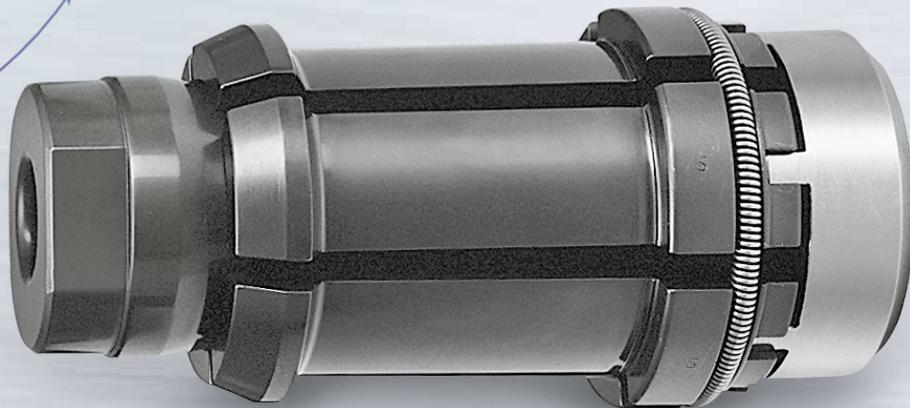


## Spannsatz | Gripper HK, HKR



### Anwendung

Spannsätze der Bauart HKR sind zum Spannen von Hohlenschaftwerkzeugen nach DIN 69893 bestimmt.

### Konstruktionsmerkmale

HKR-Spannsätze weisen sechs Spannklaue auf, die von einer Ringfeder gehalten und beim Einwechseln und Entnehmen der Hohlenschaftwerkzeuge eine Kippbewegung ausführen. Beim Spannen verstärkt die Keilschräge der zentral angeordneten Zugschraube die Betätigungskraft und erzeugt damit an den Spannklaue eine vielfach höhere Spannkraft. Die spezielle tribologische Beschichtung garantiert eine größtmögliche Spannkraftkonstanz. Der Spannsatz ist wartungsfrei. Eine Konterschraube erlaubt die stufenlose Lagebestimmung und Fixierung des Spannsatzes in der Z-Achse. Zum Montieren und Demontieren sind keine Spezialwerkzeuge erforderlich. Die Spindelinnenkontur ist einfach zu fertigen. Das HKR-Spannsystem unterscheidet sich vom HK-Spannsystem durch eine zusätzliche Rastfunktion, die das Werkzeug in der Lösestellung sicher in der Spindel hält.

### Bestellbeispiel

HK 38  
HKR 38

### Lieferumfang

Spannsatz nach Datenblatt

### Anmerkung

Beim Spannen ohne Werkzeug stützt sich die Zugschraube des Spannsatzes am Ende des Gesamthubes  $h_T$  in der Tiefe 'm' im Spindelinnern ab. Sofern an dieser Stelle dazu keine Möglichkeit gegeben ist, muss der Anschlag an anderer Stelle erfolgen.

### Application

Clamping sets of the type HKR are designed for clamping hollow shank tools according to DIN 69893.

### Design features

HKR clamping sets have six collets held by an annular spring which allows a rocking movement for inserting and removing the hollow shank tools. During clamping the taper of the centrally positioned draw-bolt increases the actuation force, thereby generating a much higher clamping force at the collets. The special tribologic coating guarantees the highest possible constant clamping force. The clamping set is maintenance free. A locking bolt permits infinitely variable positioning and fixation of the clamping set in the Z axis. No special tools are required for assembly and disassembly. The spindle has an easy to produce interior contour. The HKR-gripper has a built-in snap-hold feature allowing a tool to be held securely in the spindle even in unclamped position.

### Ordering example

HK 38  
HKR 38

### Delivery scope

Clamping set according to data sheet

### Comments

When clamping without a tool the draw-bolt of the clamping set is supported at the end of the total stroke  $h_T$  in the depth 'm' inside the spindle. If no possibility for the stop is provided at this point, it has to occur at a different point.

