

Einschraubfräseraufnahme konisch

Werkzeugaufnahme zum Spannen von Einschraubfräsern mit Gewinde.

Tapered Screw-in Milling Cutter Mounting

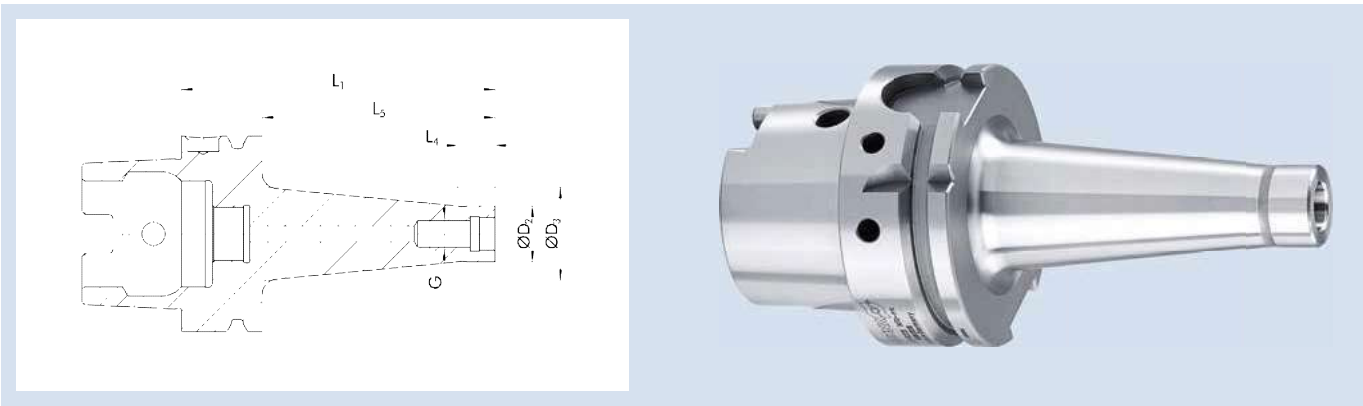
Arbor for clamping screw-in milling cutters with thread.



HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Einschraubfräseraufnahme konisch | *Tapered Screw-in Milling Cutter Mounting*

AMC CON HSK-A 63 L₅=25 L₁=51



Technische Daten | *Technical data*

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005017	M8	13.8	15	51	12	25	0.685
23005021	M10	18	23	51	12	25	0.71
23005027	M12	21	24	51	12	25	0.7
23005034	M16	29	29	51	12	25	0.8

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 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 clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

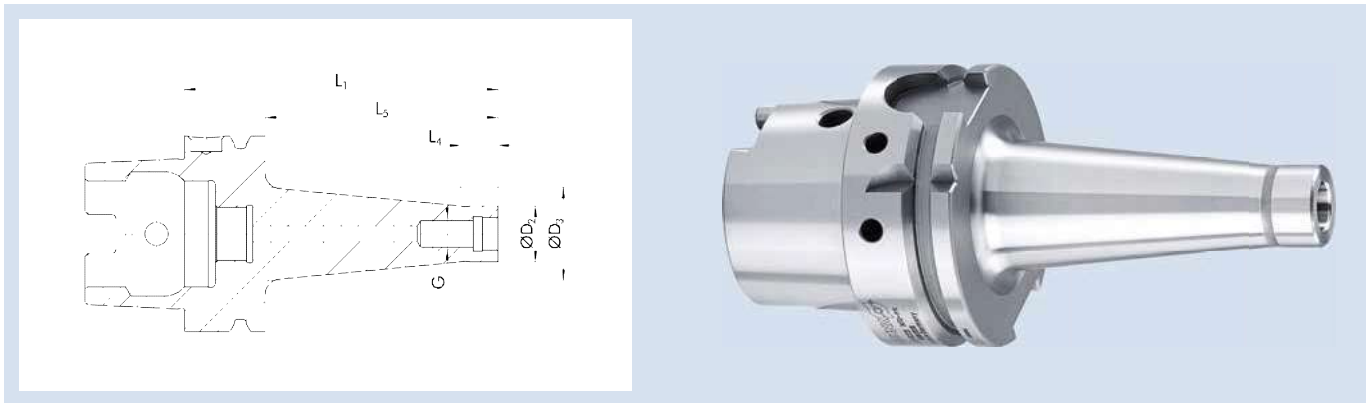
Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

AMC CON HSK-A 63 L₅=50 L₁=76



Technische Daten | Technical data

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005018	M8	13.8	23	76	12	50	0.7
23005022	M10	18	25	76	12	50	0.7
23005028	M12	21	30	76	12	50	0.82
23005035	M16	29	34	76	12	50	0.9

