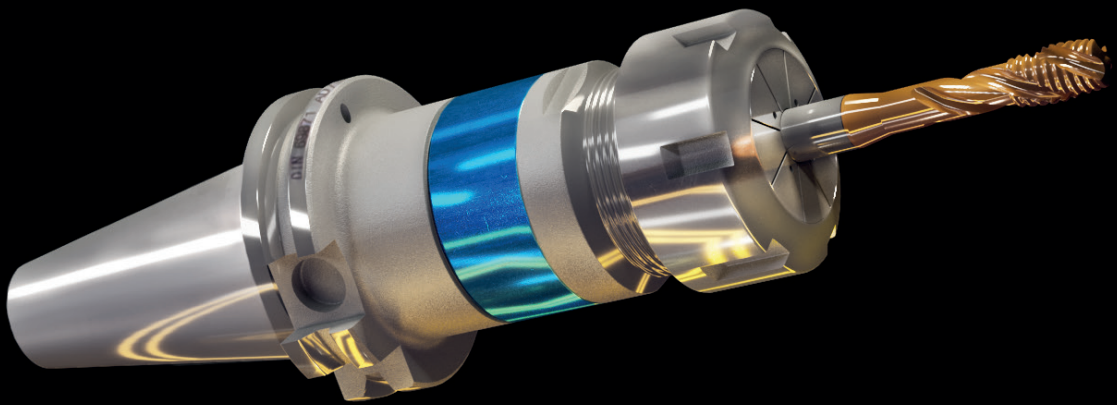


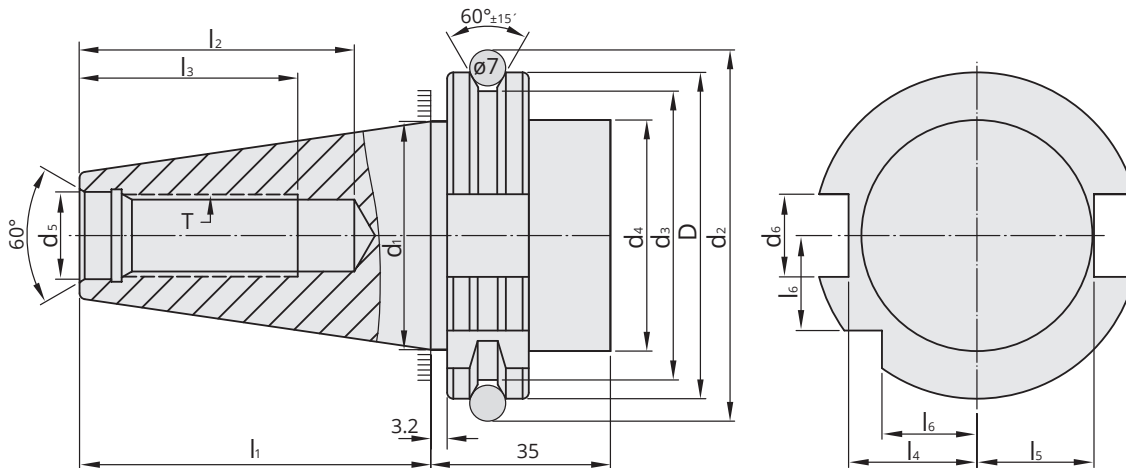
WERKZEUGAUFNAHMEN
ISO 7388-1
(ehemals DIN 69871)

TOOLHOLDERS
ISO 7388-1
(formerly DIN 69871)

PORTE-OUTILS
ISO 7388-1
(l'ancien DIN 69871)

ISO 7388-1





SK	D	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	d ₉	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	e ₁	e ₂	T
	$\begin{matrix} 0 \\ -0,1 \end{matrix}$		$\pm 0,05$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,5 \end{matrix}$	max	H7	H12		$\begin{matrix} 0 \\ -0,3 \end{matrix}$	min	min	$\begin{matrix} 0 \\ -0,4 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,4 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,3 \end{matrix}$	$\pm 0,1$	max	
30	50,00	31,75	59,30	44,30	45	13	16,1	4	47,8	33,5	24	19	16,4	15	21	5	M12
40	63,55	44,45	72,30	56,25	50	17	16,1	4	68,4	42,5	32	25	22,8	18,5	27	5	M16
50	97,50	69,85	107,25	91,25	80	25	25,7	6	101,75	61,5	47	37,7	35,5	30	42	7	M24

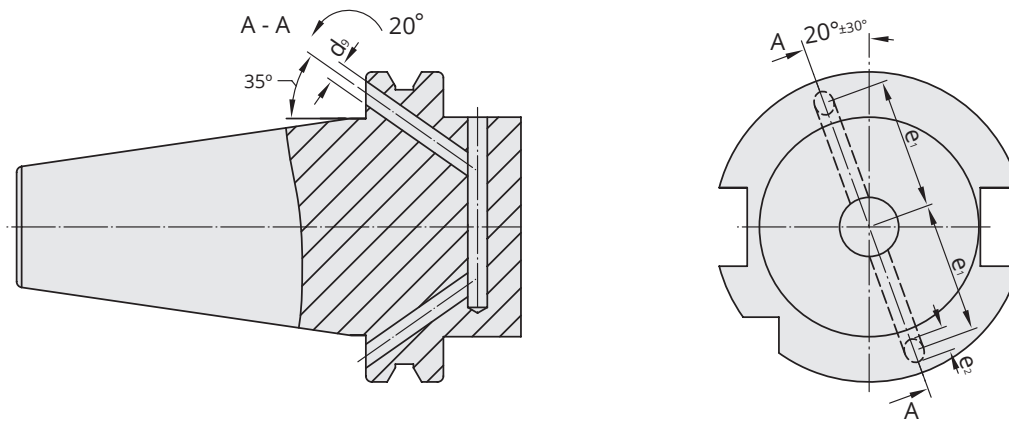
Vorgewuchtet G 6,3 15.000 min⁻¹
Pre-balanced
 Pré-équilibré

G 2,5 Feinwuchten gegen Aufpreis
G 2.5 Fine balancing at extra charge
 G 2,5 Équilibrage de précision moyennant un supplément

Mit innerer Kühlmittelzufuhr über den Bund - Form AD/AF (ehemals AD/B)

With internal coolant through the collar - form AD/AF (formerly AD/B)

Avec arrosage interne par la collerette - forme AD/AF (anciennement AD/B)



Werkstoff: Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 950 N / mm². Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, brüniert und präzisionsgeschliffen.

Form AD/AF: Lieferung in Ausführung AD, Form AF (B) mit lösbaren Gewindestiften verschlossen.

Genauigkeit: Kegelwinkel - Toleranzqualität < AT 3 nach DIN 7187 und DIN 2080.

Material: Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 950 N / mm². Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm, black-finished and precisely grinded.

Form AD/AF: Delivery in form AD, type (B) closed with releasable headless screws.

Accuracy: Quality of taper < AT 3 according to DIN 7187 and DIN 2080.

Matière: Acier de cémentation allié. Résistance à la traction dans le noyau d'au moins 950 N / mm². Cémenté et trempé HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de trempé 0,8 mm ± 0,2 mm, brunie et rectifiée avec précision.

Forme AD/AF: Livraison en forme AD, forme AF (B) fermée avec de vis sans tête amovibles.

Précision: Angle de cône - qualité de tolérance < AT 3 selon DIN 7187 et DIN 2080



1.05	1.06	1.09	1.11
1.12	1.13	1.14	1.15
1.16	1.21	1.26	1.27
1.28	1.29	1.30	1.31
1.33	1.35	1.36	1.37
1.39	1.40	1.41	1.42
1.43	1.44	1.47	1.49
1.50	1.55	1.56	

1



Verwendung:

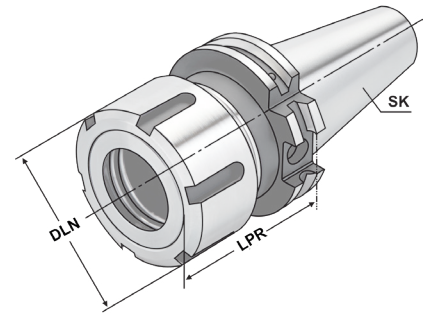
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:

For mounting straight-shank tools in collets.

Utilisation:

Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID
302.01.16 *	SK 30	2 - 16	415E OZ 16	60	43	M16 x 2,0
302.01.25 *	SK 30	2 - 25	462E OZ 25	80	60	M16 x 2,0
403.01.16	SK 40	2 - 16	415E OZ 16	70	43	M16 x 2,0
403.01.25	SK 40	2 - 25	462E OZ 25	70	60	M16 x 2,0
403.01.32	SK 40	3 - 32	467E OZ 32	90	72	M16 x 2,0
403.01.16.1	SK 40	2 - 16	415E OZ 16	100	43	M16 x 2,0
403.01.25.1	SK 40	2 - 25	462E OZ 25	100	60	M16 x 2,0
503.01.25	SK 50	2 - 25	462E OZ 25	70	60	M16 x 2,0
503.01.32	SK 50	3 - 32	467E OZ 32	80	72	M16 x 2,0
503.01.32.1	SK 50	3 - 32	467E OZ 32	100	72	M16 x 2,0

*** DIN 69871 Form AD**

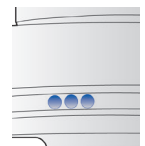
* DIN 69871 form AD

* DIN 69871 forme AD

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

Gewuchtete Ausführung

Balanced type
Version équilibrée



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



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

[DIN 69871]

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

**Verwendung:**

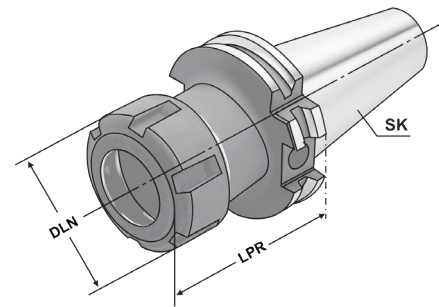
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:

For mounting straight-shank tools in collets.

Utilisation:

Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.



1



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID
302.02.10	SK 30	1 - 10	426E ER 16	70	32	M10 x 1,5
302.02.13	SK 30	2 - 13	428E ER 20	70	35	M12 x 1,75
302.02.16	SK 30	2 - 16	430E ER 25	70	42	M16 x 2,0
302.02.20	SK 30	2 - 20	470E ER 32	70	50	M16 x 2,0
302.02.26	SK 30	3 - 26	472E ER 40	70	63	M16 x 2,0
302.02.10.1	SK 30	1 - 10	426E ER 16	100	32	M10 x 1,5
302.02.13.1	SK 30	2 - 13	428E ER 20	100	35	M12 x 1,75
302.02.16.1	SK 30	2 - 16	430E ER 25	100	42	M16 x 2,0
302.02.20.1	SK 30	2 - 20	470E ER 32	100	50	M16 x 2,0
402.02.10	SK 40	1 - 10	426E ER 16	63	32	M10 x 1,5
402.02.13	SK 40	2 - 13	428E ER 20	70	35	M12 x 1,75
402.02.16	SK 40	2 - 16	430E ER 25	60	42	M16 x 2,0
402.02.20	SK 40	2 - 20	470E ER 32	70	50	M16 x 2,0
402.02.26	SK 40	3 - 26	472E ER 40	80	63	M16 x 2,0
402.02.10.1	SK 40	1 - 10	426E ER 16	100	32	M10 x 1,5
402.02.13.1	SK 40	2 - 13	428E ER 20	100	35	M12 x 1,75
402.02.16.1	SK 40	2 - 16	430E ER 25	100	42	M16 x 2,0
402.02.20.1	SK 40	2 - 20	470E ER 32	100	50	M16 x 2,0
402.02.26.1	SK 40	3 - 26	472E ER 40	100	63	M16 x 2,0

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



1



Verwendung:

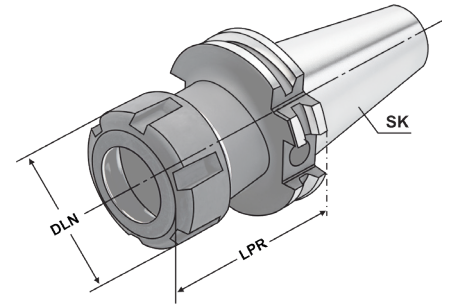
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:

For mounting straight-shank tools in collets.

Utilisation:

Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID
403.02.10	SK 40	1 - 10	426E ER 16	63	32	M10 x 1,5
403.02.13	SK 40	2 - 13	428E ER 20	70	35	M12 x 1,75
403.02.16	SK 40	2 - 16	430E ER 25	60	42	M16 x 2,0
403.02.20	SK 40	2 - 20	470E ER 32	70	50	M16 x 2,0
403.02.26	SK 40	3 - 26	472E ER 40	80	63	M16 x 2,0
403.02.10.1	SK 40	1 - 10	426E ER 16	100	32	M10 x 1,5
403.02.13.1	SK 40	2 - 13	428E ER 20	100	35	M12 x 1,75
403.02.16.1	SK 40	2 - 16	430E ER 25	100	42	M16 x 2,0
403.02.20.1	SK 40	2 - 20	470E ER 32	100	50	M16 x 2,0
403.02.26.1	SK 40	3 - 26	472E ER 40	100	63	M16 x 2,0
403.02.10.130	SK 40	1 - 10	426E ER 16	130	32	M10 x 1,5
403.02.13.130	SK 40	2 - 13	428E ER 20	130	35	M12 x 1,75
403.02.16.130	SK 40	2 - 16	430E ER 25	130	42	M16 x 2,0
403.02.20.130	SK 40	2 - 20	470E ER 32	130	50	M16 x 2,0
403.02.26.130	SK 40	3 - 26	472E ER 40	130	63	M16 x 2,0
403.02.10.2	SK 40	1 - 10	426E ER 16	160	32	M10 x 1,5
403.02.13.2	SK 40	2 - 13	428E ER 20	160	35	M12 x 1,75
403.02.16.2	SK 40	2 - 16	430E ER 25	160	42	M16 x 2,0
403.02.20.2	SK 40	2 - 20	470E ER 32	160	50	M16 x 2,0
403.02.26.2	SK 40	3 - 26	472E ER 40	160	63	M16 x 2,0
403.02.10.3	SK 40	1 - 10	426E ER 16	200	32	M10 x 1,5
403.02.13.3	SK 40	2 - 13	428E ER 20	200	35	M12 x 1,75
403.02.16.3	SK 40	2 - 16	430E ER 25	200	42	M16 x 2,0
403.02.20.3	SK 40	2 - 20	470E ER 32	200	50	M16 x 2,0
403.02.26.3	SK 40	3 - 26	472E ER 40	200	63	M16 x 2,0

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



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

[DIN 69871]

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

**Verwendung:**

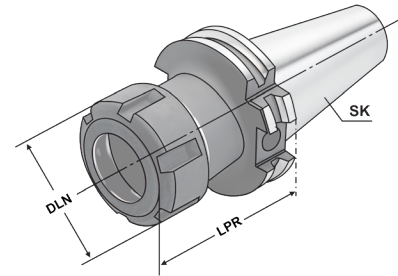
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:

For mounting straight-shank tools in collets.

