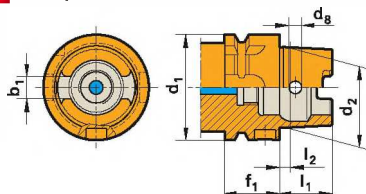




## Обзор хвостовиков HSK ISO 12164 - 1/ DIN 69893

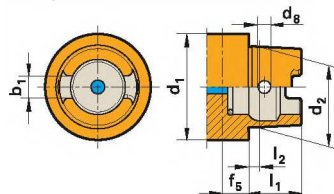
### Форма А DIN69893 часть 1

Размеры HSK 32 ... 160



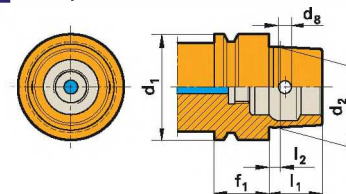
### Форма С DIN69893 часть 1

Размеры HSK 32 ... 160



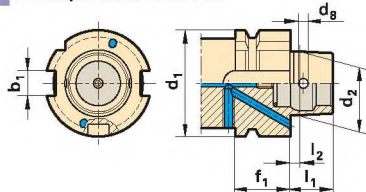
### Форма Е DIN69893 часть 5

Размеры HSK 25 ... 63



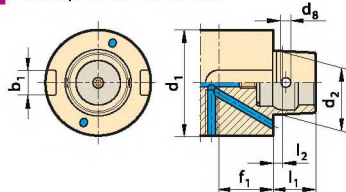
### Форма В DIN6983 часть 2

Размеры HSK 40 ... 160



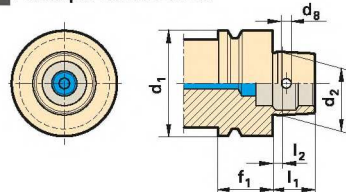
### (Форма D DIN69893 часть 2)

Размеры HSK 40 ... 160



### Форма F DIN69893 часть 6

Размеры HSK 50 ... 80



Полый конус хвостовика для авт. смены инструмента с зажимным пазом и позиц. пазом. Возможна ручная смена инструмента благодаря отверстию доступа в конусе, у формы В из-за отсутствия пазов на конце конуса необходимо осуществлять соответствующую установку внутреннего контура (захватывающая торцев. шпонка). Момент вращения переносится силовым и геометрическим замыканием.

Полый конус хвостовика для ручн. смены инструмента. Смена инструмента благодаря отверстию доступа в конусе, у формы D необходимо осуществлять соответств. установку внутр. контура (захватывающая торцев. шпонка) из-за отсутствия пазов на конце конуса. Момент вращения переносится силовым и геометрич. замыканием.

Полый конус хвостовика для авт. смены инструмента. Момент вращения переносится силовым замыканием. Исполнение отверстия доступа согласно DIN69893 - 1 по согласованию.

Форма HSK A C E								
Номинальное значение	d <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	f <sub>1</sub> mm	f <sub>5</sub> mm	d <sub>8</sub> mm	b <sub>1</sub> mm
25		19,000	13	2,5	10	-	-	-
32		24,007	16	3,2	20	10,0	4,0	7,05
40	A	30,007	20	4,0	20	10,0	4,6	8,05
50		38,009	25	5,0	26	12,5	6,0	10,54
63		48,010	32	6,3	26	12,5	7,5	12,54
80		60,012	40	8,0	26	16,0	8,5	16,04
100	A	75,013	50	10,0	29	16,0	12,0	20,02
125	C	95,016	63	12,5	29	-	-	25,02
160		120,016	90	16,0	31	-	-	30,02

Форма HSK B D F							
Номинальное значение	d <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	f <sub>1</sub> mm	d <sub>8</sub> mm	b <sub>1</sub> mm
25		-	-	-	-	-	-
32		-	-	-	-	-	-
40		24,007	16	3,2	20	4,0	10
50		30,007	20	4,0	26	4,6	12
63		38,009	25	5,0	26	6,0	16
80	B	48,010	32	6,3	26	7,5	18
100		60,012	40	8,0	29	8,5	20
125		75,013	50	10,0	29	12,0	25
160		95,016	63	12,5	31	12,0	32

Частота вращения, наряду с длиной вылета инструмента из шпинделя, играет решающую роль при возникновении дисбаланса сил, действующих на инструмент. Поэтому в рамках стандартизации приняты следующие максимальные значения скорости вращения для различных размеров хвостовиков HSK:

HSK-A/C 32	до 50000 об/мин
HSK-A/C 40	до 42000 об/мин
HSK-A/C 50	до 30000 об/мин
HSK-A/C 63	до 25000 об/мин
HSK-A/C 80	до 20000 об/мин
HSK-A/C 100	до 16000 об/мин