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 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 clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

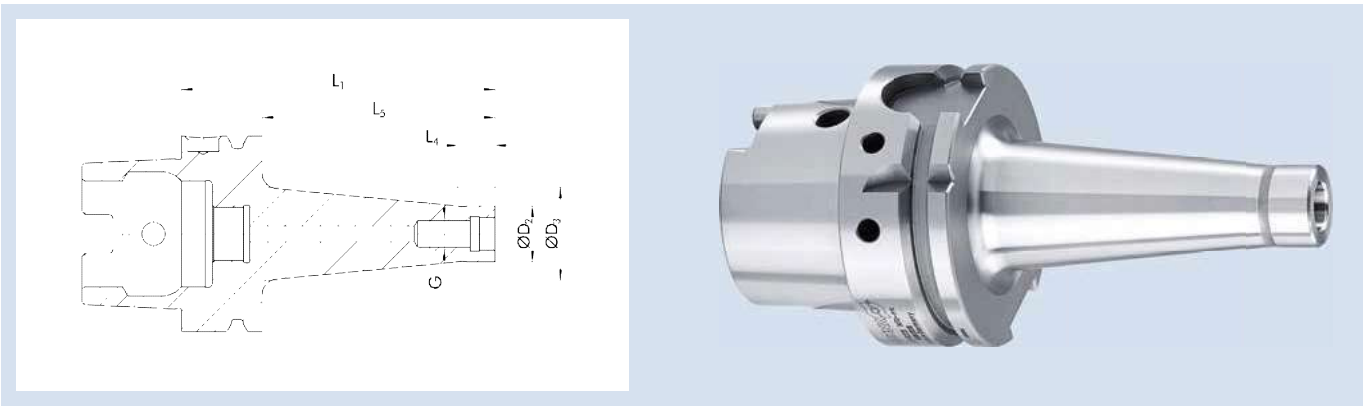
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Einschraubfräseraufnahme konisch | *Tapered Screw-in Milling Cutter Mounting*

AMC CON HSK-A 63 L₅=75 L₁=101



Technische Daten | *Technical data*

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005019	M8	13.8	25	101	12	75	0.8
23005023	M10	18	30	101	12	75	0.89
23005029	M12	21	35	101	12	75	1.02
23005036	M16	29	35	101	12	75	1.08

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 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 clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

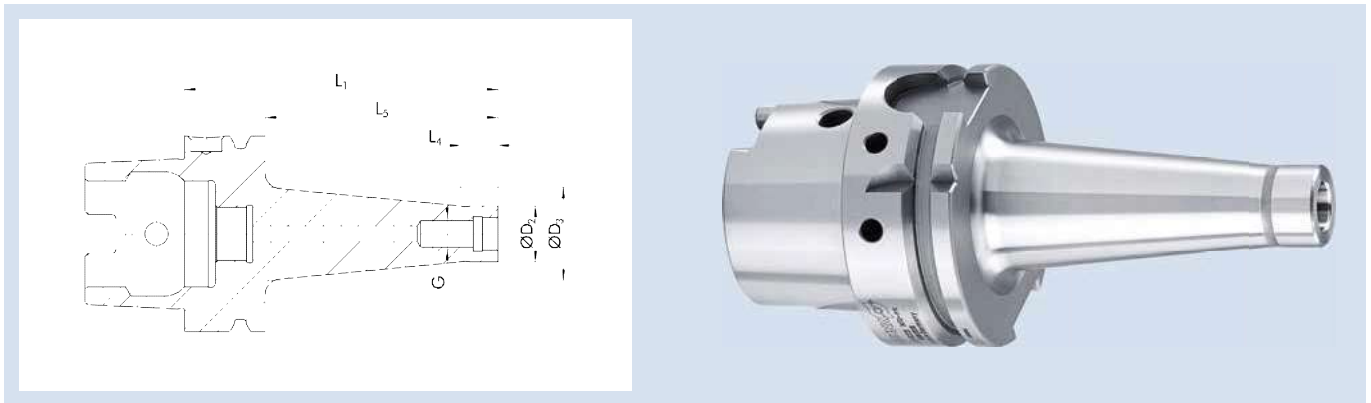
Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

AMC CON HSK-A 63 L₅=100 L₁=126



Technische Daten | Technical data

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005020	M8	13.8	30	126	12	100	0.93
23005024	M10	18	35	126	12	100	0.89
23005030	M12	21	38	126	12	100	1.1
23005037	M16	29	40	126	12	100	1.315

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 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 clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