Utilisation:

Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.



1

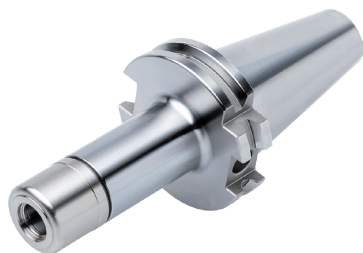


Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID
503.02.10	SK 50	1 - 10	426E ER 16	70	32	M10 x 1,5
503.02.13	SK 50	2 - 13	428E ER 20	70	35	M12 x 1,75
503.02.16	SK 50	2 - 16	430E ER 25	60	42	M16 x 2,0
503.02.20	SK 50	2 - 20	470E ER 32	70	50	M16 x 2,0
503.02.26	SK 50	3 - 26	472E ER 40	80	63	M16 x 2,0
503.02.10.1	SK 50	1 - 10	426E ER 16	100	32	M10 x 1,5
503.02.13.1	SK 50	2 - 13	428E ER 20	100	35	M12 x 1,75
503.02.16.1	SK 50	2 - 16	430E ER 25	100	42	M16 x 2,0
503.02.20.1	SK 50	2 - 20	470E ER 32	100	50	M16 x 2,0
503.02.26.1	SK 50	3 - 26	472E ER 40	100	63	M16 x 2,0
503.02.10.130	SK 50	1 - 10	426E ER 16	130	32	M10 x 1,5
503.02.13.130	SK 50	2 - 13	428E ER 20	130	35	M12 x 1,75
503.02.16.130	SK 50	2 - 16	430E ER 25	130	42	M16 x 2,0
503.02.20.130	SK 50	2 - 20	470E ER 32	130	50	M16 x 2,0
503.02.26.130	SK 50	3 - 26	472E ER 40	130	63	M16 x 2,0
503.02.10.2	SK 50	1 - 10	426E ER 16	160	32	M10 x 1,5
503.02.13.2	SK 50	2 - 13	428E ER 20	160	35	M12 x 1,75
503.02.16.2	SK 50	2 - 16	430E ER 25	160	42	M16 x 2,0
503.02.20.2	SK 50	2 - 20	470E ER 32	160	50	M16 x 2,0
503.02.26.2	SK 50	3 - 26	472E ER 40	160	63	M16 x 2,0
503.02.10.3	SK 50	1 - 10	426E ER 16	200	32	M10 x 1,5
503.02.13.3	SK 50	2 - 13	428E ER 20	200	35	M12 x 1,75
503.02.16.3	SK 50	2 - 16	430E ER 25	200	42	M16 x 2,0
503.02.20.3	SK 50	2 - 20	470E ER 32	200	50	M16 x 2,0
503.02.26.3	SK 50	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



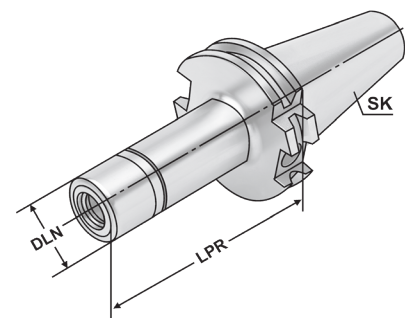
1



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.



ISO 7388-1

Form AD/AF (AD/B)

≤ 3µm

G2.5 30.000 min⁻¹

RFID Chip

KPS

i
13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID
302.03.10	SK 30	1 - 10	490EK KPS 10	60	27,5	M12 x 1,75
302.03.16	SK 30	4 - 16	496EK KPS 16	60	40	M18 x 1,50
302.03.10.1	SK 30	1 - 10	490EK KPS 10	90	27,5	M12 x 1,75
302.03.16.1	SK 30	4 - 16	496EK KPS 16	90	40	M18 x 1,50
402.03.10	SK 40	1 - 10	490EK KPS 10	60	27,5	M12 x 1,75
402.03.16	SK 40	4 - 16	496EK KPS 16	60	40	M18 x 1,50
402.03.10.1	SK 40	1 - 10	490EK KPS 10	90	27,5	M12 x 1,75
402.03.16.1	SK 40	4 - 16	496EK KPS 16	90	40	M18 x 1,50
402.03.10.2	SK 40	1 - 10	490EK KPS 10	120	27,5	M12 x 1,75
402.03.16.2	SK 40	4 - 16	496EK KPS 16	120	40	M18 x 1,50
402.03.10.3	SK 40	1 - 10	490EK KPS 10	160	27,5	M12 x 1,75
402.03.16.3	SK 40	4 - 16	496EK KPS 16	160	40	M18 x 1,50

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



**Verwendung:**

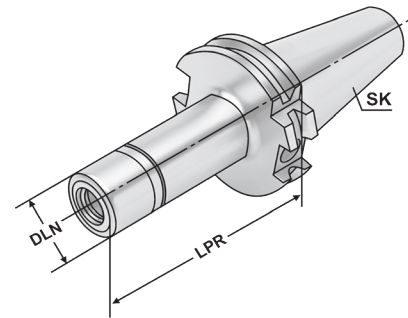
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.
Für Anwendungen im HSC-Bereich und für hochpräzise Bearbeitungsergebnisse.

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	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID
502.03.10	SK 50	1 - 10	490EK KPS 10	105	27,5	M12 x 1,75
502.03.16	SK 50	4 - 16	496EK KPS 16	105	40	M18 x 1,50
502.03.10.1	SK 50	1 - 10	490EK KPS 10	135	27,5	M12 x 1,75
502.03.16.1	SK 50	4 - 16	496EK KPS 16	135	40	M18 x 1,50
502.03.10.2	SK 50	1 - 10	490EK KPS 10	165	27,5	M12 x 1,75
502.03.16.2	SK 50	4 - 16	496EK KPS 16	165	40	M18 x 1,50

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



Collet chucks DIN 6391 for collets ISO 10897 (DIN 6388) OZ-system – without drive slots
 Mandrin de serrage DIN 6391 pour pinces ISO 10897 système OZ – sans rainures d'entraînement

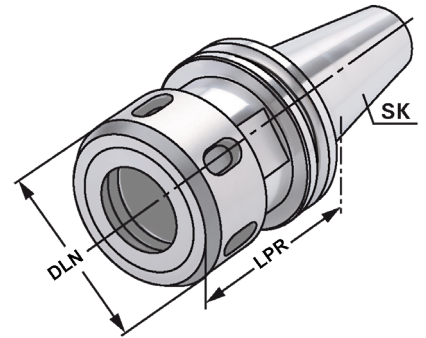
1



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Werkzeugen zur Holzbearbeitung mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
 For mounting straight-shank tools for woodworking in collets.

Utilisation:
 Pour la fixation d'outils pour le travail du bois avec à queue cylindrique dans les pinces de serrage.

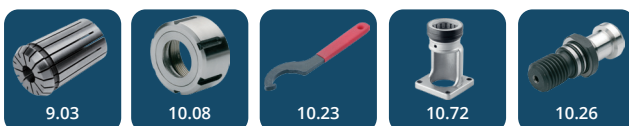


ISO 7388-1 Form AD $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ ISO 10897

13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID
302.61.25	SK 30	2 – 25	462E OZ 25	71	60	M16 x 2,0
402.61.25	SK 40	2 – 25	462E OZ 25	63	60	M16 x 2,0

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



Collet chucks for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system – without drive slots

Mandrin de serrage pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER – sans rainures d'entraînement

**Verwendung:**

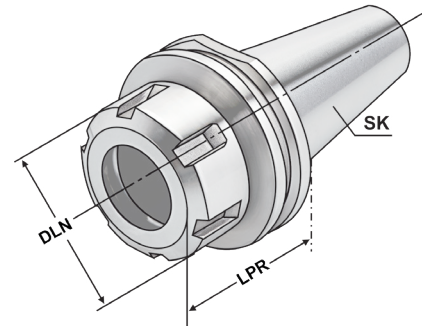
Zur Aufnahme von Werkzeugen zur Holzbearbeitung mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:

For mounting straight-shank tools for woodworking in collets.

Utilisation:

Pour la fixation d'outils pour le travail du bois avec à queue cylindrique dans les pinces de serrage.



1

ISO
7388-1Form
AD

≤ 3µm

G2.5
25.000
min⁻¹ISO
15488

13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID
302.62.16	SK 30	2 - 16	430E ER 25	50	42	M16 x 2,0
302.62.20	SK 30	2 - 20	470E ER 32	50	50	M16 x 2,0
302.62.20.1	SK 30	2 - 20	470E ER 32	57	50	M16 x 2,0
302.62.20.2	SK 30	2 - 20	470E ER 32	63	50	M16 x 2,0
302.62.26	SK 30	3 - 26	472E ER 40	60	63	M16 x 2,0
402.62.16	SK 40	2 - 16	430E ER 25	50	42	M16 x 2,0
402.62.20	SK 40	2 - 20	470E ER 32	50	50	M16 x 2,0
402.62.26	SK 40	3 - 26	472E ER 40	63	63	M16 x 2,0

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



9.03



10.09



10.24



10.65

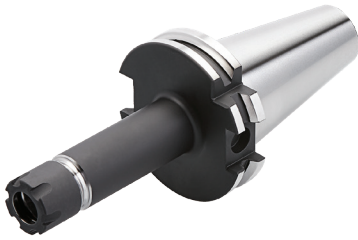


10.72

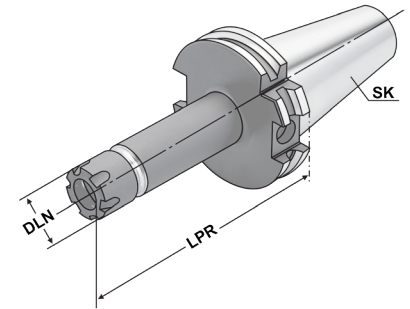


10.26

1



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.
Application:
 For mounting straight-shank tools in collets.
Utilisation:
 Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.



ISO 7388-1 Form AD/AF (AD/B) $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip ISO 15488 13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID
302.02.07*	SK 30	1 - 7	4008E ER 11	70	16	M8 x 1,25
302.02.07.1*	SK 30	1 - 7	4008E ER 11	100	16	M8 x 1,25
302.02.07.10*	SK 30	1 - 10	426E ER 16	70	22	7/16" 20 UNF
302.02.07.10.1*	SK 30	1 - 10	426E ER 16	100	22	7/16" 20 UNF
403.02.07	SK 40	1 - 7	4008E ER 11	55	16	M8 x 1,25
403.02.07.1	SK 40	1 - 7	4008E ER 11	100	16	M8 x 1,25
403.02.07.2	SK 40	1 - 7	4008E ER 11	160	16	M8 x 1,25
403.02.07.10	SK 40	1 - 10	426E ER 16	55	22	7/16" 20 UNF
403.02.07.10.1	SK 40	1 - 10	426E ER 16	100	22	7/16" 20 UNF
403.02.07.10.2	SK 40	1 - 10	426E ER 16	160	22	7/16" 20 UNF
403.02.07.13	SK 40	2 - 13	428E ER 20	70	28	9/16" 18 UNF
403.02.07.13.1	SK 40	2 - 13	428E ER 20	100	28	9/16" 18 UNF
403.02.07.13.2	SK 40	2 - 13	428E ER 20	160	28	9/16" 18 UNF
403.02.07.16	SK 40	2 - 16	430E ER 25	70	35	11/16" 16 UN
403.02.07.16.1	SK 40	2 - 16	430E ER 25	100	35	11/16" 16 UN
403.02.07.16.2	SK 40	2 - 16	430E ER 25	160	35	11/16" 16 UN
503.02.07.10.1	SK 50	1 - 10	426E ER 16	100	22	7/16" 20 UNF
503.02.07.10.2	SK 50	1 - 10	426E ER 16	160	22	7/16" 20 UNF

* Form AD
 * Form AD
 * Forme AD

Lieferumfang: Mit gewuchteter Spannmutter und Verstellechraube
Delivery: With balanced clamping nut and adjusting screw
Livraison: Avec écrou de serrage équilibré et vis de réglage



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

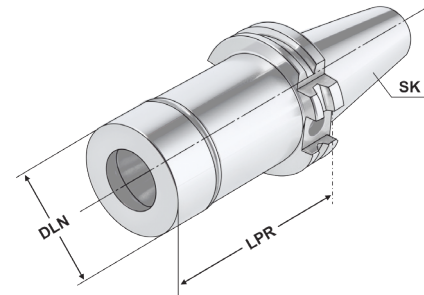
Mandrin à pinces de précision ER pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER



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

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

Utilisation:
Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage de 3 µm



ISO 7388-1 Form AD $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip ISO 15488



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	LB	DLN	THID
402.P2.20.070	SK 40	2 - 20	470E ER 32	70	50,1	50	M16 x 2,0
402.P2.20.100	SK 40	2 - 20	470E ER 32	100	80,1	50	M16 x 2,0
402.P2.20.125	SK 40	2 - 20	470E ER 32	125	105,1	50	M16 x 2,0
402.P2.20.150	SK 40	2 - 20	470E ER 32	150	130,1	50	M16 x 2,0
402.P2.20.200	SK 40	2 - 20	470E ER 32	200	180,1	50	M16 x 2,0
502.P2.20.070	SK 50	2 - 20	470E ER 32	70	50,1	50	M16 x 2,0
502.P2.20.100	SK 50	2 - 20	470E ER 32	100	80,1	50	M16 x 2,0
502.P2.20.125	SK 50	2 - 20	470E ER 32	125	105,1	50	M16 x 2,0
502.P2.20.150	SK 50	2 - 20	470E ER 32	150	130,1	50	M16 x 2,0
502.P2.20.200	SK 50	2 - 20	470E ER 32	200	180,1	50	M16 x 2,0

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 concentricité du système (mandrin + pince de serrage + écrou de serrage)
 La force de rétention est extrêmement forte (augmente la force de rétention d'au moins 60 % par rapport aux mandrins ER standard)
 Ecrou de serrage lisse sans rainures pour l'usinage à grande vitesse

Hinweis:

Nur das Nennmaß DCONWS kann gespannt werden.

