



**Werkzeugaufnahmen  
ISO 7388-1  
(ehemals DIN 69871)**

***Toolholders  
ISO 7388-1  
(formerly DIN 69871)***

**Porte-outils  
ISO 7388-1  
(l'ancien DIN 69871)**

DISCOUNT  
**P&GE** 20%

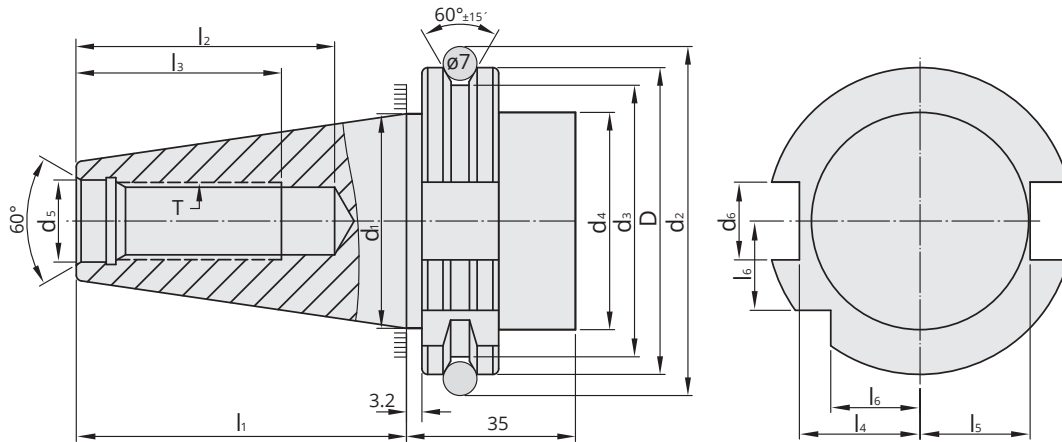
7388-1



1

Toolholders ISO 7388-1 (formerly DIN 69871)

Porte-outils ISO 7388-1 (l'ancien DIN 69871)



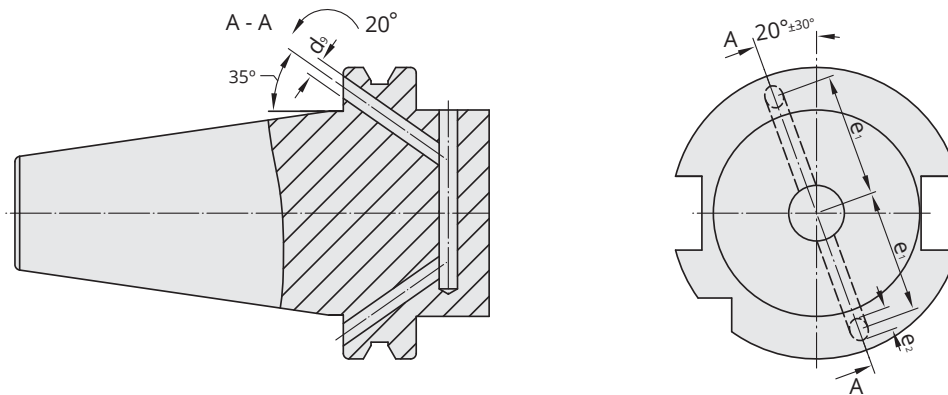
SK	D	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	d <sub>9</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>	T
	<sup>0</sup> / <sub>-0,1</sub>		±0,05	<sup>0</sup> / <sub>-0,5</sub>	max	H7	H12		<sup>0</sup> / <sub>-0,3</sub>	min	min	<sup>0</sup> / <sub>-0,4</sub>	<sup>0</sup> / <sub>-0,4</sub>	<sup>0</sup> / <sub>-0,3</sub>	±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<sup>-1</sup>  
*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 / mm<sup>2</sup>. 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 / mm<sup>2</sup>. 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 AF (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 / mm<sup>2</sup>. Cémenté et trempé HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de trempe 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



Index  
Sommaire

1

1.05	1.06	1.08	1.09
1.10	1.11	1.13	1.15
1.16	1.21	1.27	1.28
1.29	1.30	1.31	1.32
1.33	1.35	1.37	1.38
1.39	1.41	1.42	1.44
1.44	1.45	1.46	1.49
1.51	1.52	1.57	1.58

1



**Verwendung:**

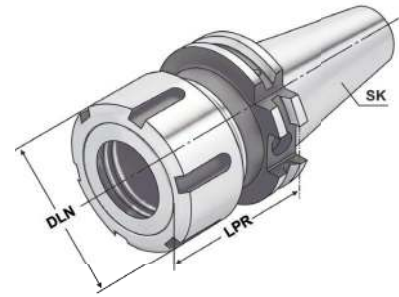
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

**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)    ≤ 3µm    G2,5 25.000 min<sup>-1</sup>    RFID Chip    ISO 10897

i 13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	LPR	DLN	THID	EUR
302.01.16 *	SK 30	2 - 16	415E   OZ 16	60	43	M16 x 2,0	75,00
302.01.25 *	SK 30	2 - 25	462E   OZ 25	80	60	M16 x 2,0	76,00
403.01.16	SK 40	2 - 16	415E   OZ 16	70	43	M16 x 2,0	76,00
403.01.25	SK 40	2 - 25	462E   OZ 25	70	60	M16 x 2,0	77,00
403.01.32	SK 40	3 - 32	467E   OZ 32	90	72	M16 x 2,0	81,00
403.01.16.1	SK 40	2 - 16	415E   OZ 16	100	43	M16 x 2,0	91,00
403.01.25.1	SK 40	2 - 25	462E   OZ 25	100	60	M16 x 2,0	91,00
503.01.25	SK 50	2 - 25	462E   OZ 25	70	60	M16 x 2,0	113,00
503.01.32	SK 50	3 - 32	467E   OZ 32	80	72	M16 x 2,0	118,00
503.01.32.1	SK 50	3 - 32	467E   OZ 32	100	72	M16 x 2,0	135,00

- \* Form AD
- \* Form AD
- \* Forme AD

**Lieferumfang:** Mit kugellagerter 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)

[DIN 69871]

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

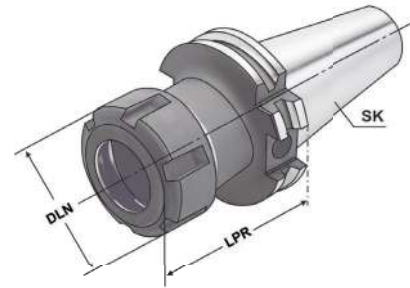
1



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit  
Zylinderschaft in Spannzangen.

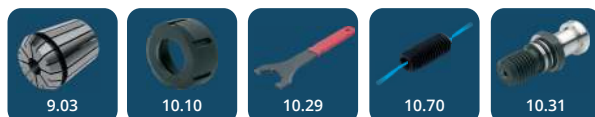
**Application:**  
For mounting straight-shank tools in  
collets.

**Utilisation:**  
Pour la fixation d'outils à queue cylin-  
drique dans les pinces de serrage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	LPR	DLN	THID	EUR
302.02.10	SK 30	1 – 10	426E   ER 16	70	32	M10 x 1,5	62,00
302.02.13	SK 30	2 – 13	428E   ER 20	70	35	M12 x 1,75	62,00
302.02.16	SK 30	2 – 16	430E   ER 25	70	42	M16 x 2,0	62,00
302.02.20	SK 30	2 – 20	470E   ER 32	70	50	M16 x 2,0	64,00
302.02.26	SK 30	3 – 26	472E   ER 40	70	63	M16 x 2,0	67,00
302.02.10.1	SK 30	1 – 10	426E   ER 16	100	32	M10 x 1,5	76,00
302.02.13.1	SK 30	2 – 13	428E   ER 20	100	35	M12 x 1,75	76,00
302.02.16.1	SK 30	2 – 16	430E   ER 25	100	42	M16 x 2,0	76,00
302.02.20.1	SK 30	2 – 20	470E   ER 32	100	50	M16 x 2,0	76,00
402.02.10	SK 40	1 – 10	426E   ER 16	63	32	M10 x 1,5	52,00
402.02.13	SK 40	2 – 13	428E   ER 20	70	35	M12 x 1,75	52,00
402.02.16	SK 40	2 – 16	430E   ER 25	60	42	M16 x 2,0	52,00
402.02.20	SK 40	2 – 20	470E   ER 32	70	50	M16 x 2,0	54,00
402.02.26	SK 40	3 – 26	472E   ER 40	80	63	M16 x 2,0	57,00
402.02.10.1	SK 40	1 – 10	426E   ER 16	100	32	M10 x 1,5	58,00
402.02.13.1	SK 40	2 – 13	428E   ER 20	100	35	M12 x 1,75	65,00
402.02.16.1	SK 40	2 – 16	430E   ER 25	100	42	M16 x 2,0	65,00
402.02.20.1	SK 40	2 – 20	470E   ER 32	100	50	M16 x 2,0	65,00
402.02.26.1	SK 40	3 – 26	472E   ER 40	100	63	M16 x 2,0	74,00

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



Collet chucks for collets ISO 15488 (DIN 6499) system ER  
Mandrin de serrage pour pinces de serrage ISO 15488 (DIN 6499) système ER

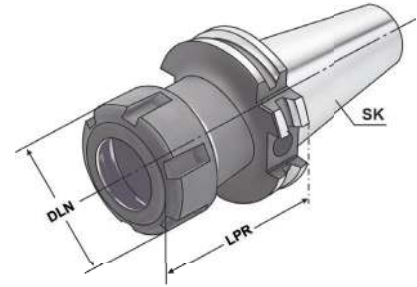
1



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit  
Zylinderschaft in Spannzangen.

**Application:**  
For mounting straight-shank tools in  
collets.

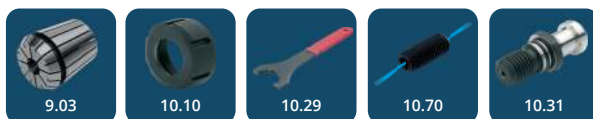
**Utilisation:**  
Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.



ISO 7388-1	Form AD/AF (AD/B)	≤ 3µm	G2,5 25.000 min <sup>-1</sup>	RFID Chip	ISO 15488	i 13.04
------------	-------------------	-------	-------------------------------	-----------	-----------	---------

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	LPR	DLN	THID	EUR
403.02.10	SK 40	1 - 10	426E   ER 16	63	32	M10 x 1,5	54,00
403.02.13	SK 40	2 - 13	428E   ER 20	70	35	M12 x 1,75	54,00
403.02.16	SK 40	2 - 16	430E   ER 25	60	42	M16 x 2,0	54,00
403.02.20	SK 40	2 - 20	470E   ER 32	70	50	M16 x 2,0	56,00
403.02.26	SK 40	3 - 26	472E   ER 40	80	63	M16 x 2,0	59,00
403.02.10.1	SK 40	1 - 10	426E   ER 16	100	32	M10 x 1,5	60,00
403.02.13.1	SK 40	2 - 13	428E   ER 20	100	35	M12 x 1,75	67,00
403.02.16.1	SK 40	2 - 16	430E   ER 25	100	42	M16 x 2,0	67,00
403.02.20.1	SK 40	2 - 20	470E   ER 32	100	50	M16 x 2,0	67,00
403.02.26.1	SK 40	3 - 26	472E   ER 40	100	63	M16 x 2,0	75,00
403.02.10.130	SK 40	1 - 10	426E   ER 16	130	32	M10 x 1,5	82,00
403.02.13.130	SK 40	2 - 13	428E   ER 20	130	35	M12 x 1,75	82,00
403.02.16.130	SK 40	2 - 16	430E   ER 25	130	42	M16 x 2,0	86,00
403.02.20.130	SK 40	2 - 20	470E   ER 32	130	50	M16 x 2,0	89,00
403.02.26.130	SK 40	3 - 26	472E   ER 40	130	63	M16 x 2,0	101,00
403.02.10.2	SK 40	1 - 10	426E   ER 16	160	32	M10 x 1,5	100,00
403.02.13.2	SK 40	2 - 13	428E   ER 20	160	35	M12 x 1,75	100,00
403.02.16.2	SK 40	2 - 16	430E   ER 25	160	42	M16 x 2,0	100,00
403.02.20.2	SK 40	2 - 20	470E   ER 32	160	50	M16 x 2,0	102,00
403.02.26.2	SK 40	3 - 26	472E   ER 40	160	63	M16 x 2,0	115,00
403.02.10.3	SK 40	1 - 10	426E   ER 16	200	32	M10 x 1,5	147,00
403.02.13.3	SK 40	2 - 13	428E   ER 20	200	35	M12 x 1,75	147,00
403.02.16.3	SK 40	2 - 16	430E   ER 25	200	42	M16 x 2,0	147,00
403.02.20.3	SK 40	2 - 20	470E   ER 32	200	50	M16 x 2,0	152,00
403.02.26.3	SK 40	3 - 26	472E   ER 40	200	63	M16 x 2,0	162,00

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

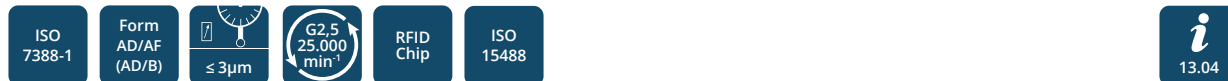
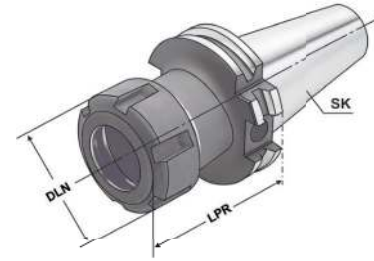




**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit  
Zylinderschaft in Spannzangen.

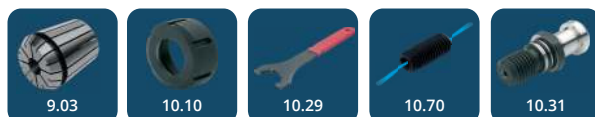
**Application:**  
For mounting straight-shank tools in  
collets.

