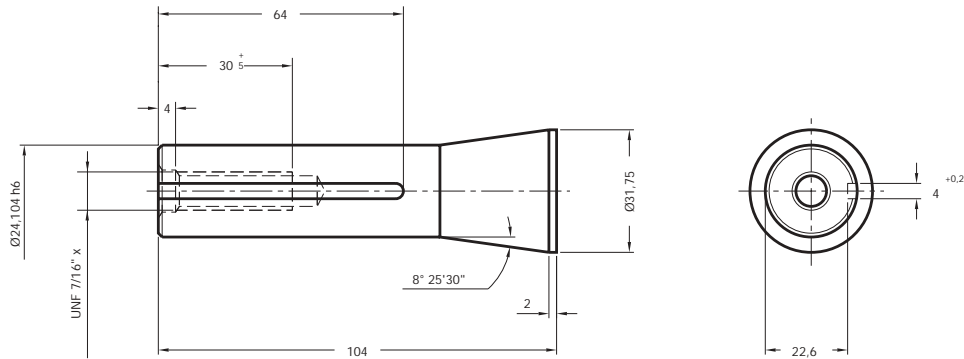




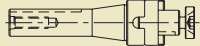

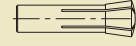
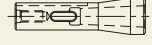

R-8 (BRIDGEPORT)
R-8 (BRIDGEPORT)

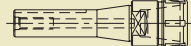


11



Material:
Case-hardening alloy steel.
Case-hardened and tempered.
Minimum strength in core 880 N/mm².
Surface hardness Rc 57 ÷ 60

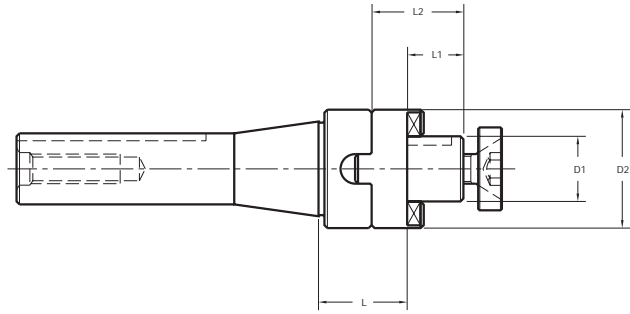
Material:
Acero aleado de cementación.
Cementado y templado.
Resistencia mínima en el núcleo 880 N/mm².
Dureza superficial Rc 57 ÷ 60

DESCRIPTION DENOMINACION		Page Pag.
UNIVERSAL ARBORS PORTAFRESAS COMBINADO		11/3
DRILL CHUCK ARBORS ADAPTADORES PARA PORTABROCAS		11/3
R-8 BRIDGEPORT COLLETS PINZAS DE ACOPLAMIENTO DIRECTO		11/4
REDUCING ADAPTERS For tapered Morse taper tools DIN 228-B REDUCTORES A MORSE Para herramientas con lengüeta		11/4
COLLET CHUCKS FOR DIN 6388 COLLETS PORTAPINZAS DIN 6388		11/5

DESCRIPTION DENOMINACION		Page Pag.
COLLET CHUCKS ER TYPE (DIN 6499) PORTAPINZAS DIN 6499 (TIPO ER)		11/6
WELDON HOLDERS PORTAFRESAS WELDON		11/7
SHORT DRILL CHUCKS PORTABROCAS INTEGRAL		11/7

TYPE TIPO	TOOL Ø HERRAMIENTA	LENGTH LONGITUD
R-8	16 - 32	M

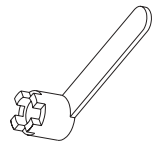
For milling cutters with longitudinal or tenon drive DIN 138
Para fresas con chavetero longitudinal o transversal DIN 138



Maximum circular deviation between R-8 taper and $D_1 \leq 0,008$
Desviación circular máxima entre el cono R-8 y $D_1 \leq 0,008$

D_1	LENGHT - LONGITUD L	L_1	L_2	D_2	COD.
16	30	17	27	32	001 49 02 01 30
22	30	19	31	40	001 49 02 01 40
27	30	21	33	48	001 49 02 01 50
32	30	24	38	58	001 49 02 01 60