Note:

Only nominal size DCONWS can be clamped.

Remarque:

Seulement la dimension nominale DCONWS peut être serrée.

Lieferumfang:

Inklusive Präzisions-Spannmutter

Delivery:

With precision clamping nut

Livraison:

Avec écrou de serrage de précision





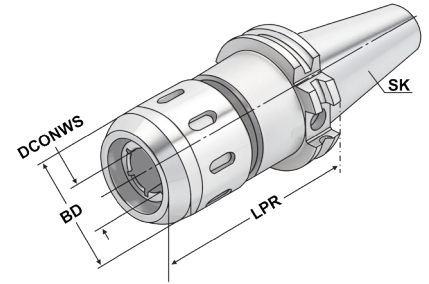
1



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

Utilisation:
Pour la fixation d'outils à queue cylindrique selon DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HB+HE



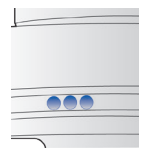
ISO 7388-1	Form AD/AF (AD/B)	≤ 3µm	G6.3 15.000 min ⁻¹	RFID Chip	HKS	13.04
------------	-------------------	-------	-------------------------------	-----------	-----	-------

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	DCONWS	LPR	BD
403.64.20	SK 40	3 - 20	HKS 20	20	90	53
403.64.25	SK 40	3 - 25	HKS 25	25	105	63
403.64.32	SK 40	3 - 32	HKS 32	32	105	68
503.64.20	SK 50	3 - 20	HKS 20	20	90	53
503.64.25	SK 50	3 - 25	HKS 25	25	90	63
503.64.32	SK 50	3 - 32	HKS 32	32	90	68

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

Gewuchtete Ausführung

Balanced type
Version équilibrée



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

Wuchten auf G 2,5 von vorgewuchteten Kemmler-Werkzeugen

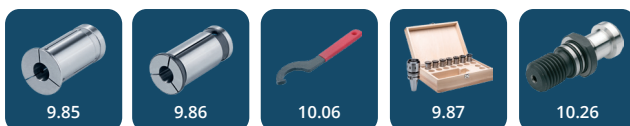
Balancing at G 2.5 of pre-balanced Kemmler-tools
Équilibrage G 2,5 d'outils Kemmler pré-équilibrés

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



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

[DIN 69871]

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

1

**Verwendung:**

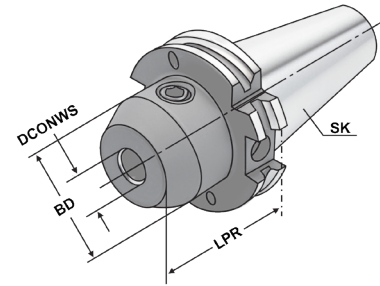
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:

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

Utilisation:

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique et avec la surface de serrage latérale selon DIN 1835 forme B (Weldon).



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
302.04.06	SK 30	6	H4	50	25
302.04.08	SK 30	8	H4	50	28
302.04.10	SK 30	10	H4	50	35
302.04.12	SK 30	12	H4	50	42
302.04.14	SK 30	14	H4	63	44
302.04.16	SK 30	16	H4	63	48
302.04.18	SK 30	18	H4	63	50
302.04.20	SK 30	20	H4	70	52
402.04.06	SK 40	6	H4	50	25
402.04.08	SK 40	8	H4	50	28
402.04.10	SK 40	10	H4	50	35
402.04.12	SK 40	12	H4	50	42
402.04.14	SK 40	14	H4	50	44
402.04.16	SK 40	16	H4	63	48
402.04.18	SK 40	18	H4	63	50
402.04.20	SK 40	20	H4	63	52
402.04.25	SK 40	25	H4	100	65
402.04.32	SK 40	32	H4	100	72
402.04.06.1	SK 40	6	H4	100	25
402.04.08.1	SK 40	8	H4	100	28
402.04.10.1	SK 40	10	H4	100	35
402.04.12.1	SK 40	12	H4	100	42
402.04.14.1	SK 40	14	H4	100	44
402.04.16.1	SK 40	16	H4	100	48
402.04.18.1	SK 40	18	H4	100	50
402.04.20.1	SK 40	20	H4	100	52

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

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



1



Verwendung:

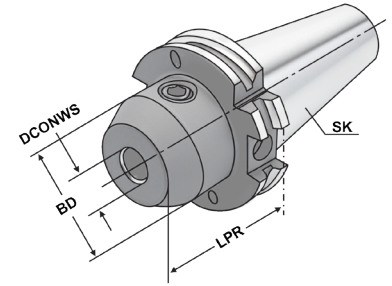
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:

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

Utilisation:

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique et avec la surface de serrage latérale selon DIN 1835 forme B (Weldon).



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
403.04.16.0	SK 40	16	H4	35	45
403.04.20.0	SK 40	20	H4	35	45
403.04.25.0	SK 40	25	H4	35	45
403.04.32.0	SK 40	32	H4	65	50
403.04.06	SK 40	6	H4	50	25
403.04.08	SK 40	8	H4	50	28
403.04.10	SK 40	10	H4	50	35
403.04.12	SK 40	12	H4	50	42
403.04.14	SK 40	14	H4	50	44
403.04.16	SK 40	16	H4	63	48
403.04.18	SK 40	18	H4	63	50
403.04.20	SK 40	20	H4	63	52
403.04.25	SK 40	25	H4	100	65
403.04.32	SK 40	32	H4	100	72
403.04.40	SK 40	40	H4	120	80
403.04.06.1	SK 40	6	H4	100	25
403.04.08.1	SK 40	8	H4	100	28
403.04.10.1	SK 40	10	H4	100	35
403.04.12.1	SK 40	12	H4	100	42
403.04.14.1	SK 40	14	H4	100	44
403.04.16.1	SK 40	16	H4	100	48
403.04.18.1	SK 40	18	H4	100	50
403.04.20.1	SK 40	20	H4	100	52

Hinweis: Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben
Note: From DCONWS = 25 on two clamping screws
Remarque: À 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 69871]

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

1

**Verwendung:**

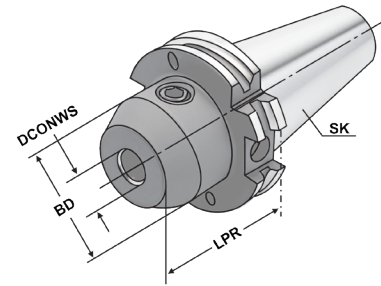
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:

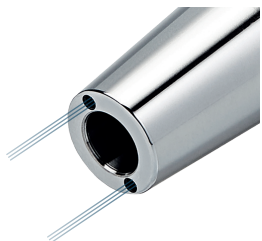
For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon).

Utilisation:

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique et avec la surface de serrage latérale selon DIN 1835 forme B (Weldon).



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
403.04.06.130	SK 40	6	H4	130	25
403.04.08.130	SK 40	8	H4	130	28
403.04.10.130	SK 40	10	H4	130	35
403.04.12.130	SK 40	12	H4	130	42
403.04.14.130	SK 40	14	H4	130	44
403.04.16.130	SK 40	16	H4	130	48
403.04.18.130	SK 40	18	H4	130	50
403.04.20.130	SK 40	20	H4	130	52
403.04.06.2	SK 40	6	H4	160	25
403.04.08.2	SK 40	8	H4	160	28
403.04.10.2	SK 40	10	H4	160	35
403.04.12.2	SK 40	12	H4	160	42
403.04.14.2	SK 40	14	H4	160	44
403.04.16.2	SK 40	16	H4	160	48
403.04.18.2	SK 40	18	H4	160	50
403.04.20.2	SK 40	20	H4	160	52
403.04.25.2	SK 40	25	H4	160	65
403.04.32.2	SK 40	32	H4	160	72
403.04.40.2	SK 40	40	H4	160	80

**Nachträgliches Erodieren von 2 Kühlkanalbohrungen**

Supplementary eroding of 2 cooling channels

Erodage complémentaire de 2 trous de canaux de refroidissement

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

U.KKB



10.64



10.26

1



Verwendung:

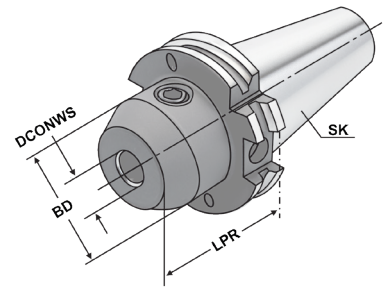
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:

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

Utilisation:

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique et avec la surface de serrage latérale selon DIN 1835 forme B (Weldon).



ISO 7388-1	Form AD/AF (AD/B)	$\leq 3\mu\text{m}$	G2.5 25.000 min ⁻¹	RFID Chip	DIN 1835-B	H4	13.04
------------	-------------------	---------------------	-------------------------------	-----------	------------	----	-------

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
503.04.06	SK 50	6	H4	63	25
503.04.08	SK 50	8	H4	63	28
503.04.10	SK 50	10	H4	63	35
503.04.12	SK 50	12	H4	63	42
503.04.14	SK 50	14	H4	63	44
503.04.16	SK 50	16	H4	63	48
503.04.18	SK 50	18	H4	63	50
503.04.20	SK 50	20	H4	63	52
503.04.25	SK 50	25	H4	80	65
503.04.32	SK 50	32	H4	100	72
503.04.40	SK 50	40	H4	100	80
503.04.50	SK 50	50	H4	120	99
503.04.06.1	SK 50	6	H4	100	25
503.04.08.1	SK 50	8	H4	100	28
503.04.10.1	SK 50	10	H4	100	35
503.04.12.1	SK 50	12	H4	100	42
503.04.14.1	SK 50	14	H4	100	44
503.04.16.1	SK 50	16	H4	100	48
503.04.18.1	SK 50	18	H4	100	50
503.04.20.1	SK 50	20	H4	100	52
503.04.25.1	SK 50	25	H4	120	65
503.04.06.130	SK 50	6	H4	130	25
503.04.08.130	SK 50	8	H4	130	28
503.04.10.130	SK 50	10	H4	130	35
503.04.12.130	SK 50	12	H4	130	42
503.04.14.130	SK 50	14	H4	130	44
503.04.16.130	SK 50	16	H4	130	48
503.04.18.130	SK 50	18	H4	130	50
503.04.20.130	SK 50	20	H4	130	52



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

[DIN 69871]

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

**Verwendung:**

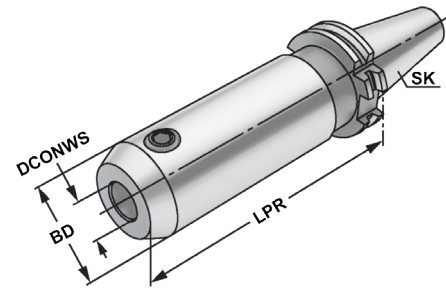
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:

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

Utilisation:

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique et avec la surface de serrage latérale selon DIN 1835 forme B (Weldon).



1



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
503.04.06.2	SK 50	6	H4	160	25
503.04.08.2	SK 50	8	H4	160	28
503.04.10.2	SK 50	10	H4	160	35
503.04.12.2	SK 50	12	H4	160	42
503.04.14.2	SK 50	14	H4	160	44
503.04.16.2	SK 50	16	H4	160	48
503.04.18.2	SK 50	18	H4	160	50
503.04.20.2	SK 50	20	H4	160	52
503.04.25.2	SK 50	25	H4	160	65
503.04.32.2	SK 50	32	H4	160	72
503.04.40.2	SK 50	40	H4	160	80
503.04.06.3	SK 50	6	H4	200	25
503.04.08.3	SK 50	8	H4	200	28
503.04.10.3	SK 50	10	H4	200	35
503.04.12.3	SK 50	12	H4	200	42
503.04.14.3	SK 50	14	H4	200	44
503.04.16.3	SK 50	16	H4	200	48
503.04.18.3	SK 50	18	H4	200	50
503.04.20.3	SK 50	20	H4	200	52
503.04.25.3	SK 50	25	H4	200	65
503.04.32.3	SK 50	32	H4	200	72
503.04.40.3	SK 50	40	H4	200	80

Hinweis: Ab DCONWS = 25 mit zwei Spanschrauben
Note: From DCONWS = 25 on two clamping screws
Remarque: À partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage

Lieferumfang: Mit Spanschraube
Delivery: With clamping screw
Livraison: 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

1



Verwendung:

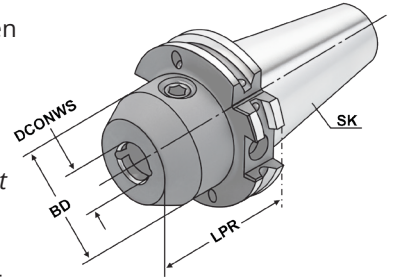
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon). Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

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 à queue cylindrique et avec la surface de serrage latérale selon DIN 1835 forme B (Weldon). Avec canaux d'arrosage pour refroidissement optimal du tranchant d'outil.



ISO 7388-1	Form AD/AF (AD/B)	≤ 3µm	G2.5 25.000 min ⁻¹	RFID Chip	DIN 1835-B	H4		13.04
------------	-------------------	-------	-------------------------------	-----------	------------	----	--	-------

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
403.04.06.K	SK 40	6	H4	50	25
403.04.08.K	SK 40	8	H4	50	28
403.04.10.K	SK 40	10	H4	50	35
403.04.12.K	SK 40	12	H4	50	42
403.04.14.K	SK 40	14	H4	50	44
403.04.16.K	SK 40	16	H4	63	48
403.04.18.K	SK 40	18	H4	63	50
403.04.20.K	SK 40	20	H4	63	52
403.04.25.K	SK 40	25	H4	100	65
403.04.32.K	SK 40	32	H4	100	72
403.04.40.K	SK 40	40	H4	120	80
403.04.06.1.K	SK 40	6	H4	100	25
403.04.08.1.K	SK 40	8	H4	100	28
403.04.10.1.K	SK 40	10	H4	100	35
403.04.12.1.K	SK 40	12	H4	100	42
403.04.14.1.K	SK 40	14	H4	100	44
403.04.16.1.K	SK 40	16	H4	100	48
403.04.18.1.K	SK 40	18	H4	100	50
403.04.20.1.K	SK 40	20	H4	100	52

Hinweis: Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben
DCONWS = 6 bis 18 mit zwei Kühlkanälen
DCONWS = 20 bis 40 mit vier Kühlkanälen
Für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr muss ein O-Ring eingesetzt werden.