**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	EUR
503.02.10	SK 50	1 – 10	426E   ER 16	70	32	M10 x 1,5	96,00
503.02.13	SK 50	2 – 13	428E   ER 20	70	35	M12 x 1,75	96,00
503.02.16	SK 50	2 – 16	430E   ER 25	60	42	M16 x 2,0	96,00
503.02.20	SK 50	2 – 20	470E   ER 32	70	50	M16 x 2,0	96,00
503.02.26	SK 50	3 – 26	472E   ER 40	80	63	M16 x 2,0	98,00
503.02.10.1	SK 50	1 – 10	426E   ER 16	100	32	M10 x 1,5	110,00
503.02.13.1	SK 50	2 – 13	428E   ER 20	100	35	M12 x 1,75	110,00
503.02.16.1	SK 50	2 – 16	430E   ER 25	100	42	M16 x 2,0	110,00
503.02.20.1	SK 50	2 – 20	470E   ER 32	100	50	M16 x 2,0	128,00
503.02.26.1	SK 50	3 – 26	472E   ER 40	100	63	M16 x 2,0	133,00
503.02.10.130	SK 50	1 – 10	426E   ER 16	130	32	M10 x 1,5	130,00
503.02.13.130	SK 50	2 – 13	428E   ER 20	130	35	M12 x 1,75	130,00
503.02.16.130	SK 50	2 – 16	430E   ER 25	130	42	M16 x 2,0	132,00
503.02.20.130	SK 50	2 – 20	470E   ER 32	130	50	M16 x 2,0	135,00
503.02.26.130	SK 50	3 – 26	472E   ER 40	130	63	M16 x 2,0	145,00
503.02.10.2	SK 50	1 – 10	426E   ER 16	160	32	M10 x 1,5	148,00
503.02.13.2	SK 50	2 – 13	428E   ER 20	160	35	M12 x 1,75	148,00
503.02.16.2	SK 50	2 – 16	430E   ER 25	160	42	M16 x 2,0	148,00
503.02.20.2	SK 50	2 – 20	470E   ER 32	160	50	M16 x 2,0	148,00
503.02.26.2	SK 50	3 – 26	472E   ER 40	160	63	M16 x 2,0	151,00
503.02.10.3	SK 50	1 – 10	426E   ER 16	200	32	M10 x 1,5	193,00
503.02.13.3	SK 50	2 – 13	428E   ER 20	200	35	M12 x 1,75	193,00
503.02.16.3	SK 50	2 – 16	430E   ER 25	200	42	M16 x 2,0	193,00
503.02.20.3	SK 50	2 – 20	470E   ER 32	200	50	M16 x 2,0	202,00
503.02.26.3	SK 50	3 – 26	472E   ER 40	200	63	M16 x 2,0	215,00

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





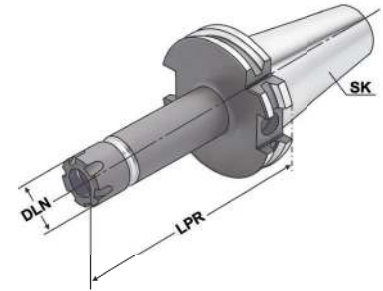
1



**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.

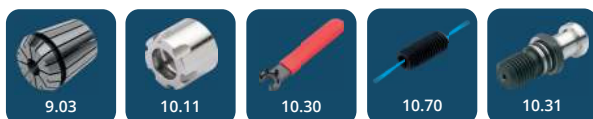


ISO 7388-1 | Form AD/AF (AD/B) | ≤ 3µm | G2,5 25.000 min<sup>-1</sup> | RFID Chip | ISO 15488 | 13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	LPR	DLN	THID	EUR
302.02.07*	SK 30	1 - 7	4008E   ER 11	70	16	M8 x 1,25	102,00
302.02.07.1*	SK 30	1 - 7	4008E   ER 11	100	16	M8 x 1,25	122,00
302.02.07.10*	SK 30	1 - 10	426E   ER 16	70	22	7/16" 20 UNF	102,00
302.02.07.10.1*	SK 30	1 - 10	426E   ER 16	100	22	7/16" 20 UNF	122,00
403.02.07	SK 40	1 - 7	4008E   ER 11	55	16	M8 x 1,25	92,00
403.02.07.1	SK 40	1 - 7	4008E   ER 11	100	16	M8 x 1,25	110,00
403.02.07.2	SK 40	1 - 7	4008E   ER 11	160	16	M8 x 1,25	126,00
403.02.07.10	SK 40	1 - 10	426E   ER 16	55	22	7/16" 20 UNF	92,00
403.02.07.10.1	SK 40	1 - 10	426E   ER 16	100	22	7/16" 20 UNF	110,00
403.02.07.10.2	SK 40	1 - 10	426E   ER 16	160	22	7/16" 20 UNF	126,00
403.02.07.13	SK 40	2 - 13	428E   ER 20	70	28	9/16" 18 UNF	110,00
403.02.07.13.1	SK 40	2 - 13	428E   ER 20	100	28	9/16" 18 UNF	120,00
403.02.07.13.2	SK 40	2 - 13	428E   ER 20	160	28	9/16" 18 UNF	141,00
403.02.07.16	SK 40	2 - 16	430E   ER 25	70	35	11/16" 16 UN	110,00
403.02.07.16.1	SK 40	2 - 16	430E   ER 25	100	35	11/16" 16 UN	120,00
403.02.07.16.2	SK 40	2 - 16	430E   ER 25	160	35	11/16" 16 UN	141,00
503.02.07.10.1	SK 50	1 - 10	426E   ER 16	100	22	7/16" 20 UNF	162,00
503.02.07.10.2	SK 50	1 - 10	426E   ER 16	160	22	7/16" 20 UNF	197,00

\* Form AD  
\* Form AD  
\* Forme AD

**Lieferumfang:** Mit gewichteter Spannmutter und Verstellerschraube  
**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**

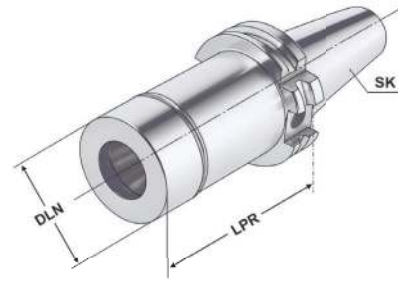
1



**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    ≤ 3µm    G2.5 25.000 min<sup>-1</sup>    RFID Chip    ISO 15488    13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	LPR	LB	DLN	THID	EUR
402.P2.20.070	SK 40	2 - 20	470E   ER 32	70	50,1	50	M16 x 2,0	99,00
402.P2.20.100	SK 40	2 - 20	470E   ER 32	100	80,1	50	M16 x 2,0	108,00
402.P2.20.125	SK 40	2 - 20	470E   ER 32	125	105,1	50	M16 x 2,0	118,00
402.P2.20.150	SK 40	2 - 20	470E   ER 32	150	130,1	50	M16 x 2,0	128,00
402.P2.20.200	SK 40	2 - 20	470E   ER 32	200	180,1	50	M16 x 2,0	140,00
502.P2.20.070	SK 50	2 - 20	470E   ER 32	70	50,1	50	M16 x 2,0	134,00
502.P2.20.100	SK 50	2 - 20	470E   ER 32	100	80,1	50	M16 x 2,0	140,00
502.P2.20.125	SK 50	2 - 20	470E   ER 32	125	105,1	50	M16 x 2,0	150,00
502.P2.20.150	SK 50	2 - 20	470E   ER 32	150	130,1	50	M16 x 2,0	160,00
502.P2.20.200	SK 50	2 - 20	470E   ER 32	200	180,1	50	M16 x 2,0	170,00

**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





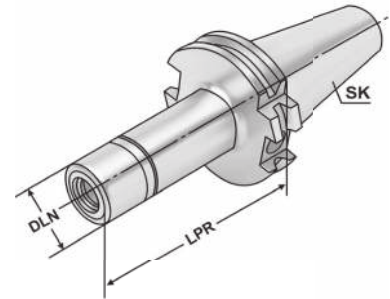
1



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft 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<sup>-1</sup>    RFID Chip    KPS

i 13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	LPR	DLN	THID	EUR
302.03.10	SK 30	1 – 10	490EK   KPS 10	60	27,5	M12 x 1,75	116,00
302.03.16	SK 30	4 – 16	496EK   KPS 16	60	40	M18 x 1,50	133,00
302.03.10.1	SK 30	1 – 10	490EK   KPS 10	90	27,5	M12 x 1,75	121,00
302.03.16.1	SK 30	4 – 16	496EK   KPS 16	90	40	M18 x 1,50	143,00
402.03.10	SK 40	1 – 10	490EK   KPS 10	60	27,5	M12 x 1,75	120,00
402.03.16	SK 40	4 – 16	496EK   KPS 16	60	40	M18 x 1,50	122,00
402.03.10.1	SK 40	1 – 10	490EK   KPS 10	90	27,5	M12 x 1,75	129,00
402.03.16.1	SK 40	4 – 16	496EK   KPS 16	90	40	M18 x 1,50	131,00
402.03.10.2	SK 40	1 – 10	490EK   KPS 10	120	27,5	M12 x 1,75	138,00
402.03.16.2	SK 40	4 – 16	496EK   KPS 16	120	40	M18 x 1,50	140,00
402.03.10.3	SK 40	1 – 10	490EK   KPS 10	160	27,5	M12 x 1,75	147,00
402.03.16.3	SK 40	4 – 16	496EK   KPS 16	160	40	M18 x 1,50	151,00

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



**Verwendung:**

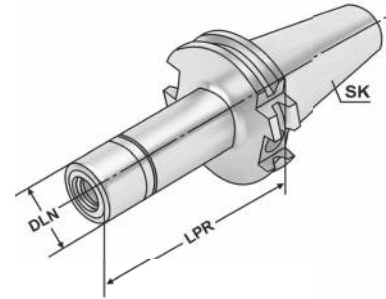
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.  
Für Anwendungen im HSC-Bereich und für hochpräzise Bearbeitungsergebnisse.

**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	EUR
502.03.10	SK 50	1 – 10	490EK   KPS 10	105	27,5	M12 x 1,75	223,00
502.03.16	SK 50	4 – 16	496EK   KPS 16	105	40	M18 x 1,50	227,00
502.03.10.1	SK 50	1 – 10	490EK   KPS 10	135	27,5	M12 x 1,75	238,00
502.03.16.1	SK 50	4 – 16	496EK   KPS 16	135	40	M18 x 1,50	247,00
502.03.10.2	SK 50	1 – 10	490EK   KPS 10	165	27,5	M12 x 1,75	258,00
502.03.16.2	SK 50	4 – 16	496EK   KPS 16	165	40	M18 x 1,50	267,00

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



1



**Verwendung:**

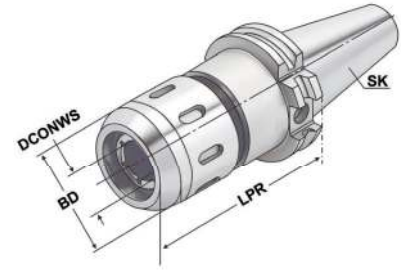
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE.

**Application:**

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

**Utilisation:**

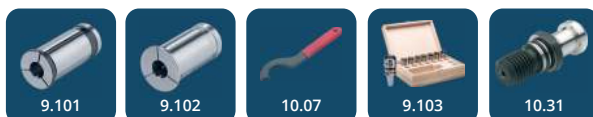
Pour la fixation d'outils à queue cylindrique selon DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HB+HE.



