

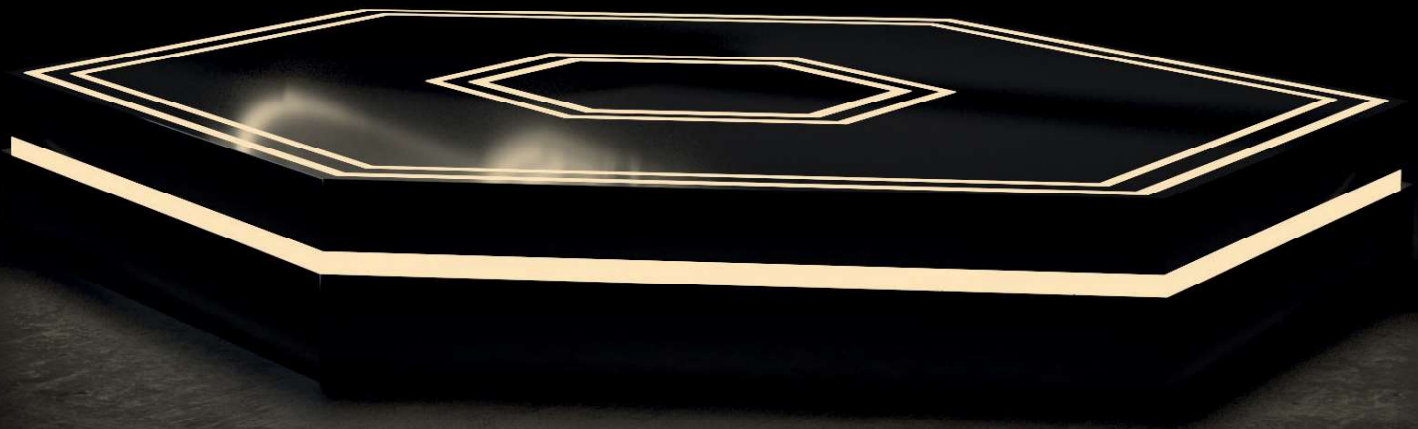
**WERKZEUGAUFNAHMEN
ISO 12164 & DIN 69893 (HSK)**

**TOOLHOLDERS
ISO 12164 & DIN 69893 (HSK)**

**PORTE-OUTILS
ISO 12164 & DIN 69893 (HSK)**

ISO 12164 - HSK

DIN 69893 - HSK





Index
Sommaire

| | | | |
|--------------|--------------|--------------|-----------|
| 5.05 | 5.06 | 5.07 | 5.09 |
| 5.10 | 5.11 | 5.13 | 5.16 |
| 5.19 | 5.20 | 5.21 | 5.23 |
| 5.24 | 5.25 | 5.26 | 5.27 |
| 5.28 | 5.29 | 5.30 | 5.31 |
| 5.32 | 5.33 | 5.37 | 5.44 |
| 5.46 | 5.47 | 5.48 | 5.49-5.50 |
| 5.51 | 5.67 | 5.83 | |
| HSK-C | HSK-E | HSK-F | |

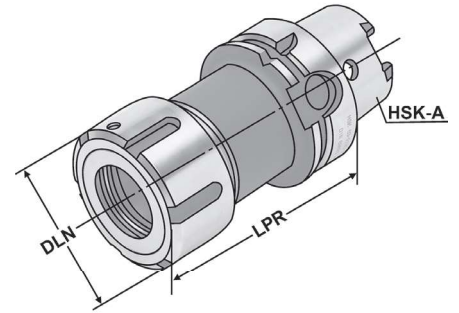
5



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
 For mounting straight-shank tools in collets.

Application:
 Destiné à recevoir les outils avec les queues de forme cylindrique dans les pinces de serrage.



ISO 12164 Form A $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip ISO 10897 13.04

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS Spannbereich Capacity Capacité | Typ | LPR | DLN | THID |
|---------------------------------------|-----------|---|--------------|-----|-----|-----------|
| A50.01.16 | HSK-A 50 | 2 - 16 | 415E OZ 16 | 90 | 43 | M16 x 2,0 |
| A50.01.25 | HSK-A 50 | 2 - 25 | 462E OZ 25 | 110 | 60 | M16 x 2,0 |
| A63.01.16 | HSK-A 63 | 2 - 16 | 415E OZ 16 | 100 | 43 | M16 x 2,0 |
| A63.01.25 | HSK-A 63 | 2 - 25 | 462E OZ 25 | 100 | 60 | M16 x 2,0 |
| A63.01.32 | HSK-A 63 | 3 - 32 | 467E OZ 32 | 120 | 72 | M16 x 2,0 |
| A100.01.16 | HSK-A 100 | 2 - 16 | 415E OZ 16 | 110 | 43 | M16 x 2,0 |
| A100.01.25 | HSK-A 100 | 2 - 25 | 462E OZ 25 | 120 | 60 | M16 x 2,0 |
| A100.01.32 | HSK-A 100 | 3 - 32 | 467E OZ 32 | 130 | 72 | M16 x 2,0 |

Lieferumfang: Mit kugellagerter Spannmutter
Delivery: With ball bearing clamping nut
Livraison: Avec écrou de serrage à roulement à billes



**Verwendung:**

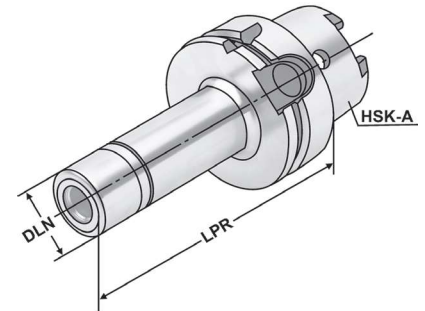
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.
Für Anwendungen im HSC-Bereich und für hochpräzise Bearbeitungsergebnisse.

Application:

For mounting straight-shank tools in collets.
To use for high speed cutting and high precision milling.

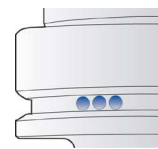
Utilisation:

Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage. Pour l'UGV (Usinage à Grande Vitesse) et pour des résultats d'usinage de haute précision.



| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS Spannbereich Capacity Capacité | Typ | LPR | DLN | THID |
|---------------------------------------|----------|---|----------------|-----|------|------------|
| A40.03.10 | HSK-A 40 | 1 - 10 | 490EK KPS 10 | 75 | 27,5 | M12 x 1,75 |
| A40.03.16 | HSK-A 40 | 4 - 16 | 496EK KPS 16 | 80 | 40,0 | M18 x 1,50 |
| A50.03.10 | HSK-A 50 | 1 - 10 | 490EK KPS 10 | 60 | 27,5 | M12 x 1,75 |
| A50.03.16 | HSK-A 50 | 4 - 16 | 496EK KPS 16 | 80 | 40,0 | M18 x 1,50 |
| A63.03.10 | HSK-A 63 | 1 - 10 | 490EK KPS 10 | 100 | 27,5 | M12 x 1,75 |
| A63.03.10.2 | HSK-A 63 | 1 - 10 | 490EK KPS 10 | 160 | 27,5 | M12 x 1,75 |
| A63.03.16 | HSK-A 63 | 4 - 16 | 496EK KPS 16 | 120 | 40,0 | M18 x 1,50 |
| A63.03.16.2 | HSK-A 63 | 4 - 16 | 496EK KPS 16 | 160 | 40,0 | M18 x 1,50 |

Lieferumfang: Mit gewuchteter Spannmutter
Delivery: With balanced clamping nut
Livraison: Avec écrou de serrage équilibré

Gewuchtete Ausführung**Balanced type
Type équilibré**

| Bestell-Nr. Order no. Référence | Abmessung Size Dimension |
|--|---|
| Wuchten auf G 2,5 von vorgewuchteten Kemmler-Werkzeugen <i>Balancing at G 2.5 of pre-balanced Kemmler-tools</i> Équilibrage sur G 2,5 d'outils Kemmler pré-équilibrés | |
| W25 | Ohne Wuchtprotokoll <i>Without balancing report</i> Sans protocole d'équilibrage |
| W25.2 | Mit Wuchtprotokoll <i>With balancing report</i> Avec protocole d'équilibrage |
| Wuchten von nicht vorgewuchteten Werkzeugen <i>Balancing of unbalanced tools</i> Équilibrage d'outils non-équilibrés | |
| W25.1 | Ohne Wuchtprotokoll <i>Without balancing report</i> Sans protocole d'équilibrage |

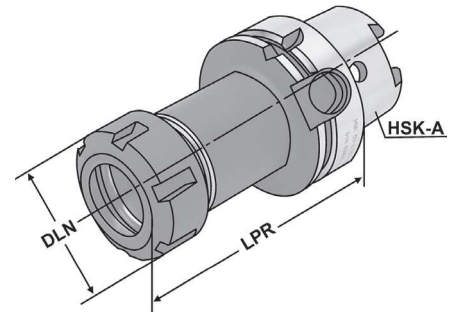




Verwendung:
 Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
 For mounting straight-shank tools in collets.

Application:
 Destiné à recevoir les outils avec les queues de forme cylindrique dans les pinces de serrage.



ISO 12164 Form A $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip ISO 15488 13.04

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS Spannbereich Capacity Capacité | Typ | LPR | DLN | THID |
|---------------------------------------|----------|---|--------------|-----|-----|------------|
| A32.02.10 | HSK-A 32 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 80 | 32 | M10 x 1,5 |
| A32.02.20 | HSK-A 32 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 85 | 50 | M16 x 2,0 |
| A40.02.10 | HSK-A 40 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 80 | 32 | M10 x 1,5 |
| A40.02.16 | HSK-A 40 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 80 | 42 | M16 x 2,0 |
| A40.02.20 | HSK-A 40 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 80 | 50 | M16 x 2,0 |
| A50.02.10 | HSK-A 50 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 100 | 32 | M10 x 1,5 |
| A50.02.16 | HSK-A 50 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 80 | 42 | M16 x 2,0 |
| A50.02.20 | HSK-A 50 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 100 | 50 | M16 x 2,0 |
| A63.02.10.0 | HSK-A 63 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 75 | 32 | - |
| A63.02.13.0 | HSK-A 63 | 2 - 13 | 428E ER 20 | 75 | 35 | - |
| A63.02.16.0 | HSK-A 63 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 75 | 42 | - |
| A63.02.20.0 | HSK-A 63 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 75 | 50 | - |
| A63.02.26.0 | HSK-A 63 | 3 - 26 | 472E ER 40 | 85 | 63 | - |
| A63.02.10 | HSK-A 63 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 100 | 32 | M10 x 1,5 |
| A63.02.13 | HSK-A 63 | 2 - 13 | 428E ER 20 | 100 | 35 | M12 x 1,75 |
| A63.02.16 | HSK-A 63 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 100 | 42 | M16 x 2,0 |
| A63.02.20 | HSK-A 63 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 100 | 50 | M16 x 2,0 |
| A63.02.26 | HSK-A 63 | 3 - 26 | 472E ER 40 | 120 | 63 | M16 x 2,0 |

Lieferumfang: Mit gewuchteter Spannmutter
Delivery: With balanced clamping nut
Livraison: Avec écrou de serrage équilibré



Collet chucks for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system
Mandrins à pinces pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER

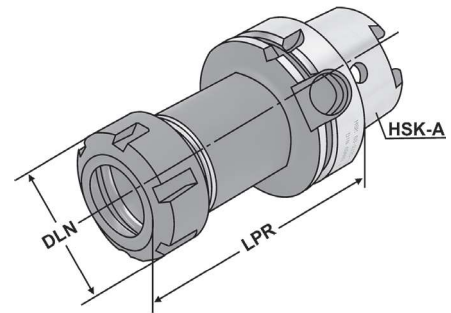
(DIN 69893-1 | HSK-A)



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

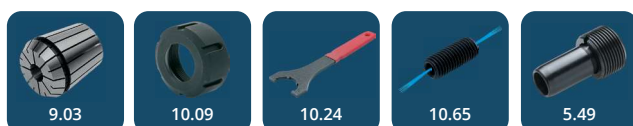
Application:
For mounting straight-shank tools in collets.

Application:
Destiné à recevoir les outils avec les queues de forme cylindrique dans les pinces de serrage.



| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS Spannbereich Capacity Capacité | Typ | LPR | DLN | THID |
|---------------------------------------|-----------|---|--------------|-----|-----|------------|
| A63.02.10.130 | HSK-A 63 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 130 | 32 | M10 x 1,5 |
| A63.02.13.130 | HSK-A 63 | 2 - 13 | 428E ER 20 | 130 | 35 | M12 x 1,75 |
| A63.02.16.130 | HSK-A 63 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 130 | 42 | M16 x 2,0 |
| A63.02.20.130 | HSK-A 63 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 130 | 50 | M16 x 2,0 |
| A63.02.26.130 | HSK-A 63 | 3 - 26 | 472E ER 40 | 130 | 63 | M16 x 2,0 |
| | | | | | | |
| A63.02.10.1 | HSK-A 63 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 160 | 32 | M10 x 1,5 |
| A63.02.13.1 | HSK-A 63 | 2 - 13 | 428E ER 20 | 160 | 35 | M12 x 1,75 |
| A63.02.16.1 | HSK-A 63 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 160 | 42 | M16 x 2,0 |
| A63.02.20.1 | HSK-A 63 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 160 | 50 | M16 x 2,0 |
| A63.02.26.1 | HSK-A 63 | 3 - 26 | 472E ER 40 | 160 | 63 | M16 x 2,0 |
| | | | | | | |
| A63.02.10.3 | HSK-A 63 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 200 | 32 | M10 x 1,5 |
| A63.02.13.3 | HSK-A 63 | 2 - 13 | 428E ER 20 | 200 | 35 | M12 x 1,75 |
| A63.02.16.3 | HSK-A 63 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 200 | 42 | M16 x 2,0 |
| A63.02.20.3 | HSK-A 63 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 200 | 50 | M16 x 2,0 |
| A63.02.26.3 | HSK-A 63 | 3 - 26 | 472E ER 40 | 200 | 63 | M16 x 2,0 |
| | | | | | | |
| A100.02.10 | HSK-A 100 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 100 | 32 | M10 x 1,5 |
| A100.02.16 | HSK-A 100 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 100 | 42 | M16 x 2,0 |
| A100.02.20 | HSK-A 100 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 100 | 50 | M16 x 2,0 |
| A100.02.26 | HSK-A 100 | 3 - 26 | 472E ER 40 | 120 | 63 | M16 x 2,0 |
| | | | | | | |
| A100.02.10.2 | HSK-A 100 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 160 | 32 | M10 x 1,5 |
| A100.02.16.2 | HSK-A 100 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 160 | 42 | M16 x 2,0 |
| A100.02.20.2 | HSK-A 100 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 160 | 50 | M16 x 2,0 |
| A100.02.26.2 | HSK-A 100 | 3 - 26 | 472E ER 40 | 160 | 63 | M16 x 2,0 |
| | | | | | | |
| A100.02.10.3 | HSK-A 100 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 200 | 32 | M10 x 1,5 |
| A100.02.16.3 | HSK-A 100 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 200 | 42 | M16 x 2,0 |
| A100.02.20.3 | HSK-A 100 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 200 | 50 | M16 x 2,0 |
| A100.02.26.3 | HSK-A 100 | 3 - 26 | 472E ER 40 | 200 | 63 | M16 x 2,0 |

Lieferumfang: Mit gewuchteter Spannmutter
Delivery: With balanced clamping nut
Livraison: Avec écrou de serrage équilibré



K Spannfutter für Spannzangen ISO 15488 (DIN 6499) System ER - Mini ISO 12164 | HSK-A

Collet chucks for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system - Mini
Mandrins à pinces pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER - Mini

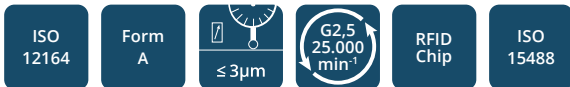
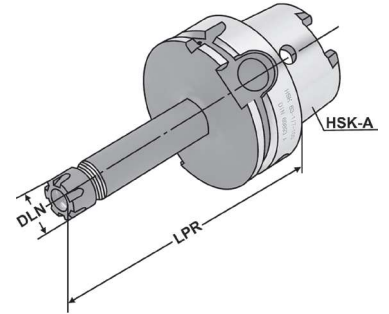
(DIN 69893-1 | HSK-A)



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
For mounting straight-shank tools in collets.

Application:
Destiné à recevoir les outils avec les queues de forme cylindrique dans les pinces de serrage.



5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS Spannbereich Capacity Capacité | Typ | LPR | DLN | THID |
|---------------------------------------|----------|---|---------------|-----|-----|--------------|
| A32.02.07.M | HSK-A 32 | 1 - 7 | 4008E ER 11 | 50 | 16 | M5 |
| A32.02.10.M | HSK-A 32 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 50 | 22 | - |
| A32.02.16.M | HSK-A 32 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 80 | 35 | M8 |
| A40.02.07.M | HSK-A 40 | 1 - 7 | 4008E ER 11 | 40 | 16 | - |
| A40.02.10.M | HSK-A 40 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 80 | 22 | M8 |
| A50.02.07.M | HSK-A 50 | 1 - 7 | 4008E ER 11 | 60 | 16 | M6 |
| A50.02.10.M | HSK-A 50 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 60 | 22 | - |
| A63.02.07.1 | HSK-A 63 | 1 - 7 | 4008E ER 11 | 100 | 16 | M8 x 1,25 |
| A63.02.07.2 | HSK-A 63 | 1 - 7 | 4008E ER 11 | 160 | 16 | M8 x 1,25 |
| A63.02.07.10.1 | HSK-A 63 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 100 | 22 | 7/16" 20 UNF |
| A63.02.07.10.2 | HSK-A 63 | 1 - 10 | 426E ER 16 | 160 | 22 | 7/16" 20 UNF |
| A63.02.07.13.1 | HSK-A 63 | 1 - 13 | 428E ER 20 | 100 | 28 | 9/16" 18 UNF |
| A63.02.07.13.2 | HSK-A 63 | 1 - 13 | 428E ER 20 | 160 | 28 | 9/16" 18 UNF |
| A63.02.07.16.1 | HSK-A 63 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 100 | 35 | 11/16" 16 UN |
| A63.02.07.16.2 | HSK-A 63 | 2 - 16 | 430E ER 25 | 160 | 35 | 11/16" 16 UN |

Lieferumfang: Mit gewichteter Spannmutter
Delivery: With balanced clamping nut
Livraison: Avec écrou de serrage équilibré





Precision collet chuck ER for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system

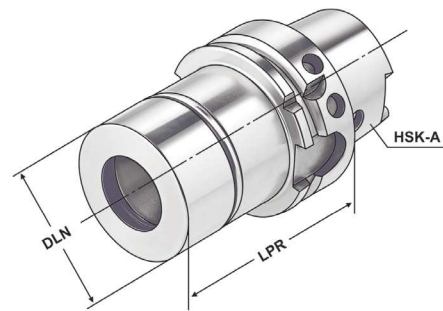
Mandrin à pinces ER de précision pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in 3 µm-Spannzangen.

Application:
For mounting straight-shank tools in 3 µm-collets.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique dans des pinces de serrage 3 µm.