Note: From DCONWS = 25 on two clamping screws
DCONWS = 6 to 18 with two coolant channels
DCONWS = 20 to 40 with four coolant channels
For tools with through coolant an O-ring must be used.

Remarque: À partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage
DCONWS = 6 bis 18 avec deux canaux d'arrosage
DCONWS = 20 bis 40 avec quatre canaux d'arrosage
Pour outils avec arrosage interne il faut utiliser un joint torique.

Lieferumfang: Mit Spannschraube und O-Ring
Delivery: With clamping screw and O-ring
Livraison: Avec vis de serrage et joint torique



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:

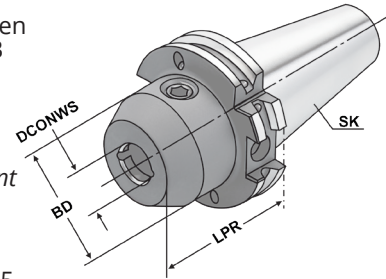
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon). Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

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 à queue cylindrique et avec la surface de serrage latérale selon DIN 1835 forme B (Weldon). Avec canaux d'arrosage pour refroidissement optimal du tranchant d'outil.



1



Bestell-Nr.
Order no.
Référence

SK

DCONWS

TDCON

LPR

BD

403.04.06.130.K

SK 40

6

H4

130

25

403.04.08.130.K

SK 40

8

H4

130

28

403.04.10.130.K

SK 40

10

H4

130

35

403.04.12.130.K

SK 40

12

H4

130

42

403.04.14.130.K

SK 40

14

H4

130

44

403.04.16.130.K

SK 40

16

H4

130

48

403.04.18.130.K

SK 40

18

H4

130

50

403.04.20.130.K

SK 40

20

H4

130

52

403.04.06.2.K

SK 40

6

H4

160

25

403.04.08.2.K

SK 40

8

H4

160

28

403.04.10.2.K

SK 40

10

H4

160

35

403.04.12.2.K

SK 40

12

H4

160

42

403.04.14.2.K

SK 40

14

H4

160

44

403.04.16.2.K

SK 40

16

H4

160

48

403.04.18.2.K

SK 40

18

H4

160

50

403.04.20.2.K

SK 40

20

H4

160

52

Hinweis:

Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben

DCONWS = 6 bis 18 mit zwei Kühlkanälen

DCONWS = 20 bis 40 mit vier Kühlkanälen

Für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr muss ein O-Ring eingesetzt werden.

Note:

From DCONWS = 25 on two clamping screws

DCONWS = 6 to 18 with two coolant channels

DCONWS = 20 to 40 with four coolant channels

For tools with through coolant an O-ring must be used.

Remarque:

À partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage

DCONWS = 6 bis 18 avec deux canaux d'arrosage

DCONWS = 20 bis 40 avec quatre canaux d'arrosage

Pour outils avec arrosage interne il faut utiliser un joint torique.

Lieferumfang:

Mit Spannschraube und O-Ring

Delivery:

With clamping screw and O-ring

Livraison:

Avec vis de serrage et joint torique



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

1



Verwendung:

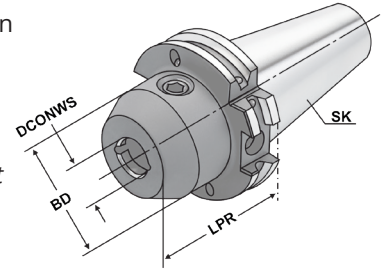
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon). Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

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 à queue cylindrique et avec la surface de serrage latérale selon DIN 1835 forme B (Weldon). Avec canaux d'arrosage pour refroidissement optimal du tranchant d'outil.



ISO 7388-1

Form AD/AF (AD/B)

≤ 3µm

G2.5 25.000 min⁻¹

RFID Chip

DIN 1835-B

H4

13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
503.04.06.K	SK 50	6	H4	63	25
503.04.08.K	SK 50	8	H4	63	28
503.04.10.K	SK 50	10	H4	63	35
503.04.12.K	SK 50	12	H4	63	42
503.04.14.K	SK 50	14	H4	63	44
503.04.16.K	SK 50	16	H4	63	48
503.04.18.K	SK 50	18	H4	63	50
503.04.20.K	SK 50	20	H4	63	52
503.04.25.K	SK 50	25	H4	80	65
503.04.32.K	SK 50	32	H4	100	72
503.04.40.K	SK 50	40	H4	100	80
503.04.06.1.K	SK 50	6	H4	100	25
503.04.08.1.K	SK 50	8	H4	100	28
503.04.10.1.K	SK 50	10	H4	100	35
503.04.12.1.K	SK 50	12	H4	100	42
503.04.14.1.K	SK 50	14	H4	100	44
503.04.16.1.K	SK 50	16	H4	100	48
503.04.18.1.K	SK 50	18	H4	100	50
503.04.20.1.K	SK 50	20	H4	100	52

Hinweis: Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben
DCONWS = 6 bis 18 mit zwei Kühlkanälen
DCONWS = 20 bis 40 mit vier Kühlkanälen
Für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr muss ein O-Ring eingesetzt werden.

Note: From DCONWS = 25 on two clamping screws
DCONWS = 6 to 18 with two coolant channels
DCONWS = 20 to 40 with four coolant channels
For tools with through coolant an O-ring must be used.

Remarque: À partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage
DCONWS = 6 bis 18 avec deux canaux d'arrosage
DCONWS = 20 bis 40 avec quatre canaux d'arrosage
Pour outils avec arrosage interne il faut utiliser un joint torique.

Lieferumfang: Mit Spannschraube und O-Ring
Delivery: With clamping screw and O-ring
Livraison: Avec vis de serrage et joint torique



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:**

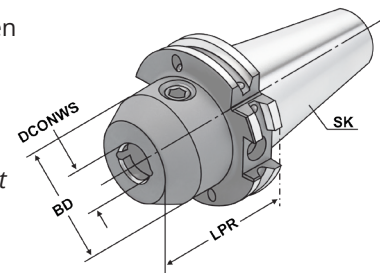
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon). Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

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 à queue cylindrique et avec la surface de serrage latérale selon DIN 1835 forme B (Weldon). Avec canaux d'arrosage pour refroidissement optimal du tranchant d'outil.



1



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
503.04.06.130.K	SK 50	6	H4	130	25
503.04.08.130.K	SK 50	8	H4	130	28
503.04.10.130.K	SK 50	10	H4	130	35
503.04.12.130.K	SK 50	12	H4	130	42
503.04.14.130.K	SK 50	14	H4	130	44
503.04.16.130.K	SK 50	16	H4	130	48
503.04.18.130.K	SK 50	18	H4	130	50
503.04.20.130.K	SK 50	20	H4	130	52
503.04.25.130.K	SK 50	25	H4	130	65
503.04.32.130.K	SK 50	32	H4	130	72
503.04.40.130.K	SK 50	40	H4	130	80
503.04.06.2.K	SK 50	6	H4	160	25
503.04.08.2.K	SK 50	8	H4	160	28
503.04.10.2.K	SK 50	10	H4	160	35
503.04.12.2.K	SK 50	12	H4	160	42
503.04.14.2.K	SK 50	14	H4	160	44
503.04.16.2.K	SK 50	16	H4	160	48
503.04.18.2.K	SK 50	18	H4	160	50
503.04.20.2.K	SK 50	20	H4	160	52
503.04.25.2.K	SK 50	25	H4	160	65
503.04.32.2.K	SK 50	32	H4	160	72
503.04.40.2.K	SK 50	40	H4	160	80

Hinweis: Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben
 DCONWS = 6 bis 18 mit zwei Kühlkanälen
 DCONWS = 20 bis 40 mit vier Kühlkanälen
 Für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr muss ein O-Ring eingesetzt werden.

Note: From DCONWS = 25 on two clamping screws
 DCONWS = 6 to 18 with two coolant channels
 DCONWS = 20 to 40 with four coolant channels
 For tools with through coolant an O-ring must be used.

Remarque: À partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage
 DCONWS = 6 bis 18 avec deux canaux d'arrosage
 DCONWS = 20 bis 40 avec quatre canaux d'arrosage
 Pour outils avec arrosage interne il faut utiliser un joint torique.

Lieferumfang: Mit Spannschraube und O-Ring
Delivery: With clamping screw and O-ring
Livraison: Avec vis de serrage et joint torique



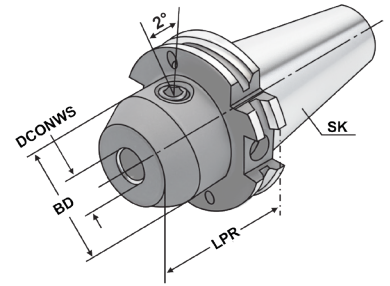
1



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 à queue cylindrique avec la surface de serrage incliné selon DIN 1835 forme E (Whistle notch).



ISO 7388-1	Form AD/AF (AD/B)	$\leq 3\mu\text{m}$	G2.5 25.000 min ⁻¹	RFID Chip	DIN 1835-E	H4	13.04
------------	-------------------	---------------------	-------------------------------	-----------	------------	----	-------

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
403.05.06	SK 40	6	H4	50	25
403.05.08	SK 40	8	H4	50	28
403.05.10	SK 40	10	H4	50	35
403.05.12	SK 40	12	H4	50	42
403.05.14	SK 40	14	H4	50	44
403.05.16	SK 40	16	H4	63	48
403.05.18	SK 40	18	H4	63	50
403.05.20	SK 40	20	H4	63	52
403.05.25	SK 40	25	H4	100	65
403.05.32	SK 40	32	H4	100	72
403.05.40	SK 40	40	H4	120	80
503.05.06	SK 50	6	H4	63	25
503.05.08	SK 50	8	H4	63	28
503.05.10	SK 50	10	H4	63	35
503.05.12	SK 50	12	H4	63	42
503.05.14	SK 50	14	H4	63	44
503.05.16	SK 50	16	H4	63	48
503.05.18	SK 50	18	H4	63	50
503.05.20	SK 50	20	H4	63	52
503.05.25	SK 50	25	H4	80	65
503.05.32	SK 50	32	H4	100	72
503.05.40	SK 50	40	H4	100	80

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

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



Milling arbors for screw-in cutters

Mandrins porte fraise pour fraises à visser

[DIN 69871]

1

**Verwendung:**

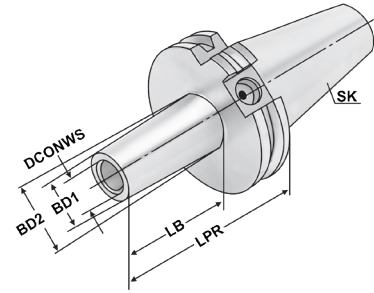
Zur Aufnahme von Einschraubfräser mit Gewinde.

Application:

For mounting screw-in cutters with thread.

Application:

Pour la fixation de fraise à visser avec filetage



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	THSZWS	DCONWS	BD1	BD2	LPR	LB
403.06.06	SK 40	M6	6,5	10	13	44	25
403.06.06.1	SK 40	M6	6,5	10	13	69	50
403.06.06.2	SK 40	M6	6,5	10	13	94	75
403.06.08	SK 40	M8	8,5	13	15	44	25
403.06.08.1	SK 40	M8	8,5	13	23	69	50
403.06.08.2	SK 40	M8	8,5	13	23	94	75
403.06.08.3	SK 40	M8	8,5	13	25	119	100
403.06.10.0	SK 40	M10	10,5	18	18	24	5
403.06.10	SK 40	M10	10,5	18	20	44	25
403.06.10.1	SK 40	M10	10,5	18	23	69	50
403.06.10.2	SK 40	M10	10,5	18	28	94	75
403.06.10.3	SK 40	M10	10,5	18	32	119	100
403.06.10.5	SK 40	M10	10,5	18	37	169	150
403.06.12.0	SK 40	M12	12,5	21	21	24	5
403.06.12	SK 40	M12	12,5	21	24	44	25
403.06.12.1	SK 40	M12	12,5	21	24	69	50
403.06.12.2	SK 40	M12	12,5	21	31	94	75
403.06.12.3	SK 40	M12	12,5	21	33	119	100
403.06.12.5	SK 40	M12	12,5	21	40	169	150
403.06.16.0	SK 40	M16	17	29	29	24	5
403.06.16	SK 40	M16	17	29	29	44	25
403.06.16.1	SK 40	M16	17	29	34	69	50
403.06.16.2	SK 40	M16	17	29	34	94	75
403.06.16.3	SK 40	M16	17	29	36	119	100
403.06.16.5	SK 40	M16	17	29	43	169	150
503.06.08.1	SK 50	M8	8,5	13	23	69	50
503.06.08.3	SK 50	M8	8,5	13	25	119	100
503.06.08.5	SK 50	M8	8,5	13	30	169	150
503.06.10.1	SK 50	M10	10,5	18	23	69	50
503.06.10.3	SK 50	M10	10,5	18	32	119	100
503.06.10.5	SK 50	M10	10,5	18	37	169	150
503.06.12.1	SK 50	M12	12,5	21	24	69	50
503.06.12.3	SK 50	M12	12,5	21	33	119	100
503.06.12.5	SK 50	M12	12,5	21	40	169	150
503.06.16.1	SK 50	M16	17	29	34	69	50
503.06.16.3	SK 50	M16	17	29	36	119	100
503.06.16.5	SK 50	M16	17	29	43	169	150

1



Verwendung:

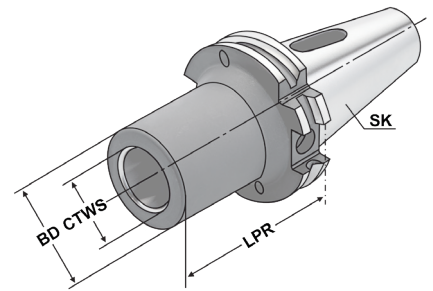
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegelschaft und Austreibblappen nach DIN 228-1 Form B.

