



**Werkzeugaufnahmen
ISO 7388-2
(ehemals JIS B 6339 MAS-BT)**

***Toolholders
ISO 7388-2
(formerly JIS B 6339 MAS-BT)***

**Porte-outils
ISO 7388-2
(l'ancien JIS B 6339 MAS-BT)**

DISCOUNT
P&GE 20%

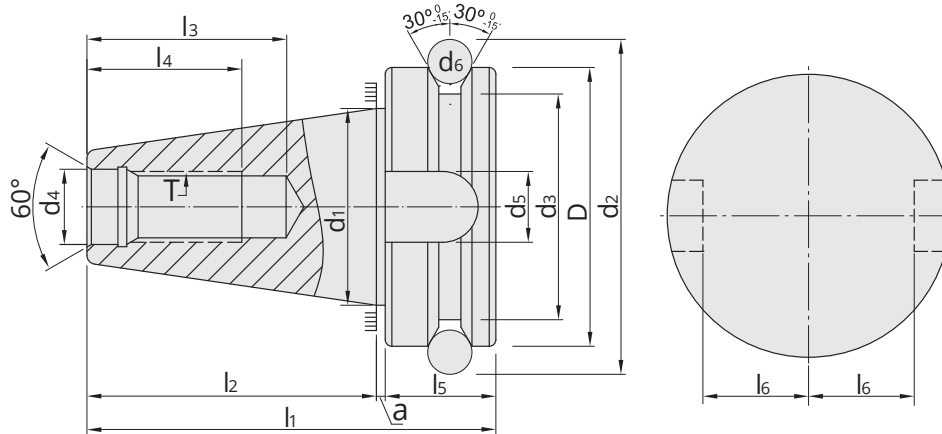
7388-2



Toolholders DIN ISO 7388-2 (formerly JIS B 6339 MAS-BT)

Porte-outils DIN ISO 7388-2 (l'ancien JIS B 6339 MAS-BT)

2



SK	D	d1	d2	d3	d4	d5	d6	d9	a	l1	l2	l3	l4	l5	l6	e1	e2	T
	H8				H8	H12		H12	±0,4		±0,2	min	min		⁰ _{-0,2}	±0,1	max	
30	46	31,75	56,14	38	12,5	16,1	8	-	2	70,4	48,4	34	24	20	16,3	-	-	M12
40	63	44,45	75,679	53	17	16,1	10	4	2	92,4	65,4	43	30	25	22,6	27	5	M16
50	100	69,85	119,02	85	25	25,7	15	6	3	139,8	101,8	62	45	35	35,4	42	7	M24

Mit innerer Kühlmittelzufuhr über den Bund - Form JD/JF (AD/B)

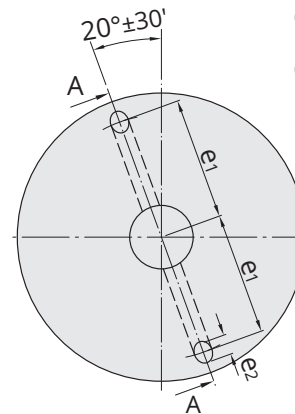
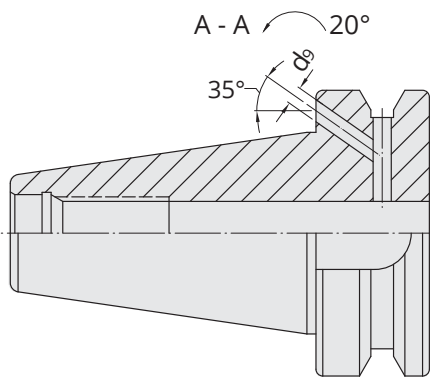
With internal coolant through the collar - form JD/JF (AD/B)

Avec arrosage interne par la collerette - forme JD/JF (AD/B)

Vorgewuchtet
Pre-balanced
Pré-équilibré

G 6,3 15.000 min⁻¹

G 2,5 Feinwuchten gegen Aufpreis
G 2.5 Fine balancing at extra charge
G 2,5 Equilibrage fin contre un supplément



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

Form JD/JF: Lieferung in Ausführung JD (AD), Form JF (B) mit lösbaren Gewindestiften verschlossen.
Genauigkeit: Kegelwinkel – Toleranzqualität < AT 3 nach DIN 7187 und DIN 2080.

