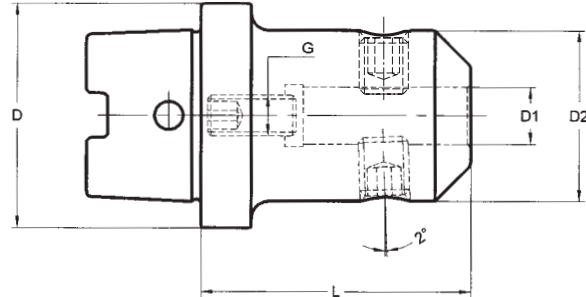




TYPE TIPO	TOOL Ø HERRAMIENTA	LENGTH LONGITUD
32, 40, 50, 63	6 - 25	M

Alternative solutions
Soluciones alternativas 012 14 0₂¹ págs. 1/16 y 1/19

For end mills with shank DIN 1835-B and DIN 1835-E
Para fresas de mango cilíndrico con encaste DIN 1835 Forma B y con plano inclinado DIN 1835 Forma E



* Maximum circular deviation between outer taper and $D_1 \leq 0,003$
* Desviación circular máxima entre el cono exterior y $D_1 \leq 0,003$

D HSK-C	D ₁	* tol.	LENGTH - LONGITUD L	D ₂	G	COD.		
32	6	+0,005 0	60	25	M-5	012 16 04 11 06	301 02 33 05 01	301 01 05 06 10
32	8		60	28	M-6	012 16 04 11 08	301 02 33 06 01	301 01 05 08 10
32	10		65	35	M-8	012 16 04 11 10	301 02 33 08 01	301 01 05 10 12
40	6	+0,005 0	60	25	M-5	012 16 04 12 06	301 02 33 05 01	301 01 05 06 10
40	8		60	28	M-6	012 16 04 12 08	301 02 33 06 01	301 01 05 08 10
40	10		65	35	M-8	012 16 04 12 10	301 02 33 08 01	301 01 05 10 12
40	12		70	42	M-10	012 16 04 12 12	301 02 33 10 01	301 01 05 12 16
40	14		70	44	M-10	012 16 04 12 14	301 02 33 10 01	301 01 05 12 16
40	16		75	48	M-12	012 16 04 12 16	301 02 33 12 01	301 01 05 14 16
50	6	+0,005 0	60	25	M-5	012 16 04 13 06	301 02 33 05 01	301 01 05 06 10
50	8		60	28	M-6	012 16 04 13 08	301 02 33 06 01	301 01 05 08 10
50	10		65	35	M-8	012 16 04 13 10	301 02 33 08 01	301 01 05 10 12
50	12		75	42	M-10	012 16 04 13 12	301 02 33 10 01	301 01 05 12 16
50	14		75	44	M-10	012 16 04 13 14	301 02 33 10 01	301 01 05 12 16
50	16		80	48	M-12	012 16 04 13 16	301 02 33 12 01	301 01 05 14 16
50	18		80	50	M-12	012 16 04 13 18	301 02 33 12 01	301 01 05 14 16
50	20	+0,0007	80	52	M-16	012 16 04 13 20	301 02 33 16 01	301 01 05 16 16
63	6	+0,005 0	60	25	M-5	012 16 04 14 06	301 02 33 05 01	301 01 05 06 10
63	8		60	28	M-6	012 16 04 14 08	301 02 33 06 01	301 01 05 08 10
63	10		65	35	M-8	012 16 04 14 10	301 02 33 08 01	301 01 05 10 12
63	12		75	42	M-10	012 16 04 14 12	301 02 33 10 01	301 01 05 12 16
63	14		75	44	M-10	012 16 04 14 14	301 02 33 10 01	301 01 05 12 16
63	16		80	48	M-12	012 16 04 14 16	301 02 33 12 01	301 01 05 14 16
63	18		80	50	M-12	012 16 04 14 18	301 02 33 12 01	301 01 05 14 16
63	20		+0,007 0	80	52	M-16	012 16 04 14 20	301 02 33 16 01
63	25		95	65	M-20	012 16 04 14 25	301 02 33 20 01	301 01 05 18 20

* The hole diameter and circular deviation tolerances have been significantly tightened up compared with DIN 1835 in order to achieve the highest levels of machining precision.

D₁ ≥ 25 mm: two clamping holes.

* Para un mejor rendimiento, hemos restringido considerablemente las tolerancias que para el diámetro D₁ y la excentricidad establece la norma DIN 1835

D₁ ≥ 25 mm., con dos orificios para sujeción de herramienta.