ISO 12164 Form A $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25,000 min⁻¹ RFID Chip ISO 15488

13.04

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS Spannbereich Capacity Capacité | Typ | LPR | LB | DLN | THID |
|---------------------------------------|-----------|---|--------------|-----|------|-----|-----------|
| A40.P2.20.070 | HSK-A 40 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 70 | 49,5 | 50 | M16 x 2,0 |
| A50.P2.20.080 | HSK-A 50 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 70 | 53 | 50 | M16 x 2,0 |
| A63.P2.20.080 | HSK-A 63 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 80 | 53 | 50 | M16 x 2,0 |
| A63.P2.20.100 | HSK-A 63 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 100 | 73 | 50 | M16 x 2,0 |
| A63.P2.20.125 | HSK-A 63 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 125 | 86 | 50 | M16 x 2,0 |
| A63.P2.20.150 | HSK-A 63 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 150 | 111 | 50 | M16 x 2,0 |
| A63.P2.20.200 | HSK-A 63 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 200 | 161 | 50 | M16 x 2,0 |
| A100.P2.20.100 | HSK-A 100 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 100 | 61 | 50 | M16 x 2,0 |
| A100.P2.20.125 | HSK-A 100 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 125 | 86 | 50 | M16 x 2,0 |
| A100.P2.20.150 | HSK-A 100 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 150 | 111 | 50 | M16 x 2,0 |
| A100.P2.20.200 | HSK-A 100 | 2 - 20 | 470E ER 32 | 200 | 161 | 50 | M16 x 2,0 |

5

Vorteile:

Exzellente Rundlaufgenauigkeit im System (Futter + Spannzange + Spannmutter)
 Extreme Haltekräfte (erhöht die Haltekraft um mindestens 60 % im Vergleich zu Standard ER-Futter)
 Glatte Spannmutter ohne Nuten für Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

Advantages:

Excellent concentricity in the system (chuck + collet + clamping nut)
 Extremely strong holding force (increases the holding power by at least 60% compared to standard ER chuck)
 Plain clamping nut without grooves for high speed machining

Avantages:

Excellente précision de concentricité dans le système (mandrin + pince de serrage + écrou de serrage)
 La force de maintien extrême (augmente la force de maintien d'au moins à 60% par rapport aux mandrins standards ER)
 Ecrou de serrage lisse sans rainures pour l'usinage à haute vitesse

Hinweis:

Nur das Nennmaß DCONWS kann gespannt werden.

Note:

Only nominal size DCONWS can be clamped.

Observation:

Seulement la dimension nominale DCONWS peut être serrée.

Lieferumfang:

Inklusive Präzisions-Spannmutter

Delivery:

With precision clamping nut

Livraison:

Avec écrou de serrage de précision



**Verwendung:**

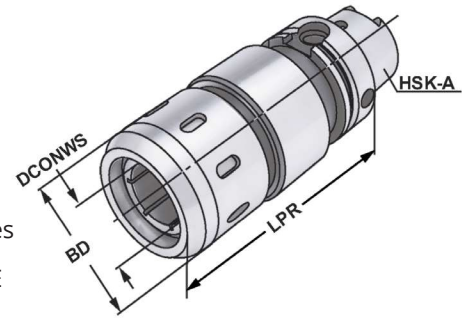
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE

Application:

For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HB+HE

Application:

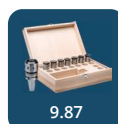
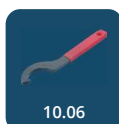
Destiné à recevoir les outils avec les queues de forme cylindrique suivant DIN 1835 en forme A+B+E et DIN 6535 en forme HB+HE



5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS Spannbereich Capacity Capacité | Typ | DCONWS | LPR | BD |
|---------------------------------------|-----------|---|--------|--------|-----|----|
| A63.64.20 | HSK-A 63 | 3 - 20 | HKS 20 | 20 | 95 | 53 |
| A63.64.25 | HSK-A 63 | 3 - 25 | HKS 25 | 25 | 100 | 63 |
| A63.64.32 | HSK-A 63 | 3 - 32 | HKS 32 | 32 | 110 | 68 |
| A100.64.20 | HSK-A 100 | 3 - 20 | HKS 20 | 20 | 105 | 53 |
| A100.64.25 | HSK-A 100 | 3 - 25 | HKS 25 | 25 | 105 | 63 |
| A100.64.32 | HSK-A 100 | 3 - 32 | HKS 32 | 32 | 105 | 68 |

| Größe Size Taille | 20mm | 25mm | 32mm |
|---|----------|-----------|-----------|
| Anzugsmoment Clamping torque Couple | 50-70 Nm | 80-100 Nm | 80-100 Nm |
| Spannkraft Clamping force Tension | 780 Nm | 2000 Nm | 2000 Nm |



RELEASE THE BEAST



KEMMLER

K KEMMLER®
Präzisionswerkzeuge

**Verwendung:**

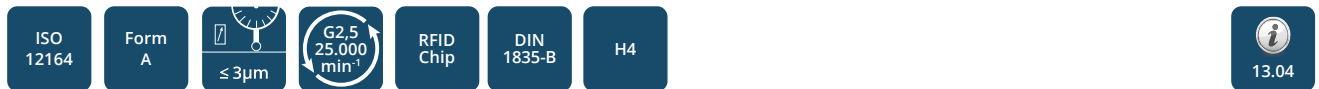
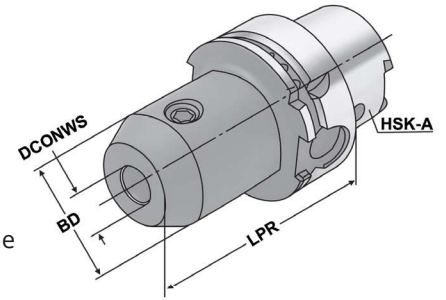
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:

For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon).

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat de serrage latérale suivant DIN 1835 forme B (Weldon).



5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BD |
|---------------------------------------|----------|--------|-------|-----|----|
| A32.04.06 | HSK-A 32 | 6 | H4 | 60 | 25 |
| A32.04.08 | HSK-A 32 | 8 | H4 | 60 | 28 |
| A32.04.10 | HSK-A 32 | 10 | H4 | 65 | 35 |
| A32.04.12 | HSK-A 32 | 12 | H4 | 70 | 42 |
| A32.04.14 | HSK-A 32 | 14 | H4 | 75 | 44 |
| A32.04.16 | HSK-A 32 | 16 | H4 | 75 | 48 |
| A32.04.20 | HSK-A 32 | 20 | H4 | 90 | 50 |
| | | | | | |
| A40.04.06 | HSK-A 40 | 6 | H4 | 60 | 25 |
| A40.04.08 | HSK-A 40 | 8 | H4 | 60 | 28 |
| A40.04.10 | HSK-A 40 | 10 | H4 | 60 | 35 |
| A40.04.12 | HSK-A 40 | 12 | H4 | 70 | 42 |
| A40.04.14 | HSK-A 40 | 14 | H4 | 75 | 44 |
| A40.04.16 | HSK-A 40 | 16 | H4 | 75 | 40 |
| A40.04.18 | HSK-A 40 | 18 | H4 | 85 | 40 |
| A40.04.20 | HSK-A 40 | 20 | H4 | 85 | 40 |
| A40.04.25 | HSK-A 40 | 25 | H4 | 100 | 45 |
| A40.04.32 | HSK-A 40 | 32 | H4 | 105 | 60 |
| | | | | | |
| A50.04.06 | HSK-A 50 | 6 | H4 | 65 | 25 |
| A50.04.08 | HSK-A 50 | 8 | H4 | 65 | 28 |
| A50.04.10 | HSK-A 50 | 10 | H4 | 65 | 35 |
| A50.04.12 | HSK-A 50 | 12 | H4 | 80 | 42 |
| A50.04.14 | HSK-A 50 | 14 | H4 | 80 | 44 |
| A50.04.16 | HSK-A 50 | 16 | H4 | 80 | 48 |
| A50.04.18 | HSK-A 50 | 18 | H4 | 80 | 50 |
| A50.04.20 | HSK-A 50 | 20 | H4 | 80 | 52 |
| A50.04.25 | HSK-A 50 | 25 | H4 | 110 | 60 |
| A50.04.32 | HSK-A 50 | 32 | H4 | 110 | 60 |

Hinweis: Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben
Note: From DCONWS = 25 on two clamping screws
Observation: A partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage

Lieferumfang: Mit Spannschraube
Delivery: With clamping screw
Livraison: Avec vis de serrage





End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-B

(DIN 69893-1 | HSK-A)

Porte-fraises DIN 6359 pour queues cylindriques DIN 1835-B

**Verwendung:**

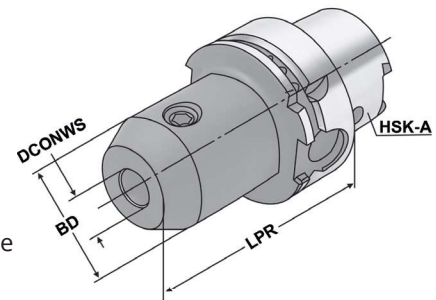
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:

For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon).

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat de serrage latérale suivant DIN 1835 forme B (Weldon).



| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BD |
|---------------------------------------|----------|--------|-------|-----|----|
| A63.04.06 | HSK-A 63 | 6 | H4 | 65 | 25 |
| A63.04.08 | HSK-A 63 | 8 | H4 | 65 | 28 |
| A63.04.10 | HSK-A 63 | 10 | H4 | 65 | 35 |
| A63.04.12 | HSK-A 63 | 12 | H4 | 80 | 42 |
| A63.04.14 | HSK-A 63 | 14 | H4 | 80 | 44 |
| A63.04.16 | HSK-A 63 | 16 | H4 | 80 | 48 |
| A63.04.18 | HSK-A 63 | 18 | H4 | 80 | 50 |
| A63.04.20 | HSK-A 63 | 20 | H4 | 80 | 52 |
| A63.04.25 | HSK-A 63 | 25 | H4 | 110 | 65 |
| A63.04.32 | HSK-A 63 | 32 | H4 | 110 | 72 |
| A63.04.40 | HSK-A 63 | 40 | H4 | 125 | 80 |
| | | | | | |
| A63.04.06.1 | HSK-A 63 | 6 | H4 | 100 | 25 |
| A63.04.08.1 | HSK-A 63 | 8 | H4 | 100 | 28 |
| A63.04.10.1 | HSK-A 63 | 10 | H4 | 100 | 35 |
| A63.04.12.1 | HSK-A 63 | 12 | H4 | 100 | 35 |
| A63.04.14.1 | HSK-A 63 | 14 | H4 | 100 | 44 |
| A63.04.16.1 | HSK-A 63 | 16 | H4 | 100 | 48 |
| A63.04.18.1 | HSK-A 63 | 18 | H4 | 100 | 50 |
| A63.04.20.1 | HSK-A 63 | 20 | H4 | 100 | 52 |
| | | | | | |
| A63.04.06.130 | HSK-A 63 | 6 | H4 | 130 | 25 |
| A63.04.08.130 | HSK-A 63 | 8 | H4 | 130 | 28 |
| A63.04.10.130 | HSK-A 63 | 10 | H4 | 130 | 35 |
| A63.04.12.130 | HSK-A 63 | 12 | H4 | 130 | 35 |
| A63.04.14.130 | HSK-A 63 | 14 | H4 | 130 | 44 |
| A63.04.16.130 | HSK-A 63 | 16 | H4 | 130 | 48 |
| A63.04.18.130 | HSK-A 63 | 18 | H4 | 130 | 50 |
| A63.04.20.130 | HSK-A 63 | 20 | H4 | 130 | 52 |
| | | | | | |
| A63.04.06.2 | HSK-A 63 | 6 | H4 | 160 | 25 |
| A63.04.08.2 | HSK-A 63 | 8 | H4 | 160 | 28 |
| A63.04.10.2 | HSK-A 63 | 10 | H4 | 160 | 35 |
| A63.04.12.2 | HSK-A 63 | 12 | H4 | 160 | 35 |
| A63.04.14.2 | HSK-A 63 | 14 | H4 | 160 | 44 |
| A63.04.16.2 | HSK-A 63 | 16 | H4 | 160 | 48 |
| A63.04.18.2 | HSK-A 63 | 18 | H4 | 160 | 50 |
| A63.04.20.2 | HSK-A 63 | 20 | H4 | 160 | 52 |

**Verwendung:**

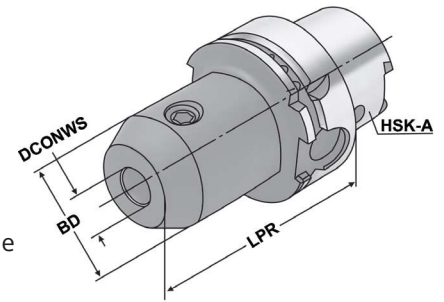
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:

For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon).

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat de serrage latérale suivant DIN 1835 forme B (Weldon).



5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BD |
|---------------------------------------|-----------|--------|-------|-----|----|
| A80.04.06 | HSK-A 80 | 6 | H4 | 80 | 25 |
| A80.04.08 | HSK-A 80 | 8 | H4 | 80 | 28 |
| A80.04.10 | HSK-A 80 | 10 | H4 | 80 | 35 |
| A80.04.12 | HSK-A 80 | 12 | H4 | 80 | 42 |
| A80.04.14 | HSK-A 80 | 14 | H4 | 80 | 44 |
| A80.04.16 | HSK-A 80 | 16 | H4 | 100 | 48 |
| A80.04.18 | HSK-A 80 | 18 | H4 | 100 | 50 |
| A80.04.20 | HSK-A 80 | 20 | H4 | 100 | 52 |
| A80.04.25 | HSK-A 80 | 25 | H4 | 100 | 65 |
| A80.04.32 | HSK-A 80 | 32 | H4 | 110 | 72 |
| A80.04.40 | HSK-A 80 | 40 | H4 | 120 | 80 |
| | | | | | |
| A100.04.06 | HSK-A 100 | 6 | H4 | 80 | 25 |
| A100.04.08 | HSK-A 100 | 8 | H4 | 80 | 28 |
| A100.04.10 | HSK-A 100 | 10 | H4 | 80 | 35 |
| A100.04.12 | HSK-A 100 | 12 | H4 | 80 | 42 |
| A100.04.14 | HSK-A 100 | 14 | H4 | 80 | 44 |
| A100.04.16 | HSK-A 100 | 16 | H4 | 100 | 48 |
| A100.04.18 | HSK-A 100 | 18 | H4 | 100 | 50 |
| A100.04.20 | HSK-A 100 | 20 | H4 | 100 | 52 |
| A100.04.25 | HSK-A 100 | 25 | H4 | 100 | 65 |
| A100.04.32 | HSK-A 100 | 32 | H4 | 100 | 72 |
| A100.04.40 | HSK-A 100 | 40 | H4 | 105 | 80 |
| | | | | | |
| A100.04.06.2 | HSK-A 100 | 6 | H4 | 160 | 25 |
| A100.04.08.2 | HSK-A 100 | 8 | H4 | 160 | 28 |
| A100.04.10.2 | HSK-A 100 | 10 | H4 | 160 | 35 |
| A100.04.12.2 | HSK-A 100 | 12 | H4 | 160 | 35 |
| A100.04.14.2 | HSK-A 100 | 14 | H4 | 160 | 44 |
| A100.04.16.2 | HSK-A 100 | 16 | H4 | 160 | 48 |
| A100.04.18.2 | HSK-A 100 | 18 | H4 | 160 | 50 |
| A100.04.20.2 | HSK-A 100 | 20 | H4 | 160 | 52 |
| A100.04.25.2 | HSK-A 100 | 25 | H4 | 160 | 65 |
| A100.04.32.2 | HSK-A 100 | 32 | H4 | 160 | 72 |
| A100.04.40.2 | HSK-A 100 | 40 | H4 | 160 | 80 |

Hinweis:**Note:****Observation:**

Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben

From DCONWS = 25 on two clamping screws

A partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage

Lieferumfang:**Delivery:****Livraison:**

Mit Spannschraube

With clamping screw

Avec vis de serrage



End mill holders DIN 6359 with coolant channels for end mills DIN 1835-B

Porte-fraises DIN 6359 avec canaux d'arrosage pour queues cylindriques DIN 1835-B



Verwendung:

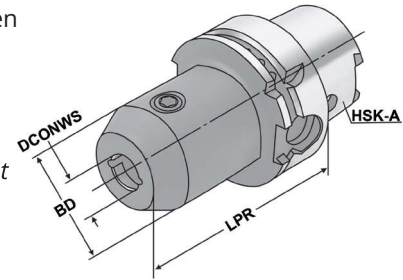
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon). Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

Application:

For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon). With coolant channels for optimal coolant at the cutting edge.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat de serrage latéral suivant DIN 1835 forme B (Weldon). Avec canaux d'arrosage pour refroidissement optimal des coupes.



| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BD |
|---------------------------------------|-----------|--------|-------|-----|----|
| A63.04.06.K | HSK-A 63 | 6 | H4 | 65 | 25 |
| A63.04.08.K | HSK-A 63 | 8 | H4 | 65 | 28 |
| A63.04.10.K | HSK-A 63 | 10 | H4 | 65 | 35 |
| A63.04.12.K | HSK-A 63 | 12 | H4 | 80 | 42 |
| A63.04.14.K | HSK-A 63 | 14 | H4 | 80 | 44 |
| A63.04.16.K | HSK-A 63 | 16 | H4 | 80 | 48 |
| A63.04.18.K | HSK-A 63 | 18 | H4 | 80 | 50 |
| A63.04.20.K | HSK-A 63 | 20 | H4 | 80 | 52 |
| A63.04.25.K | HSK-A 63 | 25 | H4 | 110 | 65 |
| A63.04.32.K | HSK-A 63 | 32 | H4 | 110 | 72 |
| A63.04.40.K | HSK-A 63 | 40 | H4 | 125 | 80 |
| | | | | | |
| A63.04.06.1.K | HSK-A 63 | 6 | H4 | 100 | 25 |
| A63.04.08.1.K | HSK-A 63 | 8 | H4 | 100 | 28 |
| A63.04.10.1.K | HSK-A 63 | 10 | H4 | 100 | 35 |
| A63.04.12.1.K | HSK-A 63 | 12 | H4 | 100 | 42 |
| A63.04.14.1.K | HSK-A 63 | 14 | H4 | 100 | 44 |
| A63.04.16.1.K | HSK-A 63 | 16 | H4 | 100 | 48 |
| A63.04.18.1.K | HSK-A 63 | 18 | H4 | 100 | 50 |
| A63.04.20.1.K | HSK-A 63 | 20 | H4 | 100 | 52 |
| | | | | | |
| A63.04.06.130.K | HSK-A 63 | 6 | H4 | 130 | 25 |
| A63.04.08.130.K | HSK-A 63 | 8 | H4 | 130 | 28 |
| A63.04.10.130.K | HSK-A 63 | 10 | H4 | 130 | 35 |
| A63.04.12.130.K | HSK-A 63 | 12 | H4 | 130 | 35 |
| A63.04.14.130.K | HSK-A 63 | 14 | H4 | 130 | 44 |
| A63.04.16.130.K | HSK-A 63 | 16 | H4 | 130 | 48 |
| A63.04.18.130.K | HSK-A 63 | 18 | H4 | 130 | 50 |
| A63.04.20.130.K | HSK-A 63 | 20 | H4 | 130 | 52 |
| | | | | | |
| A100.04.06.K | HSK-A 100 | 6 | H4 | 80 | 25 |
| A100.04.08.K | HSK-A 100 | 8 | H4 | 80 | 28 |
| A100.04.10.K | HSK-A 100 | 10 | H4 | 80 | 35 |
| A100.04.12.K | HSK-A 100 | 12 | H4 | 80 | 42 |
| A100.04.14.K | HSK-A 100 | 14 | H4 | 80 | 44 |
| A100.04.16.K | HSK-A 100 | 16 | H4 | 100 | 48 |
| A100.04.18.K | HSK-A 100 | 18 | H4 | 100 | 50 |
| A100.04.20.K | HSK-A 100 | 20 | H4 | 100 | 52 |
| A100.04.25.K | HSK-A 100 | 25 | H4 | 100 | 65 |
| A100.04.32.K | HSK-A 100 | 32 | H4 | 100 | 72 |
| A100.04.40.K | HSK-A 100 | 40 | H4 | 105 | 80 |



End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-E

(DIN 69893-1 | HSK-A)

Porte-fraises DIN 6359 pour queues cylindriques DIN 1835-E

**Verwendung:**

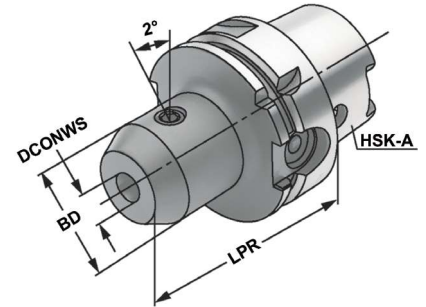
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit geneigter Spannfläche nach DIN 1835 Form E (Whistle Notch).

