

Ausführung:

- Hohlchaftkegel nach DIN 69893
- Gefertigt aus vergütetem Werkzeugstahl
- Oberfläche blank poliert
- Zum Spannen von Schäften aus HW und Stahl
- Für Schafttoleranz h6 gemäß EN 847-2

Anwendung:

- Spannen von Werkzeugen mit Schaft mittels thermischer Schrumpftechnik
- Sehr hohe dynamische Steifigkeit und Stabilität
- Bestens geeignet für hohe Drehzahlen (HSC)
- Für Rechts - und Linkslauf geeignet

Maschine:

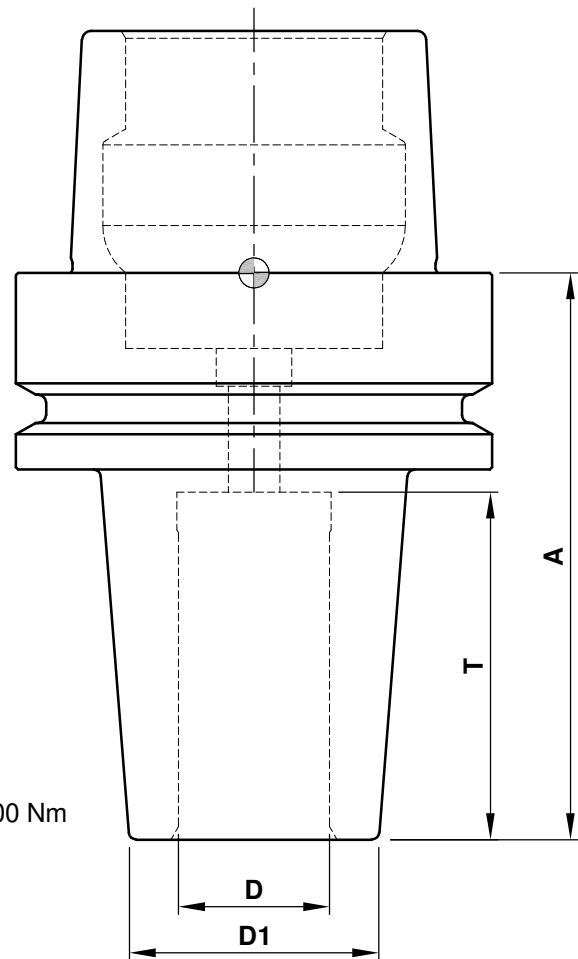
- CNC-Bearbeitungszentren

Besonderheiten:

- Optimale Verbindung zwischen Werkzeug und Aufnahme durch thermische Schrumpftechnik
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Geeignet für hohe Vorschübe durch robuste Bauweise
- Sehr laufruhig durch geschlossene Rundform
- Schlanke Bauform mit wenig Störkonturen für möglichst universellen Einsatz

Einsatzdaten:

- Laut montiertem Werkzeug (bis max. 30000 U/min)
- Max. übertragbares Drehmoment für d = 25 mm : M = 500 Nm



D	D1	A	T	Artikelnummer
8	20	75	36	C815-0875
10	24	75	36	C815-1075
12	24	75	41	C815-1275
14	27	75	41	C815-1475
16	27	75	44	C815-1675
20	33	75	46	C815-2075
25	36	75	52	C815-2575
30	44	75	52	C815-3075

Aigner
WERKZEUGE

e-mail: office@aigner-werkzeuge.at
www.aigner-werkzeuge.at

Blattformat: **A4** alle Maße in mm

Zchnng.-Nr. KW.48150.4 00

C815