Application:

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

Utilisation:

Pour le serrage d'outils avec la queue au cône morse et tenon de déblocage selon DIN 228-1 forme B.



ISO
7388-1

Form
AD/AF
(AD/B)

$\leq 5\mu\text{m}$

G6.3
 15.000
 min⁻¹

RFID
Chip

DIN
6383

AT5

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	CTWS	TDCON	LPR	BD
302.07.01*	SK 30	1	AT5	50	25
302.07.02*	SK 30	2	AT5	60	32
302.07.03*	SK 30	3	AT5	80	40
402.07.01*	SK 40	1	AT5	50	25
402.07.02*	SK 40	2	AT5	50	32
402.07.03*	SK 40	3	AT5	70	40
402.07.04*	SK 40	4	AT5	95	48
403.07.01	SK 40	1	AT5	50	25
403.07.02	SK 40	2	AT5	50	32
403.07.03	SK 40	3	AT5	70	40
403.07.04	SK 40	4	AT5	95	48
402.07.02.1*	SK 40	2	AT5	117	32
402.07.03.1*	SK 40	3	AT5	133	40
402.07.04.1*	SK 40	4	AT5	156	48
503.07.01	SK 50	1	AT5	45	25
503.07.02	SK 50	2	AT5	60	32
503.07.03	SK 50	3	AT5	65	40
503.07.04	SK 50	4	AT5	95	48
503.07.05	SK 50	5	AT5	105	63
502.07.02.1*	SK 50	2	AT5	117	32
502.07.03.1*	SK 50	3	AT5	137	40
502.07.04.1*	SK 50	4	AT5	167	48
502.07.05.1*	SK 50	5	AT5	197	63

* Form AD
 * Form AD
 * Forme AD



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

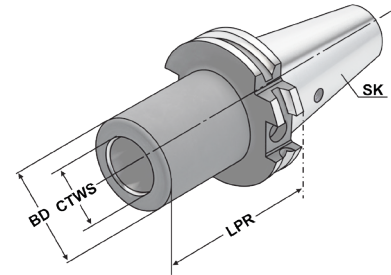
[DIN 69871]



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.

Utilisation:
 Pour le serrage d'outils avec la queue au cône morse et filetage selon DIN 228-1 forme A.

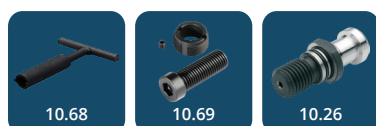


ISO 7388-1 Form A $\leq 5\mu\text{m}$ G6.3 15.000 min⁻¹ RFID Chip DIN 6364 AT5

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	CTWS	THID	LPR	BD
402.08.01	SK 40	1	M6	50	25
402.08.02	SK 40	2	M10	50	32
402.08.03	SK 40	3	M12	70	40
402.08.04	SK 40	4	M16	95	48
402.08.04A*	SK 40	4	M16	110	63
502.08.01	SK 50	1	M6	45	25
502.08.02	SK 50	2	M10	60	32
502.08.03	SK 50	3	M12	65	40
502.08.04	SK 50	4	M16	70	48
502.08.04A*	SK 50	4	M16	85	63
502.08.05	SK 50	5	M20	100	63
502.08.05A*	SK 50	5	M20	118	78

* Mit Mitnahmeausfräsung nach DIN 2201
 * With drive flats according to DIN 2201
 * Avec des fraises d'entraînement suivant DIN 2201

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





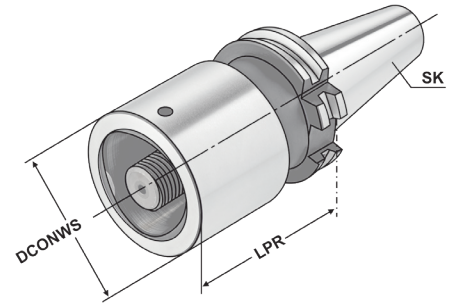
1



Verwendung:
Adapter SK / PSK mit Axialspannung.

Application:
Adapter from ISO to PSC with axial tension

Application:
Adaptateur ISO à PSC avec serrage axial



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Typ	DCONWS	LPR	LB	BD	TQX	THID
402.09.C3	SK 40	PSK C3	32	30	10,9	32	45	M12x1,5
402.09.C4	SK 40	PSK C4	40	40	20,9	40	55	M14x1,5
402.09.C5	SK 40	PSK C5	50	50	30,9	50	95	M16x1,5
402.09.C6	SK 40	PSK C6	63	90	70,9	63	170	M20x2,0

Ausführung:

Adapter SK / 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 SK / 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 SK / 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

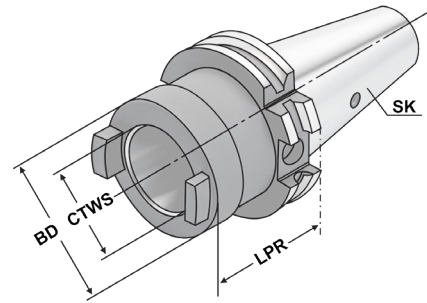




Verwendung:
Zur Aufnahme von Steilkegeln nach DIN 69871, JIS B 6339 und DIN 2080.

Application:
For holding tapers according to DIN 69871, JIS B 6339 and DIN 2080.

Application:
Pour le serrage de porte-outils suivant DIN 69871, JIS B 6339 et DIN 2080.



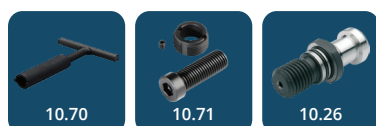
ISO 7388-1	Form A	$\leq 5\mu\text{m}$	G6.3 15.000 min ⁻¹	RFID Chip	AT5
------------	--------	---------------------	-------------------------------	-----------	-----

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	CTWS	LPR	BD
402.09.30	SK 40	SK 30	50	50
402.09.40	SK 40	SK 40	100	63
502.09.40	SK 50	SK 40	70	70
502.09.50	SK 50	SK 50	120	97

Hinweis: Lieferung erfolgt mit eingebauter Schraube für Werkzeuge mit gekürztem Steilkegel. Schraube für DIN 2080 Werkzeuge beiliegend.

Note: Delivered with a built-in screw for shortened taper tools. Additional screw for DIN 2080 tools included.

Remarque: Livraison avec un vis incorporée pour outils à cône court. Vis pour cônes DIN 2080 incluse.



1



Verwendung:

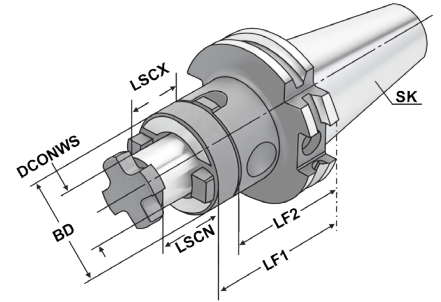
Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern oder Messerköpfen mit Längs- oder Quernut.

Application:

For mounting milling cutters with transverse or longitudinal groove.

Application:

Destiné à recevoir les fraise cylindriques, les fraises frontales cylindriques ou les têtes de fraisage avec rainure longitudinale et transversale.



ISO 7388-1	Form AD/AF (AD/B)	$\leq 5\mu\text{m}$	G6.3 15.000 min ⁻¹	RFID Chip	DIN 6358	h6
------------	-------------------	---------------------	-------------------------------	-----------	----------	----

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF1	LF2	LSCN	LSCX	BD
302.10.16*	SK 30	16	h6	50	40	17	27	32
302.10.22*	SK 30	22	h6	50	38	19	31	40
302.10.27*	SK 30	27	h6	55	43	21	33	48
302.10.32*	SK 30	32	h6	60	46	24	38	58
403.10.16	SK 40	16	h6	55	45	17	27	32
403.10.22	SK 40	22	h6	55	43	19	31	40
403.10.27	SK 40	27	h6	55	43	21	33	48
403.10.32	SK 40	32	h6	60	46	24	38	58
403.10.40	SK 40	40	h6	60	46	27	41	70
403.10.16.1	SK 40	16	h6	100	90	17	27	32
403.10.22.1	SK 40	22	h6	100	88	19	31	40
403.10.27.1	SK 40	27	h6	100	88	21	33	48
403.10.32.1	SK 40	32	h6	100	86	24	38	58
403.10.40.1	SK 40	40	h6	100	86	27	41	70
403.10.16.2	SK 40	16	h6	160	150	17	27	32
403.10.22.2	SK 40	22	h6	160	148	19	31	40
403.10.27.2	SK 40	27	h6	160	148	21	33	48
403.10.32.2	SK 40	32	h6	160	146	24	38	58
403.10.40.2	SK 40	40	h6	160	146	27	41	70

* Form AD
* Form AD
* Forme AD

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

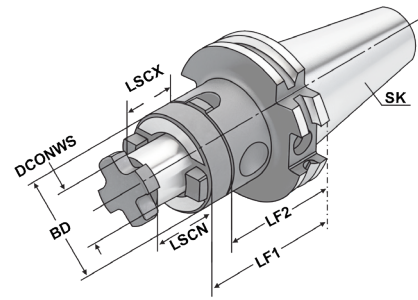




Verwendung:
Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern oder Messerköpfen mit Längs- oder Quernut.

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

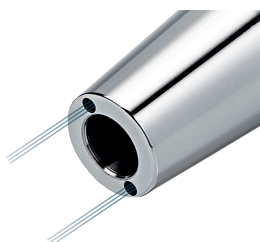
Application:
Destiné à recevoir les fraise cylindriques, les fraises frontales cylindriques ou les têtes de fraisage avec rainure longitudinale et transversale.



ISO 7388-1 Form AD/AF (AD/B) $\leq 5\mu\text{m}$ G6.3 15.000 min⁻¹ RFID Chip DIN 6358 h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF1	LF2	LSCN	LSCX	BD
503.10.16	SK 50	16	h6	55	45	17	27	32
503.10.22	SK 50	22	h6	55	43	19	31	40
503.10.27	SK 50	27	h6	55	43	21	33	48
503.10.32	SK 50	32	h6	55	41	24	38	58
503.10.40	SK 50	40	h6	55	41	27	41	70
503.10.16.1	SK 50	16	h6	100	90	17	27	32
503.10.22.1	SK 50	22	h6	100	88	19	31	40
503.10.27.1	SK 50	27	h6	100	88	21	33	48
503.10.32.1	SK 50	32	h6	100	86	24	38	58
503.10.40.1	SK 50	40	h6	100	86	27	41	70
503.10.16.2	SK 50	16	h6	160	150	17	27	32
503.10.22.2	SK 50	22	h6	160	148	19	31	40
503.10.27.2	SK 50	27	h6	160	148	21	33	48
503.10.32.2	SK 50	32	h6	160	146	24	38	58
503.10.40.2	SK 50	40	h6	160	146	27	41	70

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



Nachträgliches Erodieren von 2 Kühlkanalbohrungen
Supplementary eroding of 2 cooling channels
Erodage complémentaire de 2 trous de canaux de refroidissement

Bestell-Nr.
Order no.
Référence
U.KKB

10.62 10.60 10.63 10.63 10.61 10.26

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

1



Verwendung:

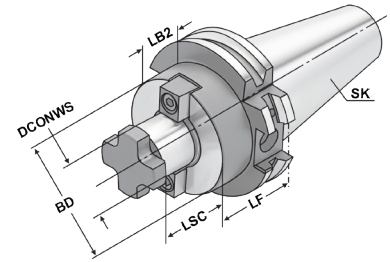
Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

Application:

For mounting milling cutters with transversal groove.

Application:

Destiné à recevoir les têtes de fraisage et les fraises avec des rainures transversales.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF	LSC	LB2	BD
302.11.16 *	SK 30	16	h6	40	17	20,9	38
302.11.22 *	SK 30	22	h6	40	19	20,9	48
302.11.27 *	SK 30	27	h6	50	21	30,9	58
302.11.32 *	SK 30	32	h6	50	24	30,9	78
402.11.16 *	SK 40	16	h6	35	17	15,9	38
402.11.22 *	SK 40	22	h6	35	19	15,9	48
402.11.27 *	SK 40	27	h6	40	21	20,9	58
402.11.32 *	SK 40	32	h6	50	24	30,9	78
402.11.40 *	SK 40	40	h6	50	27	30,9	88
403.11.16	SK 40	16	h6	35	17	15,9	38
403.11.22	SK 40	22	h6	35	19	15,9	48
403.11.27	SK 40	27	h6	40	21	20,9	58
403.11.32	SK 40	32	h6	50	24	30,9	78
403.11.40	SK 40	40	h6	50	27	30,9	88
403.11.16.1	SK 40	16	h6	100	17	80,9	38
403.11.22.1	SK 40	22	h6	100	19	80,9	48
403.11.27.1	SK 40	27	h6	100	21	80,9	58
403.11.32.1	SK 40	32	h6	100	24	80,9	78
403.11.40.1	SK 40	40	h6	100	27	80,9	88
403.11.16.130	SK 40	16	h6	130	17	110,9	38
403.11.22.130	SK 40	22	h6	130	19	110,9	48
403.11.27.130	SK 40	27	h6	130	21	110,9	58
403.11.32.130	SK 40	32	h6	130	24	110,9	78
403.11.40.130	SK 40	40	h6	130	27	110,9	88
403.11.16.2	SK 40	16	h6	160	17	140,9	38
403.11.22.2	SK 40	22	h6	160	19	140,9	48
403.11.27.2	SK 40	27	h6	160	21	140,9	58
403.11.32.2	SK 40	32	h6	160	24	140,9	78
403.11.40.2	SK 40	40	h6	160	27	140,9	88

* Form AD
 * Form AD
 * Forme AD

SK 30 ohne Kühlkanalbohrungen an der Stirnseite
 SK 30 without coolant exit bores on the end face
 SK 30 sans alésages pour l'arrosage frontal

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.



Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face

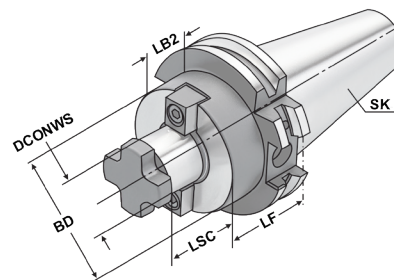
Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec face de contact élargie et conduits pour l'arrosage frontal



Verwendung:
Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

Application:
For mounting milling cutters with transversal groove.

