

# Fräserdorne DIN 6358 für Fräser mit Längs- und Quernut

Milling machine arbors for milling cutters with longitudinal or transverse drive

Mandrins porte-fraises pour fraises à entraînement longitudinal ou transversal

**DIN 69 871-AD / B**

*balanced*

Ersatzteile und Bedienungsschlüssel  
siehe Zubehör, ab Seite E 4.1 und E 7.2

Spare parts and service keys see  
accessories, from page E 4.1 and E 7.2

Pièces de rechange et clés de service:  
voir accessoires, page E 4.1 et E 7.2

Zulässige Rundlaufabweichung des  
Steilkegels zum Zapfen  $d_1 = 0,01$  mm

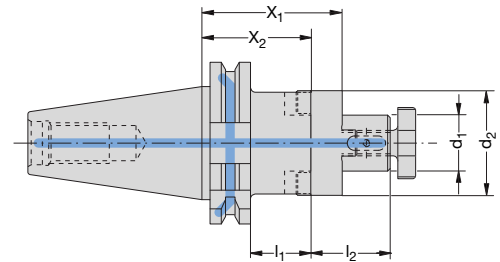
Permissible concentricity deviation of steep  
taper from the journal  $d_1 = 0,01$  mm

Tolérance de concentricité du cône  
extérieur par rapport au tenon de serrage  
 $d_1 = 0,01$  mm

Mit Datenträgerbohrung  
nach DIN 69 873-E10

With data carrier drilling  
according to DIN 69 873-E10

Avec perçage pour support de données  
selon DIN 69 873-E10



## Lieferumfang:

Mit Fräseranzugsschraube, Paßfeder  
mit Gewinde für Abdrückschraube und  
Mitnehmerring

## Delivery:

With cutter retaining screw, feather key  
with threaded hole for push-out screw,  
clutch drive ring

## Livraison:

Avec boulons de serrage, clavette  
fixée par vis avec filetage pour boulon de  
dégagement et bague d'entraînement

Steilkegelgröße Taper size Dimension du cône	Fräseraufnahme Shell-mill adaptor Ø alésage fraise							kg	Best.-Nr. Order No. No de cde.
	$d_1$	$X_1$	$X_2$	$l_1$	$l_2$	$d_2$			
40	16	55	45	25,9	27	32	1,1	322 051	
40	16	100	90	70,9	27	32	1,4	322 002	
40	22	55	43	23,9	31	40	1,3	322 052	
40	22	100	88	68,9	31	40	1,8	322 004	
40	27	55	43	23,9	33	48	1,6	322 005	
40	27	100	88	68,9	33	48	2,2	322 006	
40	32	60	46	26,9	38	58	1,8	322 007	
40	32	100	86	66,9	38	58	2,6	322 008	
40	40	60	46	26,9	41	70	2,2	322 009	
40	40	100	86	66,9	41	70	2,6	322 010	
50	16	55	45	25,9	27	32	3,0	322 053	
50	16	100	90	70,9	27	32	3,3	322 054	
50	22	55	43	23,9	31	40	3,1	322 055	
50	22	100	88	68,9	31	40	3,6	322 056	
50	27	55	43	23,9	33	48	3,3	322 057	
50	27	100	88	68,9	33	48	4,0	322 016	
50	32	55	41	21,9	38	58	3,7	322 058	
50	32	100	86	66,9	38	58	4,6	322 059	
50	40	55	41	21,9	41	70	4,1	322 060	
50	40	100	86	66,9	41	70	5,5	322 061	

*balanced*

Wuchtgüte: G 6,3 bei 15.000 min<sup>-1</sup>

*balanced*

Balance quality: G 6.3 at 15,000 rpm

*balanced*

Valeur d'équilibrage G 6,3 dans 15.000 min<sup>-1</sup>