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

Form JD/JF: Delivery in form JD (AD), form JF (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 de min 950 N / mm². Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, bruni et rectifié précisément.

Forme JD/JF: Livraison en forme JD (AD), forme JF (B) fermée avec des vis amovibles sans tête.
Précision: Qualité du cône < AT 3 selon DIN 7187 et DIN 2080.



Index
Sommaire

2

 2.05	 2.06	 2.09	 2.10
 2.11	 2.12	 2.13	 2.17
 2.20	 2.21	 2.22	 2.23
 2.25	 2.27	 2.29	 2.30
 2.31	 2.32	 2.33	 2.34
 2.35	 2.36	 2.37	 2.39
 2.40	 2.42	 2.43	 2.47
 2.48	 2.48	 2.48	 2.48
 2.48			



Collet chucks DIN 6391 for collets ISO 10897 (DIN 6388) OZ-system
Mandrins à pinces DIN 6391 pour pinces ISO 10897 (DIN 6388) système OZ

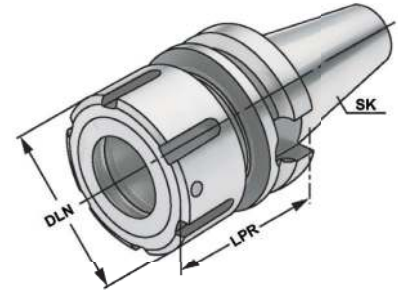
2



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit
Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
For mounting straight-shank tools in
collets.

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



ISO 7388-2 Form JD/JF (AD/B) $\leq 3\mu\text{m}$ G2,5 25.000 min⁻¹ ISO 10897

i
13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID	EUR
305.01.16 *	BT 30	2 - 16	415E OZ 16	60	43	M16 x 2,0	75,00
305.01.25 *	BT 30	2 - 25	462E OZ 25	90	60	M16 x 2,0	76,00
406.01.16	BT 40	2 - 16	415E OZ 16	70	43	M16 x 2,0	80,00
406.01.25	BT 40	2 - 25	462E OZ 25	70	60	M16 x 2,0	81,00
406.01.32	BT 40	3 - 32	467E OZ 32	90	72	M16 x 2,0	85,00
506.01.25	BT 50	2 - 25	462E OZ 25	85	60	M16 x 2,0	118,00
506.01.32	BT 50	3 - 32	467E OZ 32	90	72	M16 x 2,0	123,00

* Form JD (AD)
* Form JD (AD)
* Form JD (AD)

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



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

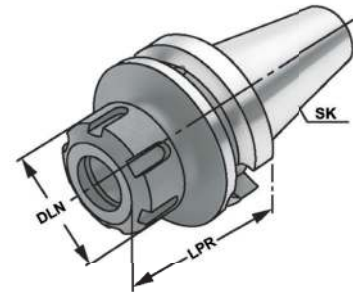
Mandrins à pinces pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit
Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
For mounting straight-shank tools in
collets.

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

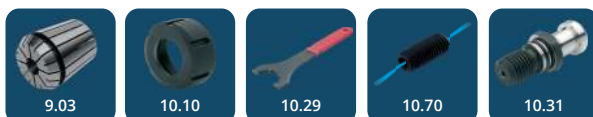


2



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID	EUR
305.02.10	BT 30	1 – 10	426E ER 16	70	32	M10 x 1,5	62,00
305.02.13	BT 30	2 – 13	428E ER 20	70	35	M12 x 1,75	62,00
305.02.16	BT 30	2 – 16	430E ER 25	70	42	M16 x 2,0	62,00
305.02.20	BT 30	2 – 20	470E ER 32	70	50	M16 x 2,0	64,00
305.02.26	BT 30	3 – 26	472E ER 40	70	63	M16 x 2,0	67,00
305.02.10.1	BT 30	1 – 10	426E ER 16	100	32	M10 x 1,5	74,00
305.02.13.1	BT 30	2 – 13	428E ER 20	100	35	M12 x 1,75	89,00
305.02.16.1	BT 30	2 – 16	430E ER 25	100	42	M16 x 2,0	89,00
305.02.20.1	BT 30	2 – 20	470E ER 32	100	50	M16 x 2,0	89,00
405.02.10	BT 40	1 – 10	426E ER 16	63	32	M10 x 1,5	55,00
405.02.13	BT 40	2 – 13	428E ER 20	70	35	M12 x 1,75	55,00
405.02.16	BT 40	2 – 16	430E ER 25	60	42	M16 x 2,0	55,00
405.02.20	BT 40	2 – 20	470E ER 32	70	50	M16 x 2,0	57,00
405.02.26	BT 40	3 – 26	472E ER 40	80	63	M16 x 2,0	60,00
405.02.10.1	BT 40	1 – 10	426E ER 16	100	32	M10 x 1,5	61,00
405.02.13.1	BT 40	2 – 13	428E ER 20	100	35	M12 x 1,75	69,00
405.02.16.1	BT 40	2 – 16	430E ER 25	100	42	M16 x 2,0	69,00
405.02.20.1	BT 40	2 – 20	470E ER 32	100	50	M16 x 2,0	69,00
405.02.26.1	BT 40	3 – 26	472E ER 40	100	63	M16 x 2,0	78,00