ISO 7388-1	Form AD/AF (AD/B)	≤ 3µm	G6,3 15.000 min <sup>-1</sup>	RFID Chip	HKS	i 13.04
------------	-------------------	-------	-------------------------------	-----------	-----	---------

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	DCONWS	LPR	BD	EUR
403.64.20	SK 40	3 – 20	HKS 20	20	90	53	227,00
403.64.25	SK 40	3 – 25	HKS 25	25	105	63	233,00
403.64.32	SK 40	3 – 32	HKS 32	32	105	68	239,00
503.64.20	SK 50	3 – 20	HKS 20	20	90	53	306,00
503.64.25	SK 50	3 – 25	HKS 25	25	90	63	313,00
503.64.32	SK 50	3 – 32	HKS 32	32	90	68	318,00

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



DISCOUNT  
**P&G 20%**

# RELEASE THE BEAST



KEMMLER

**K KEMMLER**<sup>®</sup>  
Präzisionswerkzeuge



1

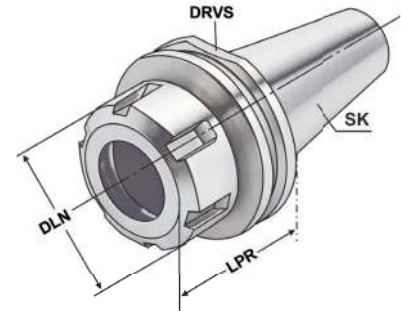
**Collet chucks for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system - without drive slots**  
**Mandrin de serrage pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER - sans rainures d'entraînement**



**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.



ISO 7388-1    Form AD     $\leq 3\mu\text{m}$     G2,5 25.000 min<sup>-1</sup>    ISO 15488

i  
13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	LPR	DLN	DRVS	THID	EUR
302.62.16	SK 30	2 - 16	430E   ER 25	50	42	47	M16 x 2,0	85,00
302.62.20	SK 30	2 - 20	470E   ER 32	50	50	47	M16 x 2,0	88,00
302.62.20.1	SK 30	2 - 20	470E   ER 32	57	50	47	M16 x 2,0	98,00
302.62.20.2	SK 30	2 - 20	470E   ER 32	63	50	47	M16 x 2,0	102,00
302.62.26	SK 30	3 - 26	472E   ER 40	60	63	47	M16 x 2,0	120,00
402.62.16	SK 40	2 - 16	430E   ER 25	50	42	60	M16 x 2,0	76,00
402.62.20	SK 40	2 - 20	470E   ER 32	50	50	60	M16 x 2,0	81,00
402.62.26	SK 40	3 - 26	472E   ER 40	63	63	60	M16 x 2,0	84,00

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



End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-B  
Porte-fraises DIN 6359 pour queues cylindriques DIN 1835-B

[DIN 69871]

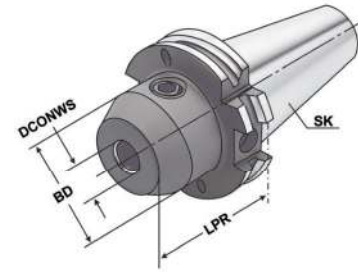
1



**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	EUR
302.04.06	SK 30	6	H4	50	25	52,00
302.04.08	SK 30	8	H4	50	28	47,00
302.04.10	SK 30	10	H4	50	35	47,00
302.04.12	SK 30	12	H4	50	42	47,00
302.04.14	SK 30	14	H4	63	44	47,00
302.04.16	SK 30	16	H4	63	48	47,00
302.04.18	SK 30	18	H4	63	50	47,00
302.04.20	SK 30	20	H4	70	52	47,00
402.04.06	SK 40	6	H4	50	25	38,00
402.04.08	SK 40	8	H4	50	28	36,00
402.04.10	SK 40	10	H4	50	35	36,00
402.04.12	SK 40	12	H4	50	42	36,00
402.04.14	SK 40	14	H4	50	44	36,00
402.04.16	SK 40	16	H4	63	48	36,00
402.04.18	SK 40	18	H4	63	50	36,00
402.04.20	SK 40	20	H4	63	52	36,00
402.04.25	SK 40	25	H4	100	65	45,00
402.04.32	SK 40	32	H4	100	72	48,00
402.04.06.1	SK 40	6	H4	100	25	51,00
402.04.08.1	SK 40	8	H4	100	28	48,00
402.04.10.1	SK 40	10	H4	100	35	48,00
402.04.12.1	SK 40	12	H4	100	42	48,00
402.04.14.1	SK 40	14	H4	100	44	48,00
402.04.16.1	SK 40	16	H4	100	48	48,00
402.04.18.1	SK 40	18	H4	100	50	48,00
402.04.20.1	SK 40	20	H4	100	52	48,00

**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:

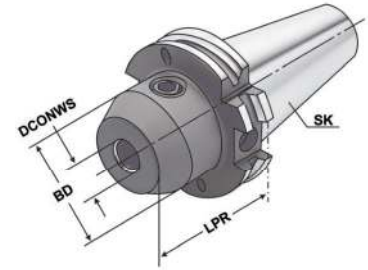
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

#### 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).



- ISO 7388-1
- Form AD/AF (AD/B)
- ≤ 3µm
- G2,5 25.000 min<sup>-1</sup>
- RFID Chip
- DIN 1835-B
- H4

**i**  
13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
403.04.16.0	SK 40	16	H4	35	45	54,00
403.04.20.0	SK 40	20	H4	35	45	54,00
403.04.25.0	SK 40	25	H4	35	45	60,00
403.04.32.0	SK 40	32	H4	65	50	63,00
403.04.06	SK 40	6	H4	50	25	44,00
403.04.08	SK 40	8	H4	50	28	40,00
403.04.10	SK 40	10	H4	50	35	40,00
403.04.12	SK 40	12	H4	50	42	40,00
403.04.14	SK 40	14	H4	50	44	40,00
403.04.16	SK 40	16	H4	63	48	40,00
403.04.18	SK 40	18	H4	63	50	40,00
403.04.20	SK 40	20	H4	63	52	40,00
403.04.25	SK 40	25	H4	100	65	54,00
403.04.32	SK 40	32	H4	100	72	56,00
403.04.40	SK 40	40	H4	120	80	66,00
403.04.06.1	SK 40	6	H4	100	25	53,00
403.04.08.1	SK 40	8	H4	100	28	50,00
403.04.10.1	SK 40	10	H4	100	35	50,00
403.04.12.1	SK 40	12	H4	100	42	50,00
403.04.14.1	SK 40	14	H4	100	44	50,00
403.04.16.1	SK 40	16	H4	100	48	50,00
403.04.18.1	SK 40	18	H4	100	50	50,00
403.04.20.1	SK 40	20	H4	100	52	50,00

**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



**Verwendung:**

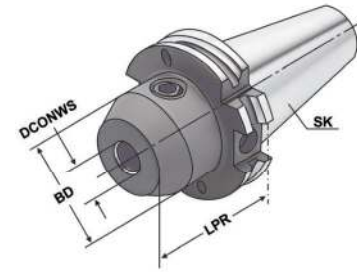
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

**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	EUR
403.04.06.130	SK 40	6	H4	130	25	79,00
403.04.08.130	SK 40	8	H4	130	28	73,00
403.04.10.130	SK 40	10	H4	130	35	73,00
403.04.12.130	SK 40	12	H4	130	42	73,00
403.04.14.130	SK 40	14	H4	130	44	73,00
403.04.16.130	SK 40	16	H4	130	48	73,00
403.04.18.130	SK 40	18	H4	130	50	73,00
403.04.20.130	SK 40	20	H4	130	52	73,00
403.04.06.2	SK 40	6	H4	160	25	91,00
403.04.08.2	SK 40	8	H4	160	28	86,00
403.04.10.2	SK 40	10	H4	160	35	86,00
403.04.12.2	SK 40	12	H4	160	42	86,00
403.04.14.2	SK 40	14	H4	160	44	86,00
403.04.16.2	SK 40	16	H4	160	48	86,00
403.04.18.2	SK 40	18	H4	160	50	86,00
403.04.20.2	SK 40	20	H4	160	52	86,00
403.04.25.2	SK 40	25	H4	160	65	100,00
403.04.32.2	SK 40	32	H4	160	72	107,00
403.04.40.2	SK 40	40	H4	160	80	124,00



1



#### Verwendung:

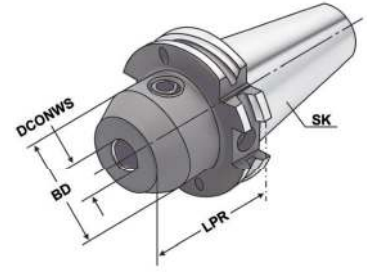
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

#### 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 <sup>-1</sup>	RFID Chip	DIN 1835-B	H4
------------	-------------------	---------------------	-------------------------------	-----------	------------	----

**i**  
13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
503.04.06	SK 50	6	H4	63	25	70,00
503.04.08	SK 50	8	H4	63	28	67,00
503.04.10	SK 50	10	H4	63	35	67,00
503.04.12	SK 50	12	H4	63	42	67,00
503.04.14	SK 50	14	H4	63	44	67,00
503.04.16	SK 50	16	H4	63	48	67,00
503.04.18	SK 50	18	H4	63	50	67,00
503.04.20	SK 50	20	H4	63	52	67,00
503.04.25	SK 50	25	H4	80	65	75,00
503.04.32	SK 50	32	H4	100	72	80,00
503.04.40	SK 50	40	H4	100	80	86,00
503.04.50	SK 50	50	H4	120	99	215,00
503.04.06.1	SK 50	6	H4	100	25	83,00
503.04.08.1	SK 50	8	H4	100	28	80,00
503.04.10.1	SK 50	10	H4	100	35	80,00
503.04.12.1	SK 50	12	H4	100	42	80,00
503.04.14.1	SK 50	14	H4	100	44	80,00
503.04.16.1	SK 50	16	H4	100	48	80,00
503.04.18.1	SK 50	18	H4	100	50	80,00
503.04.20.1	SK 50	20	H4	100	52	80,00
503.04.25.1	SK 50	25	H4	120	65	96,00
503.04.06.130	SK 50	6	H4	130	25	108,00
503.04.08.130	SK 50	8	H4	130	28	102,00
503.04.10.130	SK 50	10	H4	130	35	102,00
503.04.12.130	SK 50	12	H4	130	42	102,00
503.04.14.130	SK 50	14	H4	130	44	102,00
503.04.16.130	SK 50	16	H4	130	48	102,00
503.04.18.130	SK 50	18	H4	130	50	102,00
503.04.20.130	SK 50	20	H4	130	52	102,00

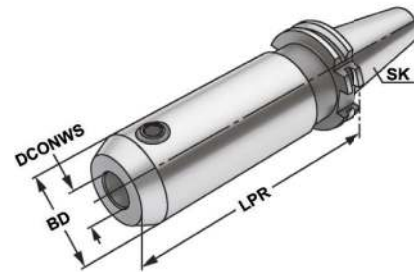




**Verwendung:**  
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

**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	EUR
503.04.06.2	SK 50	6	H4	160	25	133,00
503.04.08.2	SK 50	8	H4	160	28	130,00
503.04.10.2	SK 50	10	H4	160	35	130,00
503.04.12.2	SK 50	12	H4	160	42	130,00
503.04.14.2	SK 50	14	H4	160	44	130,00
503.04.16.2	SK 50	16	H4	160	48	130,00
503.04.18.2	SK 50	18	H4	160	50	130,00
503.04.20.2	SK 50	20	H4	160	52	130,00
503.04.25.2	SK 50	25	H4	160	65	140,00
503.04.32.2	SK 50	32	H4	160	72	145,00
503.04.40.2	SK 50	40	H4	160	80	150,00
503.04.06.3	SK 50	6	H4	200	25	231,00
503.04.08.3	SK 50	8	H4	200	28	228,00
503.04.10.3	SK 50	10	H4	200	35	228,00
503.04.12.3	SK 50	12	H4	200	42	228,00
503.04.14.3	SK 50	14	H4	200	44	228,00
503.04.16.3	SK 50	16	H4	200	48	228,00
503.04.18.3	SK 50	18	H4	200	50	228,00
503.04.20.3	SK 50	20	H4	200	52	228,00
503.04.25.3	SK 50	25	H4	200	65	239,00
503.04.32.3	SK 50	32	H4	200	72	245,00
503.04.40.3	SK 50	40	H4	200	80	250,00

**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

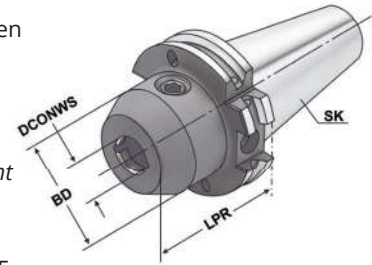
**End mill holders DIN 6359 with coolant channels for end mills DIN 1835-B**  
**Porte-fraises DIN 6359 avec canaux d'arrosage pour queues cylindriques DIN 1835-B**



**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.



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

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
403.04.06.K	SK 40	6	H4	50	25	57,00
403.04.08.K	SK 40	8	H4	50	28	55,00
403.04.10.K	SK 40	10	H4	50	35	55,00
403.04.12.K	SK 40	12	H4	50	42	55,00
403.04.14.K	SK 40	14	H4	50	44	55,00
403.04.16.K	SK 40	16	H4	63	48	55,00
403.04.18.K	SK 40	18	H4	63	50	55,00
403.04.20.K	SK 40	20	H4	63	52	55,00
403.04.25.K	SK 40	25	H4	100	65	73,00
403.04.32.K	SK 40	32	H4	100	72	75,00
403.04.40.K	SK 40	40	H4	120	80	82,00
403.04.06.1.K	SK 40	6	H4	100	25	69,00
403.04.08.1.K	SK 40	8	H4	100	28	66,00
403.04.10.1.K	SK 40	10	H4	100	35	66,00
403.04.12.1.K	SK 40	12	H4	100	42	66,00
403.04.14.1.K	SK 40	14	H4	100	44	66,00
403.04.16.1.K	SK 40	16	H4	100	48	66,00
403.04.18.1.K	SK 40	18	H4	100	50	66,00
403.04.20.1.K	SK 40	20	H4	100	52	66,00

