

Whistle-Notch-Aufnahme

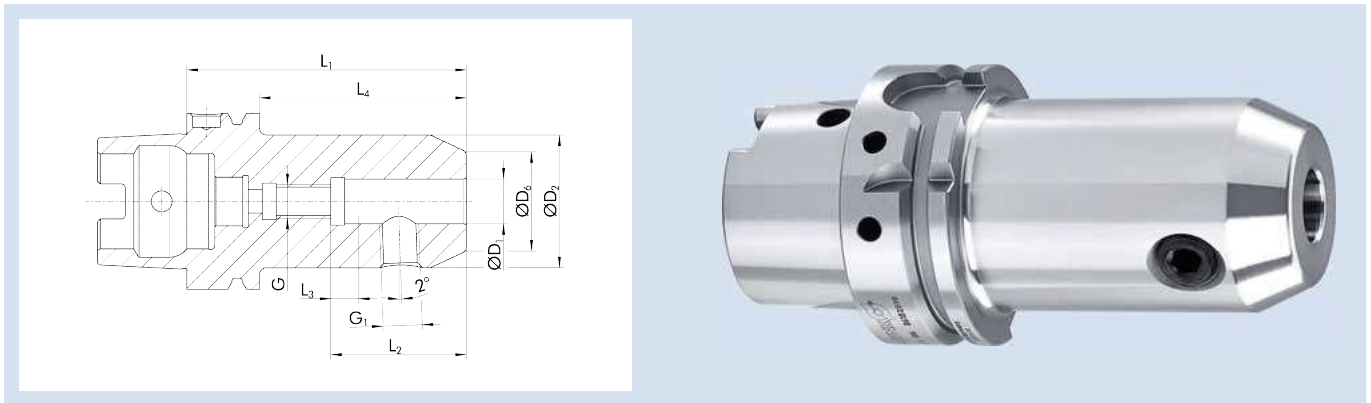
Mit den Whistle-Notch-Aufnahmen lassen sich Werkzeuge mit seitlicher Spannfläche am Zylinderschaft sicher spannen. Durch die Spannschraube der Aufnahme kann sich das Werkzeug nicht verdrehen oder herausziehen. Die Aufnahme eignet sich zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft DIN 1835E und DIN 6535E. Spannschraube und Längeneinstellschraube im Lieferumfang enthalten.

Whistle-notch Mounting

The whistle-notch mountings can be used to reliably clamp tools with a lateral clamping surface on the cylindrical shank. Due to the mounting of clamping screw, the tool cannot twist or pull out. The mounting is suitable for clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835E and DIN 6535E. The clamping screw and length adjustment screw are included in the scope of delivery.



WHI HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[kg]
23000288	6	25	14.5	80	36.5	10	54	M5	M6	0.88
23000334	8	28	19.5	80	36.5	10	54	M6	M8	0.93
23001975	10	35	24.5	80	40.5	10	54	M8	M10	1.04
23001976	12	42	29.5	90	45.5	10	64	M10	M12	1.29
23001977	14	42	31.5	90	45.5	10	64	M10	M12	1.33
23001978	16	48	35.5	100	48.5	10	74	M12	M14	1.58
23001979	18	48	37.5	100	48.5	10	74	M12	M14	1.65
23001980	20	52	39.5	100	50.5	10	74	M16	M16	1.69
23001981	25	65	44.5	110	56.5	10	84	M20	M18x2	2.29
23001982	32	72	55.5	110	60.5	10	84	M20	M20x2	2.61

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835E/6359HE

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

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

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive Spannschraube und Längeneinstellschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks as per DIN 1835E/6359HE