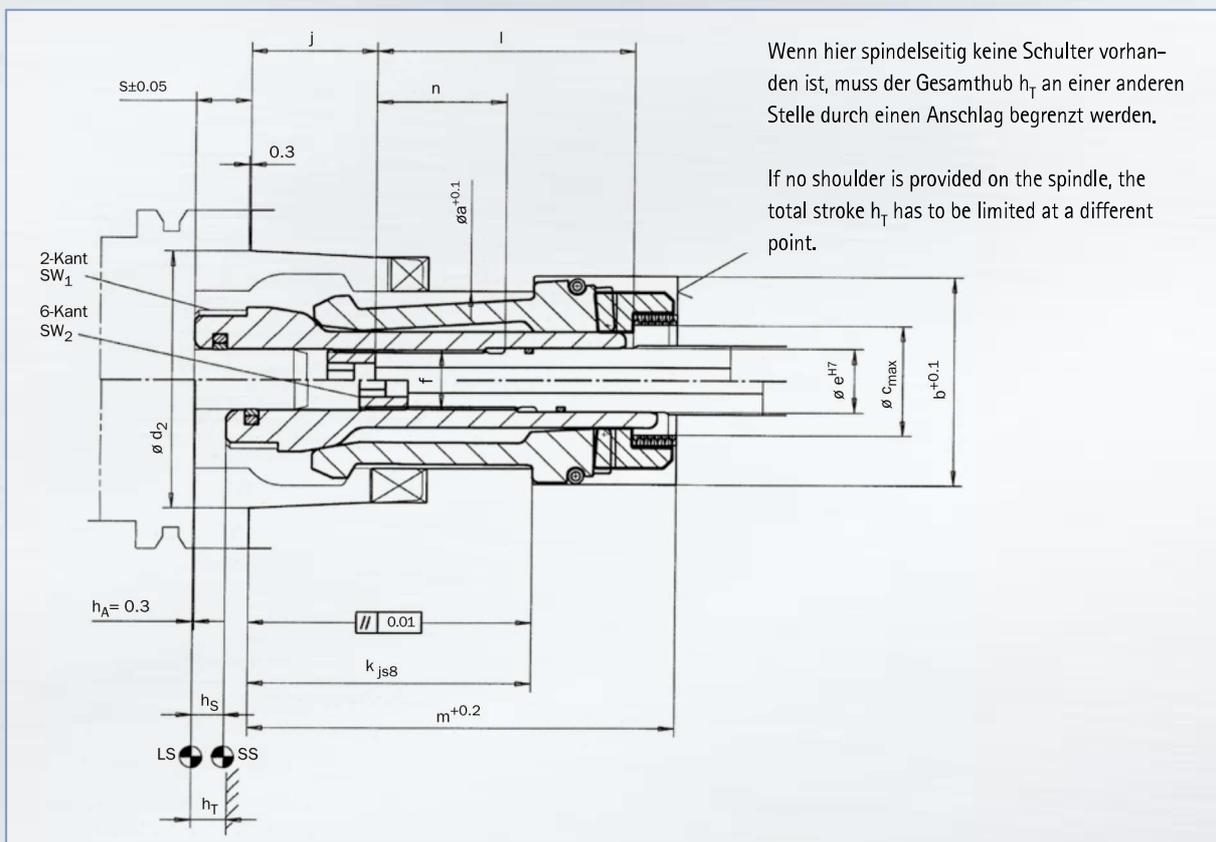
### Kurzzeichen

$F_B$	kN	Betätigungskraft
$F_S$	kN	Spannkraft
$F_H$	N	Haltekraft
$h_T$	mm	Gesamthub
$h_S$	mm	Spannhub
SS		Spannstellung
LS		Lösestellung
$SW_1$	mm	Schlüsselweite
$SW_2$	mm	Schlüsselweite
$M_A$		Anzugsdrehmoment

### Abbreviations

$F_B$	kN	Actuation force
$F_S$	kN	Clamping force
$F_H$	N	Hold force
$h_T$	mm	Total stroke
$h_S$	mm	Clamping stroke
SS		Clamping position
LS		Release position
$SW_1$	mm	Width across flats
$SW_2$	mm	Width across flats
$M_A$		Tightening torque

## Spannsatz HK | Gripper HK



### Technische Daten | Technical data

TYP   TYPE	$d_2$	a	b	c	e	f	j	k	l	m	n	s	$h_T$	$h_S$	$F_{B \max}$ kN	$F_{S \max}$ kN	$SW_1$	$SW_2$	$M_A$ $SW_2$
HK 24	24	17	21,0	11	7,5	M 7 x 1	22,0	30	21,0	49	13,5	8,3	7,0	5,0	1,2	6	12	3	8
HK 30	30	21	25,0	14	8,5	M 8 x 1	24,0	44	38,0	70	22,5	8,3	8,5	5,0	1,7	7	13	4	10
HK 38	38	26	31,0	16	11,0	M 10 x 1	30,0	45	35,0	74	21,0	10,3	9,0	5,5	3,2	15	17	5	15
HK 48	48	34	39,8	23	13,0	M 12 x 1	29,0	52	44,5	82	25,0	10,3	10,0	6,4	4,7	22	24	6	30
HK 60	60	42	49,3	26	15,0	M 14 x 1,5	29,0	65	59,0	98	29,5	12,8	11,0	7,4	6,6	35	30	6	40
HK 75	75	53	62,4	30	17,0	M 16 x 1,5	34,5	80	74,0	119	34,5	12,8	12,2	8,0	11,0	52	36	8	50

Spindelmaße bitte bestätigen lassen | Spindle dimensions have to be confirmed