Application:

For mounting straight-shank tools and inclined flat according to DIN 1835 form E (Whistle Notch).

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat incliné suivant DIN 1835 forme E (Whistle Notch).



| | | | | | | | |
|-----------|--------|---------------------|-------------------------------------|-----------|------------|----|-------|
| ISO 12164 | Form A | $\leq 3\mu\text{m}$ | G2.5 25.000 min ⁻¹ | RFID Chip | DIN 1835-E | H4 | 13.04 |
|-----------|--------|---------------------|-------------------------------------|-----------|------------|----|-------|

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BD |
|---------------------------------------|----------|--------|-------|-----|----|
| A32.05.06 | HSK-A 32 | 6 | H4 | 80 | 25 |
| A32.05.08 | HSK-A 32 | 8 | H4 | 80 | 28 |
| A32.05.10 | HSK-A 32 | 10 | H4 | 80 | 32 |
| A32.05.12 | HSK-A 32 | 12 | H4 | 80 | 32 |
| A32.05.14 | HSK-A 32 | 14 | H4 | 80 | 32 |
| A32.05.16 | HSK-A 32 | 16 | H4 | 90 | 32 |
| A32.05.18 | HSK-A 32 | 18 | H4 | 90 | 34 |
| A32.05.20 | HSK-A 32 | 20 | H4 | 90 | 34 |
| | | | | | |
| A40.05.06 | HSK-A 40 | 6 | H4 | 80 | 25 |
| A40.05.08 | HSK-A 40 | 8 | H4 | 80 | 28 |
| A40.05.10 | HSK-A 40 | 10 | H4 | 80 | 35 |
| A40.05.12 | HSK-A 40 | 12 | H4 | 90 | 42 |
| A40.05.14 | HSK-A 40 | 14 | H4 | 90 | 44 |
| A40.05.16 | HSK-A 40 | 16 | H4 | 90 | 48 |
| A40.05.18 | HSK-A 40 | 18 | H4 | 90 | 40 |
| A40.05.20 | HSK-A 40 | 20 | H4 | 90 | 40 |
| A40.05.25 | HSK-A 40 | 25 | H4 | 100 | 46 |
| A40.05.32 | HSK-A 40 | 32 | H4 | 110 | 54 |
| | | | | | |
| A50.05.06 | HSK-A 50 | 6 | H4 | 80 | 25 |
| A50.05.08 | HSK-A 50 | 8 | H4 | 80 | 28 |
| A50.05.10 | HSK-A 50 | 10 | H4 | 80 | 35 |
| A50.05.12 | HSK-A 50 | 12 | H4 | 90 | 42 |
| A50.05.14 | HSK-A 50 | 14 | H4 | 90 | 44 |
| A50.05.16 | HSK-A 50 | 16 | H4 | 90 | 48 |
| A50.05.18 | HSK-A 50 | 18 | H4 | 90 | 50 |
| A50.05.20 | HSK-A 50 | 20 | H4 | 100 | 52 |
| A50.05.25 | HSK-A 50 | 25 | H4 | 110 | 60 |
| A50.05.32 | HSK-A 50 | 32 | H4 | 110 | 60 |

Hinweis: Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben
Note: From DCONWS = 25 on two clamping screws
Observation: A partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage

Lieferumfang: Mit Spannschraube und axialer Verstellerschraube
Delivery: With clamping screw and axial adjustment bolt
Livraison: Avec vis de serrage et vis de butée axiale





End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-E

(DIN 69893-1 | HSK-A)

Porte-fraises DIN 6359 pour queues cylindriques DIN 1835-E

**Verwendung:**

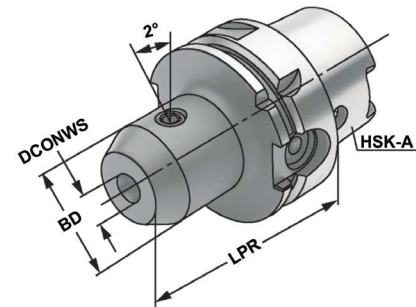
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit geneigter Spannfläche nach DIN 1835 Form E (Whistle Notch).

Application:

For mounting straight-shank tools and inclined flat according to DIN 1835 form E (Whistle Notch).

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat incliné suivant DIN 1835 forme E (Whistle Notch).



| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BD |
|---------------------------------------|-----------|--------|-------|-----|----|
| A63.05.06 | HSK-A 63 | 6 | H4 | 80 | 25 |
| A63.05.08 | HSK-A 63 | 8 | H4 | 80 | 28 |
| A63.05.10 | HSK-A 63 | 10 | H4 | 80 | 35 |
| A63.05.12 | HSK-A 63 | 12 | H4 | 90 | 42 |
| A63.05.14 | HSK-A 63 | 14 | H4 | 90 | 44 |
| A63.05.16 | HSK-A 63 | 16 | H4 | 100 | 48 |
| A63.05.18 | HSK-A 63 | 18 | H4 | 100 | 50 |
| A63.05.20 | HSK-A 63 | 20 | H4 | 100 | 52 |
| A63.05.25 | HSK-A 63 | 25 | H4 | 110 | 65 |
| A63.05.32 | HSK-A 63 | 32 | H4 | 110 | 72 |
| | | | | | |
| A80.05.06 | HSK-A 80 | 6 | H4 | 90 | 25 |
| A80.05.08 | HSK-A 80 | 8 | H4 | 90 | 28 |
| A80.05.10 | HSK-A 80 | 10 | H4 | 90 | 35 |
| A80.05.12 | HSK-A 80 | 12 | H4 | 100 | 42 |
| A80.05.14 | HSK-A 80 | 14 | H4 | 100 | 44 |
| A80.05.16 | HSK-A 80 | 16 | H4 | 100 | 48 |
| A80.05.18 | HSK-A 80 | 18 | H4 | 100 | 50 |
| A80.05.20 | HSK-A 80 | 20 | H4 | 110 | 52 |
| A80.05.25 | HSK-A 80 | 25 | H4 | 110 | 65 |
| A80.05.32 | HSK-A 80 | 32 | H4 | 120 | 72 |
| | | | | | |
| A100.05.06 | HSK-A 100 | 6 | H4 | 90 | 25 |
| A100.05.08 | HSK-A 100 | 8 | H4 | 90 | 28 |
| A100.05.10 | HSK-A 100 | 10 | H4 | 90 | 35 |
| A100.05.12 | HSK-A 100 | 12 | H4 | 100 | 42 |
| A100.05.14 | HSK-A 100 | 14 | H4 | 100 | 44 |
| A100.05.16 | HSK-A 100 | 16 | H4 | 100 | 48 |
| A100.05.18 | HSK-A 100 | 18 | H4 | 100 | 50 |
| A100.05.20 | HSK-A 100 | 20 | H4 | 110 | 52 |
| A100.05.25 | HSK-A 100 | 25 | H4 | 120 | 65 |
| A100.05.32 | HSK-A 100 | 32 | H4 | 120 | 72 |
| A100.05.40 | HSK-A 100 | 40 | H4 | 120 | 80 |

Hinweis: Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben
Note: From DCONWS = 25 on two clamping screws
Observation: A partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage

Lieferumfang: Mit Spannschraube und axialer Verstelle schraube
Delivery: With clamping screw and axial adjustment bolt
Livraison: Avec vis de serrage et vis de butée axiale





Milling arbors for screw-in cutters
Porte-fraises pour fraises à queue fileté

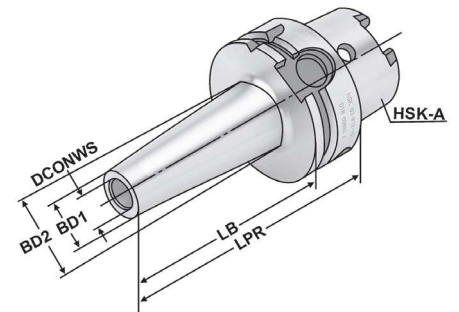
(DIN 69893-1 | HSK-A)



Verwendung:
Zur Aufnahme von Einschraubfräser mit Gewinde.

Application:
For mounting screw-in cutters with thread.

Application:
Pour le serrage de fraises à queue fileté.



| | | | | | |
|-----------|--------|---------------------|-------------------------------|-----------|----|
| ISO 12164 | Form A | $\leq 3\mu\text{m}$ | G2.5 25.000 min ⁻¹ | RFID Chip | H7 |
|-----------|--------|---------------------|-------------------------------|-----------|----|

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | THSZWS | DCONWS | BD1 | BD2 | LPR | LB |
|---------------------------------------|-----------|--------|--------|-----|-----|-----|-----|
| A63.06.06 | HSK-A 63 | M6 | 6,5 | 10 | 13 | 51 | 25 |
| A63.06.08 | HSK-A 63 | M8 | 8,5 | 13 | 15 | 51 | 25 |
| A63.06.08.1 | HSK-A 63 | M8 | 8,5 | 13 | 23 | 76 | 50 |
| A63.06.08.2 | HSK-A 63 | M8 | 8,5 | 13 | 23 | 101 | 75 |
| A63.06.10 | HSK-A 63 | M10 | 10,5 | 18 | 20 | 51 | 25 |
| A63.06.10.1 | HSK-A 63 | M10 | 10,5 | 18 | 23 | 76 | 50 |
| A63.06.10.3 | HSK-A 63 | M10 | 10,5 | 18 | 32 | 126 | 100 |
| A63.06.10.5 | HSK-A 63 | M10 | 10,5 | 18 | 37 | 176 | 150 |
| A63.06.12 | HSK-A 63 | M12 | 12,5 | 21 | 24 | 51 | 25 |
| A63.06.12.1 | HSK-A 63 | M12 | 12,5 | 21 | 24 | 76 | 50 |
| A63.06.12.2 | HSK-A 63 | M12 | 12,5 | 21 | 31 | 101 | 75 |
| A63.06.12.3 | HSK-A 63 | M12 | 12,5 | 21 | 33 | 126 | 100 |
| A63.06.12.5 | HSK-A 63 | M12 | 12,5 | 21 | 40 | 176 | 150 |
| A63.06.16 | HSK-A 63 | M16 | 17 | 29 | 29 | 51 | 25 |
| A63.06.16.1 | HSK-A 63 | M16 | 17 | 29 | 34 | 76 | 50 |
| A63.06.16.2 | HSK-A 63 | M16 | 17 | 29 | 34 | 101 | 75 |
| A63.06.16.3 | HSK-A 63 | M16 | 17 | 29 | 36 | 126 | 100 |
| A63.06.16.5 | HSK-A 63 | M16 | 17 | 29 | 43 | 176 | 150 |
| | | | | | | | |
| A100.06.08.1 | HSK-A 100 | M8 | 8,5 | 13 | 23 | 79 | 50 |
| A100.06.10.1 | HSK-A 100 | M10 | 10,5 | 18 | 23 | 79 | 50 |
| A100.06.10.3 | HSK-A 100 | M10 | 10,5 | 18 | 32 | 129 | 100 |
| A100.06.10.5 | HSK-A 100 | M10 | 10,5 | 18 | 37 | 179 | 150 |
| A100.06.12.1 | HSK-A 100 | M12 | 12,5 | 21 | 24 | 79 | 50 |
| A100.06.12.3 | HSK-A 100 | M12 | 12,5 | 21 | 33 | 129 | 100 |
| A100.06.12.5 | HSK-A 100 | M12 | 12,5 | 21 | 40 | 179 | 150 |
| A100.06.16.1 | HSK-A 100 | M16 | 17 | 29 | 34 | 79 | 50 |
| A100.06.16.3 | HSK-A 100 | M16 | 17 | 29 | 36 | 129 | 100 |
| A100.06.16.5 | HSK-A 100 | M16 | 17 | 29 | 43 | 179 | 150 |

**Empfohlenes Anzugsmoment
Recommended tightening torques
Torques de serrage recommandés**

| | |
|-----|-------|
| M6 | 10 Nm |
| M8 | 25 Nm |
| M10 | 40 Nm |
| M12 | 60 Nm |
| M16 | 50 Nm |





Combi shell mill holders DIN 6358
 Porte-fraises à double usage DIN 6358

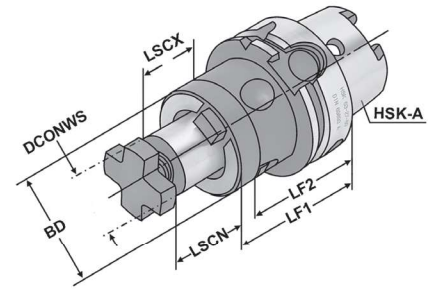
(DIN 69893-1 | HSK-A)



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern oder Messerköpfen mit Längs- oder Quernut.

Application:
 For mounting milling cutters with transverse or longitudinal groove.

Application:
 Destiné à recevoir les porte-fraises, les fraises cylindriques ou les têtes de fraisage avec rainure longitudinale et transversale.



ISO 12164 Form A $\leq 5\mu\text{m}$ G6.3 15.000 min⁻¹ RFID Chip DIN 6358 h6

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TCDCON | LF1 | LF2 | LSCN | LSCX | BD |
|---------------------------------------|-----------|--------|--------|-----|-----|------|------|----|
| A32.10.16 | HSK-A 32 | 16 | h6 | 55 | 45 | 17 | 27 | 32 |
| A32.10.22 | HSK-A 32 | 22 | h6 | 55 | 43 | 19 | 31 | 40 |
| A32.10.27 | HSK-A 32 | 27 | h6 | 65 | 53 | 21 | 33 | 48 |
| A32.10.32 | HSK-A 32 | 32 | h6 | 65 | 51 | 24 | 38 | 58 |
| A32.10.40 | HSK-A 32 | 40 | h6 | 65 | 51 | 27 | 41 | 70 |
| | | | | | | | | |
| A40.10.16 | HSK-A 40 | 16 | h6 | 50 | 40 | 17 | 27 | 32 |
| A40.10.22 | HSK-A 40 | 22 | h6 | 50 | 38 | 19 | 31 | 40 |
| A40.10.27 | HSK-A 40 | 27 | h6 | 65 | 53 | 21 | 33 | 48 |
| A40.10.32 | HSK-A 40 | 32 | h6 | 65 | 51 | 24 | 38 | 58 |
| | | | | | | | | |
| A50.10.16 | HSK-A 50 | 16 | h6 | 50 | 40 | 17 | 27 | 32 |
| A50.10.22 | HSK-A 50 | 22 | h6 | 50 | 38 | 19 | 31 | 40 |
| A50.10.27 | HSK-A 50 | 27 | h6 | 65 | 53 | 21 | 33 | 48 |
| A50.10.32 | HSK-A 50 | 32 | h6 | 65 | 51 | 24 | 38 | 58 |
| | | | | | | | | |
| A63.10.16 | HSK-A 63 | 16 | h6 | 60 | 50 | 17 | 27 | 32 |
| A63.10.22 | HSK-A 63 | 22 | h6 | 60 | 48 | 19 | 31 | 40 |
| A63.10.27 | HSK-A 63 | 27 | h6 | 60 | 48 | 21 | 33 | 48 |
| A63.10.32 | HSK-A 63 | 32 | h6 | 60 | 46 | 24 | 38 | 58 |
| A63.10.40 | HSK-A 63 | 40 | h6 | 70 | 56 | 27 | 41 | 70 |
| A63.10.16.1 | HSK-A 63 | 16 | h6 | 100 | 90 | 17 | 27 | 32 |
| A63.10.22.1 | HSK-A 63 | 22 | h6 | 100 | 88 | 19 | 31 | 40 |
| A63.10.27.1 | HSK-A 63 | 27 | h6 | 100 | 88 | 21 | 33 | 48 |
| A63.10.32.1 | HSK-A 63 | 32 | h6 | 100 | 86 | 24 | 38 | 58 |
| | | | | | | | | |
| A80.10.16 | HSK-A 80 | 16 | h6 | 60 | 50 | 17 | 27 | 32 |
| A80.10.22 | HSK-A 80 | 22 | h6 | 60 | 48 | 19 | 31 | 40 |
| A80.10.27 | HSK-A 80 | 27 | h6 | 60 | 48 | 21 | 33 | 48 |
| A80.10.32 | HSK-A 80 | 32 | h6 | 60 | 46 | 24 | 38 | 58 |
| A80.10.40 | HSK-A 80 | 40 | h6 | 70 | 56 | 27 | 41 | 70 |
| | | | | | | | | |
| A100.10.16 | HSK-A 100 | 16 | h6 | 60 | 50 | 17 | 27 | 32 |
| A100.10.22 | HSK-A 100 | 22 | h6 | 60 | 48 | 19 | 31 | 40 |
| A100.10.27 | HSK-A 100 | 27 | h6 | 60 | 48 | 21 | 33 | 48 |
| A100.10.32 | HSK-A 100 | 32 | h6 | 60 | 46 | 24 | 38 | 58 |
| A100.10.40 | HSK-A 100 | 40 | h6 | 70 | 56 | 27 | 41 | 70 |

Lieferumfang: Mit Fräseranzugsschraube, Mitnehmerring und Passfeder
Delivery: With tightening bolt, driving ring and feather key
Livraison: Avec vis de serrage, bague d'entraînement et clavette



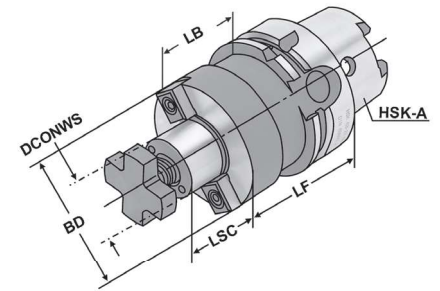
Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face
 Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec surface de contact agrandie et arrosage frontal



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

Application:
 For mounting milling cutters with transversal groove.

Application:
 Destiné à recevoir les fraises et les fraises avec des rainures transversales.