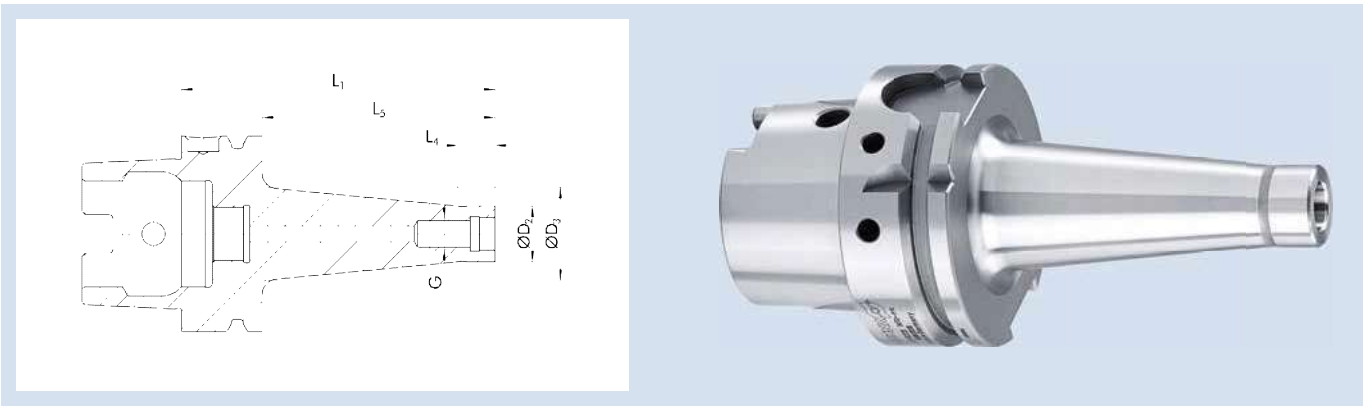
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Einschraubfräseraufnahme konisch | *Tapered Screw-in Milling Cutter Mounting*

AMC CON HSK-A 63 L₅=150 L₁=176



Technische Daten | *Technical data*

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005026	M10	18	45	176	12	150	1.05
23005032	M12	21	45	176	12	150	1.35
23004337	M16	29	48	176	12	150	1.94

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 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 clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

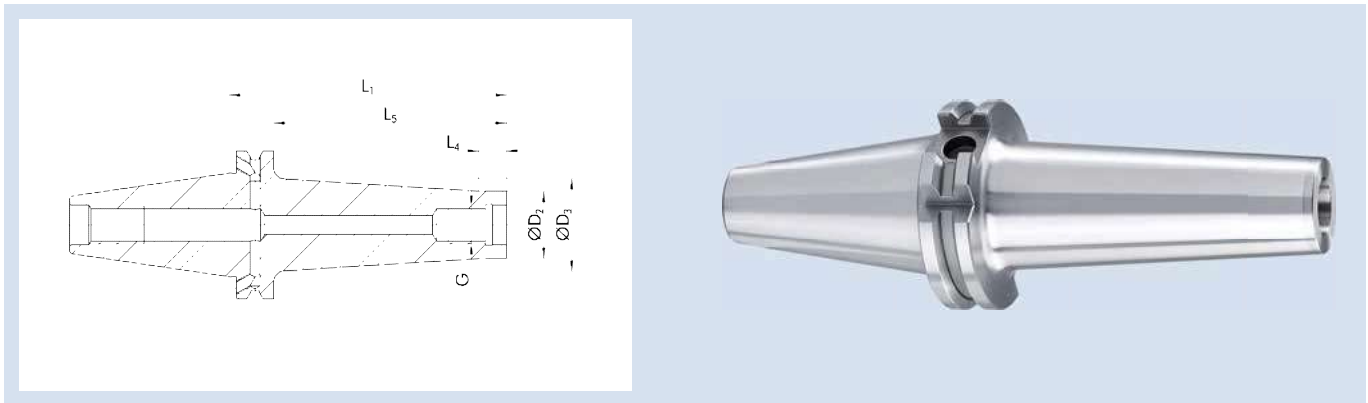
Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

AMC CON SK 40 L₅=25 L₁=44,1**Technische Daten | Technical data**

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005070	M8	13.8	15	44.1	12	25	0.9
23005074	M10	18	23	44.1	12	25	0.9
23005080	M12	21	24	44.1	12	25	0.9
23005086	M16	29	29	44.1	12	25	0.9

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁**Wuchtgüte**G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm**Datenträger**

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy≤ 0.005 mm measured from taper to D₁**Balancing grade**G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm**Data carrier**

