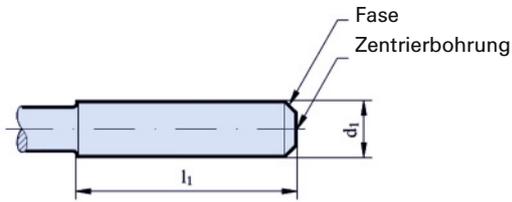


Zylinderschäfte für Schnellstahlwerkzeuge DIN 1835 (Auszug)

glatt

Form A

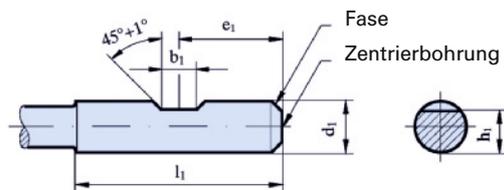


Maße in mm	
d_1	l_1
h8	+2 0
3	28
4	28
5	28
6	36
8	36
10	40
12	45
16	48
20	50
25	56
32	60
40	70
50	80
63	90

mit seitlicher Mitnahmefläche

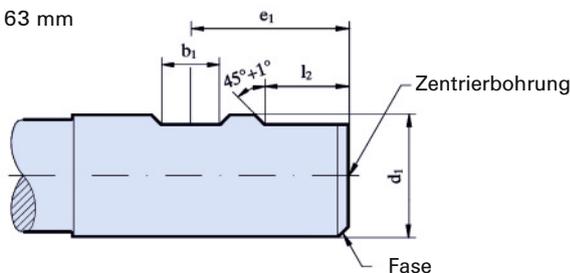
Form B

mit einer Mitnahmefläche
für
 $d_1 = 6 \dots 20$ mm



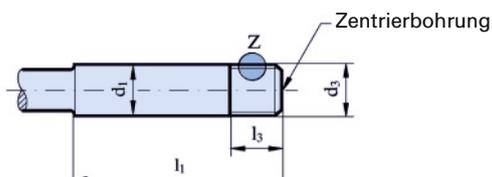
Maße in mm						
d_1	b_1	e_1	h_1	l_1	l_2	Zentrierbohrung
h6	+0,05 0	0 -1	h13	+2 0	+1 0	Form R DIN 332 Teil 1
6	4,2	18	4,8	36	-	1,6 x 2,5
8	5,5	18	6,6	36	-	1,6 x 3,35
10	7	20	8,4	40	-	1,6 x 3,35
12	8	22,5	10,4	45	-	1,6 x 3,35
16	10	24	14,2	48	-	2,0 x 4,25
20	11	25	18,2	50	-	2,5 x 5,3
25	12	32	23	56	17	2,5 x 5,3
32	14	36	30	60	19	3,15 x 6,7
40	14	40	38	70	19	3,15 x 6,7
50	18	45	47,8	80	23	3,15 x 6,7
63	18	50	60,8	90	23	3,15 x 6,7

mit zwei Mitnahmeflächen
für
 $d_1 = 25 \dots 63$ mm

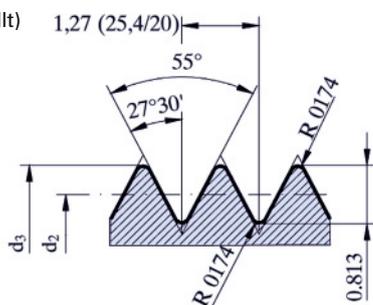


mit Anzugsgewinde

Form D



Einzelheit Z
(im Schnitt dargestellt)
Gewindeprofil nach
DIN ISO 228 Teil 1

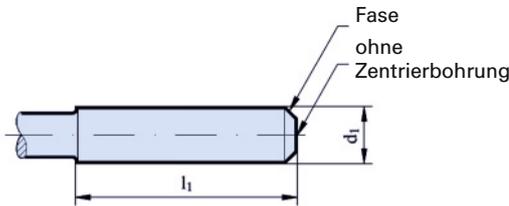


Maße in mm						
d_1	d_3	d_2	l_1	l_3	Zentrierbohrung	
h8	Grenz- abmaße	Grenz- abmaße	+2 0	+2 0	Form R DIN 332 Teil 1	
6	5,9 -0,1	5,087 -0,1	36	10	1,6 x 2,5	
10	9,9 -0,1	9,087 -0,1	40	10	1,6 x 3,35	
12	11,9 -0,1	11,087 -0,1	45	10	1,6 x 3,35	
16	15,9 -0,1	15,087 -0,1	48	10	2,0 x 4,25	
20	19,9 -0,15	19,087 -0,15	50	15	2,5 x 5,3	
25	24,9 -0,15	24,087 -0,15	56	15	2,5 x 5,3	
32	31,9 -0,15	31,087 -0,15	60	15	3,15 x 6,7	