5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TCDCON | LF | LSC | LB | BD |
|---------------------------------------|----------|--------|--------|-----|-----|-----|----|
| A40.11.16 | HSK-A 40 | 16 | h6 | 50 | 17 | 30 | 40 |
| A40.11.22 | HSK-A 40 | 22 | h6 | 50 | 19 | 30 | 48 |
| A40.11.27 | HSK-A 40 | 27 | h6 | 55 | 21 | 35 | 60 |
| A40.11.32 | HSK-A 40 | 32 | h6 | 60 | 24 | 40 | 78 |
| | | | | | | | |
| A50.11.16 | HSK-A 50 | 16 | h6 | 50 | 17 | 24 | 40 |
| A50.11.22 | HSK-A 50 | 22 | h6 | 60 | 19 | 34 | 48 |
| A50.11.27 | HSK-A 50 | 27 | h6 | 60 | 21 | 34 | 60 |
| A50.11.32 | HSK-A 50 | 32 | h6 | 60 | 24 | 34 | 78 |
| | | | | | | | |
| A63.11.16 | HSK-A 63 | 16 | h6 | 50 | 17 | 24 | 38 |
| A63.11.22 | HSK-A 63 | 22 | h6 | 50 | 19 | 24 | 48 |
| A63.11.27 | HSK-A 63 | 27 | h6 | 60 | 21 | 34 | 58 |
| A63.11.32 | HSK-A 63 | 32 | h6 | 60 | 24 | 34 | 78 |
| A63.11.40 | HSK-A 63 | 40 | h6 | 60 | 27 | 34 | 88 |
| | | | | | | | |
| A63.11.16.1 | HSK-A 63 | 16 | h6 | 100 | 17 | 74 | 38 |
| A63.11.22.1 | HSK-A 63 | 22 | h6 | 100 | 19 | 74 | 48 |
| A63.11.27.1 | HSK-A 63 | 27 | h6 | 100 | 21 | 74 | 58 |
| A63.11.32.1 | HSK-A 63 | 32 | h6 | 100 | 24 | 74 | 78 |
| A63.11.40.1 | HSK-A 63 | 40 | h6 | 100 | 27 | 74 | 88 |
| | | | | | | | |
| A63.11.16.2 | HSK-A 63 | 16 | h6 | 160 | 17 | 134 | 38 |
| A63.11.22.2 | HSK-A 63 | 22 | h6 | 160 | 19 | 134 | 48 |
| A63.11.27.2 | HSK-A 63 | 27 | h6 | 160 | 21 | 134 | 58 |
| A63.11.32.2 | HSK-A 63 | 32 | h6 | 160 | 24 | 134 | 78 |
| A63.11.40.2 | HSK-A 63 | 40 | h6 | 160 | 27 | 134 | 88 |

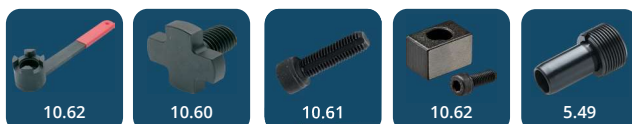
DCONWS = 40

Für große Planfräser mit vier zusätzlichen Gewindebohrungen nach DIN 2079.
 For large diameter face mill cutters with four additional threaded holes according to DIN 2079.
 Pour fraises à surfacer à grands diamètres avec 4 taraudages supplémentaires suivant DIN 2079.

Lieferumfang: Mit Mitnehmersteinen, Kreuzschraube und Zylinderkopfschraube nach DIN 912 für Fräser mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Delivery: With drivers, cross head retaining screw and cylinder head retaining screw for cutters with central coolant.

Livraison: Avec tenon d entraînement, vis cruciforme et vis à têtes cylindrique suivant DIN 912 pour les fraises avec arrosage central.





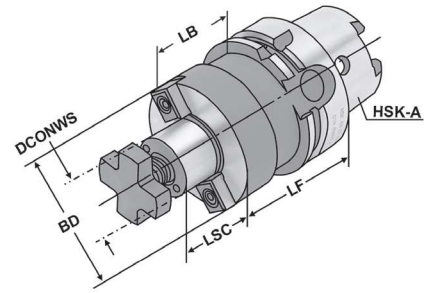
Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face
 Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec surface de contact agrandie et arrosage frontal



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

Application:
 For mounting milling cutters with transversal groove.

Application:
 Destiné à recevoir les fraises et les fraises avec des rainures transversales.



| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TCDCON | LF | LSC | LB | BD |
|---------------------------------------|-----------|--------|--------|-----|-----|-----|-----|
| A80.11.22 | HSK-A 80 | 22 | h6 | 50 | 19 | 24 | 48 |
| A80.11.27 | HSK-A 80 | 27 | h6 | 50 | 21 | 24 | 58 |
| A80.11.32 | HSK-A 80 | 32 | h6 | 60 | 24 | 34 | 78 |
| A80.11.40 | HSK-A 80 | 40 | h6 | 60 | 27 | 34 | 88 |
| | | | | | | | |
| A100.11.16 | HSK-A 100 | 16 | h6 | 50 | 17 | 21 | 38 |
| A100.11.22 | HSK-A 100 | 22 | h6 | 50 | 19 | 21 | 48 |
| A100.11.27 | HSK-A 100 | 27 | h6 | 50 | 21 | 21 | 58 |
| A100.11.32 | HSK-A 100 | 32 | h6 | 50 | 24 | 21 | 78 |
| A100.11.40 | HSK-A 100 | 40 | h6 | 70 | 27 | 41 | 88 |
| A100.11.60 | HSK-A 100 | 60 | h6 | 70 | 40 | 41 | 130 |
| | | | | | | | |
| A100.11.16.1 | HSK-A 100 | 16 | h6 | 100 | 17 | 71 | 38 |
| A100.11.22.1 | HSK-A 100 | 22 | h6 | 100 | 19 | 71 | 48 |
| A100.11.27.1 | HSK-A 100 | 27 | h6 | 100 | 21 | 71 | 58 |
| A100.11.32.1 | HSK-A 100 | 32 | h6 | 100 | 24 | 71 | 78 |
| A100.11.40.1 | HSK-A 100 | 40 | h6 | 100 | 27 | 71 | 88 |
| | | | | | | | |
| A100.11.16.2 | HSK-A 100 | 16 | h6 | 160 | 17 | 131 | 38 |
| A100.11.22.2 | HSK-A 100 | 22 | h6 | 160 | 19 | 131 | 48 |
| A100.11.27.2 | HSK-A 100 | 27 | h6 | 160 | 21 | 131 | 58 |
| A100.11.32.2 | HSK-A 100 | 32 | h6 | 160 | 24 | 131 | 78 |
| A100.11.40.2 | HSK-A 100 | 40 | h6 | 160 | 27 | 131 | 88 |

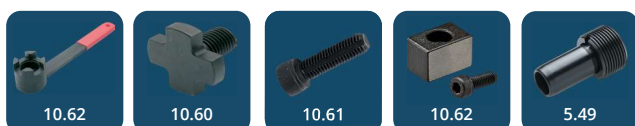
5

DCONWS = 40 & 60 Für große Planfräser mit vier zusätzlichen Gewindebohrungen nach DIN 2079.
 For large diameter face mill cutters with four additional threaded holes according to DIN 2079.
 Pour fraises à surfacer à grands diamètres avec 4 taraudages supplémentaires suivant DIN 2079.

Lieferumfang: Mit Mitnehmersteinen, Kreuzschraube und Zylinderkopfschraube nach DIN 912 für Fräser mit innerer Kühlmittelzufuhr.
 Bei DCONWS = 60 nur mit vier Befestigungsschrauben nach DIN 912.

Delivery: With drivers, cross head retaining screw and cylinder head retaining screw for cutters with central coolant.
 For DCONWS = 60 only with four fixation screws according to DIN 912.

Livraison: Avec tenon d entraînement, vis cruciforme et vis à têtes cylindrique suivant DIN 912 pour les fraises avec arrosage central.
 Pour DCONWS = 60 est seulement avec quatre vis de fixation suivant DIN 912.



**Verwendung:**

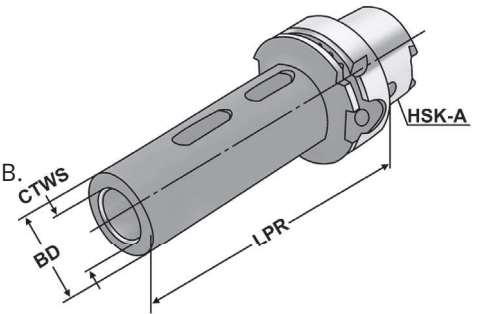
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegelschaft und Austreibblappen nach DIN 228-1 Form B.

Application:

For mounting tools with Morse taper shank and tang according to DIN 228-1 form B.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cône Morse et tenon suivant DIN 228-1 forme B.



| | | | | | | |
|-----------|--------|---------------------|-------------------------------|-----------|----------|-----|
| ISO 12164 | Form A | $\leq 5\mu\text{m}$ | G6.3 15.000 min ⁻¹ | RFID Chip | DIN 6383 | AT5 |
|-----------|--------|---------------------|-------------------------------|-----------|----------|-----|

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | CTWS | TDCON | LPR | BD |
|---------------------------------------|-----------|------|-------|-----|----|
| A50.07.01 | HSK-A 50 | 1 | AT5 | 100 | 25 |
| A50.07.02 | HSK-A 50 | 2 | AT5 | 120 | 32 |
| A50.07.03 | HSK-A 50 | 3 | AT5 | 140 | 40 |
| A63.07.01 | HSK-A 63 | 1 | AT5 | 100 | 25 |
| A63.07.02 | HSK-A 63 | 2 | AT5 | 120 | 32 |
| A63.07.03 | HSK-A 63 | 3 | AT5 | 140 | 40 |
| A63.07.04 | HSK-A 63 | 4 | AT5 | 160 | 48 |
| A80.07.01 | HSK-A 80 | 1 | AT5 | 110 | 25 |
| A80.07.02 | HSK-A 80 | 2 | AT5 | 120 | 32 |
| A80.07.03 | HSK-A 80 | 3 | AT5 | 140 | 40 |
| A80.07.04 | HSK-A 80 | 4 | AT5 | 160 | 48 |
| A100.07.01 | HSK-A 100 | 1 | AT5 | 110 | 25 |
| A100.07.02 | HSK-A 100 | 2 | AT5 | 120 | 32 |
| A100.07.03 | HSK-A 100 | 3 | AT5 | 150 | 40 |
| A100.07.04 | HSK-A 100 | 4 | AT5 | 170 | 48 |
| A100.07.05 | HSK-A 100 | 5 | AT5 | 200 | 63 |





Adaptor sleeves for MT with drawbar thread DIN 6364
 Douilles de réduction pour CM avec filetage DIN 6364

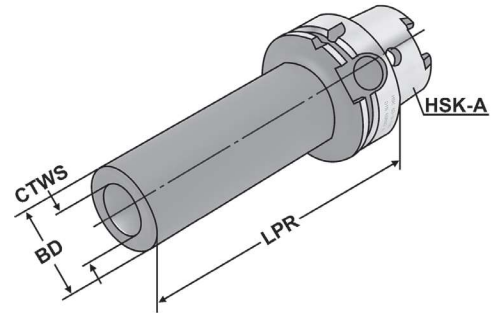
(DIN 69893-1 | HSK-A)



Verwendung:
 Zum Spannen von Werkzeugen mit Morsekegelschaft und Anzugsgewinde nach DIN 228-1 Form A.

Application:
 For clamping tools with Morse taper shank and thread according to DIN 228-1 form A.

Application:
 Pour le serrage d'outils avec queue cône Morse et filetage suivant DIN 228-1 forme A.

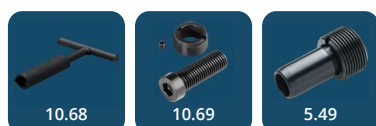


ISO 12164 Form A $\leq 5\mu\text{m}$ G6.3 15.000 min⁻¹ RFID Chip DIN 6364 AT5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | CTWS | THID | LPR | BD |
|---------------------------------------|-----------|------|------|-----|----|
| A50.08.01 | HSK-A 50 | 1 | M6 | 100 | 25 |
| A50.08.02 | HSK-A 50 | 2 | M10 | 120 | 32 |
| A50.08.03 | HSK-A 50 | 3 | M12 | 140 | 40 |
| A63.08.01 | HSK-A 63 | 1 | M6 | 100 | 25 |
| A63.08.02 | HSK-A 63 | 2 | M10 | 120 | 32 |
| A63.08.03 | HSK-A 63 | 3 | M12 | 140 | 40 |
| A63.08.04 | HSK-A 63 | 4 | M16 | 160 | 48 |
| A80.08.01 | HSK-A 80 | 1 | M6 | 110 | 25 |
| A80.08.02 | HSK-A 80 | 2 | M10 | 120 | 32 |
| A80.08.03 | HSK-A 80 | 3 | M12 | 150 | 40 |
| A80.08.04 | HSK-A 80 | 4 | M16 | 170 | 48 |
| A100.08.01 | HSK-A 100 | 1 | M6 | 110 | 25 |
| A100.08.02 | HSK-A 100 | 2 | M10 | 120 | 32 |
| A100.08.03 | HSK-A 100 | 3 | M12 | 150 | 40 |
| A100.08.04 | HSK-A 100 | 4 | M16 | 170 | 48 |
| A100.08.05 | HSK-A 100 | 5 | M20 | 200 | 63 |

5

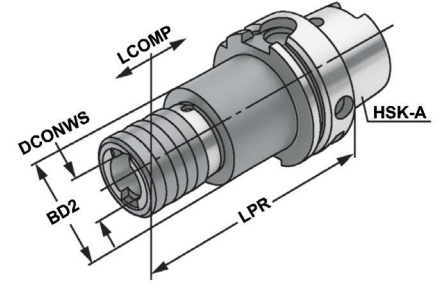
Lieferumfang: Mit eingebauter Fräseranzugsschraube
Delivery: With built-in tightening bolt
Livraison: Avec vis de serrage montée



Quick change tapping chucks with length compensation on compression and expansion
 Mandrins de taraudage à changement rapide avec compensation longitudinale à la compression et traction



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Ein-
 sätzen für Gewindebohrer.
Application:
 For the chucking of quick change adaptors
 for taps.
Application:
 Pour le serrage d'adaptateurs porte-
 tarauds à changement rapide.

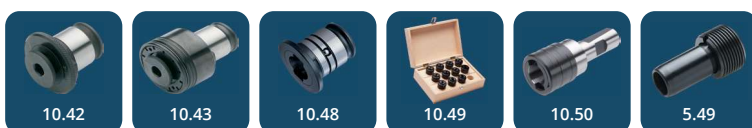


ISO 12164 Form A RFID Chip 13.04

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | Spannbereich Capacity Capacité | SZID | DCONWS | LPR | BD2 | LCOMP |
|---------------------------------------|-----------|--------------------------------------|------|--------|-----|-----|-------|
| A32.16.12 | HSK-A 32 | M3 - M14 | 1 | 19 | 80 | 41 | 7 |
| A40.16.12 | HSK-A 40 | M3 - M14 | 1 | 19 | 95 | 36 | 7 |
| A50.16.12 | HSK-A 50 | M3 - M14 | 1 | 19 | 100 | 36 | 7 |
| A50.16.20 | HSK-A 50 | M5 - M22 | 2 | 31 | 140 | 53 | 12 |
| A63.16.12 | HSK-A 63 | M3 - M14 | 1 | 19 | 102 | 50 | 7 |
| A63.16.20 | HSK-A 63 | M5 - M22 | 2 | 31 | 140 | 54 | 12 |
| A63.16.36 | HSK-A 63 | M14 - M36 | 3 | 48 | 210 | 86 | 17,5 |
| A80.16.12 | HSK-A 80 | M3 - M14 | 1 | 19 | 72 | 41 | 7 |
| A80.16.20 | HSK-A 80 | M5 - M22 | 2 | 31 | 108 | 60 | 10 |
| A80.16.36 | HSK-A 80 | M14 - M36 | 3 | 48 | 141 | 86 | 17,5 |
| A100.16.12 | HSK-A 100 | M3 - M14 | 1 | 19 | 112 | 38 | 7 |
| A100.16.20 | HSK-A 100 | M5 - M22 | 2 | 31 | 148 | 54 | 12 |
| A100.16.36 | HSK-A 100 | M14 - M36 | 3 | 48 | 210 | 86 | 17,5 |

Hinweis: Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.
Note: For machining centres without synchronous spindle.
Observation: Pour centres d'usinage sans broche synchrone.





Quick change tapping chucks without length compensation on compression and expansion

Mandrins de taraudage à changement rapide sans compensation longitudinale à la compression et traction



Verwendung:

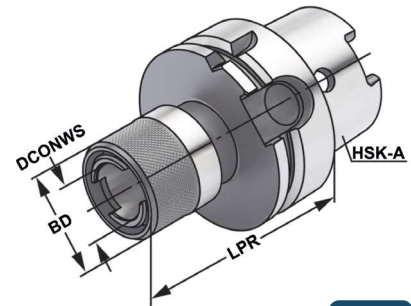
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Ein-sätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

Pour le serrage d'adapteurs porte-tarauts à changement rapide.



ISO 12164 Form A RFID Chip

13.04

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | Spannbereich Capacity Capacité | SZID | DCONWS | LPR | BD |
|---------------------------------------|-----------|--------------------------------------|------|--------|-----|----|
| A50.16.12.1 | HSK-A 50 | M3 – M14 | 1 | 19 | 65 | 38 |
| A50.16.20.1 | HSK-A 50 | M5 – M22 | 2 | 31 | 100 | 54 |
| A63.16.12.1 | HSK-A 63 | M3 – M14 | 1 | 19 | 65 | 38 |
| A63.16.20.1 | HSK-A 63 | M5 – M22 | 2 | 31 | 100 | 54 |
| A100.16.12.1 | HSK-A 100 | M3 – M14 | 1 | 19 | 80 | 38 |
| A100.16.20.1 | HSK-A 100 | M5 – M22 | 2 | 31 | 90 | 54 |
| A100.16.36.1 | HSK-A 100 | M14 – M36 | 3 | 48 | 130 | 86 |



Hinweis: Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.
Note: For machining centres with synchronous spindle.
Observation: Pour centres d'usinage avec broche synchrone.





Tapping chucks for synchronisation for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system

Mandrins de taraudage pour synchronisation pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER



Verwendung:

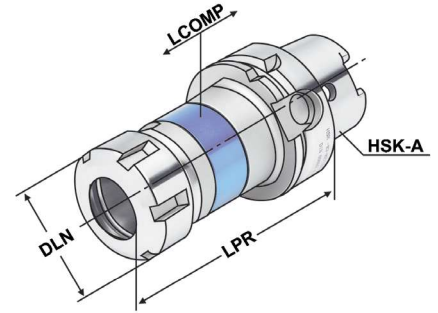
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

Application:

For machining centres with synchronous spindle.