**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

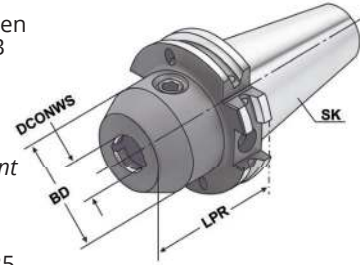
1



**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 <sup>-1</sup>	RFID Chip	DIN 1835-B	H4		13.04
------------	-------------------	-------	-------------------------------	-----------	------------	----	--	-------

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
403.04.06.130.K	SK 40	6	H4	130	25	104,00
403.04.08.130.K	SK 40	8	H4	130	28	98,00
403.04.10.130.K	SK 40	10	H4	130	35	98,00
403.04.12.130.K	SK 40	12	H4	130	42	98,00
403.04.14.130.K	SK 40	14	H4	130	44	98,00
403.04.16.130.K	SK 40	16	H4	130	48	98,00
403.04.18.130.K	SK 40	18	H4	130	50	98,00
403.04.20.130.K	SK 40	20	H4	130	52	98,00
403.04.06.2.K	SK 40	6	H4	160	25	136,00
403.04.08.2.K	SK 40	8	H4	160	28	130,00
403.04.10.2.K	SK 40	10	H4	160	35	130,00
403.04.12.2.K	SK 40	12	H4	160	42	130,00
403.04.14.2.K	SK 40	14	H4	160	44	130,00
403.04.16.2.K	SK 40	16	H4	160	48	130,00
403.04.18.2.K	SK 40	18	H4	160	50	130,00
403.04.20.2.K	SK 40	20	H4	160	52	130,00

**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

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:**

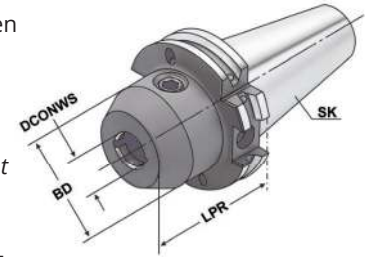
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon). Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

**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.



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

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
503.04.06.K	SK 50	6	H4	63	25	91,00
503.04.08.K	SK 50	8	H4	63	28	87,00
503.04.10.K	SK 50	10	H4	63	35	87,00
503.04.12.K	SK 50	12	H4	63	42	87,00
503.04.14.K	SK 50	14	H4	63	44	87,00
503.04.16.K	SK 50	16	H4	63	48	87,00
503.04.18.K	SK 50	18	H4	63	50	87,00
503.04.20.K	SK 50	20	H4	63	52	87,00
503.04.25.K	SK 50	25	H4	80	65	99,00
503.04.32.K	SK 50	32	H4	100	72	101,00
503.04.40.K	SK 50	40	H4	100	80	106,00
503.04.06.1.K	SK 50	6	H4	100	25	110,00
503.04.08.1.K	SK 50	8	H4	100	28	110,00
503.04.10.1.K	SK 50	10	H4	100	35	110,00
503.04.12.1.K	SK 50	12	H4	100	42	110,00
503.04.14.1.K	SK 50	14	H4	100	44	110,00
503.04.16.1.K	SK 50	16	H4	100	48	110,00
503.04.18.1.K	SK 50	18	H4	100	50	110,00
503.04.20.1.K	SK 50	20	H4	100	52	110,00

**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

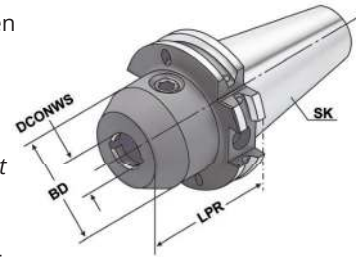
1



**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 <sup>-1</sup>	RFID Chip	DIN 1835-B	H4		i 13.04
------------	-------------------	-------	-------------------------------	-----------	------------	----	--	---------

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
503.04.06.130.K	SK 50	6	H4	130	25	152,00
503.04.08.130.K	SK 50	8	H4	130	28	142,00
503.04.10.130.K	SK 50	10	H4	130	35	142,00
503.04.12.130.K	SK 50	12	H4	130	42	142,00
503.04.14.130.K	SK 50	14	H4	130	44	142,00
503.04.16.130.K	SK 50	16	H4	130	48	142,00
503.04.18.130.K	SK 50	18	H4	130	50	142,00
503.04.20.130.K	SK 50	20	H4	130	52	142,00
503.04.25.130.K	SK 50	25	H4	130	65	147,00
503.04.32.130.K	SK 50	32	H4	130	72	158,00
503.04.40.130.K	SK 50	40	H4	130	80	168,00
503.04.06.2.K	SK 50	6	H4	160	25	174,00
503.04.08.2.K	SK 50	8	H4	160	28	167,00
503.04.10.2.K	SK 50	10	H4	160	35	167,00
503.04.12.2.K	SK 50	12	H4	160	42	167,00
503.04.14.2.K	SK 50	14	H4	160	44	167,00
503.04.16.2.K	SK 50	16	H4	160	48	167,00
503.04.18.2.K	SK 50	18	H4	160	50	167,00
503.04.20.2.K	SK 50	20	H4	160	52	167,00
503.04.25.2.K	SK 50	25	H4	160	65	174,00
503.04.32.2.K	SK 50	32	H4	160	72	184,00
503.04.40.2.K	SK 50	40	H4	160	80	194,00

**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:

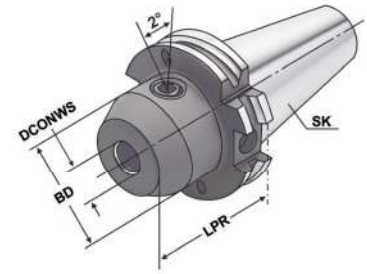
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit geneigter Spannfläche nach DIN 1835 Form E (Whistle Notch).

#### 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).



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
403.05.06	SK 40	6	H4	50	25	55,00
403.05.08	SK 40	8	H4	50	28	51,00
403.05.10	SK 40	10	H4	50	35	51,00
403.05.12	SK 40	12	H4	50	42	51,00
403.05.14	SK 40	14	H4	50	44	51,00
403.05.16	SK 40	16	H4	63	48	51,00
403.05.18	SK 40	18	H4	63	50	51,00
403.05.20	SK 40	20	H4	63	52	51,00
403.05.25	SK 40	25	H4	100	65	64,00
403.05.32	SK 40	32	H4	100	72	69,00
403.05.40	SK 40	40	H4	120	80	80,00
503.05.06	SK 50	6	H4	63	25	89,00
503.05.08	SK 50	8	H4	63	28	86,00
503.05.10	SK 50	10	H4	63	35	86,00
503.05.12	SK 50	12	H4	63	42	86,00
503.05.14	SK 50	14	H4	63	44	86,00
503.05.16	SK 50	16	H4	63	48	86,00
503.05.18	SK 50	18	H4	63	50	86,00
503.05.20	SK 50	20	H4	63	52	86,00
503.05.25	SK 50	25	H4	80	65	94,00
503.05.32	SK 50	32	H4	100	72	99,00
503.05.40	SK 50	40	H4	100	80	106,00

**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



DISCOUNT  
**P&GE 20%**

ISO 7388-1

[DIN 69871]



# 5<sup>th</sup> AXIS<sup>®</sup>

1

Workholding Evolved.



Mehr Produkte und Informationen finden Sie in unserem 5th Axis Hauptkatalog.  
*Please check our 5th Axis catalogue for more products and detailed information.*  
Vous trouverez plus de produits et d'informations dans notre catalogue principal 5th Axis.



KEMBLER

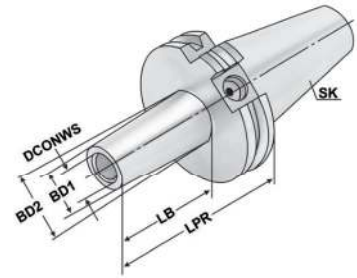
1



**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



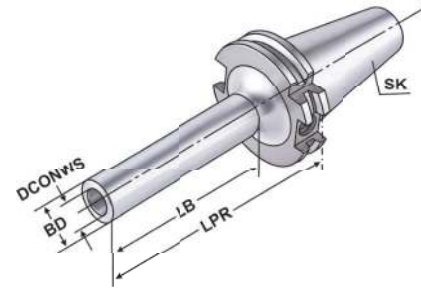
Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	THSZWS	DCONWS	BD1	BD2	LPR	LB	EUR
403.06.06	SK 40	M6	6,5	10	13	44	25	93,00
403.06.06.1	SK 40	M6	6,5	10	13	69	50	105,00
403.06.06.2	SK 40	M6	6,5	10	13	94	75	116,00
403.06.08	SK 40	M8	8,5	13	15	44	25	93,00
403.06.08.1	SK 40	M8	8,5	13	23	69	50	105,00
403.06.08.2	SK 40	M8	8,5	13	23	94	75	116,00
403.06.08.3	SK 40	M8	8,5	13	25	119	100	130,00
403.06.10.0	SK 40	M10	10,5	18	18	24	5	88,00
403.06.10	SK 40	M10	10,5	18	20	44	25	93,00
403.06.10.1	SK 40	M10	10,5	18	23	69	50	100,00
403.06.10.2	SK 40	M10	10,5	18	28	94	75	116,00
403.06.10.3	SK 40	M10	10,5	18	32	119	100	133,00
403.06.10.5	SK 40	M10	10,5	18	37	169	150	160,00
403.06.12.0	SK 40	M12	12,5	21	21	24	5	88,00
403.06.12	SK 40	M12	12,5	21	24	44	25	93,00
403.06.12.1	SK 40	M12	12,5	21	24	69	50	100,00
403.06.12.2	SK 40	M12	12,5	21	31	94	75	116,00
403.06.12.3	SK 40	M12	12,5	21	33	119	100	133,00
403.06.12.5	SK 40	M12	12,5	21	40	169	150	160,00
403.06.16.0	SK 40	M16	17	29	29	24	5	89,00
403.06.16	SK 40	M16	17	29	29	44	25	93,00
403.06.16.1	SK 40	M16	17	29	34	69	50	105,00
403.06.16.2	SK 40	M16	17	29	34	94	75	116,00
403.06.16.3	SK 40	M16	17	29	36	119	100	133,00
403.06.16.5	SK 40	M16	17	29	43	169	150	160,00
503.06.08.1	SK 50	M8	8,5	13	23	69	50	132,00
503.06.08.3	SK 50	M8	8,5	13	25	119	100	163,00
503.06.08.5	SK 50	M8	8,5	13	30	169	150	191,00
503.06.10.1	SK 50	M10	10,5	18	23	69	50	132,00
503.06.10.3	SK 50	M10	10,5	18	32	119	100	163,00
503.06.10.5	SK 50	M10	10,5	18	37	169	150	191,00
503.06.12.1	SK 50	M12	12,5	21	24	69	50	132,00
503.06.12.3	SK 50	M12	12,5	21	33	119	100	163,00
503.06.12.5	SK 50	M12	12,5	21	40	169	150	191,00
503.06.16.1	SK 50	M16	17	29	34	69	50	132,00
503.06.16.3	SK 50	M16	17	29	36	119	100	163,00
503.06.16.5	SK 50	M16	17	29	43	169	150	191,00



**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	BD	LPR	LB	EUR
403.06.10.119.S	SK 40	M10	10,5	18	119	100	132,00
403.06.10.169.S	SK 40	M10	10,5	18	169	150	157,00
403.06.12.119.S	SK 40	M12	12,5	21	119	100	132,00
403.06.12.144.S	SK 40	M12	12,5	21	144	125	134,00
403.06.12.169.S	SK 40	M12	12,5	21	169	150	157,00
403.06.16.119.S	SK 40	M16	17	29	119	100	132,00
403.06.16.144.S	SK 40	M16	17	29	144	125	134,00
403.06.16.169.S	SK 40	M16	17	29	169	150	157,00

Empfohlenes Anzugsmoment  
Recommended tightening torques  
Torques de serrage recommandés

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



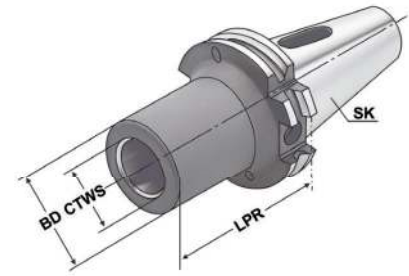
1



**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.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	CTWS	TDCON	LPR	BD	EUR
302.07.01*	SK 30	1	AT5	50	25	47,00
302.07.02*	SK 30	2	AT5	60	32	47,00
302.07.03*	SK 30	3	AT5	80	40	47,00
402.07.01*	SK 40	1	AT5	50	25	38,00
402.07.02*	SK 40	2	AT5	50	32	38,00
402.07.03*	SK 40	3	AT5	70	40	38,00
402.07.04*	SK 40	4	AT5	95	48	44,00
403.07.01	SK 40	1	AT5	50	25	45,00
403.07.02	SK 40	2	AT5	50	32	45,00
403.07.03	SK 40	3	AT5	70	40	45,00
403.07.04	SK 40	4	AT5	95	48	50,00
402.07.02.1*	SK 40	2	AT5	117	32	75,00
402.07.03.1*	SK 40	3	AT5	133	40	75,00
402.07.04.1*	SK 40	4	AT5	156	48	89,00
503.07.01	SK 50	1	AT5	45	25	65,00
503.07.02	SK 50	2	AT5	60	32	65,00
503.07.03	SK 50	3	AT5	65	40	65,00
503.07.04	SK 50	4	AT5	95	48	65,00
503.07.05	SK 50	5	AT5	105	63	71,00
502.07.02.1*	SK 50	2	AT5	117	32	153,00
502.07.03.1*	SK 50	3	AT5	137	40	153,00
502.07.04.1*	SK 50	4	AT5	167	48	167,00
502.07.05.1*	SK 50	5	AT5	197	63	176,00