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





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

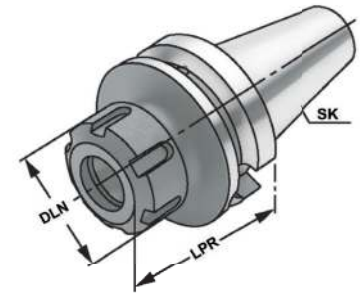
2



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit
Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
For mounting straight-shank tools in
collets.

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

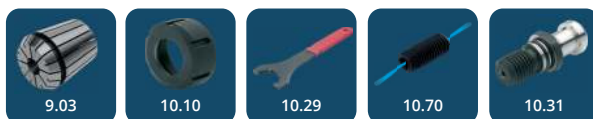


ISO 7388-2 Form JD/JF (AD/B) $\leq 3\mu\text{m}$ G2,5 25.000 min⁻¹ ISO 15488

i
13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID	EUR
406.02.10	BT 40	1 - 10	426E ER 16	63	32	M10 x 1,5	57,00
406.02.13	BT 40	2 - 13	428E ER 20	70	35	M12 x 1,75	57,00
406.02.16	BT 40	2 - 16	430E ER 25	60	42	M16 x 2,0	57,00
406.02.20	BT 40	2 - 20	470E ER 32	70	50	M16 x 2,0	59,00
406.02.26	BT 40	3 - 26	472E ER 40	80	63	M16 x 2,0	62,00
406.02.10.1	BT 40	1 - 10	426E ER 16	100	32	M10 x 1,5	63,00
406.02.13.1	BT 40	2 - 13	428E ER 20	100	35	M12 x 1,75	71,00
406.02.16.1	BT 40	2 - 16	430E ER 25	100	42	M16 x 2,0	71,00
406.02.20.1	BT 40	2 - 20	470E ER 32	100	50	M16 x 2,0	71,00
406.02.26.1	BT 40	3 - 26	472E ER 40	100	63	M16 x 2,0	79,00
406.02.10.2	BT 40	1 - 10	426E ER 16	160	32	M10 x 1,5	105,00
406.02.13.2	BT 40	2 - 13	428E ER 20	160	35	M12 x 1,75	105,00
406.02.16.2	BT 40	2 - 16	430E ER 25	160	42	M16 x 2,0	105,00
406.02.20.2	BT 40	2 - 20	470E ER 32	160	50	M16 x 2,0	108,00
406.02.26.2	BT 40	3 - 26	472E ER 40	160	63	M16 x 2,0	114,00
406.02.10.3	BT 40	1 - 10	426E ER 16	200	32	M10 x 1,5	155,00
406.02.13.3	BT 40	2 - 13	428E ER 20	200	35	M12 x 1,75	155,00
406.02.16.3	BT 40	2 - 16	430E ER 25	200	42	M16 x 2,0	155,00
406.02.20.3	BT 40	2 - 20	470E ER 32	200	50	M16 x 2,0	160,00
406.02.26.3	BT 40	3 - 26	472E ER 40	200	63	M16 x 2,0	171,00

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



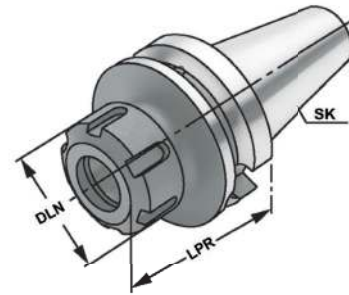
Collet chucks for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system
Mandrins à pinces pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit
Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
For mounting straight-shank tools in
collets.