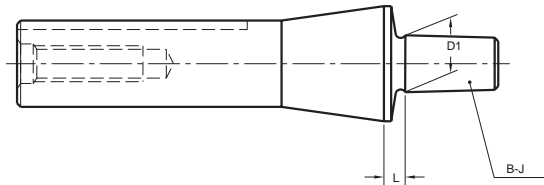
Accessories, see pages 16/3 - 16/11
Accesorios ver págs. 16/3 - 16/11



D_1	OPTIONALS - OPCIONALES					
16	001 99 02 01 30	001 99 01 22 30	001 99 01 12 30	001 99 03 02 30	001 99 01 01 30	001 99 04 01 30
22	001 99 02 01 40	001 99 01 22 40	001 99 01 12 40	001 99 03 02 40	001 99 01 01 40	001 99 04 01 40
27	001 99 02 01 50	001 99 01 22 50	001 99 01 12 50	001 99 03 02 50	001 99 01 01 50	001 99 04 01 50
32	001 99 02 01 60	001 99 01 22 60	001 99 01 12 60	001 99 03 02 60	001 99 01 01 60	001 99 04 01 60

TYPE TIPO	TYPE TIPO	LENGTH LONGITUD
R-8	B12-B18;J2-J6	M

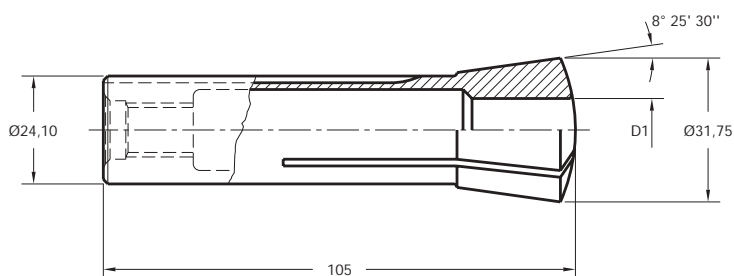
For drill chucks with DIN 238 or JACOBS
Con alojamiento DIN 238 ó JACOBS



Maximum circular deviation between R-8 taper and $D_1 \leq 0,008$
Desviación circular máxima entre el cono R-8 y $D_1 \leq 0,008$

B-J	LENGHT - LONGITUD L	D_1	COD.
B.12	8	12,06	001 49 50 01 01
B.16	8	15,73	001 49 50 01 02
B.18	8	17,78	001 49 50 01 03
J.2	8	14,19	001 49 50 01 13
J.3	8	20,59	001 49 50 01 15
J.33	8	15,85	001 49 50 01 19
J.6	8	17,17	001 49 50 01 18

TYPE TIPO	TOOL Ø HERRAMIENTA	LENGTH LONGITUD
R-8	2 - 19	M



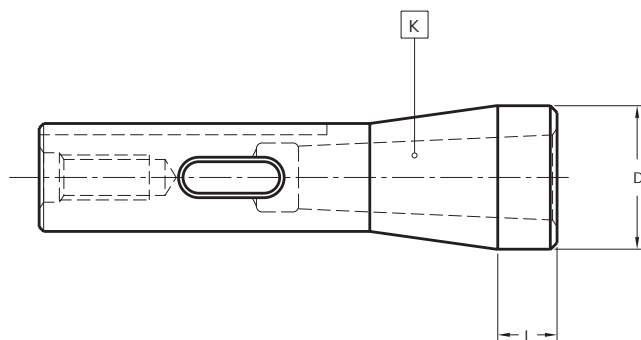
D ₁	COD.
2	002 55 01 02 00
3	002 55 01 03 00
4	002 55 01 04 00
5	002 55 01 05 00
↓	↓
16	002 55 01 16 00
17	002 55 01 17 00
18	002 55 01 18 00
19	002 55 01 19 00