Application:

Pour centres d'usinage avec broche synchrone.



| | | | | | | | |
|-----------|--------|----------------------|-------------------------------|-----------|-----------|--|--|
| ISO 12164 | Form A | $\leq 60\mu\text{m}$ | G6,3 15.000 min ⁻¹ | RFID Chip | ISO 15488 | | |
|-----------|--------|----------------------|-------------------------------|-----------|-----------|--|--|

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS Spannbereich Capacity Capacité | Typ | LPR | DLN | LCOMP |
|---------------------------------------|-----------|---|---------------------|-------|-----|-------|
| A40.16.02.10 | HSK-A 40 | M3 – M12 | 426E ER 16 | 87 | 28 | 0,5 |
| A40.16.02.13 | HSK-A 40 | M3 – M16 | 428E ER 20 | 93 | 34 | 0,5 |
| A50.16.02.10 | HSK-A 50 | M3 – M12 | 426E ER 16 | 87 | 28 | 0,5 |
| A50.16.02.13 | HSK-A 50 | M3 – M16 | 428E ER 20 | 88 | 34 | 0,5 |
| A50.16.02.16 | HSK-A 50 | M3 – M20 | 430E ER 25 | 92 | 42 | 0,5 |
| A50.16.02.20 | HSK-A 50 | M3 – M27 | 470E ER 32 | 116 | 50 | 0,5 |
| A63.16.02.10 ¹ | HSK-A 63 | M3 – M12 | 426E ER 16 SW25 | 93 | 28 | 0,5 |
| A63.16.02.10.M ² | HSK-A 63 | M3 – M12 | 426E ER 16 Mini | 93 | 22 | 0,5 |
| A63.16.02.10.1.M ² | HSK-A 63 | M3 – M12 | 426E ER 16 Mini | 100 | 22 | 0,5 |
| A63.16.02.13 | HSK-A 63 | M3 – M16 | 428E ER 20 | 94 | 34 | 0,5 |
| A63.16.02.16 | HSK-A 63 | M3 – M20 | 430E ER 25 | 98 | 42 | 0,5 |
| A63.16.02.20 | HSK-A 63 | M3 – M27 | 470E ER 32 | 108 | 50 | 0,5 |
| A63.16.02.26 | HSK-A 63 | M3 – M33 | 472E ER 40 | 133,5 | 63 | 0,5 |
| A80.16.02.13 | HSK-A 80 | M3 – M16 | 428E ER 20 | 100 | 34 | 0,5 |
| A80.16.02.16 | HSK-A 80 | M3 – M20 | 430E ER 25 | 105 | 42 | 0,5 |
| A80.16.02.20 | HSK-A 80 | M3 – M27 | 470E ER 32 | 110,5 | 50 | 0,5 |
| A80.16.02.26 | HSK-A 80 | M3 – M33 | 472E ER 40 | 131 | 63 | 0,5 |
| A100.16.02.10 ¹ | HSK-A 100 | M3 – M12 | 426E ER 16 SW25 | 96 | 28 | 0,5 |
| A100.16.02.10.1.M ² | HSK-A 100 | M3 – M12 | 426E ER 16 Mini | 106 | 22 | 0,5 |
| A100.16.02.13 | HSK-A 100 | M3 – M16 | 428E ER 20 | 97 | 34 | 0,5 |
| A100.16.02.16 | HSK-A 100 | M3 – M20 | 430E ER 25 | 101 | 42 | 0,5 |
| A100.16.02.20 | HSK-A 100 | M3 – M27 | 470E ER 32 | 110 | 50 | 0,5 |
| A100.16.02.26 | HSK-A 100 | M3 – M33 | 472E ER 40 | 133 | 63 | 0,5 |

¹ Sechskantmutter
¹ Hexagonal clamping nut
¹ Écrous hexagonal

² Minimutter
² Mini nut
² Écrous mini

Lieferumfang: Mit gewuchteter Spannmutter
Delivery: With balanced clamping nut
Livraison: Avec écrou de serrage équilibré





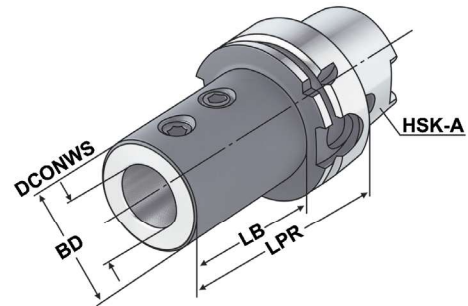
Boring holders for drills with indexable inserts form E1
Portes forets pour forets à plaquettes réversibles forme E1



Verwendung:
Zur Aufnahme von allen nach DIN 6595 genormten Vollbohrern mit Zylinder-schaft.

Application:
For all solid drills with cylindrical shank according to DIN 6595.

Application:
Pour le serrage de forets à queue cylindrique suivant DIN 6595.



| | | | | | | | |
|-----------|--------|---------------------|-------------------------------------|-----------|----------|----|----|
| ISO 12164 | Form A | $\leq 4\mu\text{m}$ | G6.3 15.000 min ⁻¹ | RFID Chip | ISO 9766 | E1 | H4 |
|-----------|--------|---------------------|-------------------------------------|-----------|----------|----|----|

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | LPR | BD | LB |
|---------------------------------------|----------|--------|-----|----|----|
| A63.51.20 | HSK-A 63 | 20 | 80 | 40 | 54 |
| A63.51.25 | HSK-A 63 | 25 | 90 | 45 | 59 |
| A63.51.32 | HSK-A 63 | 32 | 90 | 52 | 63 |
| A63.51.40 | HSK-A 63 | 40 | 105 | 63 | 73 |

5

Lieferumfang: Mit Spannschrauben
Delivery: With clamping screws
Livraison: Avec vis de serrage

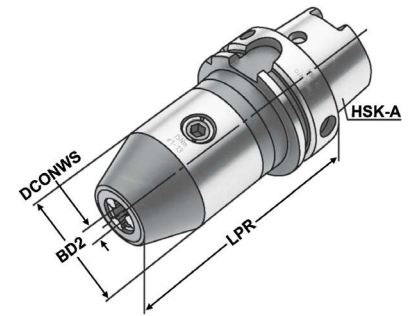




Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting tools with straight shanks.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



ISO 12164 Form A $\leq 30\mu\text{m}$ G6.3 15.000 min⁻¹ RFID Chip



5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS Spannbereich Capacity Capacité | LPR | BD2 | DRVS |
|---------------------------------------|-----------|---|-----|-----|------|
| A32.15.08 | HSK-A 32 | 0 – 8 | 90 | 36 | 4 |
| A40.15.08 | HSK-A 40 | 0 – 8 | 90 | 36 | 4 |
| A40.15.13 | HSK-A 40 | 1,0 – 13 | 121 | 50 | 6 |
| A40.15.16 | HSK-A 40 | 2,5 – 16 | 126 | 50 | 6 |
| A50.15.08 | HSK-A 50 | 0 – 8 | 90 | 36 | 4 |
| A50.15.13 | HSK-A 50 | 1,0 – 13 | 116 | 50 | 6 |
| A50.15.16 | HSK-A 50 | 2,5 – 16 | 116 | 50 | 6 |
| A63.15.08 | HSK-A 63 | 0 – 8 | 85 | 36 | 4 |
| A63.15.13 | HSK-A 63 | 1,0 – 13 | 104 | 50 | 6 |
| A63.15.16 | HSK-A 63 | 2,5 – 16 | 109 | 50 | 6 |
| A80.15.13 | HSK-A 80 | 1,0 – 13 | 109 | 50 | 6 |
| A80.15.16 | HSK-A 80 | 2,5 – 16 | 114 | 50 | 6 |
| A100.15.13 | HSK-A 100 | 1,0 – 13 | 107 | 50 | 6 |
| A100.15.16 | HSK-A 100 | 2,5 – 16 | 112 | 50 | 6 |

Hinweis: Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit von $\leq 0,03$ mm. Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische Spannkraftverstärkung. Kein selbständiges Lösen der Spannung während der Bearbeitung bei Links- oder Rechtslauf, sowie bei Spindelstop. Spannen und Lösen mit Sechskantschlüssel.

Note: High precision and accurate concentricity of ≤ 0.03 mm. Secure gripping of the tool through mechanical amplification of the clamping force. No automatic slackening of the clamping force while machining with either clockwise or counter clockwise rotation or on spindle stop. Clamping and releasing effected by means of an Allen wrench.

Observation: Précision élevée et exactitude de circularité de $\leq 0,03$ mm. Serrage sûr de l'outil grâce à l'amplification de la force de serrage. Pas de desserrage intempestif en cours d'usinage lors de la rotation la gauche ou la droite, de même qu'en cas d'arrêt de la broche. Serrage et desserrage en utilisant un clé sur à fourche.

Lieferumfang: Ohne Spannschlüssel
Delivery: Without wrench
Livraison: Sans clé de serrage

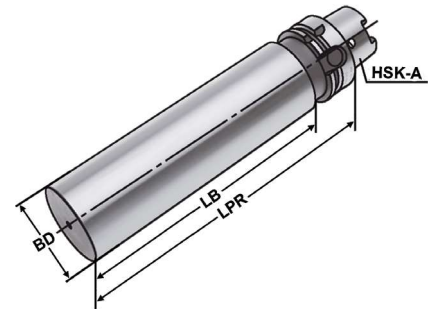


Boring bar blanks
Barres d'alésage

Verwendung:
Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.

Application:
For the manufacturing of special tools.

Application:
Pour la fabrication d'outils spéciaux.

ISO
12164Form
ARFID
ChipBestell-Nr.
Order no.
Référence

HSK

BD

LPR

LB

A32.17.25

HSK-A 32

32,5

100

65

A40.17.40

HSK-A 40

40,5

160

125

A50.17.50

HSK-A 50

50,5

200

158

A63.17.63

HSK-A 63

63,5

250

208

A63.17.80

HSK-A 63

80,0

250

208

A80.17.80

HSK-A 80

80,5

250

234

A100.17.97

HSK-A 100

97,5

250

234

Ausführung:
Version:
Version:

Kegel und Bund gehärtet und geschliffen. Schaft weich zur weiteren Bearbeitung.
Cone and flange hardened and grinded. Soft body for later processing.
Cône et collerette durcis et rectifiés. Corps doux pour un usinage ultérieur.

5



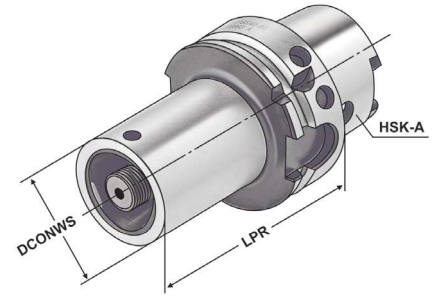
5.49

K Reduzierhülse zur Adaption von HSK auf PSK (ISO 12164 auf ISO 26623-1) | HSK-A

Reducing adapter for adaption from HSK to PSK (ISO 12164 to ISO 26623-1) (DIN 69893-1 | HSK-A)
 Douille de réduction pour adaptation de HSK à PSC (ISO 12164 à ISO 26623-1)



Verwendung:
 Zur Adaption von HSK-A auf PSK
 (ISO 12164 auf ISO 26623-1)
Application:
 For adaption from HSK-A to PSC
 (ISO 12164 to ISO 26623-1)
Application:
 Pour adaptation de HSK-A à PSC
 (ISO 12164 à ISO 26623-1).



| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | Typ | DCONWS | LPR | TQX | THID |
|---------------------------------------|----------|--------|--------|-----|-----|---------|
| A63.09.C3 | HSK-A 63 | PSK C3 | 32 | 75 | 50 | M12x1,5 |
| A63.09.C4 | HSK-A 63 | PSK C4 | 40 | 80 | 50 | M14x1,5 |
| A63.09.C5 | HSK-A 63 | PSK C5 | 50 | 90 | 50 | M16x1,5 |

5

Ausführung:

Adapter HSK / PSK mit Axialspannung. Innen und außen geschliffen. Das im PSK-Werkzeughalter für Kühlmittel-Rohre vorgesehene Innengewinde wird mit der im Adapter integrierten Zylinderkopfschraube verschraubt. Spannschraube durchbohrt, somit ist das System für Innenkühlung geeignet. Passend für Werkzeugaufnahmen mit Polygonschaft (PSC/PSK) ISO 26623-1.

Version:

Adapters HSK / PSK with axial clamping. Ground internally and externally. The internal thread provided for the coolant tube in the PSC toolholder is plugged with the socket-head screw incorporated in the adapter. The clamping screw incorporates a through hole, so the system is suitable for through-coolant feed. Suitable for tool arbor with polygonal shank (PSC) - ISO 26623-1.

Exécution:

Adaptateurs HSK / PSK Tension axiale. Intérieur et extérieur rectifiés. Le filetage intérieur prévu pour les conduits d'arrosage dans le porte-outils PSC est vissé à l'aide de la vis à tête cylindrique intégrée dans l'adaptateur. Système adapté à l'arrosage interne grâce à la vis de serrage percée. Pour la réception d'outils PSK ISO 26623-1.

Lieferumfang: Mit Spannschraube
Delivery: Clamping screw
Livraison: Avec vis de serrage





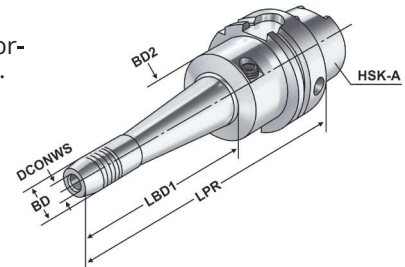
Hydraulic expansion chucks - slim design
Mandrins expansibles hydrauliques - type élané



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Besonders im Werkzeug- und Formenbau wo reduzierte Störkontur gefordert ist.

Application:
For mounting straight-shank tools. Especially in operations in toolmaking and mould making. Wherever reduced interference contours are required.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique. Particulièrement dans la fabrication d'outils et de moules. Applications nécessitant un encombrement réduit.



| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | LPR | BD | BD2 | LSCX | ADJRGA | LBD1 | DRVS | THID |
|---------------------------------------|----------|--------|-----|----|-----|------|--------|------|------|------|
| A63.HSL06.160 | HSK-A 63 | 6 | 160 | 16 | 50 | 37 | 10 | 103 | 5 | M6x1 |
| A63.HSL08.160 | HSK-A 63 | 8 | 160 | 18 | 50 | 37 | 10 | 103 | 5 | M6x1 |
| A63.HSL10.160 | HSK-A 63 | 10 | 160 | 20 | 50 | 42 | 10 | 103 | 5 | M8x1 |
| A63.HSL12.160 | HSK-A 63 | 12 | 160 | 22 | 50 | 47 | 10 | 104 | 5 | M8x1 |

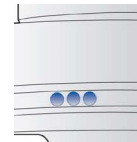
LSCX = Einspannlänge, max. ADJRGA = Verstellweg, max.
LSCX = Clamping depth, max. ADJRGA = Length adjustment range, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max. ADJRGA = Course de réglage, max.

Lieferumfang: Ohne Spanschlüssel
Delivery: Without wrench
Livraison: Sans clé de serrage



Gewuchtete Ausführung

Balanced type
Type équilibré



| Bestell-Nr. Order no. Référence | Abmessung Size Dimension |
|---------------------------------------|--------------------------------|
|---------------------------------------|--------------------------------|

Wuchten auf G 2,5 von vorgewuchteten Kemmler-Werkzeugen

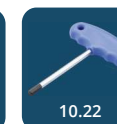
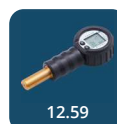
Balancing at G 2.5 of pre-balanced Kemmler-tools
Équilibrage G 2,5 d'outils Kemmler pré-équilibrés

W25 **Ohne Wuchtprotokoll**
Without balancing report
Sans protocole d'équilibrage

W25.2 **Mit Wuchtprotokoll**
With balancing report
Avec protocole d'équilibrage

Wuchten von nicht vorgewuchteten Werkzeugen
Balancing of unbalanced tools
Équilibrage d'outils non-équilibrés

W25.1 **Ohne Wuchtprotokoll**
Without balancing report
Sans protocole d'équilibrage



**Verwendung:**

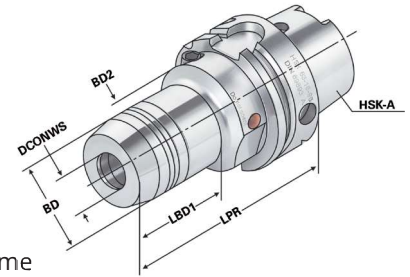
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

Application:

For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HB+HE (larger than Ø 20 mm only with reduction sleeve).

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique suivant DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HB+HE (à partir de Ø 20 mm seulement avec réduction).



ISO 12164 Form A $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip

13.04

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | LPR | BD | BD2 | LSCX | ADJRGA | LBD1 | DRVS | THID |
|---------------------------------------|----------|--------|-----|------|------|------|--------|------|------|-------|
| A32.H06 | HSK-A 32 | 6 | 80 | 26 | 33 | 37 | 10 | 31 | 5 | M6x1 |
| A32.H08 | HSK-A 32 | 8 | 80 | 28 | 35 | 37 | 10 | 31 | 5 | M6x1 |
| A32.H10 | HSK-A 32 | 10 | 85 | 30 | 37 | 42 | 10 | 36 | 5 | M6x1 |
| A32.H12 | HSK-A 32 | 12 | 90 | 32 | 39 | 47 | 10 | 41 | 5 | M6x1 |
| A32.H14 | HSK-A 32 | 14 | 95 | 34 | 26 | 47 | 10 | 60 | 5 | M6x1 |
| A32.H16 | HSK-A 32 | 16 | 100 | 38 | 40 | 52 | 10 | 51 | 5 | M8x1 |
| A32.H20 | HSK-A 32 | 20 | 100 | 42 | 42 | 52 | 10 | 65 | 5 | M8x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A40.H06 | HSK-A 40 | 6 | 80 | 26 | 33,5 | 37 | 10 | 33 | 5 | M6x1 |
| A40.H08 | HSK-A 40 | 8 | 80 | 28 | 33,5 | 37 | 10 | 33,5 | 5 | M6x1 |
| A40.H10 | HSK-A 40 | 10 | 85 | 30 | 33,5 | 42 | 10 | 39 | 5 | M6x1 |
| A40.H12 | HSK-A 40 | 12 | 90 | 32 | 33,5 | 47 | 10 | 44,5 | 5 | M6x1 |
| A40.H14 | HSK-A 40 | 14 | 90 | 33,5 | 33,5 | 47 | 10 | 70 | 5 | M6x1 |
| A40.H16 | HSK-A 40 | 16 | 90 | 38 | 50 | 52 | 10 | 38 | 5 | M10x1 |
| A40.H18 | HSK-A 40 | 18 | 90 | 40 | 52 | 52 | 10 | 38 | 5 | M10x1 |
| A40.H20 | HSK-A 40 | 20 | 90 | 42 | 54 | 52 | 10 | 38 | 5 | M10x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A50.H06 | HSK-A 50 | 6 | 80 | 26 | 42 | 37 | 10 | 33 | 5 | M6x1 |
| A50.H08 | HSK-A 50 | 8 | 80 | 28 | 42 | 37 | 10 | 33,5 | 5 | M6x1 |
| A50.H10 | HSK-A 50 | 10 | 85 | 30 | 42 | 42 | 10 | 39 | 5 | M8x1 |
| A50.H12 | HSK-A 50 | 12 | 90 | 32 | 42 | 47 | 10 | 44 | 5 | M8x1 |
| A50.H14 | HSK-A 50 | 14 | 90 | 34 | 42 | 47 | 10 | 46 | 5 | M10x1 |
| A50.H16 | HSK-A 50 | 16 | 95 | 38 | 42 | 52 | 10 | 51,5 | 5 | M12x1 |
| A50.H18 | HSK-A 50 | 18 | 95 | 40 | 42 | 52 | 10 | 52 | 5 | M12x1 |
| A50.H20 | HSK-A 50 | 20 | 100 | 42 | 42 | 52 | 10 | 74 | 5 | M12x1 |
| A50.H25 | HSK-A 50 | 25 | 120 | 50 | 42 | 58 | 10 | 78 | 6 | M12x1 |

LSCX = Einspannlänge, max.
LSCX = Clamping depth, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.
ADJRGA = Length adjustment range, max.
ADJRGA = Course de réglage, max.

Lieferumfang: Ohne Spannschlüssel
Delivery: Without wrench
Livraison: Sans clé de serrage





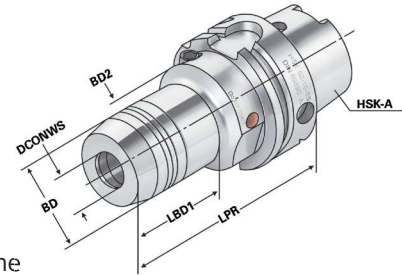
Hydraulic expansion chucks
Mandrins expansibles hydrauliques



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

Application:
For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HB+HE (larger than Ø 20 mm only with reduction sleeve).

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique suivant DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HB+HE (à partir de Ø 20 mm seulement avec réduction).