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

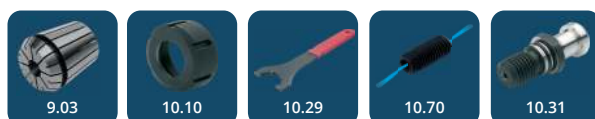


ISO 7388-2 Form JD/JF (AD/B) $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25,000 min⁻¹ ISO 15488

i
13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID	EUR
506.02.13	BT 50	2 – 13	428E ER 20	70	35	M12 x 1,75	101,00
506.02.16	BT 50	2 – 16	430E ER 25	70	42	M16 x 2,0	101,00
506.02.20	BT 50	2 – 20	470E ER 32	70	50	M16 x 2,0	103,00
506.02.26	BT 50	3 – 26	472E ER 40	80	63	M16 x 2,0	103,00
506.02.10.1	BT 50	1 – 10	426E ER 16	100	32	M10 x 1,5	115,00
506.02.13.1	BT 50	2 – 13	428E ER 20	100	35	M12 x 1,75	115,00
506.02.16.1	BT 50	2 – 16	430E ER 25	100	42	M16 x 2,0	115,00
506.02.20.1	BT 50	2 – 20	470E ER 32	100	50	M16 x 2,0	133,00
506.02.26.1	BT 50	3 – 26	472E ER 40	100	63	M16 x 2,0	138,00
506.02.10.2	BT 50	1 – 10	426E ER 16	160	32	M10 x 1,5	153,00
506.02.13.2	BT 50	2 – 13	428E ER 20	160	35	M12 x 1,75	153,00
506.02.16.2	BT 50	2 – 16	430E ER 25	160	42	M16 x 2,0	153,00
506.02.20.2	BT 50	2 – 20	470E ER 32	160	50	M16 x 2,0	153,00
506.02.26.2	BT 50	3 – 26	472E ER 40	160	63	M16 x 2,0	156,00
506.02.10.3	BT 50	1 – 10	426E ER 16	200	32	M10 x 1,5	193,00
506.02.13.3	BT 50	2 – 13	428E ER 20	200	35	M12 x 1,75	193,00
506.02.16.3	BT 50	2 – 16	430E ER 25	200	42	M16 x 2,0	193,00
506.02.20.3	BT 50	2 – 20	470E ER 32	200	50	M16 x 2,0	202,00
506.02.26.3	BT 50	3 – 26	472E ER 40	200	63	M16 x 2,0	215,00

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



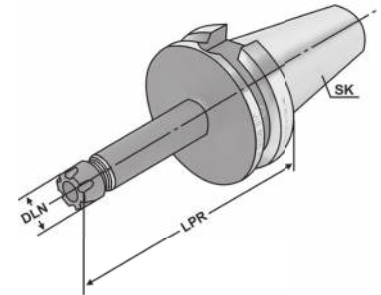
2



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
For mounting straight-shank tools in collets.

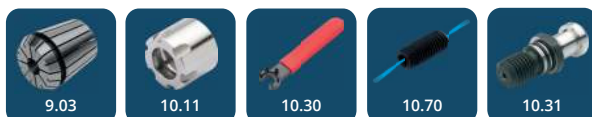
Application:
Destiné à recevoir les outils avec les queues de forme cylindrique dans les pinces de serrage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID	EUR
305.02.07*	BT 30	1 - 7	4008E ER 11	70	16	M8 x 1,25	102,00
305.02.07.1*	BT 30	1 - 7	4008E ER 11	100	16	M8 x 1,25	122,00
305.02.07.10*	BT 30	1 - 10	426E ER 16	70	22	7/16" 20 UNF	102,00
305.02.07.10.1*	BT 30	1 - 10	426E ER 16	100	22	7/16" 20 UNF	122,00
406.02.07	BT 40	1 - 7	4008E ER 11	63	16	M8 x 1,25	97,00
406.02.07.1	BT 40	1 - 7	4008E ER 11	100	16	M8 x 1,25	116,00
406.02.07.2	BT 40	1 - 7	4008E ER 11	160	16	M8 x 1,25	133,00
406.02.07.10	BT 40	1 - 10	426E ER 16	55	22	7/16" 20 UNF	97,00
406.02.07.10.1	BT 40	1 - 10	426E ER 16	100	22	7/16" 20 UNF	116,00
406.02.07.10.2	BT 40	1 - 10	426E ER 16	160	22	7/16" 20 UNF	133,00
406.02.07.13	BT 40	2 - 13	428E ER 20	70	28	9/16" 18 UNF	110,00
406.02.07.13.1	BT 40	2 - 13	428E ER 20	100	28	9/16" 18 UNF	120,00
406.02.07.13.2	BT 40	2 - 13	428E ER 20	160	28	9/16" 18 UNF	141,00
406.02.07.16	BT 40	2 - 16	430E ER 25	70	35	11/16" 16 UN	110,00
406.02.07.16.1	BT 40	2 - 16	430E ER 25	100	35	11/16" 16 UN	120,00
406.02.07.16.2	BT 40	2 - 16	430E ER 25	160	35	11/16" 16 UN	141,00