- Material: Spring steel
Tempered
- Hardness: Rc 57 ÷ 60

- Material: Acero de muelle
- Ejecución: Templado
- Dureza: Rc 57 ÷ 60

TYPE TIPO	TOOL Ø HERRAMIENTA	LENGTH LONGITUD
R-8	M1 - M3	

For tapered Morse taper tools DIN 228-B
Para herramientas con lengüeta DIN 228-B



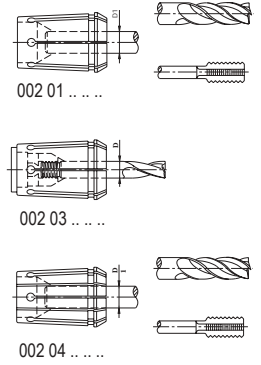
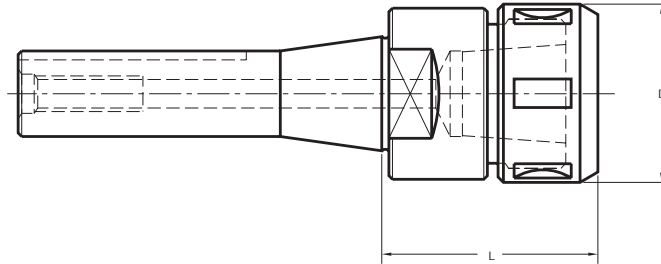
Maximum circular deviation between R-8 taper and K ≤ 0,008
Desviación circular máxima entre el cono R-8 exterior y K ≤ 0,008

K	D	LENGTH - LONGITUD L	COD.
M1	32	13	003 49 11 01 20
M2	32	13	003 49 11 01 30
M3	38	71	003 49 11 01 40

TYPE TIPO	Ø max	LENGTH LONGITUD
R-8	25	M

For tools with cylindrical straight shank DIN 1835-A or threaded cylindrical shank DIN 1835-D
Para herramientas con mango cilíndrico liso DIN 1835-A o cilíndrico roscado DIN 1835-D

Alternative solution 004 49 06 page 11/6
Solución alternativa 004 49 06 pág. 11/6



Collets see pages 14/3 - 14/3
Pinzas ver págs. 14/3 - 14/3

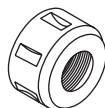
Maximum circular deviation between R-8 taper and collet housing $\leq 0,005$
Desviación circular máxima entre el cono R-8 y el alojamiento de la pinza $\leq 0,005$

D ₁ máx.	LENGHT - LONGITUD L	D	COD.
25	70	60	004 49 01 01 05

For boxes and composition of different sets see pages 14/12.
Estuches y composición de diferentes juegos, ver págs 14/12.

Accessories, see pages 16/3 - 16/11
Accesorios ver págs. 16/3 - 16/11

BALANCED NUT
TUERCA EQUILIBRADA



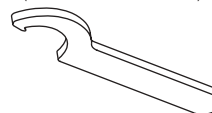
004 99 01 01 05

BEARING NUT
TUERCA GIRATORIA



004 99 01 02 05

WRENCH
LLAVE
(OPTIONAL - OPCIONAL)

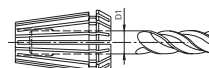
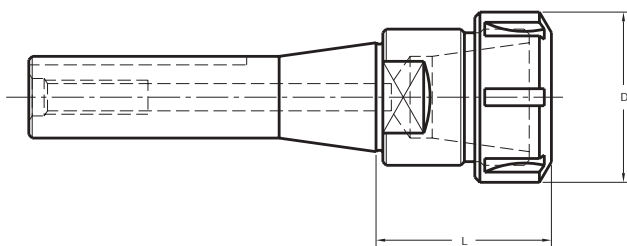


004 99 04 09 11

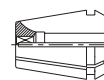
TYPE TIPO	TOOL Ø HERRAMIENTA	LENGTH LONGITUD
R-8	ER-32	M

For tools with cylindrical straight shank DIN 1835-A
Para herramientas con mango cilíndrico liso DIN 1835-A

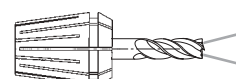
Alternative solution 004 49 01 page 11/5
Solución alternativa 004 49 01 pág 11/5



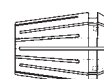
002 11 ...



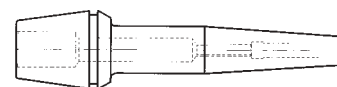
002 14 ...



002 15 ...



002 16 ...



012 62 12 ...

Collets see pages 14/5 - 14/7
Pinzas ver págs. 14/5 - 14/7

Maximum circular deviation between R-8 taper and collet housing $\leq 0,005$
Desviación circular máxima entre el cono R-8 y el alojamiento de la pinza $\leq 0,005$

TAMAÑO	D ₁ máx.	LENGHT - LONGITUD	D	COD.
(ER32)	20	58	50	004 49 06 01 06

For boxes and composition of different sets see pages 14/12.
Estuches y composición de diferentes juegos, ver págs 14/12.