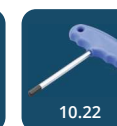


| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | LPR | BD | BD2 | LSCX | ADJRGA | LBD1 | DRVS | THID |
|---------------------------------------|----------|--------|-----|----|-----|------|--------|-------|------|-------|
| A63.H06 | HSK-A 63 | 6 | 80 | 26 | 50 | 37 | 10 | 33 | 5 | M6x1 |
| A63.H08 | HSK-A 63 | 8 | 80 | 28 | 50 | 37 | 10 | 33,5 | 5 | M6x1 |
| A63.H10 | HSK-A 63 | 10 | 85 | 30 | 50 | 42 | 10 | 39 | 5 | M8x1 |
| A63.H12 | HSK-A 63 | 12 | 90 | 32 | 50 | 47 | 10 | 44,5 | 5 | M8x1 |
| A63.H14 | HSK-A 63 | 14 | 90 | 34 | 50 | 47 | 10 | 46 | 5 | M10x1 |
| A63.H16 | HSK-A 63 | 16 | 95 | 38 | 50 | 52 | 10 | 51,5 | 5 | M12x1 |
| A63.H18 | HSK-A 63 | 18 | 95 | 40 | 50 | 52 | 10 | 52 | 5 | M12x1 |
| A63.H20 | HSK-A 63 | 20 | 100 | 42 | 50 | 52 | 10 | 58 | 5 | M10x1 |
| A63.H25 | HSK-A 63 | 25 | 120 | 50 | 50 | 58 | 10 | 94 | 6 | M16x1 |
| A63.H32 | HSK-A 63 | 32 | 125 | 60 | 53 | 62 | 10 | 83 | 6 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A63.H06.1 | HSK-A 63 | 6 | 150 | 26 | 50 | 37 | 10 | 103 | 5 | M6x1 |
| A63.H08.1 | HSK-A 63 | 8 | 150 | 28 | 50 | 37 | 10 | 104 | 5 | M6x1 |
| A63.H10.1 | HSK-A 63 | 10 | 150 | 30 | 50 | 42 | 10 | 104 | 5 | M8x1 |
| A63.H12.1 | HSK-A 63 | 12 | 150 | 32 | 50 | 47 | 10 | 105 | 5 | M8x1 |
| A63.H14.1 | HSK-A 63 | 14 | 150 | 34 | 50 | 47 | 10 | 105 | 5 | M10x1 |
| A63.H16.1 | HSK-A 63 | 16 | 150 | 38 | 50 | 52 | 10 | 106,5 | 5 | M12x1 |
| A63.H18.1 | HSK-A 63 | 18 | 150 | 40 | 50 | 52 | 10 | 107 | 5 | M12x1 |
| A63.H20.1 | HSK-A 63 | 20 | 150 | 42 | 50 | 52 | 10 | 108 | 5 | M10x1 |
| A63.H25.1 | HSK-A 63 | 25 | 150 | 50 | 50 | 58 | 10 | 124 | 6 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A63.H06.2 | HSK-A 63 | 6 | 200 | 26 | 50 | 37 | 10 | 153 | 5 | M6x1 |
| A63.H08.2 | HSK-A 63 | 8 | 200 | 28 | 50 | 37 | 10 | 154 | 5 | M6x1 |
| A63.H10.2 | HSK-A 63 | 10 | 200 | 30 | 50 | 42 | 10 | 154 | 5 | M8x1 |
| A63.H12.2 | HSK-A 63 | 12 | 200 | 32 | 50 | 47 | 10 | 155 | 5 | M8x1 |
| A63.H14.2 | HSK-A 63 | 14 | 200 | 34 | 50 | 47 | 10 | 155 | 5 | M10x1 |
| A63.H16.2 | HSK-A 63 | 16 | 200 | 38 | 50 | 52 | 10 | 156,5 | 5 | M12x1 |
| A63.H18.2 | HSK-A 63 | 18 | 200 | 40 | 50 | 52 | 10 | 157 | 5 | M12x1 |
| A63.H20.2 | HSK-A 63 | 20 | 200 | 42 | 50 | 52 | 10 | 158 | 5 | M10x1 |
| A63.H25.2 | HSK-A 63 | 25 | 200 | 50 | 50 | 58 | 10 | 174 | 6 | M16x1 |

LSCX = Einspannlänge, max.
LSCX = Clamping depth, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.
ADJRGA = Length adjustment range, max.
ADJRGA = Course de réglage, max.

Lieferumfang: Ohne Spannschlüssel
Delivery: Without wrench
Livraison: Sans clé de serrage



**Verwendung:**

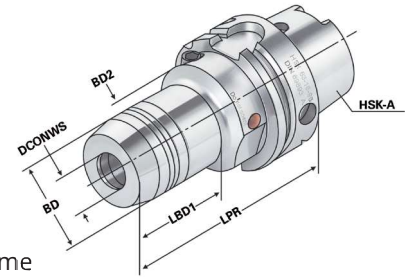
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

Application:

For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HB+HE (larger than Ø 20 mm only with reduction sleeve).

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique suivant DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HB+HE (à partir de Ø 20 mm seulement avec réduction).



ISO
12164

Form
A

$\leq 3\mu\text{m}$

$G2.5$
25.000
min⁻¹

RFID
Chip

13.04

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | LPR | BD | BD2 | LSCX | ADJRG | LBD1 | DRVS | THID |
|---------------------------------------|-----------|--------|-----|----|-----|------|-------|------|------|-------|
| A80.H06 | HSK-A 80 | 6 | 85 | 26 | 56 | 37 | 10 | 54 | 5 | M6x1 |
| A80.H08 | HSK-A 80 | 8 | 85 | 28 | 56 | 37 | 10 | 53 | 5 | M6x1 |
| A80.H10 | HSK-A 80 | 10 | 90 | 30 | 56 | 42 | 10 | 53 | 5 | M8x1 |
| A80.H12 | HSK-A 80 | 12 | 95 | 32 | 56 | 47 | 10 | 52 | 5 | M10x1 |
| A80.H14 | HSK-A 80 | 14 | 95 | 34 | 56 | 47 | 10 | 51 | 5 | M10x1 |
| A80.H16 | HSK-A 80 | 16 | 100 | 38 | 56 | 52 | 10 | 50 | 5 | M12x1 |
| A80.H18 | HSK-A 80 | 18 | 100 | 40 | 56 | 52 | 10 | 50 | 5 | M12x1 |
| A80.H20 | HSK-A 80 | 20 | 105 | 42 | 56 | 52 | 10 | 49 | 5 | M12x1 |
| A80.H25 | HSK-A 80 | 25 | 115 | 50 | 56 | 58 | 10 | 62 | 5 | M16x1 |
| A80.H32 | HSK-A 80 | 32 | 120 | 60 | 56 | 62 | 10 | 26 | 5 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A100.H06 | HSK-A 100 | 6 | 85 | 26 | 63 | 37 | 10 | 33 | 5 | M6x1 |
| A100.H08 | HSK-A 100 | 8 | 85 | 28 | 63 | 37 | 10 | 33,5 | 5 | M6x1 |
| A100.H10 | HSK-A 100 | 10 | 90 | 30 | 63 | 42 | 10 | 39 | 5 | M8x1 |
| A100.H12 | HSK-A 100 | 12 | 95 | 32 | 63 | 47 | 10 | 44,5 | 5 | M8x1 |
| A100.H14 | HSK-A 100 | 14 | 95 | 34 | 63 | 47 | 10 | 46 | 5 | M8x1 |
| A100.H16 | HSK-A 100 | 16 | 100 | 38 | 63 | 52 | 10 | 53 | 5 | M12x1 |
| A100.H18 | HSK-A 100 | 18 | 100 | 40 | 63 | 52 | 10 | 52 | 5 | M12x1 |
| A100.H20 | HSK-A 100 | 20 | 105 | 42 | 63 | 52 | 10 | 51 | 5 | M12x1 |
| A100.H25 | HSK-A 100 | 25 | 115 | 50 | 63 | 58 | 10 | 64 | 6 | M12x1 |
| A100.H32 | HSK-A 100 | 32 | 120 | 60 | 63 | 62 | 10 | 61 | 6 | M12x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A100.H06.1 | HSK-A 100 | 6 | 150 | 26 | 63 | 37 | 10 | 97 | 5 | M6 |
| A100.H08.1 | HSK-A 100 | 8 | 150 | 28 | 63 | 37 | 10 | 98 | 5 | M6 |
| A100.H10.1 | HSK-A 100 | 10 | 150 | 30 | 63 | 42 | 10 | 99 | 5 | M8x1 |
| A100.H12.1 | HSK-A 100 | 12 | 150 | 32 | 63 | 47 | 10 | 99 | 5 | M8x1 |
| A100.H14.1 | HSK-A 100 | 14 | 150 | 34 | 63 | 47 | 10 | 101 | 5 | M8x1 |
| A100.H16.1 | HSK-A 100 | 16 | 150 | 38 | 63 | 52 | 10 | 101 | 5 | M12x1 |
| A100.H18.1 | HSK-A 100 | 18 | 150 | 40 | 63 | 52 | 10 | 102 | 5 | M12x1 |
| A100.H20.1 | HSK-A 100 | 20 | 150 | 42 | 63 | 52 | 10 | 101 | 5 | M12x1 |
| A100.H25.1 | HSK-A 100 | 25 | 150 | 50 | 63 | 58 | 10 | 99 | 6 | M12x1 |
| A100.H32.1 | HSK-A 100 | 32 | 150 | 60 | 63 | 62 | 10 | 100 | 6 | M12x1 |

LSCX = Einspannlänge, max.
LSCX = Clamping depth, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRG = Verstellweg, max.
ADJRG = Length adjustment range, max.
ADJRG = Course de réglage, max.

Lieferumfang: Ohne Spannschlüssel
Delivery: Without wrench
Livraison: Sans clé de serrage





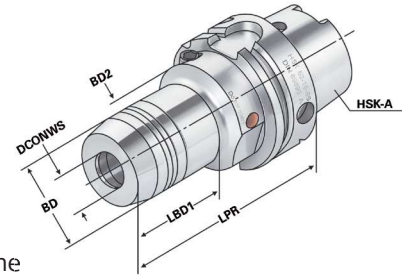
Hydraulic expansion chucks
Mandrins expansibles hydrauliques



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

Application:
For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HB+HE (larger than Ø 20 mm only with reduction sleeve).

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique suivant DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HB+HE (à partir de Ø 20 mm seulement avec réduction).



ISO 12164 Form A ≤ 3µm G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip



| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | LPR | BD | BD2 | LSCX | ADJRGA | LBD1 | DRVS | THID |
|---------------------------------------|-----------|--------|-----|----|-----|------|--------|------|------|-------|
| A100.H06.2 | HSK-A 100 | 6 | 200 | 26 | 50 | 37 | 10 | 56 | 5 | M6x1 |
| A100.H08.2 | HSK-A 100 | 8 | 200 | 28 | 50 | 37 | 10 | 55,5 | 5 | M6x1 |
| A100.H10.2 | HSK-A 100 | 10 | 200 | 30 | 50 | 42 | 10 | 55 | 5 | M8x1 |
| A100.H12.2 | HSK-A 100 | 12 | 200 | 32 | 50 | 47 | 10 | 54,5 | 5 | M10x1 |
| A100.H14.2 | HSK-A 100 | 14 | 200 | 34 | 50 | 47 | 10 | 53 | 5 | M10x1 |
| A100.H16.2 | HSK-A 100 | 16 | 200 | 38 | 50 | 52 | 10 | 52,5 | 5 | M12x1 |
| A100.H18.2 | HSK-A 100 | 18 | 200 | 40 | 50 | 52 | 10 | 52 | 5 | M12x1 |
| A100.H20.2 | HSK-A 100 | 20 | 200 | 42 | 50 | 52 | 10 | 51 | 5 | M12x1 |
| A100.H25.2 | HSK-A 100 | 25 | 200 | 50 | 50 | 58 | 10 | - | 6 | M16x1 |
| A100.H32.2 | HSK-A 100 | 32 | 200 | 60 | 60 | 62 | 10 | - | 6 | M16x1 |

LSCX = Einspannlänge, max. ADJRGA = Verstellweg, max.
LSCX = Clamping depth, max. ADJRGA = Length adjustment range, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max. ADJRGA = Course de réglage, max.

Lieferumfang: Ohne Spanschlüssel
Delivery: Without wrench
Livraison: Sans clé de serrage



Spannkraft-Prüfgerät für Hydrodehnspannfutter - Seite 12.59
Clamping force proofing instrument for hydraulic chucks - page 12.59
Appareil de contrôle des forces de serrage pour mandrin expansibles hydrauliques - page 12.59



9.89 9.90 9.92 12.59 5.49 10.22



Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:

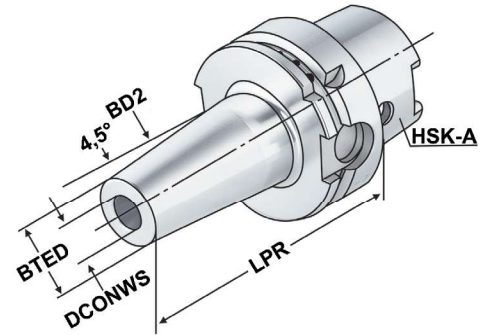
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



- ISO 12164
- Form A
- $\leq 3\mu\text{m}$
- G7.5 25.000 min⁻¹
- RFID Chip
- h6

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BTED | BD2 | LSCN | LSCX | ADJRGA | THID |
|---------------------------------------|----------|--------|-------|-----|------|-----|------|------|--------|--------|
| A32.70.03 | HSK-A 32 | 3 | h4 | 60 | 11 | 15 | - | 10 | - | - |
| A32.70.04 | HSK-A 32 | 4 | h4 | 60 | 10 | 16 | - | 20 | - | - |
| A32.70.05 | HSK-A 32 | 5 | h4 | 60 | 10 | 16 | - | 20 | - | - |
| A32.70.06 | HSK-A 32 | 6 | h6 | 70 | 21 | 26 | 26 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A32.70.08 | HSK-A 32 | 8 | h6 | 70 | 21 | 26 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A32.70.10 | HSK-A 32 | 10 | h6 | 70 | 24 | 29 | 32 | 42 | 10 | M8x1 |
| A32.70.12 | HSK-A 32 | 12 | h6 | 90 | 24 | 29 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A32.70.14 | HSK-A 32 | 14 | h6 | 90 | 27 | 34 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A32.70.16 | HSK-A 32 | 16 | h6 | 90 | 27 | 34 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A32.70.20 | HSK-A 32 | 20 | h6 | 100 | 33 | 40 | 42 | 52 | 10 | M12x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A40.70.03 | HSK-A 40 | 3 | h4 | 80 | 11 | 15 | - | 10 | - | - |
| A40.70.04 | HSK-A 40 | 4 | h4 | 80 | 14 | 22 | - | 20 | - | - |
| A40.70.05 | HSK-A 40 | 5 | h4 | 80 | 16 | 22 | - | 20 | - | - |
| A40.70.06 | HSK-A 40 | 6 | h6 | 80 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A40.70.08 | HSK-A 40 | 8 | h6 | 80 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A40.70.10 | HSK-A 40 | 10 | h6 | 80 | 24 | 32 | 32 | 42 | 10 | M8x1 |
| A40.70.12 | HSK-A 40 | 12 | h6 | 90 | 24 | 32 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A40.70.14 | HSK-A 40 | 14 | h6 | 90 | 27 | 34 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A40.70.16 | HSK-A 40 | 16 | h6 | 90 | 27 | 34 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A40.70.18 | HSK-A 40 | 18 | h6 | 95 | 33 | 42 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A40.70.20 | HSK-A 40 | 20 | h6 | 100 | 33 | 42 | 42 | 52 | 10 | M16x1 |
| A40.70.25 | HSK-A 40 | 25 | h6 | 100 | 44 | 51 | 48 | 58 | 10 | M16x1 |

LSCX = Einspannlänge, max.
 LSCX = Clamping depth, max.
 LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.
 ADJRGA = Length adjustment range, max.
 ADJRGA = Course de réglage, max.

Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden!

For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used!

Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM!

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet. Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h4, bei Ø 6 – Ø 32 mm = h6

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units. Ø 3, 4, 5 with h4-tolerance and Ø 6 – Ø 32 with h6-tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction, par contact, ou par air chaud. Ø 3, 4, 5 avec h4-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h6-tolerance



Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

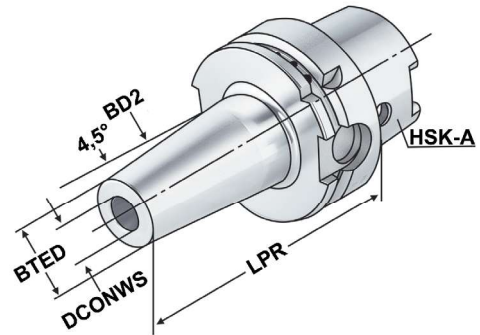
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



ISO 12164 Form A $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip h6

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BTED | BD2 | LSCN | LSCX | ADJRGA | THID |
|---------------------------------------|----------|--------|-------|-----|------|-----|------|------|--------|--------|
| A50.70.03 | HSK-A 50 | 3 | h4 | 80 | 11 | 15 | - | 18 | - | - |
| A50.70.04 | HSK-A 50 | 4 | h4 | 80 | 14 | 22 | - | 20 | - | - |
| A50.70.05 | HSK-A 50 | 5 | h4 | 80 | 16 | 22 | - | 20 | - | - |
| A50.70.06 | HSK-A 50 | 6 | h6 | 80 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A50.70.08 | HSK-A 50 | 8 | h6 | 80 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A50.70.10 | HSK-A 50 | 10 | h6 | 85 | 24 | 32 | 32 | 42 | 10 | M8x1 |
| A50.70.12 | HSK-A 50 | 12 | h6 | 90 | 24 | 32 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A50.70.14 | HSK-A 50 | 14 | h6 | 90 | 27 | 34 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A50.70.16 | HSK-A 50 | 16 | h6 | 95 | 27 | 34 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A50.70.18 | HSK-A 50 | 18 | h6 | 95 | 33 | 42 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A50.70.20 | HSK-A 50 | 20 | h6 | 100 | 33 | 42 | 42 | 52 | 10 | M16x1 |
| A50.70.25 | HSK-A 50 | 25 | h6 | 115 | 44 | 53 | 48 | 58 | 10 | M16x1 |
| A50.70.32 | HSK-A 50 | 32 | h6 | 120 | 44 | 53 | 52 | 62 | 10 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A50.70.06.1 | HSK-A 50 | 6 | h6 | 120 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A50.70.08.1 | HSK-A 50 | 8 | h6 | 120 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A50.70.10.1 | HSK-A 50 | 10 | h6 | 120 | 24 | 32 | 32 | 42 | 10 | M8x1 |
| A50.70.12.1 | HSK-A 50 | 12 | h6 | 120 | 24 | 32 | 32 | 42 | 10 | M10x1 |
| A50.70.14.1 | HSK-A 50 | 14 | h6 | 120 | 27 | 34 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A50.70.16.1 | HSK-A 50 | 16 | h6 | 120 | 27 | 34 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A50.70.18.1 | HSK-A 50 | 18 | h6 | 120 | 33 | 42 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A50.70.20.1 | HSK-A 50 | 20 | h6 | 120 | 33 | 42 | 42 | 52 | 10 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A50.70.03.2 | HSK-A 50 | 3 | h4 | 160 | 11 | 15 | - | 10 | - | - |
| A50.70.04.2 | HSK-A 50 | 4 | h4 | 160 | 14 | 22 | 15 | 20 | 5 | - |
| A50.70.05.2 | HSK-A 50 | 5 | h4 | 160 | 16 | 22 | 15 | 20 | 5 | - |
| A50.70.06.2 | HSK-A 50 | 6 | h6 | 160 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A50.70.08.2 | HSK-A 50 | 8 | h6 | 160 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A50.70.10.2 | HSK-A 50 | 10 | h6 | 160 | 24 | 32 | 32 | 42 | 10 | M8x1 |
| A50.70.12.2 | HSK-A 50 | 12 | h6 | 160 | 24 | 32 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A50.70.14.2 | HSK-A 50 | 14 | h6 | 160 | 27 | 34 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A50.70.16.2 | HSK-A 50 | 16 | h6 | 160 | 27 | 34 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A50.70.18.2 | HSK-A 50 | 18 | h6 | 160 | 33 | 42 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A50.70.20.2 | HSK-A 50 | 20 | h6 | 160 | 33 | 42 | 42 | 52 | 10 | M16x1 |





Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:

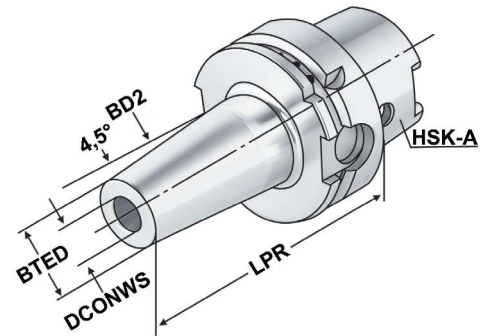
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



- ISO 12164
- Form A
- Surface finish: $\leq 3\mu\text{m}$
- Spindle speed: G2.5 25.000 min⁻¹
- RFID Chip
- h6

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BTED | BD2 | LSCN | LSCX | ADJRGA | THID |
|---------------------------------------|----------|--------|-------|-----|------|-----|------|------|--------|--------|
| A63.70.03 | HSK-A 63 | 3 | h4 | 80 | 11 | 15 | 9 | - | - | - |
| A63.70.04 | HSK-A 63 | 4 | h4 | 80 | 14 | 22 | 9 | - | - | - |
| A63.70.05 | HSK-A 63 | 5 | h4 | 80 | 16 | 22 | 10 | - | - | - |
| A63.70.06 | HSK-A 63 | 6 | h6 | 80 | 21 | 27 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A63.70.08 | HSK-A 63 | 8 | h6 | 80 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A63.70.10 | HSK-A 63 | 10 | h6 | 85 | 24 | 32 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A63.70.12 | HSK-A 63 | 12 | h6 | 90 | 24 | 32 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A63.70.14 | HSK-A 63 | 14 | h6 | 90 | 27 | 34 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A63.70.16 | HSK-A 63 | 16 | h6 | 95 | 27 | 34 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A63.70.18 | HSK-A 63 | 18 | h6 | 95 | 33 | 42 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A63.70.20 | HSK-A 63 | 20 | h6 | 100 | 33 | 42 | 41 | 51 | 10 | M16x1 |
| A63.70.25 | HSK-A 63 | 25 | h6 | 115 | 44 | 53 | 47 | 57 | 10 | M16x1 |
| A63.70.32 | HSK-A 63 | 32 | h6 | 120 | 44 | 53 | 51 | 61 | 10 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A63.70.03.1 | HSK-A 63 | 3 | h4 | 120 | 11 | 15 | 9 | - | - | - |
| A63.70.04.1 | HSK-A 63 | 4 | h4 | 120 | 14 | 22 | 9 | - | - | - |
| A63.70.05.1 | HSK-A 63 | 5 | h4 | 120 | 16 | 22 | 10 | - | - | - |
| A63.70.06.1 | HSK-A 63 | 6 | h6 | 120 | 21 | 27 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A63.70.08.1 | HSK-A 63 | 8 | h6 | 120 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A63.70.10.1 | HSK-A 63 | 10 | h6 | 120 | 24 | 32 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A63.70.12.1 | HSK-A 63 | 12 | h6 | 120 | 24 | 32 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A63.70.14.1 | HSK-A 63 | 14 | h6 | 120 | 27 | 34 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A63.70.16.1 | HSK-A 63 | 16 | h6 | 120 | 27 | 34 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A63.70.18.1 | HSK-A 63 | 18 | h6 | 120 | 33 | 42 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A63.70.20.1 | HSK-A 63 | 20 | h6 | 120 | 33 | 42 | 41 | 51 | 10 | M16x1 |

Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden!

For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used!

Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM!

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte geeignet. Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h₄, bei Ø 6 – Ø 32 mm = h₆

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units. Ø 3, 4, 5 with h₄-tolerance and Ø 6 – Ø 32 with h₆-tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction, par contact, ou par air chaud. Ø 3, 4, 5 avec h₄-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h₆-tolerance

LSCX = Einspannlänge, max.
LSCX = Clamping depth, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.
ADJRGA = Length adjustment range, max.
ADJRGA = Course de réglage, max.





Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

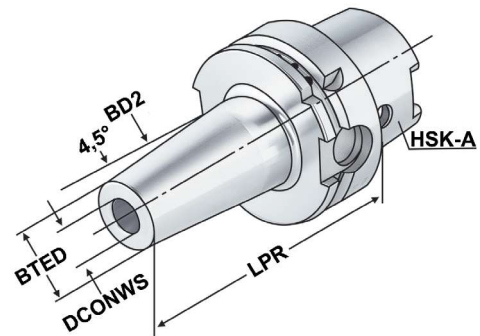
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



ISO 12164 Form A $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip h6

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BTED | BD2 | LSCN | LSCX | ADJRGA | THID |
|---------------------------------------|----------|--------|-------|-----|------|-----|------|------|--------|--------|
| A63.70.03.2 | HSK-A 63 | 3 | h4 | 160 | 11 | 15 | 9 | - | - | - |
| A63.70.04.2 | HSK-A 63 | 4 | h4 | 160 | 14 | 22 | 9 | - | - | - |
| A63.70.05.2 | HSK-A 63 | 5 | h4 | 160 | 16 | 22 | 10 | - | - | - |
| A63.70.06.2 | HSK-A 63 | 6 | h6 | 160 | 21 | 27 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A63.70.08.2 | HSK-A 63 | 8 | h6 | 160 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A63.70.10.2 | HSK-A 63 | 10 | h6 | 160 | 24 | 32 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A63.70.12.2 | HSK-A 63 | 12 | h6 | 160 | 24 | 32 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A63.70.14.2 | HSK-A 63 | 14 | h6 | 160 | 27 | 34 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A63.70.16.2 | HSK-A 63 | 16 | h6 | 160 | 27 | 34 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A63.70.18.2 | HSK-A 63 | 18 | h6 | 160 | 33 | 42 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A63.70.20.2 | HSK-A 63 | 20 | h6 | 160 | 33 | 42 | 41 | 51 | 10 | M16x1 |
| A63.70.25.2 | HSK-A 63 | 25 | h6 | 160 | 44 | 53 | 47 | 57 | 10 | M16x1 |
| A63.70.32.2 | HSK-A 63 | 32 | h6 | 160 | 44 | 53 | 51 | 61 | 10 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A63.70.06.3 | HSK-A 63 | 6 | h6 | 200 | 21 | 27 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A63.70.08.3 | HSK-A 63 | 8 | h6 | 200 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A63.70.10.3 | HSK-A 63 | 10 | h6 | 200 | 24 | 32 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A63.70.12.3 | HSK-A 63 | 12 | h6 | 200 | 24 | 32 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A63.70.14.3 | HSK-A 63 | 14 | h6 | 200 | 27 | 34 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A63.70.16.3 | HSK-A 63 | 16 | h6 | 200 | 27 | 34 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A63.70.18.3 | HSK-A 63 | 18 | h6 | 200 | 33 | 42 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A63.70.20.3 | HSK-A 63 | 20 | h6 | 200 | 33 | 42 | 41 | 51 | 10 | M16x1 |
| A63.70.25.3 | HSK-A 63 | 25 | h6 | 200 | 44 | 53 | 47 | 57 | 10 | M16x1 |
| A63.70.32.3 | HSK-A 63 | 32 | h6 | 200 | 44 | 53 | 51 | 61 | 10 | M16x1 |

Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden!

For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used!

Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM!

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet. Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h₄, bei Ø 6 – Ø 32 mm = h₆

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units. Ø 3, 4, 5 with h₄-tolerance and Ø 6 – Ø 32 with h₆-tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction, par contact, ou par air chaud. Ø 3, 4, 5 avec h₄-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h₆-tolerance



LSCX = Einspannlänge, max.
LSCX = Clamping depth, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.
ADJRGA = Length adjustment range, max.
ADJRGA = Course de réglage, max.



Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:

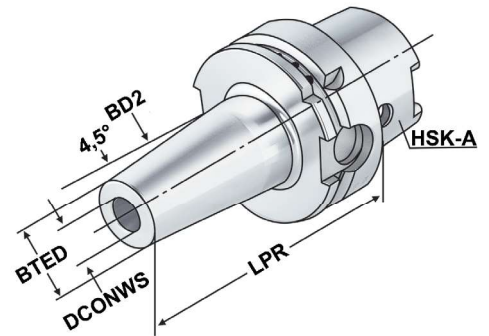
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



- ISO 12164
- Form A
- $\leq 3\mu\text{m}$
- G2.5 25.000 min⁻¹
- RFID Chip
- h6

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BTED | BD2 | LSCN | LSCX | ADJRGA | THID |
|---------------------------------------|----------|--------|-------|-----|------|-----|------|------|--------|--------|
| A80.70.04 | HSK-A 80 | 4 | h4 | 80 | 14 | 22 | - | 10 | - | - |
| A80.70.06 | HSK-A 80 | 6 | h6 | 85 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A80.70.08 | HSK-A 80 | 8 | h6 | 85 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A80.70.10 | HSK-A 80 | 10 | h6 | 90 | 24 | 32 | 32 | 42 | 10 | M8x1 |
| A80.70.12 | HSK-A 80 | 12 | h6 | 95 | 24 | 32 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A80.70.14 | HSK-A 80 | 14 | h6 | 95 | 27 | 34 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A80.70.16 | HSK-A 80 | 16 | h6 | 100 | 27 | 34 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A80.70.18 | HSK-A 80 | 18 | h6 | 100 | 33 | 42 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A80.70.20 | HSK-A 80 | 20 | h6 | 105 | 33 | 42 | 42 | 52 | 10 | M16x1 |
| A80.70.25 | HSK-A 80 | 25 | h6 | 115 | 44 | 53 | 48 | 58 | 10 | M16x1 |
| A80.70.32 | HSK-A 80 | 32 | h6 | 120 | 44 | 53 | 52 | 62 | 10 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A80.70.06.1 | HSK-A 80 | 6 | h6 | 120 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A80.70.08.1 | HSK-A 80 | 8 | h6 | 120 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A80.70.10.1 | HSK-A 80 | 10 | h6 | 120 | 24 | 32 | 32 | 42 | 10 | M8x1 |
| A80.70.12.1 | HSK-A 80 | 12 | h6 | 120 | 24 | 32 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A80.70.14.1 | HSK-A 80 | 14 | h6 | 120 | 27 | 34 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A80.70.06.2 | HSK-A 80 | 6 | h6 | 160 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A80.70.08.2 | HSK-A 80 | 8 | h6 | 160 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A80.70.10.2 | HSK-A 80 | 10 | h6 | 160 | 24 | 32 | 32 | 42 | 10 | M8x1 |
| A80.70.12.2 | HSK-A 80 | 12 | h6 | 160 | 24 | 32 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A80.70.14.2 | HSK-A 80 | 14 | h6 | 160 | 27 | 34 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A80.70.16.2 | HSK-A 80 | 16 | h6 | 160 | 27 | 34 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A80.70.18.2 | HSK-A 80 | 18 | h6 | 160 | 33 | 42 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A80.70.20.2 | HSK-A 80 | 20 | h6 | 160 | 33 | 42 | 42 | 52 | 10 | M16x1 |
| A80.70.25.2 | HSK-A 80 | 25 | h6 | 160 | 44 | 53 | 48 | 58 | 10 | M16x1 |

LSCX = Einspannlänge, max.
LSCX = Clamping depth, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.
ADJRGA = Length adjustment range, max.
ADJRGA = Course de réglage, max.

Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden!

For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used!

Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM!

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet. Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h₄, bei Ø 6 – Ø 32 mm = h₆

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units. Ø 3, 4, 5 with h₄-tolerance and Ø 6 – Ø 32 with h₆-tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction, par contact, ou par air chaud. Ø 3, 4, 5 avec h₄-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h₆-tolerance





Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

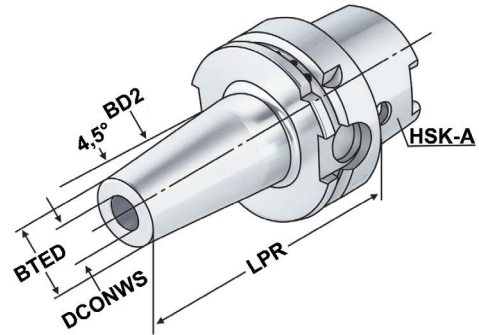
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



ISO 12164 Form A $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip h6

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BTED | BD2 | LSCN | LSCX | ADJRGA | THID |
|---------------------------------------|-----------|--------|-------|-----|------|-----|------|------|--------|--------|
| A100.70.04 | HSK-A 100 | 4 | h4 | 85 | 14 | 22 | 8 | - | - | - |
| A100.70.05 | HSK-A 100 | 5 | h4 | 85 | 16 | 22 | 10 | - | - | - |
| A100.70.06 | HSK-A 100 | 6 | h6 | 85 | 21 | 27 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A100.70.08 | HSK-A 100 | 8 | h6 | 85 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A100.70.10 | HSK-A 100 | 10 | h6 | 90 | 24 | 32 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A100.70.12 | HSK-A 100 | 12 | h6 | 95 | 24 | 32 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A100.70.14 | HSK-A 100 | 14 | h6 | 95 | 27 | 34 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A100.70.16 | HSK-A 100 | 16 | h6 | 100 | 27 | 34 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A100.70.18 | HSK-A 100 | 18 | h6 | 100 | 33 | 42 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A100.70.20 | HSK-A 100 | 20 | h6 | 105 | 33 | 42 | 41 | 51 | 10 | M16x1 |
| A100.70.25 | HSK-A 100 | 25 | h6 | 120 | 44 | 53 | 47 | 57 | 10 | M16x1 |
| A100.70.32 | HSK-A 100 | 32 | h6 | 120 | 44 | 53 | 51 | 61 | 10 | M16x1 |
| A100.70.40 | HSK-A 100 | 40 | h6 | 150 | 78 | 90 | 80 | 90 | 10 | M16x1 |
| A100.70.50 | HSK-A 100 | 50 | h6 | 150 | 78 | 90 | 80 | 90 | 10 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A100.70.06.1 | HSK-A 100 | 6 | h6 | 120 | 21 | 27 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A100.70.08.1 | HSK-A 100 | 8 | h6 | 120 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A100.70.10.1 | HSK-A 100 | 10 | h6 | 120 | 24 | 32 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A100.70.12.1 | HSK-A 100 | 12 | h6 | 120 | 24 | 32 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A100.70.14.1 | HSK-A 100 | 14 | h6 | 120 | 27 | 34 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A100.70.16.1 | HSK-A 100 | 16 | h6 | 120 | 27 | 34 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A100.70.18.1 | HSK-A 100 | 18 | h6 | 120 | 33 | 42 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A100.70.20.1 | HSK-A 100 | 20 | h6 | 120 | 33 | 42 | 41 | 51 | 10 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A100.70.06.2 | HSK-A 100 | 6 | h6 | 160 | 21 | 27 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A100.70.08.2 | HSK-A 100 | 8 | h6 | 160 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A100.70.10.2 | HSK-A 100 | 10 | h6 | 160 | 24 | 32 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A100.70.12.2 | HSK-A 100 | 12 | h6 | 160 | 24 | 32 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A100.70.14.2 | HSK-A 100 | 14 | h6 | 160 | 27 | 34 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A100.70.16.2 | HSK-A 100 | 16 | h6 | 160 | 27 | 34 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A100.70.18.2 | HSK-A 100 | 18 | h6 | 160 | 33 | 42 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A100.70.20.2 | HSK-A 100 | 20 | h6 | 160 | 33 | 42 | 41 | 51 | 10 | M16x1 |
| A100.70.25.2 | HSK-A 100 | 25 | h6 | 160 | 44 | 53 | 47 | 57 | 10 | M16x1 |
| A100.70.32.2 | HSK-A 100 | 32 | h6 | 160 | 44 | 53 | 51 | 61 | 10 | M16x1 |





Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:

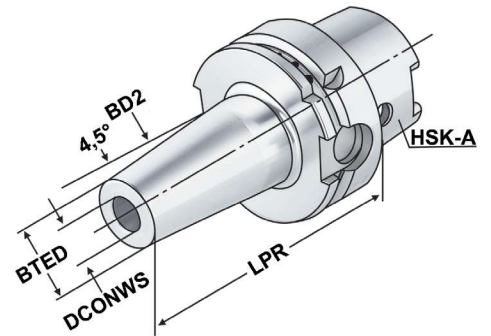
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



- ISO 12164
- Form A
- ≤ 3µm
- G2.5 25.000 min⁻¹
- RFID Chip
- h6

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BTED | BD2 | LSCN | LSCX | ADJRGA | THID |
|---------------------------------------|-----------|--------|-------|-----|------|-----|------|------|--------|--------|
| A100.70.06.3 | HSK-A 100 | 6 | h6 | 200 | 21 | 27 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A100.70.08.3 | HSK-A 100 | 8 | h6 | 200 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A100.70.10.3 | HSK-A 100 | 10 | h6 | 200 | 24 | 32 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A100.70.12.3 | HSK-A 100 | 12 | h6 | 200 | 24 | 32 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A100.70.14.3 | HSK-A 100 | 14 | h6 | 200 | 27 | 34 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A100.70.16.3 | HSK-A 100 | 16 | h6 | 200 | 27 | 34 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A100.70.18.3 | HSK-A 100 | 18 | h6 | 200 | 33 | 42 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A100.70.20.3 | HSK-A 100 | 20 | h6 | 200 | 33 | 42 | 41 | 51 | 10 | M16x1 |
| A100.70.25.3 | HSK-A 100 | 25 | h6 | 200 | 44 | 53 | 47 | 57 | 10 | M16x1 |
| A100.70.32.3 | HSK-A 100 | 32 | h6 | 200 | 44 | 53 | 51 | 61 | 10 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A100.70.06.4 | HSK-A 100 | 6 | h6 | 250 | 21 | 27 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A100.70.08.4 | HSK-A 100 | 8 | h6 | 250 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A100.70.10.4 | HSK-A 100 | 10 | h6 | 250 | 24 | 32 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A100.70.12.4 | HSK-A 100 | 12 | h6 | 250 | 24 | 32 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A100.70.14.4 | HSK-A 100 | 14 | h6 | 250 | 27 | 34 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A100.70.16.4 | HSK-A 100 | 16 | h6 | 250 | 27 | 34 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |

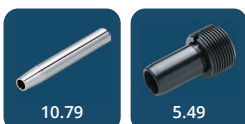
LSCX = Einspannlänge, max. ADJRGA = Verstellweg, max.
 LSCX = Clamping depth, max. ADJRGA = Length adjustment range, max.
 LSCX = Profondeur d'insertion, max. ADJRGA = Course de réglage, max.

Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden!
For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used!
 Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM!