* Form JD (AD)
* Form JD (AD)
* Form JD (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



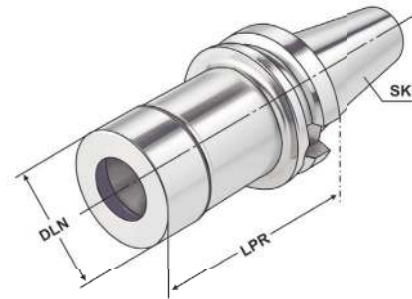
Precision collet chuck ER for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system
Mandrin à pinces ER de précision pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER



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

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

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	LB	DLN	THID	EUR
305.P2.20.070	BT 30	2 - 20	470E ER 32	70	48	50	M16 x 2,0	95,00
405.P2.20.070	BT 40	2 - 20	470E ER 32	70	43	50	M16 x 2,0	99,00
405.P2.20.100	BT 40	2 - 20	470E ER 32	100	73	50	M16 x 2,0	108,00
405.P2.20.125	BT 40	2 - 20	470E ER 32	125	98	50	M16 x 2,0	118,00
405.P2.20.150	BT 40	2 - 20	470E ER 32	150	123	50	M16 x 2,0	128,00
405.P2.20.200	BT 40	2 - 20	470E ER 32	200	173	50	M16 x 2,0	140,00
505.P2.20.070	BT 50	2 - 20	470E ER 32	70	32	50	M16 x 2,0	134,00
505.P2.20.100	BT 50	2 - 20	470E ER 32	100	62	50	M16 x 2,0	140,00
505.P2.20.125	BT 50	2 - 20	470E ER 32	125	87	50	M16 x 2,0	150,00
505.P2.20.150	BT 50	2 - 20	470E ER 32	150	112	50	M16 x 2,0	160,00
505.P2.20.200	BT 50	2 - 20	470E ER 32	200	162	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.

Observation:

Seulement la dimension nominale DCONWS peut être serrée.

Lieferumfang:

Inklusive Präzisions-Spannmutter

Delivery:

With precision clamping nut

Livraison:

Avec écrou de serrage de précision



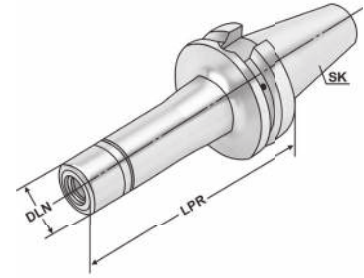
2



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinder-
schaft 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 (Usi-
nage 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
305.03.10	BT 30	1 – 10	490EK KPS 10	60	27,5	M12 x 1,75	116,00
305.03.16	BT 30	4 – 16	496EK KPS 16	60	40	M18 x 1,50	133,00
305.03.10.1	BT 30	1 – 10	490EK KPS 10	90	27,5	M12 x 1,75	121,00
305.03.16.1	BT 30	4 – 16	496EK KPS 16	90	40	M18 x 1,50	143,00
405.03.10	BT 40	1 – 10	490EK KPS 10	60	27,5	M12 x 1,75	126,00
405.03.16	BT 40	4 – 16	496EK KPS 16	60	40	M18 x 1,50	129,00
405.03.10.1	BT 40	1 – 10	490EK KPS 10	90	27,5	M12 x 1,75	136,00
405.03.16.1	BT 40	4 – 16	496EK KPS 16	90	40	M18 x 1,50	138,00
405.03.10.2	BT 40	1 – 10	490EK KPS 10	120	27,5	M12 x 1,75	145,00
405.03.16.2	BT 40	4 – 16	496EK KPS 16	120	40	M18 x 1,50	147,00
405.03.10.3	BT 40	1 – 10	490EK KPS 10	160	27,5	M12 x 1,75	155,00
405.03.16.3	BT 40	4 – 16	496EK KPS 16	160	40	M18 x 1,50	159,00
505.03.10	BT 50	1 – 10	490EK KPS 10	105	27,5	M12 x 1,75	234,00
505.03.16	BT 50	4 – 16	496EK KPS 16	105	40	M18 x 1,50	238,00
505.03.10.1	BT 50	1 – 10	490EK KPS 10	135	27,5	M12 x 1,75	250,00
505.03.16.1	BT 50	4 – 16	496EK KPS 16	135	40	M18 x 1,50	259,00
505.03.10.2	BT 50	1 – 10	490EK KPS 10	165	27,5	M12 x 1,75	271,00
505.03.16.2	BT 50	4 – 16	496EK KPS 16	165	40	M18 x 1,50	280,00

