

Ausführung:

- Hohlschaftkegel nach DIN 69893
- Gefertigt aus vergütetem Werkzeugstahl
- Oberfläche blank poliert oder Vernickelt
- 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:

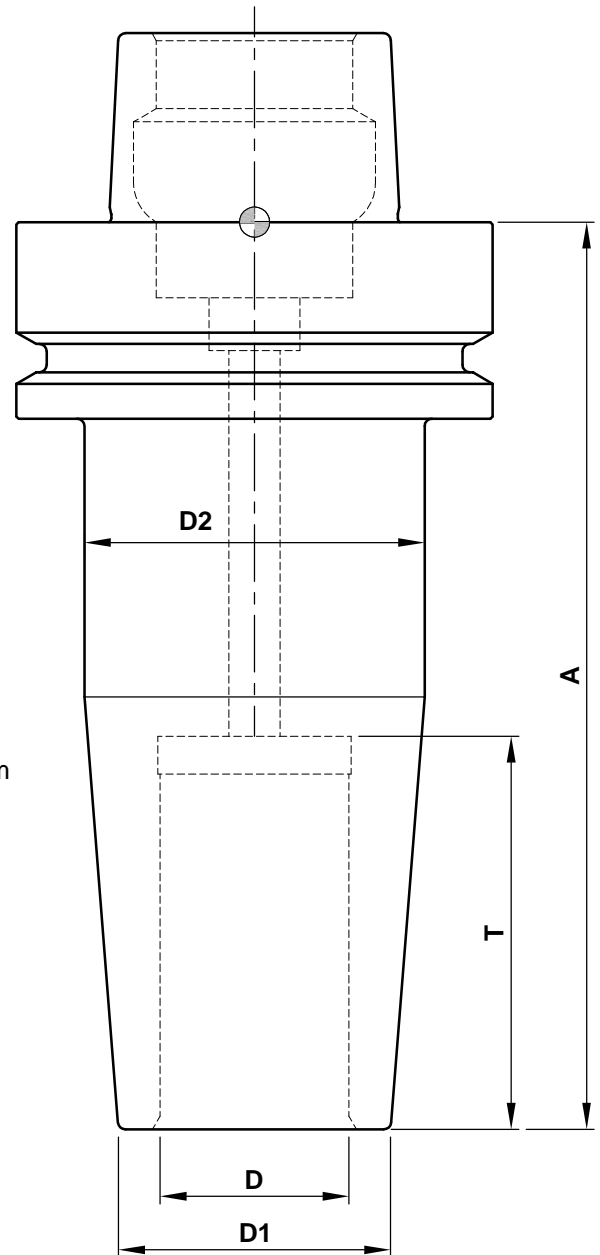
- CNC-Bearbeitungszentren

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 $d = 25 \text{ mm}$: $M = 500 \text{ Nm}$



D	D1	D2	A	T	Bestellnummer
6	20	27	90	36	C916-06090
8	20	27	90	36	C916-08090
10	24	32	90	41	C916-10090
12	24	32	90	46	C916-12090
16	27	34	90	44	C916-16090
20	33	42	90	51	C916-20090
25	36	45	90	52	C916-25090
6	20	27	120	36	C916-06120
8	20	27	120	36	C916-08120
10	24	32	120	41	C916-10120
12	24	32	120	46	C916-12120
16	27	34	120	44	C916-16120
20	33	42	120	51	C916-20120
25	36	45	120	52	C916-25120
20	36	43	175	47	C916-20175BN
25	36	43	175	52	C916-25175BN
20	36	43	220	47	C916-20220BN
25	36	43	220	52	C916-25220BN

Aigner
WERKZEUGE

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

Blattformat: **A4** alle Maße in mm

Zchnng.-Nr. KW.49160.4 | 01

C916