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschrimpferäte geeignet.
 Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h₄, bei Ø 6 – Ø 32 mm = h₆

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
 Ø 3, 4, 5 with h₄-tolerance and Ø 6 – Ø 32 with h₆-tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,
 par contact, ou par air chaud.
 Ø 3, 4, 5 avec h₄-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h₆-tolerance





Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

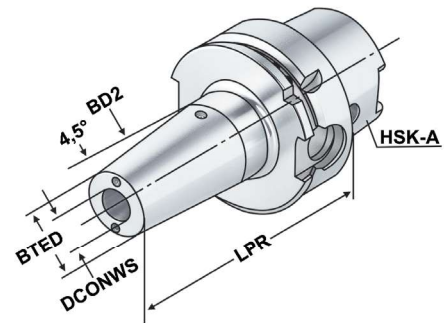
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BTED | BD2 | LSCN | LSCX | ADJRGA | THID |
|---------------------------------------|----------|--------|-------|-----|------|-----|------|------|--------|--------|
| A63.70.03.K | HSK-A 63 | 3 | h4 | 80 | 11 | 15 | 9 | - | - | - |
| A63.70.04.K | HSK-A 63 | 4 | h4 | 80 | 14 | 22 | 9 | - | - | - |
| A63.70.05.K | HSK-A 63 | 5 | h6 | 80 | 16 | 22 | 10 | - | - | - |
| A63.70.06.K | HSK-A 63 | 6 | h6 | 80 | 21 | 27 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A63.70.08.K | HSK-A 63 | 8 | h6 | 80 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A63.70.10.K | HSK-A 63 | 10 | h6 | 85 | 24 | 32 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A63.70.12.K | HSK-A 63 | 12 | h6 | 90 | 24 | 32 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A63.70.14.K | HSK-A 63 | 14 | h6 | 90 | 27 | 34 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A63.70.16.K | HSK-A 63 | 16 | h6 | 95 | 27 | 34 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A63.70.18.K | HSK-A 63 | 18 | h6 | 95 | 33 | 42 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A63.70.20.K | HSK-A 63 | 20 | h6 | 100 | 33 | 42 | 41 | 51 | 10 | M16x1 |
| A63.70.25.K | HSK-A 63 | 25 | h6 | 115 | 44 | 53 | 48 | 58 | 10 | M16x1 |
| A63.70.32.K | HSK-A 63 | 32 | h6 | 120 | 44 | 53 | 51 | 61 | 10 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A63.70.03.1.K | HSK-A 63 | 3 | h6 | 120 | 11 | 15 | - | - | - | - |
| A63.70.04.1.K | HSK-A 63 | 4 | h6 | 120 | 14 | 22 | - | - | - | - |
| A63.70.05.1.K | HSK-A 63 | 5 | h6 | 120 | 16 | 22 | - | - | - | - |
| A63.70.06.1.K | HSK-A 63 | 6 | h6 | 120 | 21 | 27 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A63.70.08.1.K | HSK-A 63 | 8 | h6 | 120 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A63.70.10.1.K | HSK-A 63 | 10 | h6 | 120 | 24 | 32 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A63.70.12.1.K | HSK-A 63 | 12 | h6 | 120 | 24 | 32 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A63.70.14.1.K | HSK-A 63 | 14 | h6 | 120 | 27 | 34 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| A63.70.16.1.K | HSK-A 63 | 16 | h6 | 120 | 27 | 34 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A63.70.18.1.K | HSK-A 63 | 18 | h6 | 120 | 33 | 42 | 39 | 49 | 10 | M12x1 |
| A63.70.20.1.K | HSK-A 63 | 20 | h6 | 120 | 33 | 42 | 41 | 51 | 10 | M16x1 |

LSCX = Einspannlänge, max.
LSCX = Clamping depth, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.
ADJRGA = Length adjusting range, max.
ADJRGA = Course de réglage, max.

Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden!

For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used!

Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM!

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet. Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h₄, bei Ø 6 – Ø 32 mm = h₆

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units. Ø 3, 4, 5 with h₄-tolerance and Ø 6 – Ø 32 with h₆-tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction, par contact, ou par air chaud. Ø 3, 4, 5 avec h₄-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h₆-tolerance



Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:

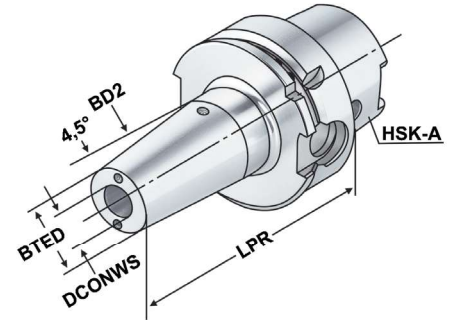
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

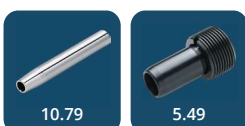
Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BTED | BD2 | LSCN | LSCX | ADJRG | THID |
|---------------------------------------|-----------|--------|-------|-----|------|-----|------|------|-------|--------|
| A63.70.06.2.K | HSK-A 63 | 6 | h6 | 160 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A63.70.08.2.K | HSK-A 63 | 8 | h6 | 160 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A63.70.10.2.K | HSK-A 63 | 10 | h6 | 160 | 24 | 32 | 41 | 42 | 10 | M8x1 |
| A63.70.12.2.K | HSK-A 63 | 12 | h6 | 160 | 24 | 32 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A63.70.14.2.K | HSK-A 63 | 14 | h6 | 160 | 27 | 34 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A63.70.16.2.K | HSK-A 63 | 16 | h6 | 160 | 27 | 34 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A63.70.18.2.K | HSK-A 63 | 18 | h6 | 160 | 33 | 42 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A63.70.20.2.K | HSK-A 63 | 20 | h6 | 160 | 33 | 42 | 42 | 52 | 10 | M16x1 |
| A63.70.25.2.K | HSK-A 63 | 25 | h6 | 160 | 44 | 53 | 48 | 58 | 10 | M16x1 |
| A63.70.32.2.K | HSK-A 63 | 32 | h6 | 160 | 44 | 53 | 51 | 61 | 10 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A100.70.05.K | HSK-A 100 | 5 | h4 | 80 | 16 | 22 | - | - | - | - |
| A100.70.06.K | HSK-A 100 | 6 | h6 | 80 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A100.70.08.K | HSK-A 100 | 8 | h6 | 80 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A100.70.10.K | HSK-A 100 | 10 | h6 | 85 | 24 | 32 | 41 | 42 | 10 | M8x1 |
| A100.70.12.K | HSK-A 100 | 12 | h6 | 90 | 24 | 32 | 46 | 47 | 10 | M10x1 |
| A100.70.14.K | HSK-A 100 | 14 | h6 | 90 | 27 | 34 | 46 | 47 | 10 | M10x1 |
| A100.70.16.K | HSK-A 100 | 16 | h6 | 95 | 27 | 34 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A100.70.18.K | HSK-A 100 | 18 | h6 | 95 | 33 | 42 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A100.70.20.K | HSK-A 100 | 20 | h6 | 100 | 33 | 42 | 42 | 52 | 10 | M16x1 |
| A100.70.25.K | HSK-A 100 | 25 | h6 | 120 | 44 | 53 | 48 | 58 | 10 | M16x1 |
| A100.70.32.K | HSK-A 100 | 32 | h6 | 120 | 44 | 53 | 51 | 61 | 10 | M16x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A100.70.05.1.K | HSK-A 100 | 5 | h4 | 120 | 16 | 22 | 10 | - | - | - |
| A100.70.06.1.K | HSK-A 100 | 6 | h6 | 120 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A100.70.08.1.K | HSK-A 100 | 8 | h6 | 120 | 21 | 27 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A100.70.10.1.K | HSK-A 100 | 10 | h6 | 120 | 24 | 32 | 42 | 42 | 10 | M8x1 |
| A100.70.12.1.K | HSK-A 100 | 12 | h6 | 120 | 24 | 32 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A100.70.14.1.K | HSK-A 100 | 14 | h6 | 120 | 27 | 34 | 37 | 47 | 10 | M10x1 |
| A100.70.16.1.K | HSK-A 100 | 16 | h6 | 120 | 27 | 34 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A100.70.18.1.K | HSK-A 100 | 18 | h6 | 120 | 33 | 42 | 40 | 50 | 10 | M12x1 |
| A100.70.20.1.K | HSK-A 100 | 20 | h6 | 120 | 33 | 42 | 42 | 52 | 10 | M16x1 |
| A100.70.25.1.K | HSK-A 100 | 25 | h6 | 120 | 44 | 53 | 48 | 58 | 10 | M16x1 |
| A100.70.32.1.K | HSK-A 100 | 32 | h6 | 120 | 44 | 53 | 51 | 61 | 10 | M16x1 |





Shrink chucks 3° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks - slim

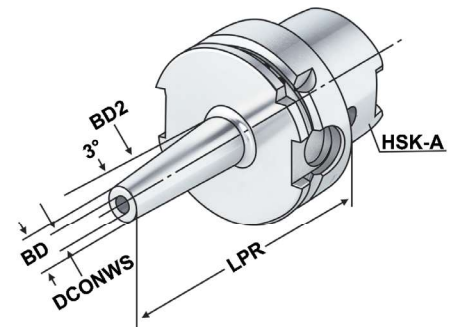
Mandrins de frettage 3° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS - élancé



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



ISO 12164 Form A $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip h6

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | DCONWS | TDCON | LPR | BTED | BD2 | LSCN | LSCX | ADJRGA | THID |
|---------------------------------------|----------|--------|-------|-----|------|------|------|------|--------|--------|
| A63.72.03 | HSK-A 63 | 3 | h4 | 80 | 9 | 15,5 | 6 | - | - | - |
| A63.72.04 | HSK-A 63 | 4 | h4 | 80 | 10 | 16,5 | 8 | - | - | - |
| A63.72.05 | HSK-A 63 | 5 | h4 | 80 | 11 | 17,5 | 10 | - | - | - |
| A63.72.06 | HSK-A 63 | 6 | h6 | 80 | 12 | 18,5 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A63.72.08 | HSK-A 63 | 8 | h6 | 80 | 14 | 20,5 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A63.72.10 | HSK-A 63 | 10 | h6 | 80 | 16 | 22,5 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A63.72.12 | HSK-A 63 | 12 | h6 | 80 | 18 | 24,5 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A63.72.03.1 | HSK-A 63 | 3 | h4 | 120 | 9 | 19,5 | 6 | - | - | - |
| A63.72.04.1 | HSK-A 63 | 4 | h4 | 120 | 10 | 20,5 | 8 | - | - | - |
| A63.72.05.1 | HSK-A 63 | 5 | h4 | 120 | 11 | 21,5 | 10 | - | - | - |
| A63.72.06.1 | HSK-A 63 | 6 | h6 | 120 | 12 | 22,5 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A63.72.08.1 | HSK-A 63 | 8 | h6 | 120 | 14 | 24,5 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A63.72.10.1 | HSK-A 63 | 10 | h6 | 120 | 16 | 26,5 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A63.72.12.1 | HSK-A 63 | 12 | h6 | 120 | 18 | 28,5 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |
| | | | | | | | | | | |
| A63.72.04.2 | HSK-A 63 | 4 | h4 | 160 | 10 | 24 | 8 | - | - | - |
| A63.72.05.2 | HSK-A 63 | 5 | h4 | 160 | 11 | 25 | 10 | - | - | - |
| A63.72.06.2 | HSK-A 63 | 6 | h6 | 160 | 12 | 26,5 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| A63.72.08.2 | HSK-A 63 | 8 | h6 | 160 | 14 | 28,5 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| A63.72.10.2 | HSK-A 63 | 10 | h6 | 160 | 16 | 30,5 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| A63.72.12.2 | HSK-A 63 | 12 | h6 | 160 | 18 | 32,5 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |

LSCX = Einspannlänge, max. ADJRGA = Verstellweg, max.
 LSCX = Clamping depth, max. ADJRGA = Length adjustment range, max.
 LSCX = Profondeur d'insertion, max. ADJRGA = Course de réglage, max.

Ausführung: schlanke Bauform (reduzierte Störkontur)
Version: slim design (reduced interference contour)
Version: Modèle très étroit (encombrement réduit)

Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden!
 For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used!
 Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM!

Hinweis: Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet.
 Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h₄, bei Ø 6 – Ø 32 mm = h₆

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
 Ø 3, 4, 5 with h₄-tolerance and Ø 6 – Ø 32 with h₆-tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction, par contact, ou par air chaud.
 Ø 3, 4, 5 avec h₄-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h₆-tolerance

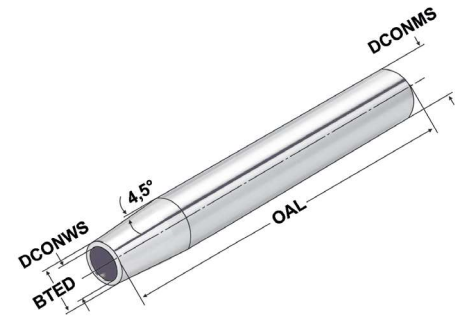




Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



| Bestell-Nr. Order no. Référence | DCONMS | DCONWS | BTED | OAL | LSCN | LSCX | ADJRGA | THID |
|---------------------------------------|--------|--------|------|-----|------|------|--------|--------|
| 120.70.03 | 20 | 3 | 10 | 150 | 6 | - | - | - |
| 120.70.04 | 20 | 4 | 10 | 150 | 8 | - | - | - |
| 120.70.05 | 20 | 5 | 10 | 150 | 10 | - | - | - |
| 120.70.06* | 20 | 6 | 10 | 150 | 22 | 36 | 10 | M5x0,8 |
| 120.70.08* | 20 | 8 | 12 | 150 | 26 | 36 | 10 | M6x1 |
| 120.70.10* | 20 | 10 | 14 | 150 | 31 | 41 | 10 | M8x1 |
| 120.70.12* | 20 | 12 | 16 | 150 | 36 | 46 | 10 | M10x1 |

* mit Anschlag | * with end stop | * avec butée

Durchgangsbohrung für Innenkühlung vorhanden.
Through hole for internal cooling provided.
Trou débouchant disponible pour arrosage interne.

LSCX = Einspannlänge, max. ADJRGA = Verstellweg, max.
LSCX = Clamping depth, max. ADJRGA = Length adjustment range, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max. ADJRGA = Course de réglage, max.

Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden!
For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used!
Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM!

Hinweis: Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet.
Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h₄, bei Ø 6 – Ø 32 mm = h₆

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
Ø 3, 4, 5 with h₄-tolerance and Ø 6 – Ø 32 with h₆-tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction, par contact, ou par air chaud.
Ø 3, 4, 5 avec h₄-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h₆-tolerance

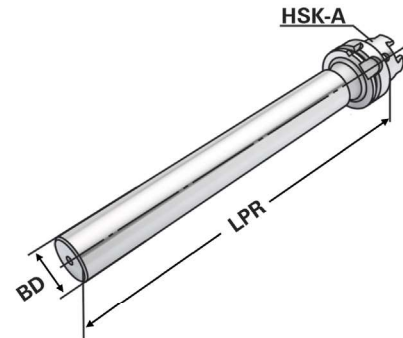
Test arbors
Mandrins de contrôle



Verwendung:
Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäß ISO-Empfehlung R230 oder zur Überprüfung der Werkzeugspindel.

Application:
For the inspection of machine tools according to ISO recommendation R230 or for testing the tool spindle.

Application:
Pour l'inspection de machine-outils suite à la recommandation ISO R230 ou pour la vérification de la broche.



| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | BD | LPR | Toleranz Tolerance Tolérance | max. Rundlaufabweichung max. concentricity deviation Faux-rond max. |
|---------------------------------------|-----------|----|-----|------------------------------------|---|
| A32.18.25 | HSK-A 32 | 25 | 200 | 0,003 | 0,003 |
| A40.18.25 | HSK-A 40 | 25 | 200 | 0,003 | 0,003 |
| A50.18.32 | HSK-A 50 | 32 | 346 | 0,003 | 0,003 |
| A63.18.40 | HSK-A 63 | 40 | 346 | 0,003 | 0,003 |
| A80.18.50 | HSK-A 80 | 40 | 346 | 0,003 | 0,003 |
| A100.18.50 | HSK-A 100 | 50 | 329 | 0,003 | 0,003 |

5

Lieferumfang: Auslieferung mit Prüfprotokoll
Delivery: Delivery with test certificate
Livraison: Livraison avec rapport d'essais

Holzkasten für Kontrolldorne

Wooden box for test arbors
Coffret en bois pour mandrins de contrôle



Verwendung:
Zur Aufbewahrung von Kontrolldornen.

Application:
For the storage of test arbors.

Application:
Pour la conservation de mandrins de contrôle.



| Bestell-Nr. Order no. Référence | Abmessung Size Dimension | für Kegelgrößen for cones pour cônes |
|---------------------------------------|--------------------------------|--|
| 701.18 | 460 × 130 × 115 | HSK 32 / 40 / 50 / 63 / 80 / 100 |



Verwendung:

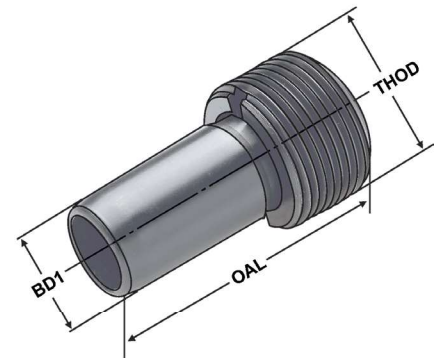
Zur zentralen Übergabe von Kühlmittel bei HSK-Werkzeugaufnahmen.

Application:

For the coolant supply through the centre of HSK toolholders.

Application:

Pour l'arrosage centrale de porte-outils HSK.



DIN 69895 Form A + E

5

| Bestell-Nr. Order no. Référence | HSK | THOD | BD1 | OAL | TQX |
|---------------------------------------|---------|-----------|-----|------|-----|
| A32.700 | HSK 32 | M10 × 1 | 6 | 26,0 | 5 |
| A40.700 | HSK 40 | M12 × 1 | 8 | 29,5 | 10 |
| A50.700 | HSK 50 | M16 × 1 | 10 | 33,0 | 15 |
| A63.700 | HSK 63 | M18 × 1 | 12 | 34,5 | 20 |
| A80.700 | HSK 80 | M20 × 1,5 | 14 | 40,0 | 25 |
| A100.700 | HSK 100 | M24 × 1,5 | 16 | 44,0 | 30 |

- Hinweis:** Nach DIN 69895 für HSK-A und HSK-E Kegel-Hohlschäfte
Axial abgedichtet mit zwei O-Ringen
Dichtigkeit der Verschraubung getestet bis 80 bar
Die Kühlmittelübergabeeinheit ist nach dem Einbau, gemäß DIN, minimal beweglich (±1°)
- Note:** According to DIN 69895 for HSK-A and HSK-E hollow taper shanks
Axial sealed with two O-rings
Tightness of the screw connection tested up to 80 bar
After mounting, the coolant tube can be moved only to a minimum degree according to DIN (±1°)
- Observation:** Selon DIN 69895 pour HSK-A et HSK-E Tiges creuses coniques
Étanche axiale avec deux joints toriques
étanchéité du raccord testée jusqu'à 80 bar
Après le montage, la canule de lubrification peut être déplacée légèrement suivant DIN (±1°)



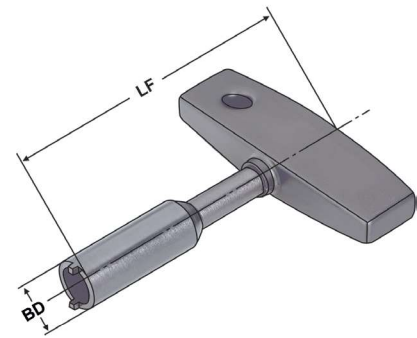
Key for coolant tubes
Clés pour canules de lubrification



Verwendung:
Zum Montieren der Kühlmittelübergabeeinheiten in HSK-Werkzeugaufnahmen.

Application:
For mounting the coolant tubes in HSK toolholders.

Application:
Pour le montage de canules de lubrification dans des porte-outils HSK.



ISO
12164

Form
A

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

HSK

BD

LF

| | | | |
|----------|---------|------|-----|
| A32.701 | HSK 32 | 8,5 | 115 |
| A40.701 | HSK 40 | 10,5 | 115 |
| A50.701 | HSK 50 | 14,5 | 115 |
| A63.701 | HSK 63 | 16,5 | 136 |
| A80.701 | HSK 80 | 18,5 | 136 |
| A100.701 | HSK 100 | 22,0 | 136 |

5