Zylinderschäfte für Spiralbohrer und Schafffräser aus Hartmetall DIN 6535 (Auszug)

glatt

Form HA

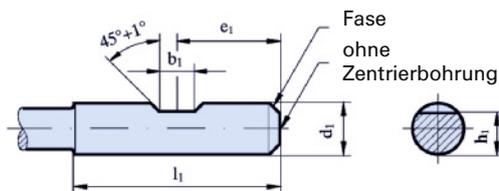


Maße in mm	
d_1	l_1
h6	+2 0
2	28
3	28
4	28
5	28
6	36
8	36
10	40
12	45
14	45
16	48
18	48
20	50
25	56
32	60

mit seitlicher Mitnahmefläche

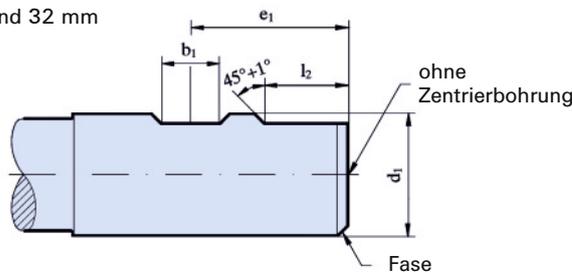
Form HB

mit **einer** Mitnahmefläche
für
 $d_1 = 6$ und 20 mm



Maße in mm					
d_1	b_1	e_1	h_1	l_1	l_2
h6	+0,05 0	0 -1	h11	+2 0	+1 0
6	4,2	18	5,1	36	-
8	5,5	18	6,9	36	-
10	7	20	8,5	40	-
12	8	22,5	10,4	45	-
14	8	22,5	12,7	45	-
16	10	24	14,2	48	-
18	10	24	16,2	48	-
20	11	25	18,2	50	-
25	12	32	23,0	56	17
32	14	36	30,0	60	19

mit **zwei** Mitnahmeflächen
für
 $d_1 = 25$ und 32 mm

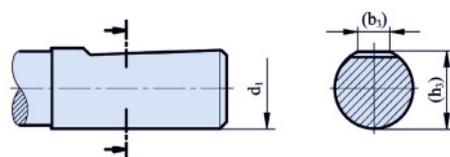


mit geneigter Spannfläche ohne Kühlkanäle*

Form HE

für $d_1 = 6$ bis 20 mm

für $d_1 = 25$ und 32 mm



Maße in mm								
d_1	(b_2)	(b_3)	h_2	(h_3)	l_1	l_4	l_5	r_2
h6	≈		h11		+2 0	0 -1	Nenn- maß	min.
6	4,3	-	5,1	-	36	25	18	1,2
8	5,5	-	6,9	-	36	25	18	1,2
10	7,1	-	8,5	-	40	28	20	1,2
12	8,2	-	10,4	-	45	33	22,5	1,2
14	8,1	-	12,7	-	45	33	22,5	1,2
16	10,1	-	14,2	-	48	36	24	1,6
18	10,8	-	16,2	-	48	36	24	1,6
20	11,4	-	18,2	-	50	38	25	1,6
25	13,6	9,3	23,0	24,1	56	44	32	1,6
32	15,5	9,9	30,0	31,2	60	48	35	1,6

* Ausführung: Zylinderschäfte nach DIN 6535 werden ohne oder mit Kühlkanälen ausgeführt. Anwendung der Ausführung für unterschiedliche Werkzeuge sowie Maßangaben und Bezeichnung für die Lage der Kühlkanäle sind in den entsprechenden Maßnormen enthalten.