

Morsekegelaufnahme mit Anzugsgewinde

Zur Aufnahme von Morsekegelwerkzeugen mit Anzugsgewinde nach DIN 228A.

Morse Taper Mountings with Locking Thread

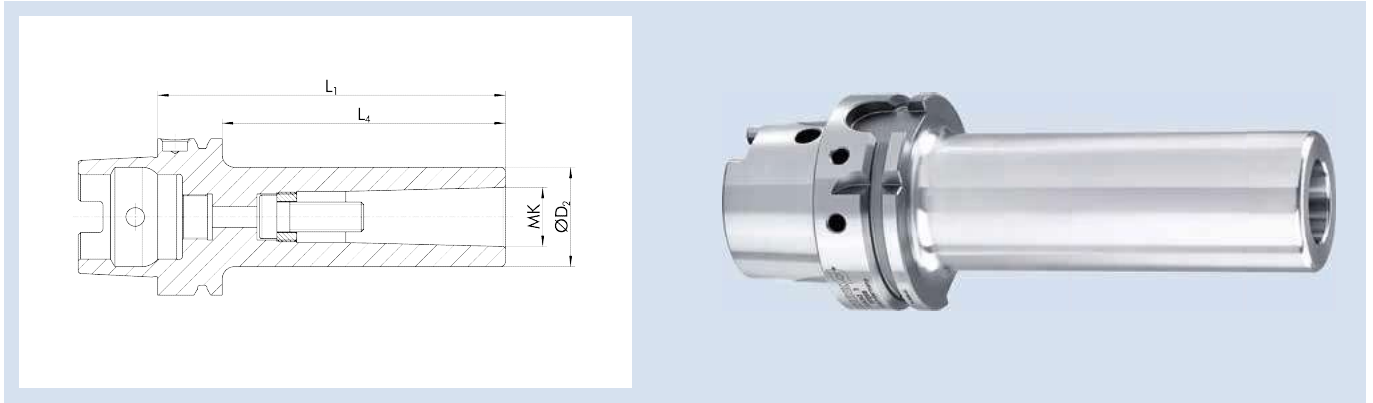
For mounting morse taper tools with locking thread in accordance with DIN 228A.



HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Morsekegelaufnahme mit Anzugsgewinde | Morse Taper Mountings with Locking Thread

MTTH HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	MK	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23004340	MK 1	M6	25	100	74	0.92
23004341	MK 2	M10	32	120	94	1.16
23004342	MK 3	M12	40	140	114	1.54
23004343	MK 4	M16	48	160	134	2.06

Ausführung

Zur Aufnahme von Morsekegelwerkzeugen mit Anzugsgewinde nach DIN 228A.

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,008 mm gemessen vom Kegel zum Innenkegel

Wuchtgüte

G6,3 bei 8.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting morse taper tools with locking thread in accordance with DIN 228A.

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm measured from taper to internal taper

Balancing grade

G6.3 at 8,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

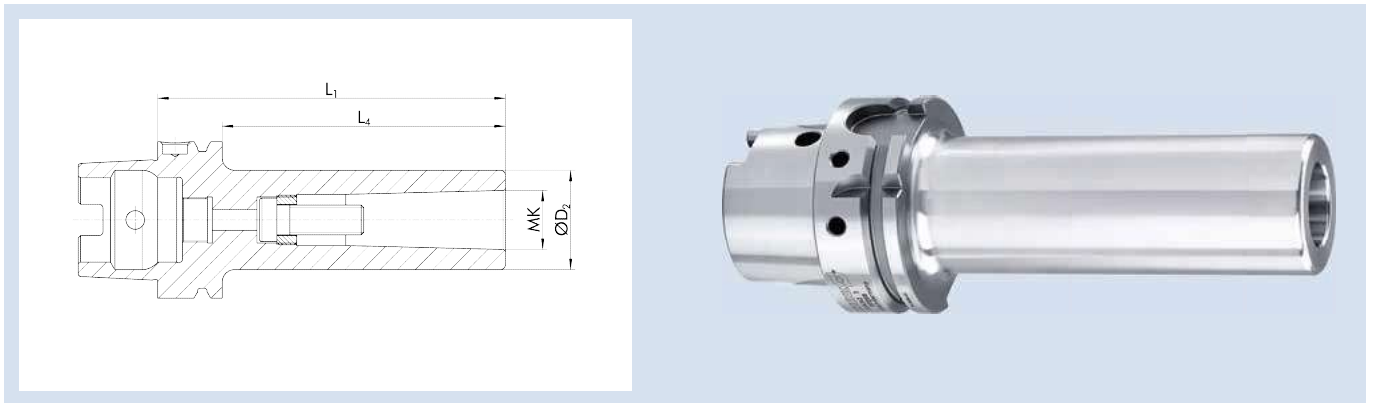
Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MTTH HSK-A 100



Technische Daten | Technical data

ID	MK	G	D ₂	L ₁	L ₄	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23001930	MK 2	M10	32	120	91	2.59
23001931	MK 3	M12	40	150	121	3.08
23001932	MK 4	M16	48	170	141	3.57

Ausführung

Zur Aufnahme von Morsekegelwerkzeugen mit Anzugsgewinde nach DIN 228A.

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,008 mm gemessen vom Kegel zum Innenkegel

Wuchtgüte

G6,3 bei 8.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting morse taper tools with locking thread in accordance with DIN 228A.

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm measured from taper to internal taper

Balancing grade

G6.3 at 8,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request