\* Form AD  
\* Form AD  
\* Forme AD

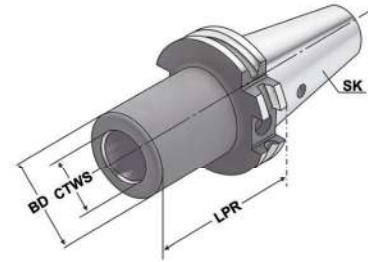




**Verwendung:**  
Zum Spannen von Werkzeugen mit Morsekegelschaft und Anzugsgewinde nach DIN 228-1 Form A.

**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    ≤ 5µm    G6.3 15.000 min<sup>-1</sup>    RFID Chip    DIN 6364    AT5

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	CTWS	THID	LPR	BD	EUR
402.08.01	SK 40	1	M6	50	25	71,00
402.08.02	SK 40	2	M10	50	32	71,00
402.08.03	SK 40	3	M12	70	40	71,00
402.08.04	SK 40	4	M16	95	48	76,00
402.08.04A*	SK 40	4	M16	110	63	83,00
502.08.01	SK 50	1	M6	45	25	106,00
502.08.02	SK 50	2	M10	60	32	106,00
502.08.03	SK 50	3	M12	65	40	106,00
502.08.04	SK 50	4	M16	70	48	113,00
502.08.04A*	SK 50	4	M16	85	63	120,00
502.08.05	SK 50	5	M20	100	63	116,00
502.08.05A*	SK 50	5	M20	118	78	129,00

- \* 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

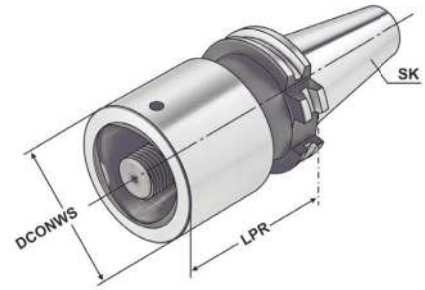


1

**Adaptor sleeves for adaption from ISO to PSC (ISO 7388-1 to ISO 26623-1)**  
**Douilles de réduction pour adaptation de ISO à PSC (ISO 7388-1 à ISO 26623-1)**



**Verwendung:**  
 Adapter SK / PSK mit Axialspannung.  
**Application:**  
 Adapter from ISO to PSK with axial tension.  
**Application:**  
 Adaptateur ISO à PSK avec serrage axial.



ISO 7388-1    Form AD    ≤ 3µm    G6.3 15.000 min<sup>-1</sup>    RFID Chip    ISO 26623

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Typ	DCONWS	LPR	TQX	THID	EUR
402.09.C3	SK 40	PSK C3	32	30	45	M12x1,5	315,00
402.09.C4	SK 40	PSK C4	40	40	55	M14x1,5	318,00
402.09.C5	SK 40	PSK C5	50	50	95	M16x1,5	321,00
402.09.C6	SK 40	PSK C6	63	90	170	M20x2,0	324,00
502.09.C3.030	SK 50	PSK C3	32	30	45	M12x1,5	371,00
502.09.C4.030	SK 50	PSK C4	40	30	55	M14x1,5	374,00
502.09.C5.030	SK 50	PSK C5	50	30	95	M16x1,5	377,00
502.09.C6.030	SK 50	PSK C6	63	30	170	M20x2,0	380,00
502.09.C6.100	SK 50	PSK C6	63	100	170	M20x2,0	390,00

**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:**

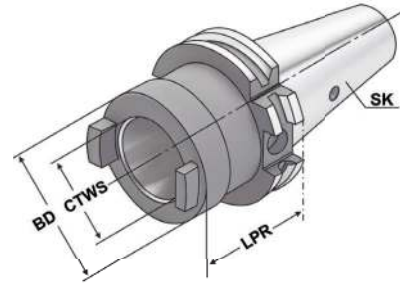
Zur Aufnahme von Steilkegeln nach ISO 7388-1 (DIN 69871), ISO 7388-2 (JIS B 6339) und DIN 2080.

**Application:**

For holding tapers according to ISO 7388-1 (DIN 69871), ISO 7388-2 (JIS B 6339) and DIN 2080.

**Application:**

Pour le serrage de porte-outils suivant ISO 7388-1 (DIN 69871), ISO 7388-2 (JIS B 6339) et DIN 2080.



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

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	CTWS	LPR	BD	EUR
402.09.30	SK 40	SK 30	50	50	114,00
402.09.40	SK 40	SK 40	100	63	114,00
502.09.40	SK 50	SK 40	70	70	152,00
502.09.50	SK 50	SK 50	120	97	173,00

**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:**

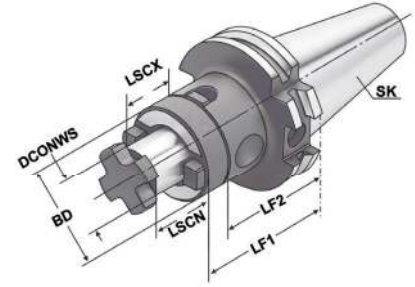
Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern oder Messerköpfen mit Längs- oder Quernut.

**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)	≤ 5µm	G6,3 15.000 min <sup>-1</sup>	RFID Chip	DIN 6358	h6
------------	-------------------	-------	-------------------------------	-----------	----------	----

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF1	LF2	LSCN	LSCX	BD	EUR
302.10.16*	SK 30	16	h6	50	40	17	27	32	60,00
302.10.22*	SK 30	22	h6	50	38	19	31	40	61,00
302.10.27*	SK 30	27	h6	55	43	21	33	48	61,00
302.10.32*	SK 30	32	h6	60	46	24	38	58	65,00
403.10.16	SK 40	16	h6	55	45	17	27	32	56,00
403.10.22	SK 40	22	h6	55	43	19	31	40	57,00
403.10.27	SK 40	27	h6	55	43	21	33	48	57,00
403.10.32	SK 40	32	h6	60	46	24	38	58	66,00
403.10.40	SK 40	40	h6	60	46	27	41	70	74,00
403.10.16.1	SK 40	16	h6	100	90	17	27	32	71,00
403.10.22.1	SK 40	22	h6	100	88	19	31	40	74,00
403.10.27.1	SK 40	27	h6	100	88	21	33	48	75,00
403.10.32.1	SK 40	32	h6	100	86	24	38	58	78,00
403.10.40.1	SK 40	40	h6	100	86	27	41	70	86,00
403.10.16.2	SK 40	16	h6	160	150	17	27	32	106,00
403.10.22.2	SK 40	22	h6	160	148	19	31	40	111,00
403.10.27.2	SK 40	27	h6	160	148	21	33	48	115,00
403.10.32.2	SK 40	32	h6	160	146	24	38	58	119,00
403.10.40.2	SK 40	40	h6	160	146	27	41	70	128,00

\* 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

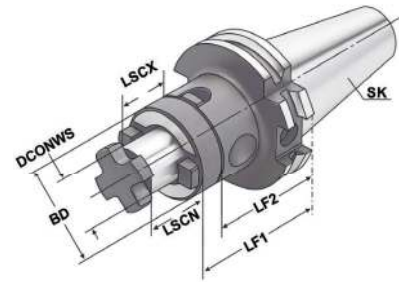




**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern oder Messerköpfen mit Längs- oder Quernut.

**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)	Surface finish $\leq 5\mu\text{m}$	G6.3 15.000 min <sup>-1</sup>	RFID Chip	DIN 6358	h6
------------	-------------------	------------------------------------	-------------------------------	-----------	----------	----

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF1	LF2	LSCN	LSCX	BD	EUR
503.10.16	SK 50	16	h6	55	45	17	27	32	79,00
503.10.22	SK 50	22	h6	55	43	19	31	40	79,00
503.10.27	SK 50	27	h6	55	43	21	33	48	80,00
503.10.32	SK 50	32	h6	55	41	24	38	58	83,00
503.10.40	SK 50	40	h6	55	41	27	41	70	89,00
503.10.16.1	SK 50	16	h6	100	90	17	27	32	91,00
503.10.22.1	SK 50	22	h6	100	88	19	31	40	91,00
503.10.27.1	SK 50	27	h6	100	88	21	33	48	92,00
503.10.32.1	SK 50	32	h6	100	86	24	38	58	94,00
503.10.40.1	SK 50	40	h6	100	86	27	41	70	102,00
503.10.16.2	SK 50	16	h6	160	150	17	27	32	157,00
503.10.22.2	SK 50	22	h6	160	148	19	31	40	161,00
503.10.27.2	SK 50	27	h6	160	148	21	33	48	170,00
503.10.32.2	SK 50	32	h6	160	146	24	38	58	175,00
503.10.40.2	SK 50	40	h6	160	146	27	41	70	188,00

**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



1

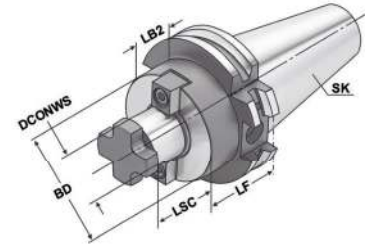
Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face  
Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec surface de contact agrandie et arrosage frontal



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

**Application:**  
For mounting milling cutters with transversal groove.

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF	LSC	LB2	BD	EUR
302.11.16 *	SK 30	16	h6	40	17	20,9	38	64,00
302.11.22 *	SK 30	22	h6	40	19	20,9	48	64,00
302.11.27 *	SK 30	27	h6	50	21	30,9	58	65,00
302.11.32 *	SK 30	32	h6	50	24	30,9	78	68,00
402.11.16 *	SK 40	16	h6	35	17	15,9	38	54,00
402.11.22 *	SK 40	22	h6	35	19	15,9	48	54,00
402.11.27 *	SK 40	27	h6	40	21	20,9	58	55,00
402.11.32 *	SK 40	32	h6	50	24	30,9	78	58,00
402.11.40 *	SK 40	40	h6	50	27	30,9	88	72,00
403.11.16	SK 40	16	h6	35	17	15,9	38	56,00
403.11.22	SK 40	22	h6	35	19	15,9	48	56,00
403.11.27	SK 40	27	h6	40	21	20,9	58	57,00
403.11.32	SK 40	32	h6	50	24	30,9	78	60,00
403.11.40	SK 40	40	h6	50	27	30,9	88	74,00
403.11.16.1	SK 40	16	h6	100	17	80,9	38	69,00
403.11.22.1	SK 40	22	h6	100	19	80,9	48	69,00
403.11.27.1	SK 40	27	h6	100	21	80,9	58	70,00
403.11.32.1	SK 40	32	h6	100	24	80,9	78	75,00
403.11.40.1	SK 40	40	h6	100	27	80,9	88	88,00
403.11.16.130	SK 40	16	h6	130	17	110,9	38	108,00
403.11.22.130	SK 40	22	h6	130	19	110,9	48	108,00
403.11.27.130	SK 40	27	h6	130	21	110,9	58	108,00
403.11.32.130	SK 40	32	h6	130	24	110,9	78	117,00
403.11.40.130	SK 40	40	h6	130	27	110,9	88	126,00
403.11.16.2	SK 40	16	h6	160	17	140,9	38	109,00
403.11.22.2	SK 40	22	h6	160	19	140,9	48	110,00
403.11.27.2	SK 40	27	h6	160	21	140,9	58	113,00
403.11.32.2	SK 40	32	h6	160	24	140,9	78	119,00
403.11.40.2	SK 40	40	h6	160	27	140,9	88	132,00

\* 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

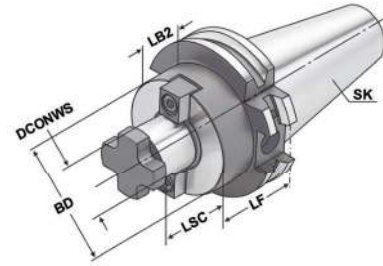
1



**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	EUR
503.11.16	SK 50	16	h6	45	17	25,9	38	83,00
503.11.22	SK 50	22	h6	35	19	15,9	48	83,00
503.11.27	SK 50	27	h6	40	21	20,9	58	83,00
503.11.32	SK 50	32	h6	50	24	30,9	78	87,00
503.11.40	SK 50	40	h6	50	27	30,9	88	99,00
503.11.60	SK 50	60	h6	70	40	50,9	129	148,00
503.11.16.1	SK 50	16	h6	100	17	80,9	38	93,00
503.11.22.1	SK 50	22	h6	100	19	80,9	48	93,00
503.11.27.1	SK 50	27	h6	100	21	80,9	58	93,00
503.11.32.1	SK 50	32	h6	100	24	80,9	78	99,00
503.11.40.1	SK 50	40	h6	100	27	80,9	88	114,00
503.11.16.130	SK 50	16	h6	130	17	110,9	38	117,00
503.11.22.130	SK 50	22	h6	130	19	110,9	48	117,00
503.11.27.130	SK 50	27	h6	130	21	110,9	58	120,00
503.11.32.130	SK 50	32	h6	130	24	110,9	78	133,00
503.11.40.130	SK 50	40	h6	130	27	110,9	88	149,00
503.11.16.2	SK 50	16	h6	160	17	140,9	38	146,00
503.11.22.2	SK 50	22	h6	160	19	140,9	48	146,00
503.11.27.2	SK 50	27	h6	160	21	140,9	58	147,00
503.11.32.2	SK 50	32	h6	160	24	140,9	78	152,00
503.11.40.2	SK 50	40	h6	160	27	140,9	88	165,00
503.11.16.3	SK 50	16	h6	200	17	180,9	38	209,00
503.11.22.3	SK 50	22	h6	200	19	180,9	48	209,00
503.11.27.3	SK 50	27	h6	200	21	180,9	58	216,00
503.11.32.3	SK 50	32	h6	200	24	180,9	78	221,00
503.11.40.3	SK 50	40	h6	200	27	180,9	88	239,00

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

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

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

Pour DCONWS = 60 est seulement avec quatre vis de fixation suivant DIN 912.