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

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

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Scope of delivery

Includes clamping screw and length adjustment screw

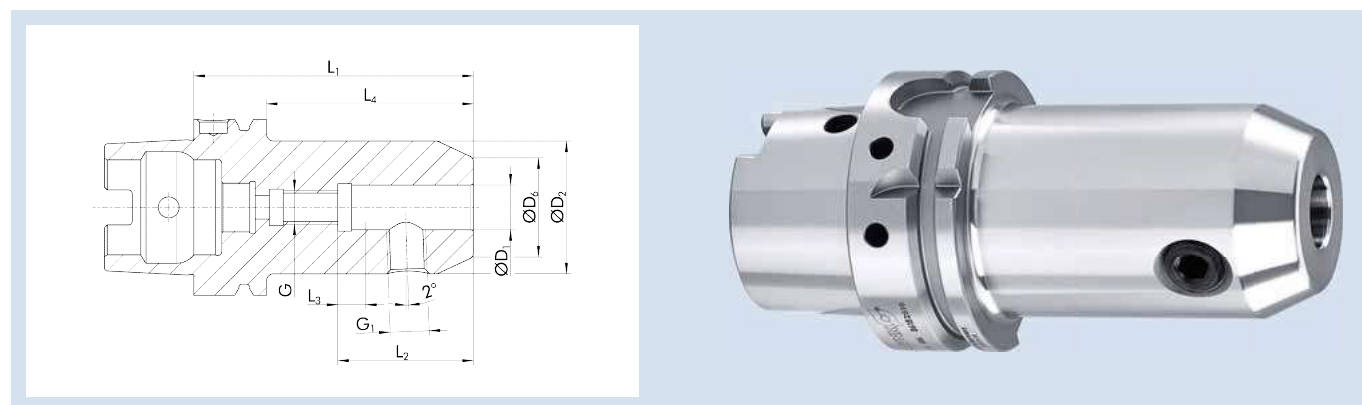
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 100 | DIN ISO 12164-1

Whistle-Notch-Aufnahme | *Whistle-notch Mounting*

WHI HSK-A 100



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[kg]
23001868	6	25	14.5	90	36.5	10	61	M5	M6	2.369
23001869	8	28	19.5	90	36.5	10	61	M6	M8	2.43
23001870	10	35	24.5	90	40.5	10	61	M8	M10	2.58
23001871	12	42	29.5	100	45.5	10	71	M10	M12	2.79
23001872	14	42	31.5	100	45.5	10	71	M10	M12	2.84
23001873	16	48	35.5	100	48.5	10	71	M12	M14	2.98
23001874	18	48	37.5	100	48.5	10	71	M12	M14	3.04
23001875	20	52	39.5	110	50.5	10	81	M16	M16	3.23
23001876	25	65	44.5	120	56.5	10	91	M20	M18x2	4.08
23001877	32	72	55.5	120	60.5	10	91	M20	M20x2	4.45

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835E/6359HE

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

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

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive Spannschraube und Längeneinstellschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks as per DIN 1835E/6359HE

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

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

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

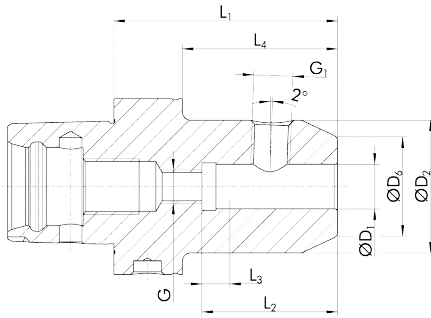
Scope of delivery

Includes clamping screw and length adjustment screw

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

WHI SCHUNK CAPTO C6



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[kg]
23003881	6	25	14.5	75	36.5	10	50.5	M5	M6	0.995
23003882	8	28	19.5	75	36.5	10	50.5	M6	M8	1.04
23003883	10	35	24.5	75	40.5	10	50.5	M8	M10	1.145
23003884	12	42	29.5	80	45.5	10	55.5	M10	M12	1.3
23003885	14	44	31.5	80	45.5	10	55.5	M10	M12	1.385
23003886	16	49	35.5	80	48.5	10	55.5	M12	M14	1.485
23003887	18	50	37.5	80	48.5	10	55.5	M12	M14	1.505
23003888	20	52	39.5	85	50.5	10	60.5	M16	M16	1.64
23003889	25	65	44.5	90	56.5	10	65.5	M20	M18x2	2.15
23003060	32	72	55.5	95	60.5	10	70.5	M20	M20x2	2.59

① Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

① These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835E/6359HE

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

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

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive Spannschraube und Längeneinstellschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks as per DIN 1835E/6359HE

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

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

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Scope of delivery

Includes clamping screw and length adjustment screw

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request