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

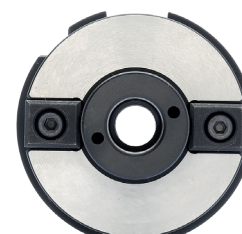


Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF	LSC	LB2	BD
503.11.16	SK 50	16	h6	45	17	25,9	38
503.11.22	SK 50	22	h6	35	19	15,9	48
503.11.27	SK 50	27	h6	40	21	20,9	58
503.11.32	SK 50	32	h6	50	24	30,9	78
503.11.40	SK 50	40	h6	50	27	30,9	88
503.11.60	SK 50	60	h6	70	40	50,9	129
503.11.16.1	SK 50	16	h6	100	17	80,9	38
503.11.22.1	SK 50	22	h6	100	19	80,9	48
503.11.27.1	SK 50	27	h6	100	21	80,9	58
503.11.32.1	SK 50	32	h6	100	24	80,9	78
503.11.40.1	SK 50	40	h6	100	27	80,9	88
503.11.16.130	SK 50	16	h6	130	17	110,9	38
503.11.22.130	SK 50	22	h6	130	19	110,9	48
503.11.27.130	SK 50	27	h6	130	21	110,9	58
503.11.32.130	SK 50	32	h6	130	24	110,9	78
503.11.40.130	SK 50	40	h6	130	27	110,9	88
503.11.16.2	SK 50	16	h6	160	17	140,9	38
503.11.22.2	SK 50	22	h6	160	19	140,9	48
503.11.27.2	SK 50	27	h6	160	21	140,9	58
503.11.32.2	SK 50	32	h6	160	24	140,9	78
503.11.40.2	SK 50	40	h6	160	27	140,9	88
503.11.16.3	SK 50	16	h6	200	17	180,9	38
503.11.22.3	SK 50	22	h6	200	19	180,9	48
503.11.27.3	SK 50	27	h6	200	21	180,9	58
503.11.32.3	SK 50	32	h6	200	24	180,9	78
503.11.40.3	SK 50	40	h6	200	27	180,9	88

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.



1



Verwendung:

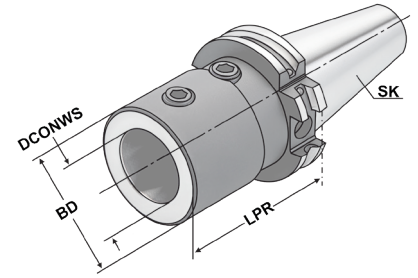
Zur Aufnahme von allen nach DIN 6595 genormten Vollbohrern mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting solid drills with cylindrical shank according to DIN 6595.

Application:

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



ISO 7388-1	Form AD/AF (AD/B)	$\leq 4\mu\text{m}$	G6.3 15.000 min ⁻¹	RFID Chip	ISO 9766	E1	H4
------------	-------------------	---------------------	-------------------------------	-----------	----------	----	----

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
403.51.20	SK 40	20	H4	65	40
403.51.25	SK 40	25	H4	70	45
403.51.32	SK 40	32	H4	75	52
503.51.20	SK 50	20	H4	70	40
503.51.25	SK 50	25	H4	70	45
503.51.32	SK 50	32	H4	70	52
503.51.40	SK 50	40	H4	80	60

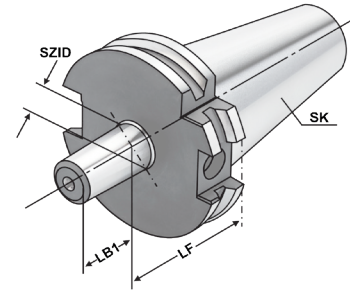
Hinweis: Plangeschliffene Anlagefläche
Note: Contact surface precision grinded
Remarque: Surface d'appui rectifiée

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





Verwendung:
Zur Aufnahme von Bohrfuttern.
Application:
For mounting drill chucks.
Application:
Pour le serrage de mandrins de perçage.



ISO 7388-1 Form A $\leq 5\mu\text{m}$ G6.3 15.000 min⁻¹ RFID Chip DIN 238 AT4

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	SZID	LF	LB1
302.14.12	SK 30	B12	25	18,5
302.14.16	SK 30	B16	25	24
402.14.12	SK 40	B12	25	18,5
402.14.16	SK 40	B16	25	24
402.14.18	SK 40	B18	35	32
502.14.12	SK 50	B12	25	18,5
502.14.16	SK 50	B16	25	24
502.14.18	SK 50	B18	25	32

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



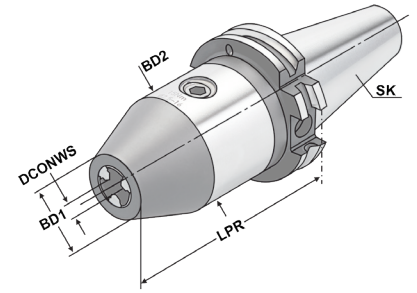
1



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting tools with straight shanks.

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



ISO 7388-1

Form AD

$\leq 30\mu\text{m}$

G6.3
 15.000
 min⁻¹

RFID Chip

13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	LPR	BD1	BD2	DRVS
302.15.08	SK 30	0 – 8	70	23	36	4
302.15.13	SK 30	1,0 – 13	111	31,0	50	6
302.15.16	SK 30	2,5 – 16	116	27,5	50	6
402.15.08	SK 40	0 – 8	70	23	36	4
402.15.13	SK 40	1,0 – 13	90	31,0	50	6
402.15.16	SK 40	2,5 – 16	95	27,5	50	6
502.15.13	SK 50	1,0 – 13	90	31,0	50	6
502.15.16	SK 50	2,5 – 16	95	27,5	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.

Remarque: Précision élevée et exactitude de circularité de $\leq 0,03$ mm. Serrage d'outil assuré grâce à la face de serrage mécanique. Pas de desserage autonome pendant l'usinage lors de la rotation à gauche ou à droite, ainsi que lors de l'arrêt de la broche. Serrage et desserage avec la clé hexagonale.

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



CNC-Drill chucks for clockwise and counter clockwise rotation
Mandrins de perçage CNC pour rotation à droite et à gauche

[DIN 69871]

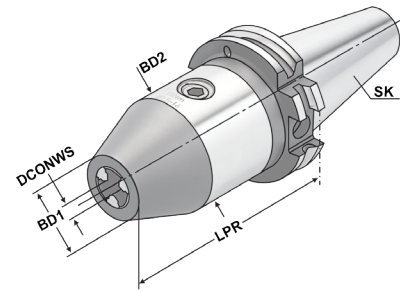
1



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit
Zylinderschaft.

Application:
For mounting tools with straight
shanks.

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	LPR	BD1	BD2	DRVS
403.15.08	SK 40	0 – 8	70	23	36	4
403.15.13	SK 40	1,0 – 13	90	31,0	50	6
403.15.16	SK 40	2,5 – 16	95	27,5	50	6
503.15.13	SK 50	1,0 – 13	90	31,0	50	6
503.15.16	SK 50	2,5 – 16	95	27,5	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 slacking 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.

Remarque: Précision élevée et exactitude de circularité de $\leq 0,03$ mm. Serrage d'outil assuré grâce à la face de serrage mécanique. Pas de desserage autonome pendant l'usinage lors de la rotation à gauche ou à droite, ainsi que lors de l'arrêt de la broche. Serrage et desserage avec la clé hexagonale.

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





1

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:

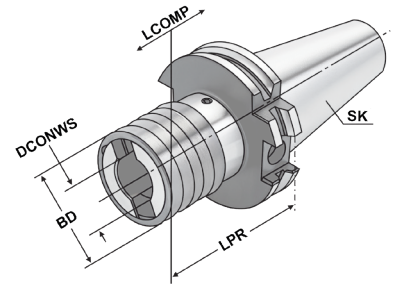
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Ein-sätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

Pour le serrage d'adaptateurs porteta- rauds à changement rapide.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	SZID	DCONWS	LPR	BD	LCOMP
302.16.12	SK 30	M3 - M14	1	19	65	36	7
302.16.20	SK 30	M5 - M22	2	31	102	53	12
402.16.12	SK 40	M3 - M14	1	19	63	36	7
402.16.20	SK 40	M5 - M22	2	31	97	53	12
402.16.36	SK 40	M14 - M36	3	48	156	78	17,5
502.16.12	SK 50	M3 - M14	1	19	63	36	7
502.16.20	SK 50	M5 - M22	2	31	97	53	12
502.16.36	SK 50	M14 - M36	3	48	140	78	17,5

Hinweis:

Note:

Remarque:

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



ohne Längenausgleich auf Druck und Zug

[DIN 69871]

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

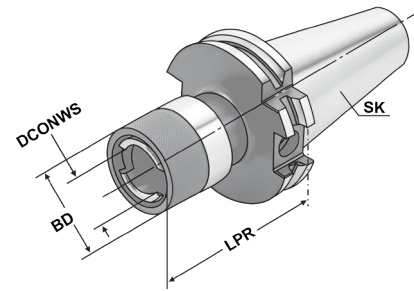
1



Verwendung:
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:
For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:
Pour le serrage d'adapteurs portetarauds à changement rapide.



ISO 7388-1

Form AD

RFID Chip

13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	SZID	DCONWS	LPR	BD
302.16.12.1	SK 30	M3 – M14	1	19	58	34
302.16.20.1	SK 30	M5 – M22	2	31	103	49
402.16.12.1	SK 40	M3 – M14	1	19	62	34
402.16.20.1	SK 40	M5 – M22	2	31	95	49
402.16.36.1	SK 40	M14 – M36	3	48	130	74
502.16.12.1	SK 50	M3 – M14	1	19	60	34
502.16.20.1	SK 50	M5 – M22	2	31	85	49
502.16.36.1	SK 50	M14 – M36	3	48	117	74

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





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

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

1



Verwendung:

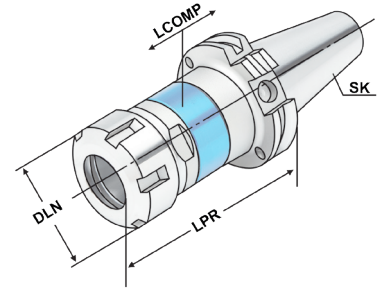
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

Application:

For machining centres with synchronous spindle.

Application:

Pour centres d'usinage avec la broche synchrone.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	LCOMP
403.16.02.10 ¹	SK 40	M3 – M12	426E ER 16 SW25	79	28	0,5
403.16.02.10.M ²	SK 40	M3 – M12	426E ER 16 Mini	79	22	0,5
403.16.02.13	SK 40	M3 – M16	428E ER 20	80	34	0,5
403.16.02.16	SK 40	M3 – M20	430E ER 25	84	42	0,5
403.16.02.20	SK 40	M3 – M27	470E ER 32	95	50	0,5
403.16.02.26	SK 40	M3 – M33	472E ER 40	120	63	0,5
503.16.02.10 ¹	SK 50	M3 – M12	426E ER 16 SW25	79	28	0,5
503.16.02.10.M ²	SK 50	M3 – M12	426E ER 16 Mini	79	22	0,5
503.16.02.10.1.M ²	SK 50	M3 – M12	426E ER 16 Mini	90	22	0,5
503.16.02.13	SK 50	M3 – M16	428E ER 20	80	34	0,5
503.16.02.16	SK 50	M3 – M20	430E ER 25	84	42	0,5
503.16.02.20	SK 50	M3 – M27	470E ER 32	95	50	0,5
503.16.02.26	SK 50	M3 – M33	472E ER 40	105	63	0,5

¹ Sechskantmutter

¹ Hexagonal clamping nut

¹ Écrous hexagonal

² Minimutter

² Mini nut

² Écrous mini

Hinweis:

- Synchro-Gewindeschneidfutter kompensieren Synchronisationsfehler.
- Minimallängenausgleich in Druck- und Zugrichtung zwischen Synchronspindel und Gewindebohrer reduziert zu hohe Gewindeflankenreibungskräfte.
- Reduziert eventuelle Axialkraftherhöhung während des Schneidzyklus auf ein Minimum.
- Geeignet für Innenkühlung.
- Kühlmitteldruck max. 100 bar.

Note:

- Synchro tapping chucks compensate synchronisation errors.
- Minimal length compensation on compression and expansion balances very small pitch differences between synchro spindle and tap, which can cause high frictional forces on the thread flanks.
- A possible increase of axial force during the tapping process is reduced to a minimum.
- Suitable for internal coolant.
- Coolant pressure up to max. 100 bar.

Remarque:

- Les mandrins de taraudage synchro corrigent les erreurs commises lors de la synchronisation.
- La compensation de longueur minimale vers la compression et la traction entre la broche synchrone et le taraud réduit les forces de frottement qui sont trop élevées sur les flancs du filet.
- Réduit à min. l'augmentation potentielle de la force axiale pendant le coupage.
- Convient pour le refroidissement interne.
- La pression du liquide d'arrosage max. 100 bar.

Lieferumfang:

Mit gewuchteter Spannmutter

Delivery:

With balanced clamping nut

Livraison:

Avec écrou de serrage équilibré



9.03



10.24



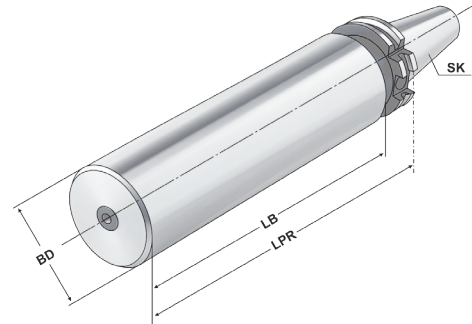
10.51



10.26



Verwendung:
Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.
Application:
For the manufacturing of special tools.
Application:
Pour la fabrication d'outils spéciaux.

ISO
7388-1Form
ARFID
ChipBestell-Nr.
Order no.
Référence

SK

BD

LB

LPR

302.17.40

SK 30

40,5

-

160

402.17.63

SK 40

63

215

250

502.17.97

SK 50

97

280

315

Ausführung:
Version:
Version:

Steilkegel 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.

