

Direktspannzangen für Werkzeuge mit Zylinderschaft
541E 574E 575E 575E-1 580E 503E 536E 539E 540E 369E

**DIREKTSPANNZANGEN FÜR WERKZEUGE
 MIT ZYLINDRISCHEM SCHAFT**

Spanntoleranz:

h 10

Härte:

Spannzangen haben eine Kopfhärte von ca. HRc 60 und sind im Bereich der Schaftführung partiell angelassen.

mit Steil - Kegel

Art.-Nr.	Bild	Ø	L	L1 max	K°	Gewinde G	max. Bohrung	Bemerkung
541 E	3	32	70,0	76	SK 30	M 12	16	
574 E	5	45	94,0	96	SK 40	S 20 x 2	26	
575 E	4	45	95,3	105	SK 40	M 16	25	Einzu grille
575 E - 1	4	45	95,3	99	SK 40	M 16	32	Einzu grille u. Mutter
580 E	3	70,7	130,0	140	SK 50	M 24	40	

mit Morse - Kegel

Art.-Nr.	Bild	Ø	L	L1 max	K°	Gewinde G	max. Bohrung	Bemerkung
503 E	1	18,0	68		MK 2	M 10	14	
536 E	1	24,1	86		MK 3	M 12	18	
539 E	1	31,6	107,5		MK 4	M 16	24	
540 E	2	31,5	105		MK 4	S 20 x 2	25	

mit RB - Schaft

Art.-Nr.	Bild	Ø	L	L1 max	K°	Gewinde G	max. Bohrung	Bemerkung
369 E	6	24,12	101,5		8,5	7/16" x 1/20"	20	

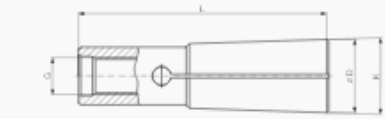


Bild 1

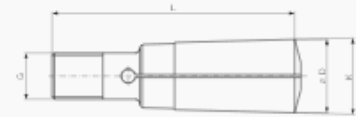


Bild 2

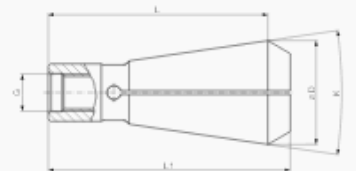


Bild 3

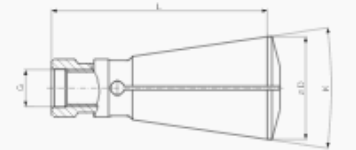


Bild 4

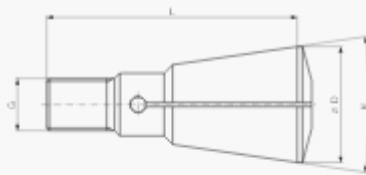


Bild 5

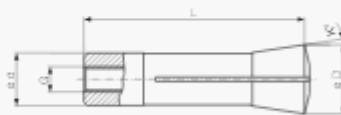


Bild 6