1



**Verwendung:**

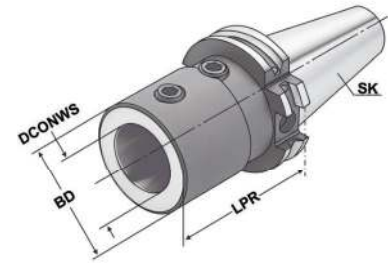
Zur Aufnahme von allen nach DIN 6595 genormten Vollbohrern mit Zylinderschaft.

**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)	≤ 4µm	G6.3 15.000 min <sup>-1</sup>	RFID Chip	ISO 9766	E1	H4
------------	-------------------	-------	-------------------------------	-----------	----------	----	----

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
403.51.20	SK 40	20	H4	65	40	66,00
403.51.25	SK 40	25	H4	70	45	66,00
403.51.32	SK 40	32	H4	75	52	66,00
403.51.40	SK 40	40	H4	115	65	170,00
503.51.20	SK 50	20	H4	70	40	107,00
503.51.25	SK 50	25	H4	70	45	107,00
503.51.32	SK 50	32	H4	70	52	107,00
503.51.40	SK 50	40	H4	80	60	107,00

**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

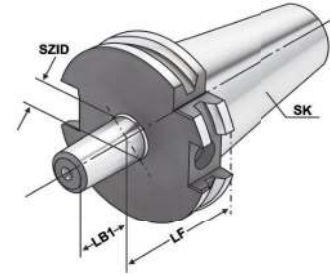




**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Bohrfuttern.

**Application:**  
For mounting drill chucks.

**Application:**  
Pour le serrage de mandrins de perçage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	SZID	LF	LB1	EUR
302.14.12	SK 30	B12	25	18,5	52,00
302.14.16	SK 30	B16	25	24	52,00
402.14.12	SK 40	B12	25	18,5	49,00
402.14.16	SK 40	B16	25	24	49,00
402.14.18	SK 40	B18	35	32	49,00
502.14.12	SK 50	B12	25	18,5	64,00
502.14.16	SK 50	B16	25	24	64,00
502.14.18	SK 50	B18	25	32	64,00

### Gewuchtete Ausführung

Balanced type  
Type équilibré



Bestell-Nr. Order no. Référence	Ausführung Version Exécution
---------------------------------------	------------------------------------

#### 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

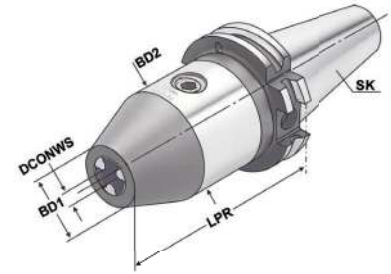
W25.1 **Ohne Wuchtprotokoll**  
Without balancing report  
Sans protocole d'équilibrage



1



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.  
**Application:**  
For mounting tools with straight shanks.  
**Application:**  
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	LPR	BD1	BD2	DRVS	EUR
302.15.08	SK 30	0,5 - 8	70	23	36	4	328,00
302.15.13	SK 30	1,0 - 13	111	31,0	50	6	273,00
302.15.16	SK 30	2,5 - 16	116	27,5	50	6	294,00
402.15.08	SK 40	0,5 - 8	70	23	36	4	199,00
402.15.13	SK 40	1,0 - 13	90	31,0	50	6	190,00
402.15.16	SK 40	2,5 - 16	95	27,5	50	6	195,00
502.15.13	SK 50	1,0 - 13	90	31,0	50	6	257,00
502.15.16	SK 50	2,5 - 16	95	27,5	50	6	273,00

**Hinweis:** Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit von  $\leq 0,03$  mm. 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  $\leq 0.03$  mm. 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. Pas de desserrage autonome pendant l'usinage lors de la rotation à gauche ou à droite, ainsi que lors de l'arrêt de la broche. Serrage et desserrage 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]

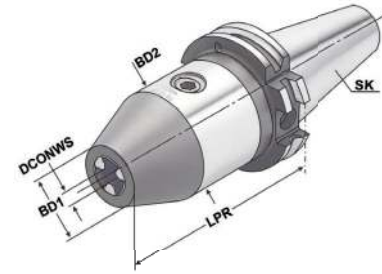
1



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit  
Zylinderschaft.

**Application:**  
For mounting tools with straight  
shanks.

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



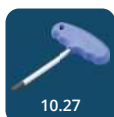
Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	LPR	BD1	BD2	DRVS	EUR
403.15.08	SK 40	0,5 – 8	70	23	36	4	209,00
403.15.13	SK 40	1,0 – 13	90	31,0	50	6	200,00
403.15.16	SK 40	2,5 – 16	95	27,5	50	6	205,00
503.15.13	SK 50	1,0 – 13	90	31,0	50	6	268,00
503.15.16	SK 50	2,5 – 16	95	27,5	50	6	283,00

**Hinweis:** Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit von  $\leq 0,03$  mm. 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  $\leq 0.03$  mm. 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. 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



10.27



10.31

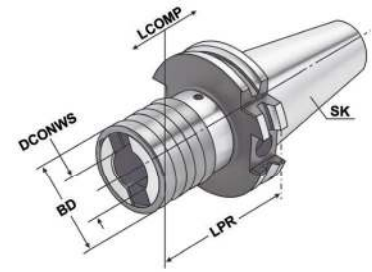


1

**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 porte-  
tarauds à changement rapide.



ISO 7388-1    Form A       RFID Chip

13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	SZID	DCONWS	LPR	BD	LCOMP	EUR
302.16.12	SK 30	M3 - M14	1	19	65	36	7	208,00
302.16.20	SK 30	M5 - M22	2	31	102	53	12	222,00
402.16.12	SK 40	M3 - M14	1	19	63	36	7	198,00
402.16.20	SK 40	M5 - M22	2	31	97	53	12	212,00
402.16.36	SK 40	M14 - M36	3	48	156	78	17,5	321,00
502.16.12	SK 50	M3 - M14	1	19	63	36	7	252,00
502.16.20	SK 50	M5 - M22	2	31	97	53	12	265,00
502.16.36	SK 50	M14 - M36	3	48	140	78	17,5	374,00

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



**Quick change tapping chucks without length compensation on compression and expansion**

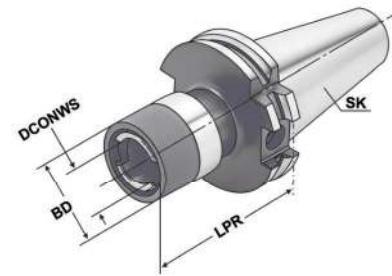
**Mandrins de taraudage à changement rapide sans compensation longitudinale à la compression et traction**



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	SZID	DCONWS	LPR	BD	EUR
302.16.12.1	SK 30	M3 - M14	1	19	58	34	160,00
302.16.20.1	SK 30	M5 - M22	2	31	103	49	171,00
402.16.12.1	SK 40	M3 - M14	1	19	62	34	150,00
402.16.20.1	SK 40	M5 - M22	2	31	95	49	161,00
402.16.36.1	SK 40	M14 - M36	3	48	130	74	247,00
502.16.12.1	SK 50	M3 - M14	1	19	60	34	203,00
502.16.20.1	SK 50	M5 - M22	2	31	85	49	217,00
502.16.36.1	SK 50	M14 - M36	3	48	117	74	277,00

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

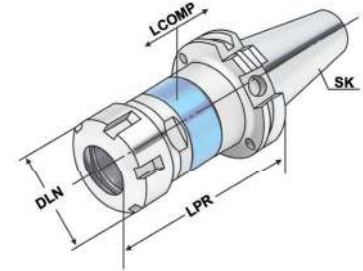


1

**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**



**Verwendung:**  
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.  
**Application:**  
For machining centres with synchronous spindle.  
**Application:**  
Pour centres d'usinage avec la broche syn-  
chrone.



ISO 7388-1 | Form AD/AF (AD/B) | ≤ 60µm | G6.3 15.000 min<sup>-1</sup> | RFID Chip | ISO 15488 | | 13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	LPR	DLN	LCOMP	EUR
403.16.02.10 <sup>1</sup>	SK 40	M3 – M12	426E   ER 16   SW25	79	28	0,5	292,00
403.16.02.10.M <sup>2</sup>	SK 40	M3 – M12	426E   ER 16   Mini	79	22	0,5	292,00
403.16.02.13	SK 40	M3 – M16	428E   ER 20	80	34	0,5	300,00
403.16.02.16	SK 40	M3 – M20	430E   ER 25	84	42	0,5	300,00
403.16.02.20	SK 40	M3 – M27	470E   ER 32	95	50	0,5	300,00
403.16.02.26	SK 40	M3 – M33	472E   ER 40	120	63	0,5	319,00
503.16.02.10 <sup>1</sup>	SK 50	M3 – M12	426E   ER 16   SW25	79	28	0,5	319,00
503.16.02.10.M <sup>2</sup>	SK 50	M3 – M12	426E   ER 16   Mini	79	22	0,5	319,00
503.16.02.10.1.M <sup>2</sup>	SK 50	M3 – M12	426E   ER 16   Mini	90	22	0,5	319,00
503.16.02.13	SK 50	M3 – M16	428E   ER 20	80	34	0,5	319,00
503.16.02.16	SK 50	M3 – M20	430E   ER 25	84	42	0,5	319,00
503.16.02.20	SK 50	M3 – M27	470E   ER 32	95	50	0,5	345,00
503.16.02.26	SK 50	M3 – M33	472E   ER 40	105	63	0,5	348,00

<sup>1</sup> **Sechskantmutter** <sup>2</sup> **Minimutter**  
<sup>1</sup> Hexagonal clamping nut <sup>2</sup> Mini nut  
<sup>1</sup> Écrous hexagonal <sup>2</sup> Écrous mini

**Hinweis:**

- Synchro-Gewindeschneidfutter kompensieren Synchronisationsfehler.
- Minimallängenausgleich in Druck- und Zugrichtung zwischen Synchronspindel und Gewindebohrer reduziert zu hohe Gewindeflankenreibungskräfte.
- Reduziert eventuelle Axialkrafteerhöhung 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



Boring bar blanks  
Barres d'alésage

1



**Verwendung:**  
Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.

**Application:**  
*For the manufacturing of special tools.*

**Application:**  
Pour la fabrication d'outils spéciaux.

ISO  
7388-1Form  
ARFID  
Chip

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	BD	LB	LPR	EUR
302.17.40	SK 30	40,5	-	160	131,00
402.17.63	SK 40	63	215	250	139,00
502.17.97	SK 50	97	280	315	220,00

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

### Gewuchtete Ausführung

Balanced type  
Type équilibré



Bestell-Nr.  
Order no.  
Référence

Ausführung  
Version  
Exécution

#### 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



10.31

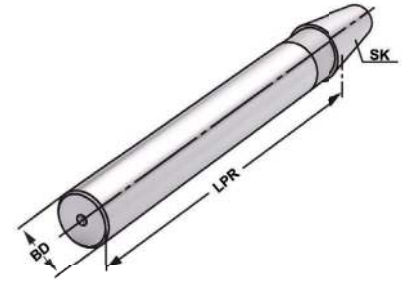
1



**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.	EUR
302.18.32	SK 30	300	32	0,003	0,003	350,00
402.18.40	SK 40	300	40	0,003	0,003	336,00
502.18.50	SK 50	300	50	0,003	0,003	506,00

