



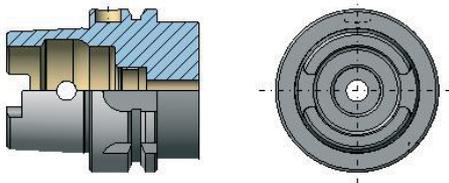
Зажимные приспособления для станков фрезерно-расточной группы DIN 69893 (HSK) Форма А-С-Е ISO 12164-1

(ГОСТ Р 51547-2000)



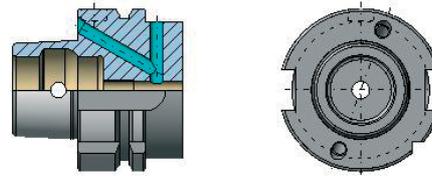


ISO 12164-1 (DIN 69893-1 Form A)



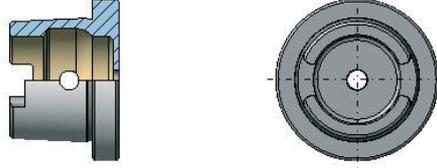
- Применяется для обрабатывающих центров, фрезерных станков и спец. станков с автоматической сменой инструмента.
- Подвод СОЖ через центр патрона при помощи специального сопла.
- Передача крутящего момента с помощью двух пазов на конце конуса
- 2 паза для фиксации в магазине инструментов, паз на фланце для ориентирования режущей кромки.
- Отверстие для носителя информации по DIN 69873 на фланце.

DIN 69893-1 Form B



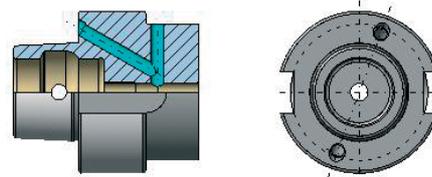
- Применяется для обрабатывающих центров, фрезерных станков для тяжелой обработки, токарных станков.
- С увеличенным фланцем и пазом для ориентирования режущей кромки.
- Подача СОЖ через каналы в фланце, либо через центр при помощи сопла.
- Передача крутящего момента с помощью двух пазов на фланце
- Отверстие для носителя информации по DIN 69873 на фланце

ISO 12164-1 (DIN 69893-1 Form C)



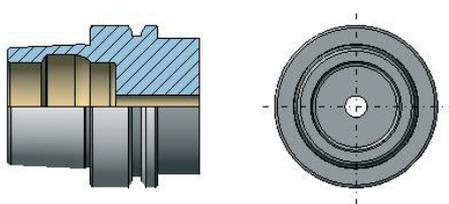
- Применяется преимущественно в шпинделях автоматических линий и спец. станков без автоматической смены инструмента или в укороченных сверлильных шпинделях и в качестве переходников в модульных системах.
- Подвод СОЖ через центр патрона при помощи специального сопла
- Передача крутящего момента с помощью двух пазов на конце конуса

DIN 69893-2 Form D



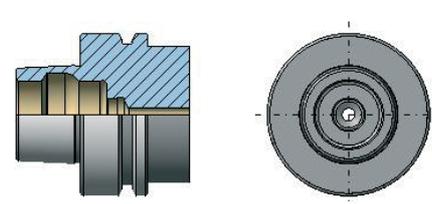
- Применяется для станков с ручной сменой инструмента.
- С увеличенным фланцем.
- Подача СОЖ через каналы в фланце, либо через центр при помощи сопла
- Передача крутящего момента с помощью двух пазов на фланце.

DIN 69893-5 Form E



- Применяется для шпинделей с высокой частотой вращения, на станков для деревообработки.
- Симметричный, без шпоночных пазов.
- Передача крутящего момента посредством трения между контактными поверхностями.
- Подвод СОЖ через центр патрона при помощи специального сопла

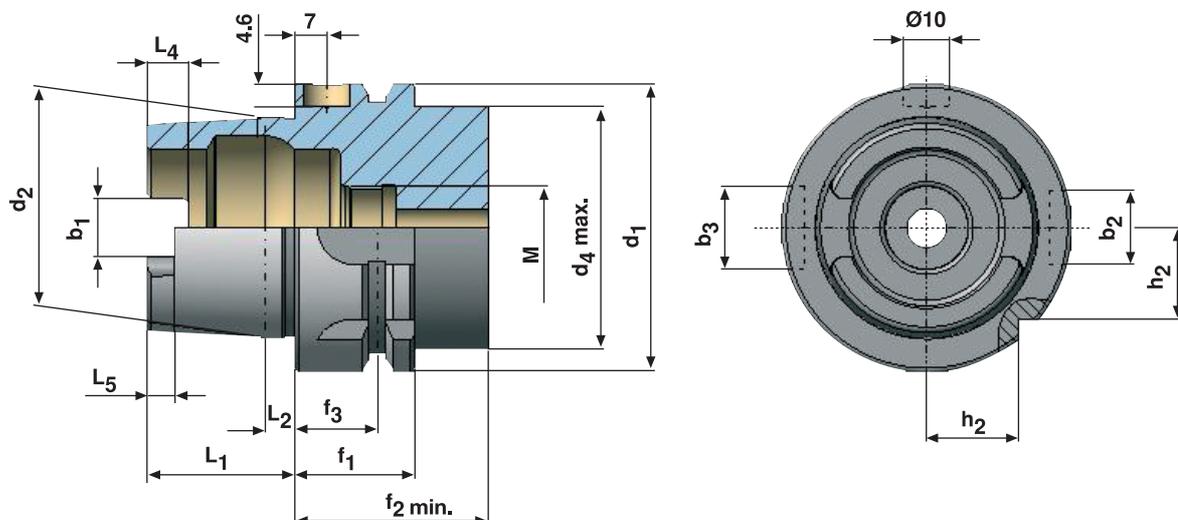
DIN 69893-6 Form F



- С увеличенным фланцем.
- Возможен центральный подвод СОЖ.



С ХВОСТОВИКОМ



HSK-A		d1	d2	d4	L1	L2	L4	L5	M	f1	f2	f3	b1	b2	b3	h2
32	24	26	16	3,2	5,0	3,0	M10x1	20	35	16	7,05	7	9	9,5		
40	30	34	20	4,0	6,0	3,5	M12x1	20	35	16	8,05	9	11	12		
50	38	42	25	5,0	7,5	4,5	M16x1	26	42	18	10,54	12	14	15,5		
63	48	53	32	6,3	10,0	6,0	M18x1	26	42	18	12,54	16	18	20		
80	60	67	40	8,0	12,0	8,0	M20x1,5	26	42	18	16,04	18	20	25		
100	75	85	50	10,0	15,0	10,0	M24x1,5	29	45	20	20,02	20	22	31,5		

Материал:

высокопрочная цементованная сталь с прочностью сердцевины не менее 950 Н/мм²

Параметры химико-термической обработки:

твёрдость поверхности HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), глубина цементованного слоя h=0,8 мм ± 0,2 мм

Точность изготовления:

предельное отклонение угла конуса и предельное отклонение формы < AT 3 по DIN 7178 и DIN 2080

Радиальное биение посадочной поверхности под инструмент относительно соединительного конуса < 0,005 мм