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

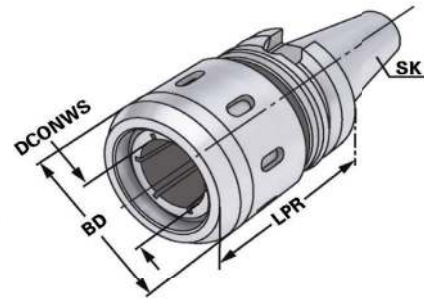




Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE

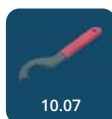
Application:
For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HB+HE

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	DCONWS	LPR	BD	EUR
406.64.20	BT 40	3 - 20	HKS 20	20	90	53	239,00
406.64.25	BT 40	3 - 25	HKS 25	25	90	63	245,00
406.64.32	BT 40	3 - 32	HKS 32	32	90	68	251,00
506.64.20	BT 50	3 - 20	HKS 20	20	95	53	306,00
506.64.25	BT 50	3 - 25	HKS 25	25	95	63	313,00
506.64.32	BT 50	3 - 32	HKS 32	32	90	68	318,00

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



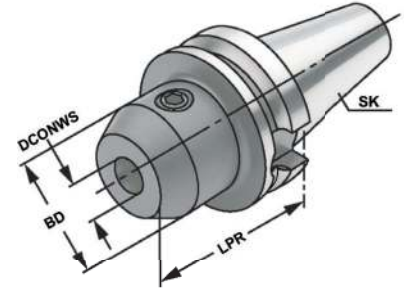
2



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

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

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



ISO 7388-2 Form JD (AD) $\leq 3\mu\text{m}$ G2,5 25.000 min⁻¹ DIN 1835-B H4

i 13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
305.04.06	BT 30	6	H4	50	25	52,00
305.04.08	BT 30	8	H4	50	28	47,00
305.04.10	BT 30	10	H4	50	35	47,00
305.04.12	BT 30	12	H4	50	42	47,00
305.04.14	BT 30	14	H4	50	44	47,00
305.04.16	BT 30	16	H4	63	48	47,00
305.04.18	BT 30	18	H4	63	50	47,00
305.04.20	BT 30	20	H4	63	52	47,00
405.04.06	BT 40	6	H4	50	25	40,00
405.04.08	BT 40	8	H4	50	28	38,00
405.04.10	BT 40	10	H4	63	35	38,00
405.04.12	BT 40	12	H4	63	42	38,00
405.04.14	BT 40	14	H4	63	44	38,00
405.04.16	BT 40	16	H4	63	48	38,00
405.04.18	BT 40	18	H4	63	50	38,00
405.04.20	BT 40	20	H4	63	52	38,00
405.04.25	BT 40	25	H4	90	65	48,00
405.04.32	BT 40	32	H4	100	72	51,00
405.04.06.1	BT 40	6	H4	100	25	54,00
405.04.08.1	BT 40	8	H4	100	28	51,00
405.04.10.1	BT 40	10	H4	100	35	51,00
405.04.12.1	BT 40	12	H4	100	42	51,00
405.04.14.1	BT 40	14	H4	100	44	51,00
405.04.16.1	BT 40	16	H4	100	48	51,00
405.04.18.1	BT 40	18	H4	100	50	51,00
405.04.20.1	BT 40	20	H4	100	52	51,00