**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	EUR
701.18	460 × 130 × 115	SK 30 / 40 / 50	96,00

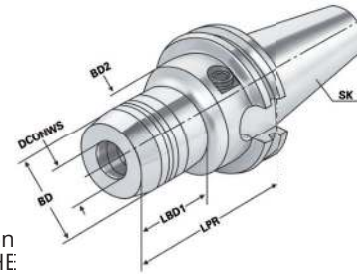




**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

**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	EUR
302.H06	SK 30	6	60	26	45	37	10	25	5	M6x1	280,00
302.H08	SK 30	8	64	28	45	37	10	29	5	M6x1	280,00
302.H10	SK 30	10	64	30	45	42	10	35	5	M6x1	280,00
302.H12	SK 30	12	72	32	45	47	10	43	5	M8x1	280,00
302.H14	SK 30	14	72	34	45	47	10	42	5	M10x1	280,00
302.H16	SK 30	16	72	38	45	52	10	43	5	M12x1	280,00
302.H18	SK 30	18	72	40	45	52	10	42	5	M12x1	280,00
302.H20	SK 30	20	90	42	42	52	10	71	5	M12x1	280,00

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 12.61**  
Clamping force proofing instrument for hydraulic chucks - page 12.61  
Appareil de contrôle des forces de serrage pour mandrin expansibles hydrauliques - page 12.61



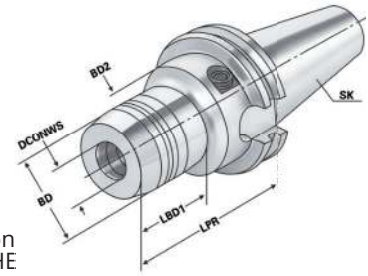
1



**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).



ISO 7388-1    Form AD/AF (AD/B)    ≤ 3µm    G2,5 25.000 min<sup>-1</sup>    RFID Chip

i 13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	LPR	BD	BD2	LSCX	ADJRGA	LBD1	DRVS	THID	EUR
403.H06	SK 40	6	68	26	50	37	10	33	5	M6x1	269,00
403.H08	SK 40	8	68	28	50	37	10	33	5	M6x1	269,00
403.H10	SK 40	10	72	30	50	42	10	37	5	M8x1	269,00
403.H12	SK 40	12	77	32	50	47	10	42	5	M8x1	269,00
403.H14	SK 40	14	77	34	50	47	10	42	5	M10x1	269,00
403.H16	SK 40	16	80	38	50	52	10	43	5	M10x1	269,00
403.H18	SK 40	18	80	40	50	52	10	43	5	M10x1	269,00
403.H20	SK 40	20	82	42	50	52	10	47	5	M10x1	269,00
403.H25	SK 40	25	117	50	63	58	10	51	6	M12x1	292,00
403.H32	SK 40	32	117	60	63	64	10	51	6	M12x1	292,00
403.H06.1	SK 40	6	110	26	50	37	10	33	5	M6x1	308,00
403.H08.1	SK 40	8	110	28	50	37	10	33	5	M6x1	308,00
403.H10.1	SK 40	10	110	30	50	42	10	37	5	M8x1	308,00
403.H12.1	SK 40	12	110	32	50	47	10	42	5	M8x1	308,00
403.H14.1	SK 40	14	110	34	50	47	10	42	5	M10x1	308,00
403.H16.1	SK 40	16	110	38	50	52	10	43	5	M10x1	308,00
403.H18.1	SK 40	18	110	40	50	52	10	43	5	M12x1	308,00
403.H20.1	SK 40	20	110	42	50	52	10	47	5	M12x1	308,00
403.H06.2	SK 40	6	150	26	50	42	10	110	5	M6x1	439,00
403.H08.2	SK 40	8	150	28	50	42	10	110	5	M6x1	439,00
403.H10.2	SK 40	10	150	30	50	42	10	110	5	M8x1	439,00
403.H12.2	SK 40	12	150	32	50	47	10	110	5	M8x1	439,00
403.H14.2	SK 40	14	150	34	50	47	10	110	5	M10x1	439,00
403.H16.2	SK 40	16	150	38	50	52	10	110	5	M10x1	439,00
403.H18.2	SK 40	18	150	40	50	52	10	110	5	M12x1	439,00
403.H20.2	SK 40	20	150	42	50	52	10	110	5	M12x1	439,00
403.H25.2	SK 40	25	150	50	63	58	10	94	6	M12x1	449,00

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

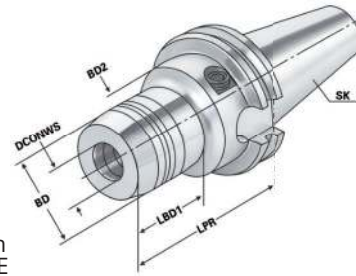




**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit  
Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und  
DIN 6535 Form HB+HE  
(größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

**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<sup>-1</sup>    RFID Chip

i 13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	LPR	BD	BD2	LSCX	ADJRGA	LBD1	DRVS	THID	EUR
503.H06	SK 50	6	68	26	50	37	10	33	5	M6x1	384,00
503.H08	SK 50	8	68	28	50	37	10	33	5	M6x1	384,00
503.H10	SK 50	10	72	30	50	42	10	37	5	M8x1	384,00
503.H12	SK 50	12	77	32	50	47	10	42	5	M8x1	384,00
503.H14	SK 50	14	77	34	50	47	10	42	5	M10x1	384,00
503.H16	SK 50	16	80	38	50	52	10	45	5	M12x1	384,00
503.H18	SK 50	18	80	40	50	52	10	45	5	M12x1	384,00
503.H20	SK 50	20	82	42	50	52	10	47	5	M12x1	384,00
503.H25	SK 50	25	87	50	63	58	10	52	6	M12x1	409,00
503.H32	SK 50	32	91	60	63	64	10	56	6	M12x1	409,00
503.H06.1	SK 50	6	110	26	50	37	10	33	5	M6x1	441,00
503.H08.1	SK 50	8	110	28	50	37	10	33	5	M6x1	441,00
503.H10.1	SK 50	10	110	30	50	42	10	37	5	M8x1	441,00
503.H12.1	SK 50	12	110	32	50	47	10	42	5	M8x1	441,00
503.H14.1	SK 50	14	110	34	50	47	10	42	5	M10x1	441,00
503.H16.1	SK 50	16	110	38	50	52	10	45	5	M12x1	441,00
503.H18.1	SK 50	18	110	40	50	52	10	45	5	M12x1	441,00
503.H20.1	SK 50	20	110	42	50	52	10	47	5	M12x1	441,00
503.H25.1	SK 50	25	110	50	63	58	10	52	6	M16x1	441,00
503.H32.1	SK 50	32	110	60	63	64	10	56	6	M16x1	441,00
503.H06.2	SK 50	6	150	26	50	37	10	110	5	M6x1	549,00
503.H08.2	SK 50	8	150	28	50	37	10	110	5	M6x1	549,00
503.H10.2	SK 50	10	150	30	50	42	10	110	5	M8x1	549,00
503.H12.2	SK 50	12	150	32	50	47	10	110	5	M8x1	549,00
503.H14.2	SK 50	14	150	34	50	47	10	110	5	M10x1	549,00
503.H16.2	SK 50	16	150	38	50	52	10	110	5	M12x1	549,00
503.H18.2	SK 50	18	150	40	50	52	10	110	5	M12x1	549,00
503.H20.2	SK 50	20	150	42	50	52	10	110	5	M12x1	549,00
503.H25.2	SK 50	25	150	50	50	52	10	110	6	M16x1	559,00
503.H32.2	SK 50	32	150	60	63	64	10	110	6	M16x1	569,00
503.H40.2	SK 50	40	150	63	63	74	10	131	6	M16x1	579,00

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:**

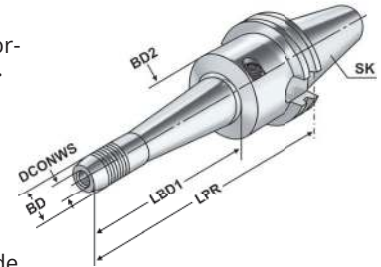
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Besonders im Werkzeug- und Formenbau wo reduzierte Störkontur gefordert ist.

**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)     $\leq 3\mu\text{m}$     G2,5 25.000 min<sup>-1</sup>    RFID Chip

i 13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	LPR	BD	BD2	LSCX	ADJRGA	LBD1	DRVS	THID	EUR
403.HSL06.160	SK 40	6	160	16	50	37	10	103	5	M6x1	439,00
403.HSL08.160	SK 40	8	160	18	50	37	10	103	5	M6x1	439,00
403.HSL10.160	SK 40	10	160	20	50	42	10	103	5	M8x1	439,00
403.HSL12.160	SK 40	12	160	22	50	47	10	103	5	M8x1	439,00

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 12.61**

Clamping force proofing instrument for hydraulic chucks - page 12.61

Appareil de contrôle des forces de serrage pour mandrin expansibles hydrauliques - page 12.61



## 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.

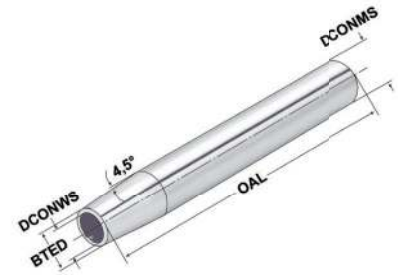




**Verwendung:**  
Zum Einsatz in Schrumpffutter,  
Hydro-Dehnspannfutter und  
ER-Spannzangenfutter.

**Application:**  
For use in shrink-fit chucks, hydraulic  
chucks, and ER collet chucks.

**Application:**  
Pour mandrins de frettage, mandrins  
expansibles hydrauliques et man-  
drins à pince ER.



Bestell-Nr. Order no. Référence	DCONMS	DCONWS	BTED	OAL	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
120.70.03*	20	3	10	150	6	-	-	-	95,00
120.70.04*	20	4	10	150	8	-	-	-	95,00
120.70.05*	20	5	10	150	10	-	-	-	95,00
120.70.06	20	6	10	150	22	36	10	M5x0,8	95,00
120.70.08	20	8	12	150	26	36	10	M6x1	95,00
120.70.10	20	10	14	150	31	41	10	M8x1	95,00
120.70.12	20	12	16	150	36	46	10	M10x1	95,00
120.70.25.08	25	8	12	150	26	36	10	M6x1	129,00
120.70.25.10	25	10	14	150	31	41	10	M8x1	129,00
120.70.25.12	25	12	16	150	36	46	10	M10x1	129,00
120.70.25.14	25	14	18	150	36	46	10	M10x1	129,00
120.70.25.16	25	16	20	150	39	49	10	M12x1	129,00
120.70.32.10	32	10	14	150	31	41	10	M8x1	151,00
120.70.32.12	32	12	16	150	36	46	10	M10x1	151,00
120.70.32.14	32	14	18	150	36	46	10	M10x1	151,00
120.70.32.16	32	16	20	150	39	49	10	M12x1	151,00
120.70.32.18	32	18	22	150	39	49	10	M12x1	151,00
120.70.32.20	32	20	24	150	41	51	10	M16x1	151,00

\* ohne Anschlag | \* without end stop | \* sans 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 Heißluftschumpfgeräte geeignet.  
Schafftoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h<sub>4</sub>, bei Ø 6 - Ø 32 mm = h<sub>6</sub>

**Note:**      Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.  
Ø 3, 4, 5 with h<sub>4</sub>-tolerance and Ø 6 - Ø 32 with h<sub>6</sub>-tolerance

**Remarque:**      Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,  
par contact, ou par air chaud.  
Ø 3, 4, 5 avec h<sub>4</sub>-tolerance et Ø 6 - Ø 32 avec h<sub>6</sub>-tolerance

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

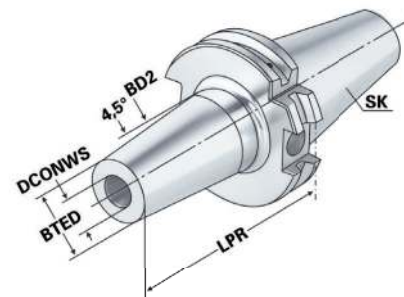
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils en carbure du type HM et HSS



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

**Application:**  
For mounting straight-shank tools.

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



1

ISO 7388-1    Form AD    ≤ 3µm    G2.5 25.000 min<sup>-1</sup>    RFID Chip    h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
302.70.03	SK 30	3	h4	80	15	20	6	-	-	-	126,00
302.70.04	SK 30	4	h4	80	15	20	8	-	-	-	126,00
302.70.05	SK 30	5	h4	80	15	20	10	-	-	-	126,00
302.70.06	SK 30	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8	126,00
302.70.08	SK 30	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1	126,00
302.70.10	SK 30	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1	126,00
302.70.12	SK 30	12	h6	100	24	32	36	46	10	M10x1	126,00
302.70.14	SK 30	14	h6	100	27	34	36	46	10	M10x1	126,00
302.70.16	SK 30	16	h6	100	27	34	39	49	10	M12x1	126,00
302.70.18	SK 30	18	h6	100	33	42	39	49	10	M12x1	126,00
302.70.20	SK 30	20	h6	100	33	42	41	51	10	M16x1	126,00

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 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





1

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:**

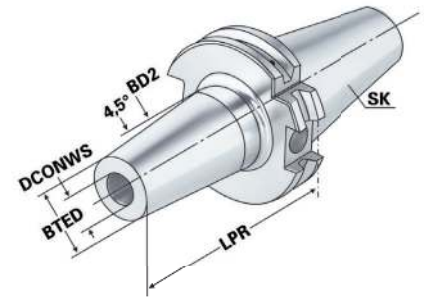
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

**Application:**

For mounting straight-shank tools.

