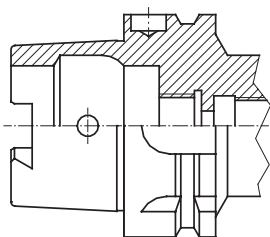


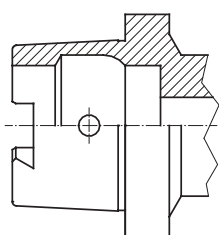
## Forme diverse dei coni HSK



### FORMA A\*

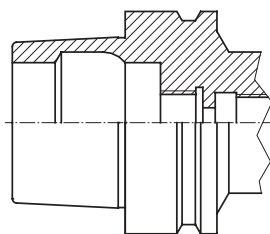
- Esecuzione standard per centri di lavoro e fresatura
- Per cambio automatico degli utensili
- Passaggio del liquido refrigerante tramite il tubo di raccordo
- Scanalatura di alimentazione sul bordo del cono
- Costruzione predisposta secondo DIN 69873

\*sono utilizzabili come forma C, poichè sono provvisti dei fori per il cambio utensile manuale



### FORMA C

- Per macchine transfer, macchine speciali e utensili modulari
- Per cambio manuale degli utensili
- Passaggio centrale del refrigerante
- Scanalatura di alimentazione sul bordo del cono

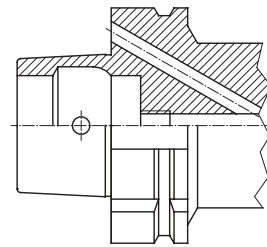


### FORMA E

- Per lavorazioni ad alta velocità
- Per cambio automatico degli utensili
- Possibilità del passaggio centrale del refrigerante
- Non ci sono scanalature sulla flangia, dunque simmetrico

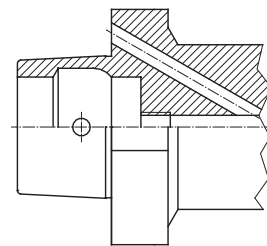
### FORMA B

- Per centri di lavoro, frese e torni
- Con base d'appoggio ingrandita per una maggiore solidità radiale
- Per cambio automatico degli utensili
- Passaggio del liquido refrigerante attraverso la flangia
- Scanalatura di alimentazione sul bordo della flangia
- Costruzione predisposta secondo DIN 69873



### FORMA D

- Per macchine speciali
- Con base d'appoggio ingrandita per una maggiore solidità radiale
- Per cambio manuale degli utensili
- Passaggio del liquido refrigerante attraverso la flangia
- Scanalatura di alimentazione sul bordo della flangia



### FORMA F

- Per le applicazioni ad alta velocità
- Con base d'appoggio ingrandita per una maggiore solidità radiale
- Per cambio automatico degli utensili
- Non ci sono scanalature sulla flangia, dunque simmetrico