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

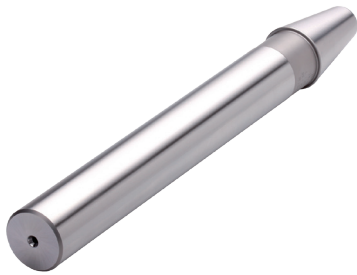
Ohne Wuchtprotokoll

Without balancing report
Sans protocole d'équilibrage



10.26

1



Verwendung:

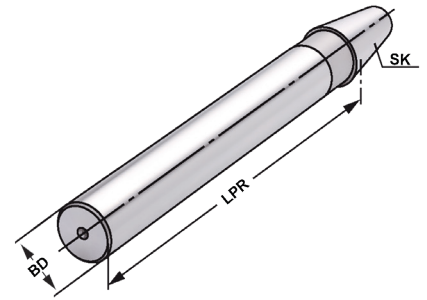
Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäß ISO-Empfehlung R230 oder zur Überprüfung der Werkzeugspindel.

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	SK	LPR	BD	Toleranz Tolerance Tolérance	max. Rundlaufabweichung max. concentricity deviation Faux-rond max.
302.18.32	SK 30	300	32	0,003	0,003
402.18.40	SK 40	300	40	0,003	0,003
502.18.50	SK 50	300	50	0,003	0,003

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	SK 30 / 40 / 50

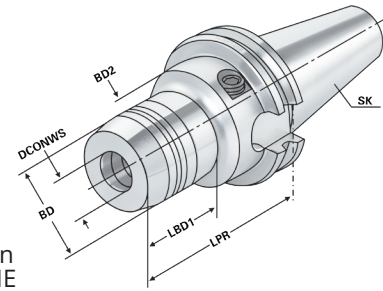




Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

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 à queue cylindrique selon DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HB+HE (à partir de Ø 20 mm seulement avec réduction).



ISO 7388-1 Form AD $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip

13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	LPR	BD	BD2	LSCX	ADJRGA	LBD1	DRVS	THID
302.H06	SK 30	6	60	26	45	37	10	25	5	M6x1
302.H08	SK 30	8	64	28	45	37	10	29	5	M6x1
302.H10	SK 30	10	64	30	45	42	10	35	5	M6x1
302.H12	SK 30	12	72	32	45	47	10	43	5	M8x1
302.H14	SK 30	14	72	34	45	47	10	42	5	M10x1
302.H16	SK 30	16	72	38	45	52	10	43	5	M12x1
302.H18	SK 30	18	72	40	45	52	10	42	5	M12x1
302.H20	SK 30	20	90	42	42	52	10	71	5	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.

Lieferumfang: Ohne Spannschlüssel
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 10.26 10.22



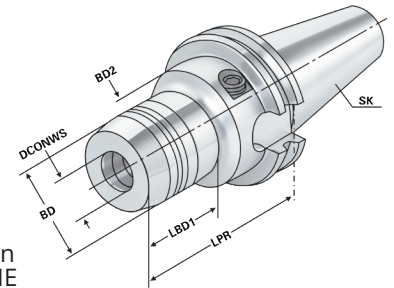
1



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 à queue cylindrique selon 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	SK	DCONWS	LPR	BD	BD2	LSCX	ADJRGA	LBD1	DRVS	THID
403.H06	SK 40	6	68	26	50	37	10	33	5	M6x1
403.H08	SK 40	8	68	28	50	37	10	33	5	M6x1
403.H10	SK 40	10	72	30	50	42	10	37	5	M8x1
403.H12	SK 40	12	77	32	50	47	10	42	5	M8x1
403.H14	SK 40	14	77	34	50	47	10	42	5	M10x1
403.H16	SK 40	16	80	38	50	52	10	43	5	M10x1
403.H18	SK 40	18	80	40	50	52	10	43	5	M10x1
403.H20	SK 40	20	82	42	50	52	10	47	5	M10x1
403.H25	SK 40	25	117	50	63	58	10	51	6	M12x1
403.H32	SK 40	32	117	60	63	64	10	51	6	M12x1
403.H06.1	SK 40	6	110	26	50	37	10	33	5	M6x1
403.H08.1	SK 40	8	110	28	50	37	10	33	5	M6x1
403.H10.1	SK 40	10	110	30	50	42	10	37	5	M8x1
403.H12.1	SK 40	12	110	32	50	47	10	42	5	M8x1
403.H14.1	SK 40	14	110	34	50	47	10	42	5	M10x1
403.H16.1	SK 40	16	110	38	50	52	10	43	5	M10x1
403.H18.1	SK 40	18	110	40	50	52	10	43	5	M12x1
403.H20.1	SK 40	20	110	42	50	52	10	47	5	M12x1
403.H06.2	SK 40	6	150	26	50	42	10	110	5	M6x1
403.H08.2	SK 40	8	150	28	50	42	10	110	5	M6x1
403.H10.2	SK 40	10	150	30	50	42	10	110	5	M8x1
403.H12.2	SK 40	12	150	32	50	47	10	110	5	M8x1
403.H14.2	SK 40	14	150	34	50	47	10	110	5	M10x1
403.H16.2	SK 40	16	150	38	50	52	10	110	5	M10x1
403.H18.2	SK 40	18	150	40	50	52	10	110	5	M12x1
403.H20.2	SK 40	20	150	42	50	52	10	110	5	M12x1
403.H25.2	SK 40	25	150	50	63	58	10	94	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

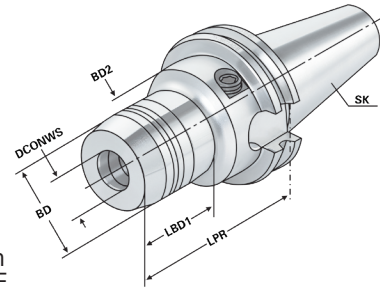




Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

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 à queue cylindrique selon DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HB+HE (à partir de Ø 20 mm seulement avec réduction).



ISO 7388-1 Form AD/AF (AD/B) ≤ 3µm G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip

13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	LPR	BD	BD2	LSCX	ADJRGA	LBD1	DRVS	THID
503.H06	SK 50	6	68	26	50	37	10	33	5	M6x1
503.H08	SK 50	8	68	28	50	37	10	33	5	M6x1
503.H10	SK 50	10	72	30	50	42	10	37	5	M8x1
503.H12	SK 50	12	77	32	50	47	10	42	5	M8x1
503.H14	SK 50	14	77	34	50	47	10	42	5	M10x1
503.H16	SK 50	16	80	38	50	52	10	45	5	M12x1
503.H18	SK 50	18	80	40	50	52	10	45	5	M12x1
503.H20	SK 50	20	82	42	50	52	10	47	5	M12x1
503.H25	SK 50	25	87	50	63	58	10	52	6	M12x1
503.H32	SK 50	32	91	60	63	64	10	56	6	M12x1
503.H06.1	SK 50	6	110	26	50	37	10	33	5	M6x1
503.H08.1	SK 50	8	110	28	50	37	10	33	5	M6x1
503.H10.1	SK 50	10	110	30	50	42	10	37	5	M8x1
503.H12.1	SK 50	12	110	32	50	47	10	42	5	M8x1
503.H14.1	SK 50	14	110	34	50	47	10	42	5	M10x1
503.H16.1	SK 50	16	110	38	50	52	10	45	5	M12x1
503.H18.1	SK 50	18	110	40	50	52	10	45	5	M12x1
503.H20.1	SK 50	20	110	42	50	52	10	47	5	M12x1
503.H25.1	SK 50	25	110	50	63	58	10	52	6	M16x1
503.H32.1	SK 50	32	110	60	63	64	10	56	6	M16x1
503.H06.2	SK 50	6	150	26	50	37	10	110	5	M6x1
503.H08.2	SK 50	8	150	28	50	37	10	110	5	M6x1
503.H10.2	SK 50	10	150	30	50	42	10	110	5	M8x1
503.H12.2	SK 50	12	150	32	50	47	10	110	5	M8x1
503.H14.2	SK 50	14	150	34	50	47	10	110	5	M10x1
503.H16.2	SK 50	16	150	38	50	52	10	110	5	M12x1
503.H18.2	SK 50	18	150	40	50	52	10	110	5	M12x1
503.H20.2	SK 50	20	150	42	50	52	10	110	5	M12x1
503.H25.2	SK 50	25	150	50	50	52	10	110	6	M16x1
503.H32.2	SK 50	32	150	60	63	64	10	110	6	M16x1
503.H40.2	SK 50	40	150	63	63	74	10	131	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 Spannschlüssel
Delivery: Without wrench
Livraison: Sans clé de serrage



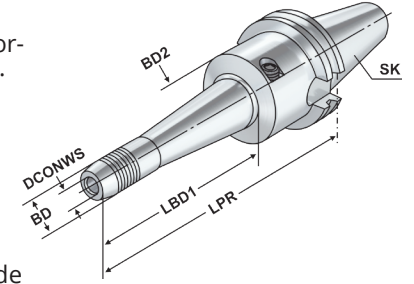
1



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.



ISO 7388-1 Form AD/AF (AD/B) $\leq 3\mu\text{m}$ G7.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip

13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	LPR	BD	BD2	LSCX	ADJRGA	LBD1	DRVS	THID
403.HSL06.160	SK 40	6	160	16	50	37	10	103	5	M6x1
403.HSL08.160	SK 40	8	160	18	50	37	10	103	5	M6x1
403.HSL10.160	SK 40	10	160	20	50	42	10	103	5	M8x1
403.HSL12.160	SK 40	12	160	22	50	47	10	103	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



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 10.26 10.22

Reparatur und Wartung für Hydro-Dehnspannfutter

Die Hydro-Dehnspanntechnik ist eine weltweit verbreitete, bewährte und zuverlässige Methode zur Aufnahme von Werkzeugen. Dank ihrer konstruktiven Vorteile ist sie unempfindlich, wartungsarm und langlebig. Dennoch kommt es durch thermische und mechanische Belastung im Werkstattgebrauch im Laufe der Zeit zu Spannkraftverlusten. Die Folge sind schlechtere Werkzeugstandzeiten und Qualitätseinbußen bei der Bearbeitung bis hin zum teuren Werkzeugbruch.

Wir warten und reparieren Ihre Hydro-Dehnspannfutter - egal ob von uns oder ein Fremdfabrikat - kostengünstig hier bei uns in Süd-Deutschland.

Hier prüfen wir die Ursachen für den Spannkraftverlust und reparieren innerhalb von zwei Wochen zu einem günstigen Festpreis. Wir erneuern dabei alle Verschleißteile, befüllen das Hydrauliksystem neu und justieren das Hydrauliksystem auf den korrekten Spanndruck. Abschließend erfolgt eine Endprüfung.

Kontaktieren Sie unseren Kundenservice für weitere Informationen und Preise.

Maintenance and repair of hydraulic chucks

Clamping of tools with hydraulic chucks is a widespread, well-established and reliable method.

It is a resistant, easy-to-operate and durable way of clamping due to its advantageous construction design.

Nevertheless in the course of time under the influence of thermal and mechanical outputs at factories loss of clamping force is observed. As a result the life of the tool shortens and its quality during the working process reduces. Therefore it leads to a costly damage of the tool.

We maintain and repair your hydraulic chucks - both those manufactured at our place and those produced somewhere else - for a reasonable price here at our office in the south of Germany.

We check possible causes of the clamping force reduction and repair it within two weeks at a fixed low price. At the same time we renew all the fast wearing parts, fill the hydraulic system anew and adjust its clamping force. Afterwards the final inspection stage takes place.

You are welcome to contact our customer service for further information and prices.

La réparation et la maintenance des mandrins hydrauliques

L'accueil des outils à l'aide d'un mandrin hydraulique est une technique éprouvée, répandue à l'échelle mondiale et de confiance.

Grâce à sa construction avantageuse elle est robuste, facile à entretenir et durable.

Pourtant à cause de la charge thermique et mécanique imposés sur les mandrins lors du travail la tension du ressort diminue au fil du temps. Par conséquent la résistance des outils coupants se détériore et la qualité lors d'usinage se réduit. En retour cela conduit à la rupture coûteuse d'outil.

On entretient et répare vos mandrins hydrauliques - peu importe l'issue de notre production ou d'ailleurs - bon marché et ici chez nous au sud de l'Allemagne.

Tout d'abord nos spécialistes cherchent la cause de la perte de la tension du ressort, ensuite ils effectuent la réparation sous 2 semaines pour le prix fixe et favorable. En outre ils renouvellent toutes les pièces d'usure, remplissent le système hydraulique à nouveau et ajustent la tension correcte. À la fin l'inspection finale se déroule.

Contactez notre centre de service client pour obtenir l'information supplémentaire ainsi que l'information actuelle sur le prix.



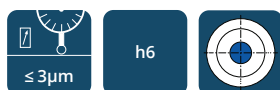
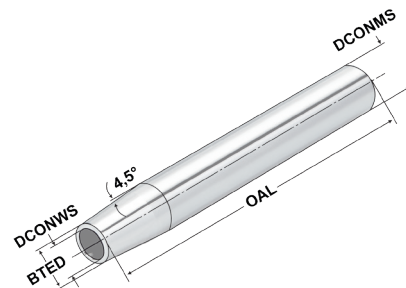
1



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outil à 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

Remarque: 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

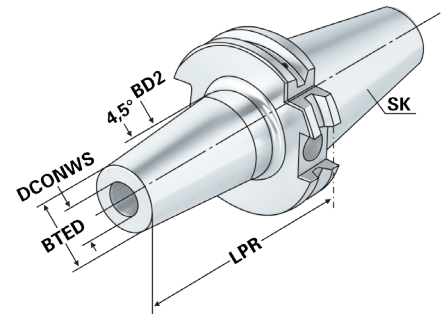
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils en carbure du type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outil à queue cylindrique.



ISO 7388-1 Form AD $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
302.70.03	SK 30	3	h4	80	15	20	6	-	-	-
302.70.04	SK 30	4	h4	80	15	20	8	-	-	-
302.70.05	SK 30	5	h4	80	15	20	10	-	-	-
302.70.06	SK 30	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8
302.70.08	SK 30	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
302.70.10	SK 30	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1
302.70.12	SK 30	12	h6	100	24	32	36	46	10	M10x1
302.70.14	SK 30	14	h6	100	27	34	36	46	10	M10x1
302.70.16	SK 30	16	h6	100	27	34	39	49	10	M12x1
302.70.18	SK 30	18	h6	100	33	42	39	49	10	M12x1
302.70.20	SK 30	20	h6	100	33	42	41	51	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.