Accessories, see pages 16/3 - 16/11
Accesorios ver págs. 16/3 - 16/11

BALANCED NUT
TUERCA EQUILIBRADA
(STANDARD - ESTÁNDAR)



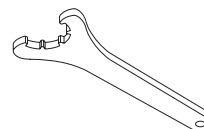
004 99 01 03 06

BEARING NUT
TUERCA GIRATORIA
(OPTIONAL - OPCIONAL)



004 99 01 04 06

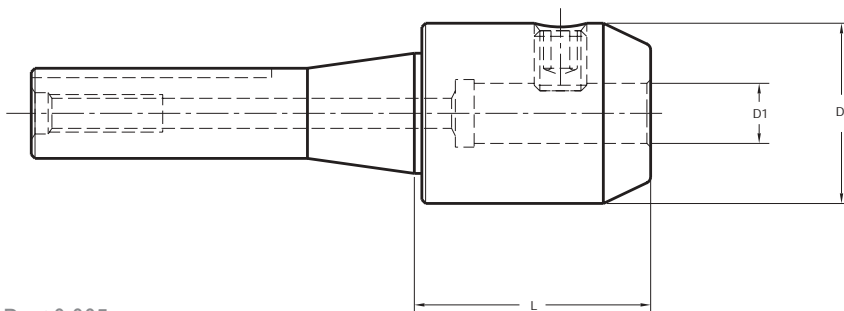
WRENCH
LLAVE
(OPTIONAL - OPCIONAL)



004 99 04 03 06


TYPE TIPO	TOOL Ø HERRAMIENTA	LENGTH LONGITUD
R-8	25 - 52	M

For end mills with shank DIN 1835-B - DIN 6535 HB
Para fresas con mango cilíndrico con encaste DIN 1835 forma B y DIN 6535 forma HB



* Maximum circular deviation between R-8 taper and $D_1 \leq 0,005$

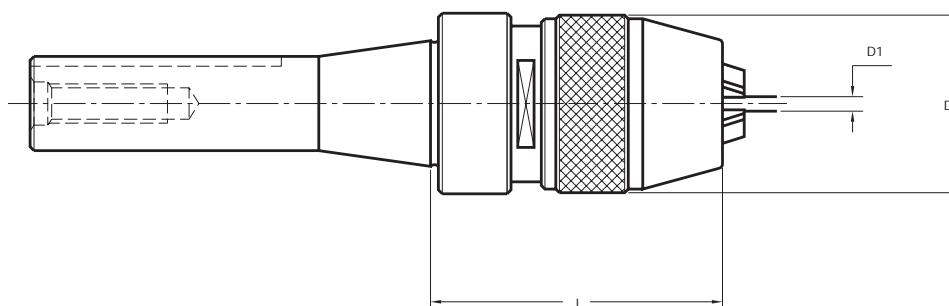
* Desviación circular máxima entre el cono R-8 y $D_1 \leq 0,005$




D_1	* tol.	D_2	LENGHT - LONGITUD L	COD.	
6	+0,005 0	25	30	012 49 01 11 06	301 01 05 06 10
8		32	30	012 49 01 11 08	301 01 05 08 10
10		32	30	012 49 01 11 10	301 01 05 10 12
12		32	30	012 49 01 11 12	301 01 05 12 16
14		44	40	012 49 01 11 14	301 01 05 12 16
16	+0,007 0	48	65	012 49 01 11 16	301 01 05 14 16
18		50	65	012 49 01 11 18	301 01 05 14 16
20		52	65	012 49 01 11 20	301 01 05 16 16

* The hole diameter and circular deviation tolerances have been significantly tightened up compared with DIN 1835 in order to achieve the highest levels of machining precision.

* Para un mejor rendimiento, hemos restringido considerablemente las tolerancias que para el diámetro D_1 y la excentricidad establece la norma DIN 1835

TYPE TIPO	TOOL Ø HERRAMIENTA	LENGTH LONGITUD
R-8	36	M



D_1	LENGHT - LONGITUD L	D_2	COD.			
0-8	65	36	012 49 09 11 08	351 02 60 00 08	351 02 61 00 08	020 99 03 00 08