**Application:**

Pour le serrage d'outil à queue cylindrique.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
403.70.03	SK 40	3	h4	80	15	20	6	-	-	-	119,00
403.70.04	SK 40	4	h4	80	15	20	8	-	-	-	119,00
403.70.05	SK 40	5	h4	80	15	20	10	-	-	-	119,00
403.70.06	SK 40	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8	99,00
403.70.08	SK 40	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1	99,00
403.70.10	SK 40	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1	99,00
403.70.12	SK 40	12	h6	80	24	32	36	46	10	M10x1	99,00
403.70.14	SK 40	14	h6	80	27	34	36	46	10	M10x1	99,00
403.70.16	SK 40	16	h6	80	27	34	39	49	10	M12x1	99,00
403.70.18	SK 40	18	h6	80	33	42	39	49	10	M12x1	99,00
403.70.20	SK 40	20	h6	80	33	42	41	51	10	M16x1	99,00
403.70.25	SK 40	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1	99,00
403.70.32	SK 40	32	h6	100	44	53	51	61	10	M16x1	99,00
403.70.03.1	SK 40	3	h4	120	15	20	6	-	-	-	136,00
403.70.04.1	SK 40	4	h4	120	15	20	8	-	-	-	136,00
403.70.05.1	SK 40	5	h4	120	15	20	10	-	-	-	136,00
403.70.06.1	SK 40	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8	119,00
403.70.08.1	SK 40	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1	119,00
403.70.10.1	SK 40	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1	119,00
403.70.12.1	SK 40	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1	119,00
403.70.14.1	SK 40	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1	119,00
403.70.16.1	SK 40	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1	119,00
403.70.18.1	SK 40	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1	119,00
403.70.20.1	SK 40	20	h6	120	33	42	41	51	10	M16x1	119,00

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



10.84



10.31

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

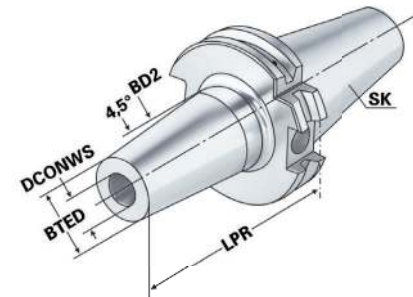
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils en carbure du type HM et HSS



**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<sup>-1</sup>    RFID Chip    h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
403.70.03.2	SK 40	3	h4	160	15	20	6	-	-	-	198,00
403.70.04.2	SK 40	4	h4	160	15	20	8	-	-	-	198,00
403.70.05.2	SK 40	5	h4	160	15	20	10	-	-	-	198,00
403.70.06.2	SK 40	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8	182,00
403.70.08.2	SK 40	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1	182,00
403.70.10.2	SK 40	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1	182,00
403.70.12.2	SK 40	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1	182,00
403.70.14.2	SK 40	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1	182,00
403.70.16.2	SK 40	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1	182,00
403.70.18.2	SK 40	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1	182,00
403.70.20.2	SK 40	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1	182,00
403.70.25.2	SK 40	25	h6	160	44	53	47	57	10	M16x1	186,00
403.70.32.2	SK 40	32	h6	160	44	53	51	61	10	M16x1	186,00

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



1

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

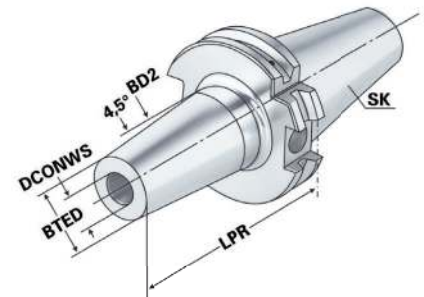
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils en carbure du type HM et HSS



**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)    ≤ 3µm    G2,5 25.000 min<sup>-1</sup>    RFID Chip    h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
503.71.03	SK 50	3	h4	80	15	20	6	-	-	-	203,00
503.71.04	SK 50	4	h4	80	15	20	8	-	-	-	203,00
503.71.05	SK 50	5	h4	80	15	20	10	-	-	-	203,00
503.71.06	SK 50	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8	203,00
503.71.08	SK 50	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1	203,00
503.71.10	SK 50	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1	203,00
503.71.12	SK 50	12	h6	80	24	32	36	46	10	M10x1	203,00
503.71.14	SK 50	14	h6	80	27	34	36	46	10	M10x1	203,00
503.71.16	SK 50	16	h6	80	27	34	39	49	10	M12x1	203,00
503.71.18	SK 50	18	h6	80	33	42	39	49	10	M12x1	203,00
503.71.20	SK 50	20	h6	80	33	42	41	51	10	M16x1	203,00
503.71.25	SK 50	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1	216,00
503.71.32	SK 50	32	h6	100	44	53	51	61	10	M16x1	216,00
503.71.06.1	SK 50	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8	224,00
503.71.08.1	SK 50	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1	224,00
503.71.10.1	SK 50	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1	224,00
503.71.12.1	SK 50	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1	224,00
503.71.14.1	SK 50	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1	224,00
503.71.16.1	SK 50	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1	224,00
503.71.18.1	SK 50	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1	224,00
503.71.20.1	SK 50	20	h6	120	33	42	41	51	10	M16x1	224,00

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 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

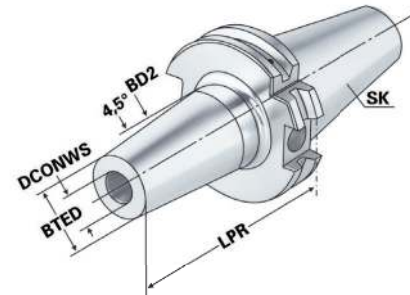
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils en carbure du type HM et HSS



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

**Application:**  
For mounting straight-shank tools.

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
503.71.06.2	SK 50	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8	233,00
503.71.08.2	SK 50	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1	233,00
503.71.10.2	SK 50	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1	233,00
503.71.12.2	SK 50	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1	233,00
503.71.14.2	SK 50	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1	233,00
503.71.16.2	SK 50	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1	233,00
503.71.18.2	SK 50	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1	233,00
503.71.20.2	SK 50	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1	233,00
503.71.25.2	SK 50	25	h6	160	44	53	47	57	10	M16x1	233,00
503.71.32.2	SK 50	32	h6	160	44	53	51	61	10	M16x1	233,00
503.71.06.3	SK 50	6	h6	200	21	27	22	36	10	M5x0,8	260,00
503.71.08.3	SK 50	8	h6	200	21	27	26	36	10	M6x1	260,00
503.71.10.3	SK 50	10	h6	200	24	32	31	41	10	M8x1	260,00
503.71.12.3	SK 50	12	h6	200	24	32	36	46	10	M10x1	260,00
503.71.14.3	SK 50	14	h6	200	27	34	36	46	10	M10x1	260,00
503.71.16.3	SK 50	16	h6	200	27	34	39	49	10	M12x1	260,00
503.71.18.3	SK 50	18	h6	200	33	42	39	49	10	M12x1	260,00
503.71.20.3	SK 50	20	h6	200	33	42	41	51	10	M16x1	260,00
503.71.25.3	SK 50	25	h6	200	44	53	47	57	10	M16x1	260,00
503.71.32.3	SK 50	32	h6	200	44	53	51	61	10	M16x1	260,00

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 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 frotter par induction,  
par contact, ou par l'air chaud.  
Ø 6 - Ø 32 avec la h6-tolerance







1

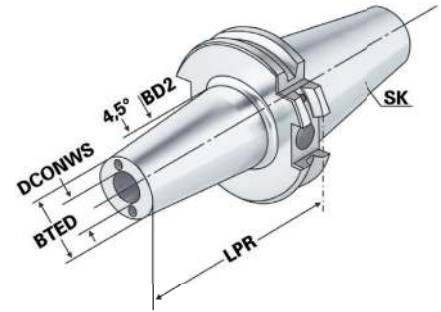
**Shrink chucks 4,5° with coolant channels for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks**  
**Mandrins de frettage 4,5° avec canaux d'arrosage pour le serrage de queues d'outils en carbure du type HM et HSS**



**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	EUR
403.70.03.K	SK 40	3	h4	80	15	20	6	-	-	-	149,00
403.70.04.K	SK 40	4	h4	80	15	20	8	-	-	-	149,00
403.70.05.K	SK 40	5	h4	80	15	20	10	-	-	-	149,00
403.70.06.K	SK 40	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8	129,00
403.70.08.K	SK 40	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1	129,00
403.70.10.K	SK 40	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1	129,00
403.70.12.K	SK 40	12	h6	80	24	32	36	46	10	M10x1	129,00
403.70.14.K	SK 40	14	h6	80	27	34	36	46	10	M10x1	129,00
403.70.16.K	SK 40	16	h6	80	27	34	39	49	10	M12x1	129,00
403.70.18.K	SK 40	18	h6	80	33	42	39	49	10	M12x1	129,00
403.70.20.K	SK 40	20	h6	80	33	42	41	51	10	M16x1	129,00
403.70.25.K	SK 40	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1	135,00
403.70.32.K	SK 40	32	h6	100	44	53	51	61	10	M16x1	135,00
403.70.03.1.K	SK 40	3	h4	120	15	20	6	-	-	-	171,00
403.70.04.1.K	SK 40	4	h4	120	15	20	8	-	-	-	171,00
403.70.05.1.K	SK 40	5	h4	120	15	20	10	-	-	-	171,00
403.70.06.1.K	SK 40	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8	156,00
403.70.08.1.K	SK 40	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1	156,00
403.70.10.1.K	SK 40	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1	156,00
403.70.12.1.K	SK 40	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1	156,00
403.70.14.1.K	SK 40	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1	156,00
403.70.16.1.K	SK 40	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1	156,00
403.70.18.1.K	SK 40	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1	156,00
403.70.20.1.K	SK 40	20	h6	120	33	42	41	51	10	M16x1	156,00
503.71.06.K	SK 50	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8	234,00
503.71.08.K	SK 50	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1	234,00
503.71.10.K	SK 50	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1	234,00
503.71.12.K	SK 50	12	h6	80	24	32	36	46	10	M10x1	234,00
503.71.14.K	SK 50	14	h6	80	27	34	36	46	10	M10x1	234,00
503.71.16.K	SK 50	16	h6	80	27	34	39	49	10	M12x1	234,00
503.71.18.K	SK 50	18	h6	80	33	42	39	49	10	M12x1	234,00
503.71.20.K	SK 50	20	h6	80	33	42	41	51	10	M16x1	234,00
503.71.25.K	SK 50	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1	245,00
503.71.32.K	SK 50	32	h6	100	44	53	51	61	10	M16x1	245,00

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

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

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

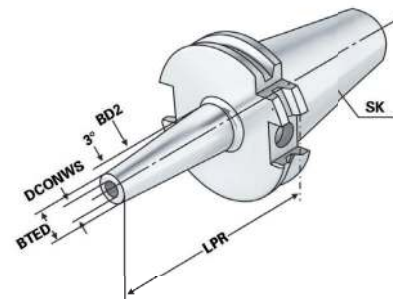
Mandrins de frettage 3° pour le serrage de queues d'outils en carbure du type HM et HSS - élancé



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen  
mit Zylinderschaft.

**Application:**  
For mounting straight-shank tools.

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



1



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
403.72.03	SK 40	3	h4	80	9	15,5	6	-	-	-	129,00
403.72.04	SK 40	4	h4	80	10	16,5	8	-	-	-	129,00
403.72.05	SK 40	5	h4	80	11	17,5	10	-	-	-	129,00
403.72.06	SK 40	6	h6	80	12	18,5	22	36	10	M5x0,8	109,00
403.72.08	SK 40	8	h6	80	14	20,5	26	36	10	M6x1	109,00
403.72.10	SK 40	10	h6	80	16	22,5	31	41	10	M8x1	109,00
403.72.12	SK 40	12	h6	80	18	24,5	36	46	10	M10x1	109,00
403.72.03.1	SK 40	3	h4	120	9	19,5	6	-	-	-	159,00
403.72.04.1	SK 40	4	h4	120	10	20,5	8	-	-	-	159,00
403.72.05.1	SK 40	5	h4	120	11	21,5	10	-	-	-	159,00
403.72.06.1	SK 40	6	h6	120	12	22,5	22	36	10	M5x0,8	135,00
403.72.08.1	SK 40	8	h6	120	14	24,5	26	36	10	M6x1	135,00
403.72.10.1	SK 40	10	h6	120	16	26,5	31	41	10	M8x1	135,00
403.72.12.1	SK 40	12	h6	120	18	28,5	36	46	10	M10x1	135,00
403.72.06.2	SK 40	6	h6	160	12	26,5	22	36	10	M5x0,8	197,00
403.72.08.2	SK 40	8	h6	160	14	28,5	26	36	10	M6x1	197,00
403.72.10.2	SK 40	10	h6	160	16	30,5	31	41	10	M8x1	197,00
403.72.12.2	SK 40	12	h6	160	18	32,5	36	46	10	M10x1	197,00

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.

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 Heißluftschumpfergeräte geeignet.  
Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h4, bei Ø 6 - Ø 12 mm = h6Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.  
Ø 3, 4, 5 with h4-tolerance and Ø 6 - Ø 12 with h6-toleranceRemarque: Porte-outils pour machines à frotter 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