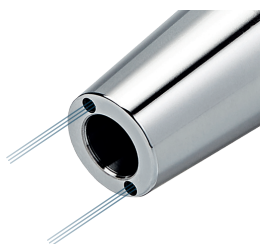
Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden

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: Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet.
Schafftoleranz 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

Remarque: 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



Nachträgliches Erodieren von 2 Kühlkanalbohrungen

Supplementary eroding of 2 cooling channels

Erodage complémentaire de 2 trous de canaux de refroidissement

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

U.KKB





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 en carbure du type HM et HSS

1



Verwendung:

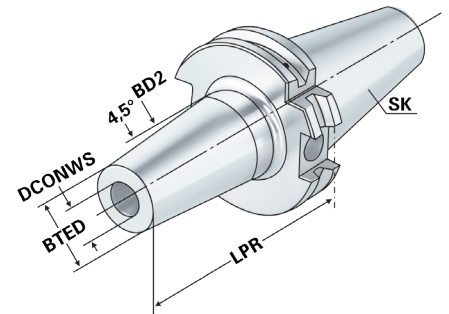
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outil à queue cylindrique.



ISO 7388-1

Form AD/AF (AD/B)

≤ 3µm

G2.5 25.000 min⁻¹

RFID Chip

h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
403.70.03	SK 40	3	h4	80	15	20	6	-	-	-
403.70.04	SK 40	4	h4	80	15	20	8	-	-	-
403.70.05	SK 40	5	h4	80	15	20	10	-	-	-
403.70.06	SK 40	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8
403.70.08	SK 40	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
403.70.10	SK 40	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1
403.70.12	SK 40	12	h6	80	24	32	36	46	10	M10x1
403.70.14	SK 40	14	h6	80	27	34	36	46	10	M10x1
403.70.16	SK 40	16	h6	80	27	34	39	49	10	M12x1
403.70.18	SK 40	18	h6	80	33	42	39	49	10	M12x1
403.70.20	SK 40	20	h6	80	33	42	41	51	10	M16x1
403.70.25	SK 40	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1
403.70.32	SK 40	32	h6	100	44	53	51	61	10	M16x1
403.70.03.1	SK 40	3	h4	120	15	20	6	-	-	-
403.70.04.1	SK 40	4	h4	120	15	20	8	-	-	-
403.70.05.1	SK 40	5	h4	120	15	20	10	-	-	-
403.70.06.1	SK 40	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8
403.70.08.1	SK 40	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1
403.70.10.1	SK 40	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1
403.70.12.1	SK 40	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1
403.70.14.1	SK 40	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1
403.70.16.1	SK 40	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1
403.70.18.1	SK 40	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1
403.70.20.1	SK 40	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 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: Aufnahmen 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

Remarque: 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

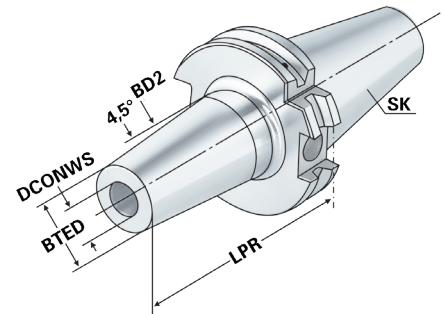
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils en carbure du type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



ISO 7388-1 Form AD/AF (AD/B) $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
403.70.03.2	SK 40	3	h4	160	15	20	6	-	-	-
403.70.04.2	SK 40	4	h4	160	15	20	8	-	-	-
403.70.05.2	SK 40	5	h4	160	15	20	10	-	-	-
403.70.06.2	SK 40	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8
403.70.08.2	SK 40	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1
403.70.10.2	SK 40	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1
403.70.12.2	SK 40	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1
403.70.14.2	SK 40	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1
403.70.16.2	SK 40	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1
403.70.18.2	SK 40	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1
403.70.20.2	SK 40	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1
403.70.25.2	SK 40	25	h6	160	44	53	47	57	10	M16x1
403.70.32.2	SK 40	32	h6	160	44	53	51	61	10	M16x1

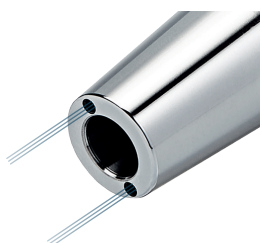
LSCX = Einspannlänge, max. ADJRGA = Verstellweg, max.
LSCX = Clamping depth, max. ADJRGA = Length adjustment range, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max. ADJRGA = Course de réglage, max.

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 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

Remarque: 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



Nachträgliches Erodieren von 2 Kühlkanalbohrungen
Supplementary eroding of 2 cooling channels
Erodage complémentaire de 2 trous de canaux de refroidissement

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

U.KKB





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 en carbure du type HM et HSS

1



Verwendung:

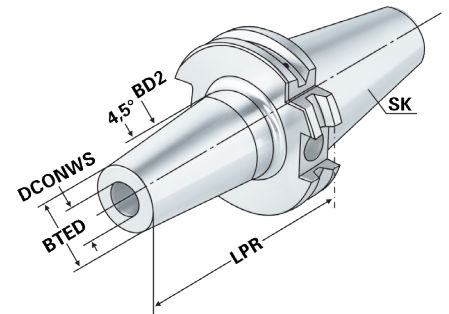
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outil à queue cylindrique.



ISO 7388-1 Form AD/AF (AD/B) $\leq 3\mu\text{m}$ G2,5 25.000 min⁻¹ RFID Chip h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
503.71.03	SK 50	3	h4	80	15	20	6	-	-	-
503.71.04	SK 50	4	h4	80	15	20	8	-	-	-
503.71.05	SK 50	5	h4	80	15	20	10	-	-	-
503.71.06	SK 50	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8
503.71.08	SK 50	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
503.71.10	SK 50	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1
503.71.12	SK 50	12	h6	80	24	32	36	46	10	M10x1
503.71.14	SK 50	14	h6	80	27	34	36	46	10	M10x1
503.71.16	SK 50	16	h6	80	27	34	39	49	10	M12x1
503.71.18	SK 50	18	h6	80	33	42	39	49	10	M12x1
503.71.20	SK 50	20	h6	80	33	42	41	51	10	M16x1
503.71.25	SK 50	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1
503.71.32	SK 50	32	h6	100	44	53	51	61	10	M16x1
503.71.06.1	SK 50	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8
503.71.08.1	SK 50	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1
503.71.10.1	SK 50	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1
503.71.12.1	SK 50	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1
503.71.14.1	SK 50	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1
503.71.16.1	SK 50	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1
503.71.18.1	SK 50	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1
503.71.20.1	SK 50	20	h6	120	33	42	41	51	10	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.

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 les queues d'outil en carbure de type HM

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

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

Remarque: Porte-outils pour les machines à fretter par induction,
 par contact, ou par l'air chaud.
 Ø 6 - Ø 32 avec la h6-tolerance



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

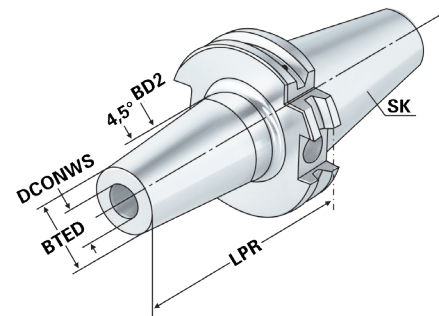
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils en carbure du type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outil à queue cylindrique.



ISO 7388-1 Form AD/AF (AD/B) $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
503.71.06.2	SK 50	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8
503.71.08.2	SK 50	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1
503.71.10.2	SK 50	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1
503.71.12.2	SK 50	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1
503.71.14.2	SK 50	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1
503.71.16.2	SK 50	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1
503.71.18.2	SK 50	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1
503.71.20.2	SK 50	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1
503.71.25.2	SK 50	25	h6	160	44	53	47	57	10	M16x1
503.71.32.2	SK 50	32	h6	160	44	53	51	61	10	M16x1
503.71.06.3	SK 50	6	h6	200	21	27	22	36	10	M5x0,8
503.71.08.3	SK 50	8	h6	200	21	27	26	36	10	M6x1
503.71.10.3	SK 50	10	h6	200	24	32	31	41	10	M8x1
503.71.12.3	SK 50	12	h6	200	24	32	36	46	10	M10x1
503.71.14.3	SK 50	14	h6	200	27	34	36	46	10	M10x1
503.71.16.3	SK 50	16	h6	200	27	34	39	49	10	M12x1
503.71.18.3	SK 50	18	h6	200	33	42	39	49	10	M12x1
503.71.20.3	SK 50	20	h6	200	33	42	41	51	10	M16x1
503.71.25.3	SK 50	25	h6	200	44	53	47	57	10	M16x1
503.71.32.3	SK 50	32	h6	200	44	53	51	61	10	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.

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 les queues d'outil en carbure de type HM

Hinweis: Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte geeignet.
 Schafttoleranz bei Ø 6 - Ø 32 mm = h6

Note: *Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.*
 Ø 6 - Ø 32 with h6-tolerance

Remarque: Porte-outils pour les machines à frotter par induction,
 par contact, ou par l'air chaud.
 Ø 6 - Ø 32 avec la h6-tolerance





Shrink chucks 4,5° with coolant channels for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks
Mandrins de frettage 4,5° avec canaux d'arrosage pour le serrage de queues d'outils en carbure du type HM et HSS

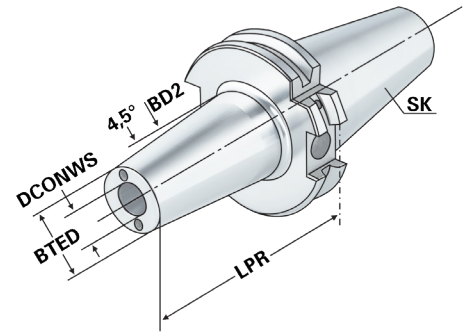
1



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outil à queue cylindrique.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
403.70.06.K	SK 40	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8
403.70.08.K	SK 40	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
403.70.10.K	SK 40	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1
403.70.12.K	SK 40	12	h6	80	24	32	36	46	10	M10x1
403.70.14.K	SK 40	14	h6	80	27	34	36	46	10	M10x1
403.70.16.K	SK 40	16	h6	80	27	34	39	49	10	M12x1
403.70.18.K	SK 40	18	h6	80	33	42	39	49	10	M12x1
403.70.20.K	SK 40	20	h6	80	33	42	41	51	10	M16x1
403.70.25.K	SK 40	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1
403.70.32.K	SK 40	32	h6	100	44	53	51	61	10	M16x1
403.70.06.1.K	SK 40	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8
403.70.08.1.K	SK 40	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1
403.70.10.1.K	SK 40	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1
403.70.12.1.K	SK 40	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1
403.70.14.1.K	SK 40	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1
403.70.16.1.K	SK 40	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1
403.70.18.1.K	SK 40	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1
403.70.20.1.K	SK 40	20	h6	120	33	42	41	51	10	M16x1
503.71.06.K	SK 50	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8
503.71.08.K	SK 50	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
503.71.10.K	SK 50	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1
503.71.12.K	SK 50	12	h6	80	24	32	36	46	10	M10x1
503.71.14.K	SK 50	14	h6	80	27	34	36	46	10	M10x1
503.71.16.K	SK 50	16	h6	80	27	34	39	49	10	M12x1
503.71.18.K	SK 50	18	h6	80	33	42	39	49	10	M12x1
503.71.20.K	SK 50	20	h6	80	33	42	41	51	10	M16x1
503.71.25.K	SK 50	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1
503.71.32.K	SK 50	32	h6	100	44	53	51	61	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 en carbure du type HM

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

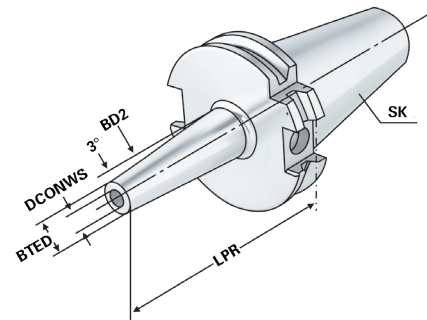
Mandrins de frettage 3° pour le serrage de queues d'outils en carbure du type HM et HSS - élancé



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outil à queue cylindrique.



ISO 7388-1 Form AD/AF (AD/B) $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ RFID Chip h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
403.72.03	SK 40	3	h4	80	9	15,5	6	-	-	-
403.72.04	SK 40	4	h4	80	10	16,5	8	-	-	-
403.72.05	SK 40	5	h4	80	11	17,5	10	-	-	-
403.72.06	SK 40	6	h6	80	12	18,5	22	36	10	M5x0,8
403.72.08	SK 40	8	h6	80	14	20,5	26	36	10	M6x1
403.72.10	SK 40	10	h6	80	16	22,5	31	41	10	M8x1
403.72.12	SK 40	12	h6	80	18	24,5	36	46	10	M10x1
403.72.03.1	SK 40	3	h4	120	9	19,5	6	-	-	-
403.72.04.1	SK 40	4	h4	120	10	20,5	8	-	-	-
403.72.05.1	SK 40	5	h4	120	11	21,5	10	-	-	-
403.72.06.1	SK 40	6	h6	120	12	22,5	22	36	10	M5x0,8
403.72.08.1	SK 40	8	h6	120	14	24,5	26	36	10	M6x1
403.72.10.1	SK 40	10	h6	120	16	26,5	31	41	10	M8x1
403.72.12.1	SK 40	12	h6	120	18	28,5	36	46	10	M10x1
403.72.06.2	SK 40	6	h6	160	12	26,5	22	36	10	M5x0,8
403.72.08.2	SK 40	8	h6	160	14	28,5	26	36	10	M6x1
403.72.10.2	SK 40	10	h6	160	16	30,5	31	41	10	M8x1
403.72.12.2	SK 40	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 en carbure du type HM

Hinweis: Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschrimpfergeräte geeignet.
Schafftoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h4, bei Ø 6 - Ø 12 mm = h6

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
Ø 3, 4, 5 with h4-tolerance and Ø 6 - Ø 12 with h6-tolerance

Remarque: Porte-outils pour machines à fretter par induction, par contact, ou par air chaud.
Ø 3, 4, 5 avec la h4-tolerance et Ø 6 - Ø 12 avec la h6-tolerance