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

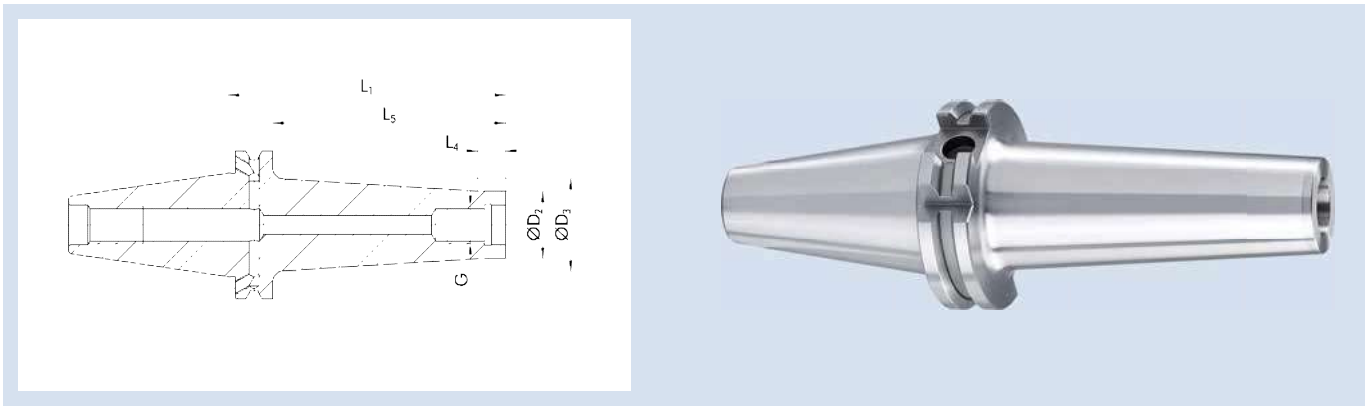
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

SK 40 | DIN ISO 7388-1 AD/AF

Einschraubfräseraufnahme konisch | *Tapered Screw-in Milling Cutter Mounting*

AMC CON SK 40 L₅=50 L₁=69,1



Technische Daten | *Technical data*

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005071	M8	13.8	23	69.1	12	50	0.9
23005075	M10	18	25	69.1	12	50	1
23005081	M12	21	30	69.1	12	50	0.95
23005087	M16	29	34	69.1	12	50	1.05

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

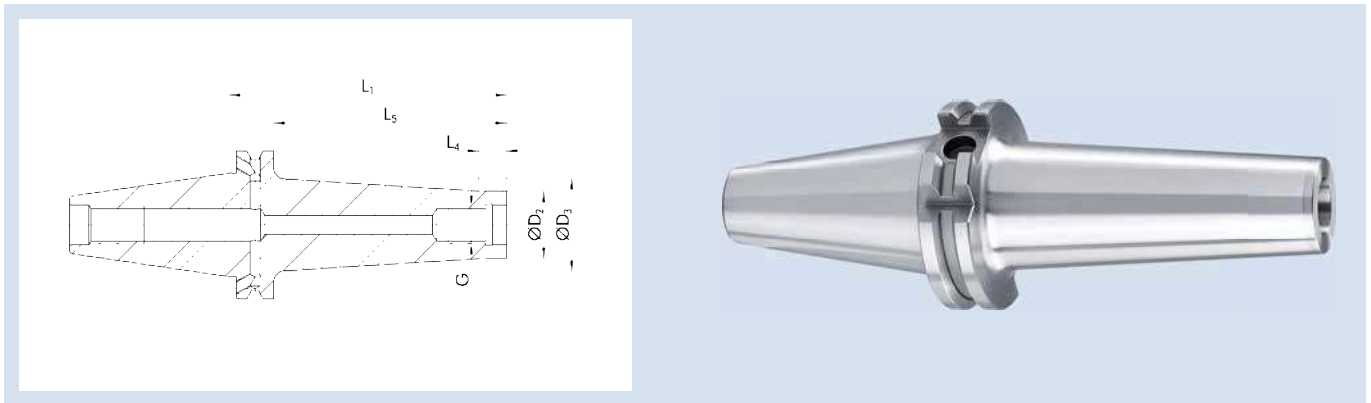
Coolant supply

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

AMC CON SK 40 L₅=75 L₁=94,1**Technische Daten | Technical data**

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005072	M8	13.8	25	94.1	12	75	0.95
23005076	M10	18	30	94.1	12	75	1.05
23005082	M12	21	35	94.1	12	75	1.18
23005088	M16	29	35	94.1	12	75	1.2

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁**Wuchtgüte**G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm**Datenträger**

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy≤ 0.005 mm measured from taper to D₁**Balancing grade**G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm**Data carrier**

