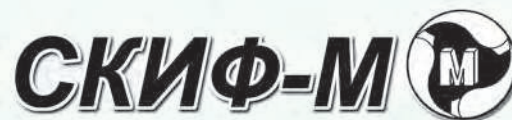
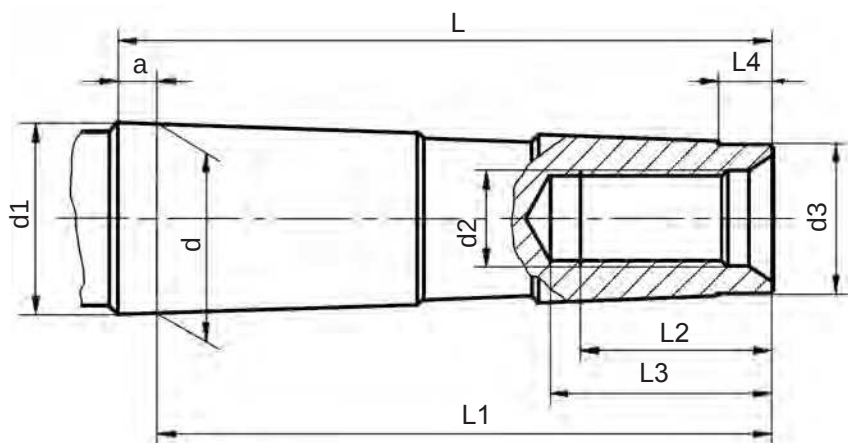


Техническое приложение



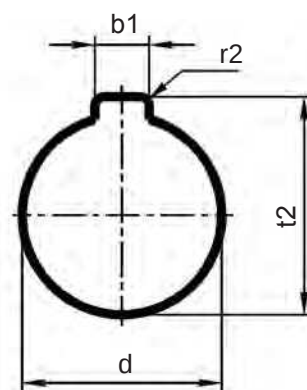
МК - Конус Морзе DIN 228 A



МК	d	d1	d2	d3	a	L max	L1 max	L2 min	L3 min	L4
0	9,045	9,2	-	6,4	3,0 ^{+1,2}	53	50	-	-	4
1	12,065	12,2	M6	9,4	3,5 ^{+1,4}	57	53,5	16	22	5
2	17,780	18	M10	14,6	5,0 ^{+1,4}	69	64	24	31,5	5
3	23,825	24,1	M12	19,8	5,0 ^{+1,7}	86	81	24	33,5	7
4	31,267	31,6	M16	25,9	6,5 ^{+1,9}	109	102,5	32	42,5	9
5	44,399	44,7	M20	35,7	6,5 ^{+1,9}	136	129,5	40	52,5	10
6	63,348	63,8	M24	53,9	8,0 ^{+2,3}	190	182	47	61,5	16

Крепление дисковых фрез на цилиндрической оправке и осевой шпонке (исполнение "S") DIN 138

d	b1 C11	t2	r2
13	3	14,6 ^{+0,1}	0,6-0,2
16	4	17,7 ^{+0,1}	0,6-0,2
22	6	24,1 ^{+0,2}	1,0-0,3
27	7	29,8 ^{+0,2}	1,0-0,3
32	8	34,8 ^{+0,2}	1,2-0,3
40	10	43,5 ^{+0,2}	1,2-0,3
50	12	53,6 ^{+0,2}	1,6-0,3
60	14	64,2 ^{+0,2}	1,6-0,3



Крепление дисковых фрез на цилиндрической оправке и торцевой шпонке (исполнение "F") DIN 138

d	b3 H11	t3 H12	r3	t2	X
13	8,4	5	1,0-0,2	0,5 ^{+0,2}	0,2
16	8,4	5,6	1,0-0,3	0,6 ^{+0,2}	0,2
22	10,4	6,3	1,2-0,3	0,6 ^{+0,2}	0,2
27	12,4	7	1,2-0,3	0,8 ^{+0,2}	0,2
32	14,4	8	1,6-0,4	0,8 ^{+0,2}	0,2
40	16,4	9	2,0-0,5	1,0 ^{+0,3}	0,2
50	18,4	10	2,0-0,5	1,0 ^{+0,3}	0,2
60	20,5	11,2	2,0-0,5	1,0 ^{+0,3}	0,2

