



Tool blanks

Ebauches

DEUTSCH

Verwendung: Zum Herstellung von Sonderwerkzeugen.

Ausführung: Werkzeugkegel und bund gehärtet und geschliffen, Schaft d1 ungehärtet gedreht zum Weiterbearbeiten.

ENGLISH

Application: For making special tools.

Excution: Taper and collar hardened and ground. Shank d1 unhardened, turned for further machining.

FRANCAIS

Application: Pour la fabrication d'outils spéciaux.

Exécution: Cône d'outil et collerette trempés et rectifiés, tige d1 non trempée, tournée pour usinage ultérieur.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	l ₁	Material	Rohlinge DIN 69893 HSK-E geschliffen
82.07.028.001	HSK-E 25	30,0	40	16 MnCr5	
83.07.028.001	HSK-E 32	32,5	100	16 MnCr5	
84.07.028.001	HSK-E 40	40,5	125	16 MnCr5	
85.07.028.005	HSK-E 50	40	176	16 MnCr5	
85.07.028.001		50,5	125		
86.07.028.001	HSK-E 63	63,5	250	16 MnCr5	

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	l ₁	Material	Rohlinge DIN 69893 HSK-E "weich" nur gedreht und gefräst
82.07.028.125	HSK-E 25	28	125	16 MnCr5	
82.07.028.126		28	125	x38	
83.07.028.250	HSK-E 32	39	100	16 MnCr5	
84.07.028.160	HSK-E 40	43	160	16 MnCr5	
84.07.028.006		40	125	x38	
85.07.028.125	HSK-E 50	50	125	16 MnCr5	
85.07.028.250			250	x38	
86.07.028.125	HSK-E 63	63	125	16 MnCr5	
86.07.028.250			250	x38	