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

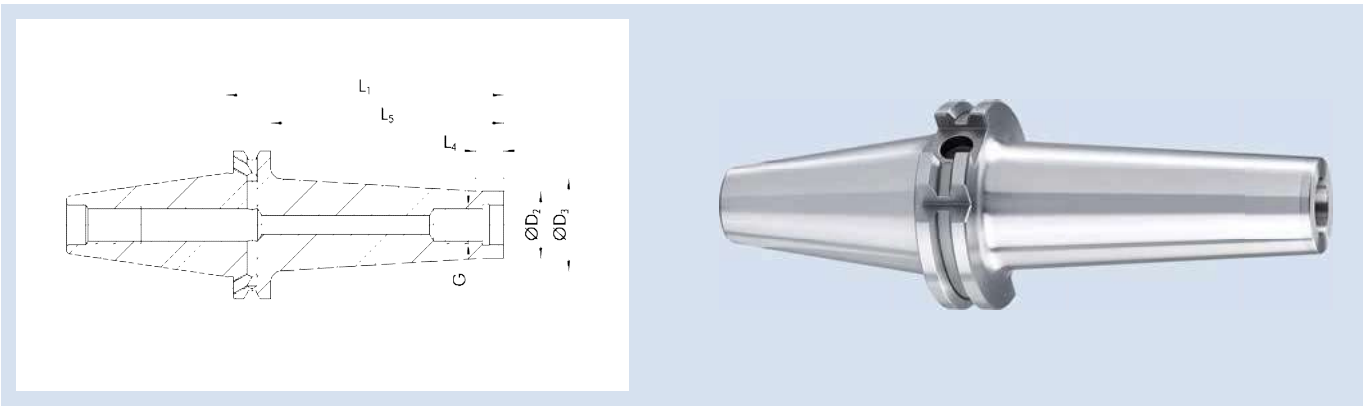
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

SK 40 | DIN ISO 7388-1 AD/AF

Einschraubfräseraufnahme konisch | *Tapered Screw-in Milling Cutter Mounting*

AMC CON SK 40 L₅=100 L₁=119,1



Technische Daten | *Technical data*

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005077	M10	18	35	119.1	12	100	1.2
23005083	M12	21	38	119.1	12	100	1.2
23005089	M16	29	40	119.1	12	100	1.35

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

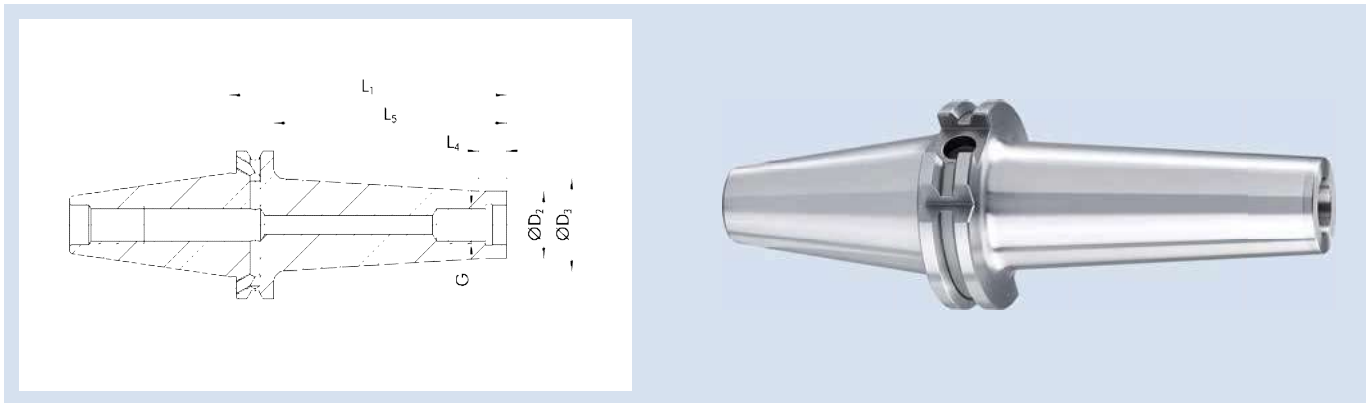
Coolant supply

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

AMC CON SK 40 L₅=150 L₁=169,1**Technische Daten | Technical data**

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005079	M10	18	45	169.1	12	150	1.8
23005085	M12	21	48	169.1	12	150	1.5
23005091	M16	29	48	169.1	12	150	1.65

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁**Wuchtgüte**G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm**Datenträger**

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy≤ 0.005 mm measured from taper to D₁**Balancing grade**G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm**Data carrier**

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request