the shank

↗ **0,01/3d**

maximum run-out of the control bar measured against the shank in distance of 3d from bedding point

Werkstoff:Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit nach der Einsatzhärtung von mind. 980 N/mm²**Ausführung:**Einsatzgehärtet HR_c 58±2, Härtetiefe min. 0,5 mm**Genauigkeit der Kegelschaft:**

AT 3 nach DIN 2080

Rundlauffehler:↗ **0,005**

der maximale Rundlauffehler auf der Aufnahme­fläche gegenüber Aufnahme­schaft gemessen

↗ **0,01/3d**

der maximale Rundlauffehler des Messstiftes gegenüber Aufnahme­schaft, der im Abstand 3d ab der Einspannung gemessen ist

Materiál:cementační ocel s pevností po tepelném zpracování min. 980 N/mm²**Provedení:**kaleno na HR_c 58±2, tloušťka cementační vrstvy min. 0,5 mm**Přesnost kuželové stopky:**

AT 3 dle DIN 2080

Házivost:↗ **0,005**

maximální obvodová házivost na upínací ploše měřená vůči upínací stopce

↗ **0,01/3d**

maximální obvodová házivost kontrolního válečku měřená ve vzdálenosti 3d od vetknutí vůči upínací stopce