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

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

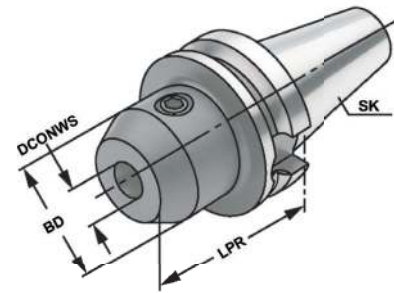




Verwendung:
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

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

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



2



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
406.04.16.0	BT 40	16	H4	35	45	57,00
406.04.20.0	BT 40	20	H4	35	45	57,00
406.04.25.0	BT 40	25	H4	35	45	63,00
406.04.32.0	BT 40	32	H4	65	62	66,00
406.04.06	BT 40	6	H4	50	25	47,00
406.04.08	BT 40	8	H4	50	28	42,00
406.04.10	BT 40	10	H4	63	35	42,00
406.04.12	BT 40	12	H4	63	42	42,00
406.04.14	BT 40	14	H4	63	44	42,00
406.04.16	BT 40	16	H4	63	48	42,00
406.04.18	BT 40	18	H4	63	50	42,00
406.04.20	BT 40	20	H4	63	52	42,00
406.04.25	BT 40	25	H4	90	65	57,00
406.04.32	BT 40	32	H4	100	72	59,00
406.04.40	BT 40	40	H4	120	80	70,00
406.04.06.1	BT 40	6	H4	100	25	56,00
406.04.08.1	BT 40	8	H4	100	28	53,00
406.04.10.1	BT 40	10	H4	100	35	53,00
406.04.12.1	BT 40	12	H4	100	42	53,00
406.04.14.1	BT 40	14	H4	100	44	53,00
406.04.16.1	BT 40	16	H4	100	48	53,00
406.04.18.1	BT 40	18	H4	100	50	53,00
406.04.20.1	BT 40	20	H4	100	52	53,00
406.04.06.2	BT 40	6	H4	160	25	98,00
406.04.08.2	BT 40	8	H4	160	28	94,00
406.04.10.2	BT 40	10	H4	160	35	94,00
406.04.12.2	BT 40	12	H4	160	42	94,00
406.04.14.2	BT 40	14	H4	160	44	94,00
406.04.16.2	BT 40	16	H4	160	48	94,00
406.04.18.2	BT 40	18	H4	160	50	94,00
406.04.20.2	BT 40	20	H4	160	52	94,00
406.04.25.2	BT 40	25	H4	160	65	106,00
406.04.32.2	BT 40	32	H4	160	72	115,00
406.04.40.2	BT 40	40	H4	160	80	125,00

2



Verwendung:

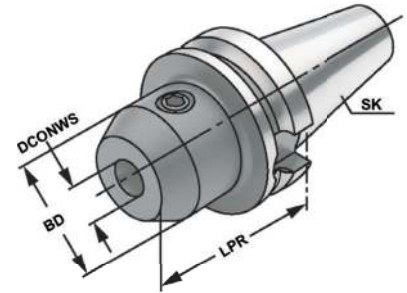
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:

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

Application:

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
506.04.06	BT 50	6	H4	63	25	80,00
506.04.08	BT 50	8	H4	63	28	77,00
506.04.10	BT 50	10	H4	63	35	77,00
506.04.12	BT 50	12	H4	80	42	77,00
506.04.14	BT 50	14	H4	80	44	77,00
506.04.16	BT 50	16	H4	80	48	77,00
506.04.18	BT 50	18	H4	80	50	77,00
506.04.20	BT 50	20	H4	80	52	77,00
506.04.25	BT 50	25	H4	100	65	85,00
506.04.32	BT 50	32	H4	105	72	90,00
506.04.40	BT 50	40	H4	110	80	96,00
506.04.06.1	BT 50	6	H4	100	25	115,00
506.04.08.1	BT 50	8	H4	100	28	113,00
506.04.10.1	BT 50	10	H4	100	35	113,00
506.04.12.1	BT 50	12	H4	100	42	113,00
506.04.14.1	BT 50	14	H4	100	44	113,00
506.04.16.1	BT 50	16	H4	100	48	113,00
506.04.18.1	BT 50	18	H4	100	50	113,00
506.04.20.1	BT 50	20	H4	100	52	113,00
506.04.06.2	BT 50	6	H4	160	25	139,00
506.04.08.2	BT 50	8	H4	160	28	135,00
506.04.10.2	BT 50	10	H4	160	35	135,00
506.04.12.2	BT 50	12	H4	160	42	135,00
506.04.14.2	BT 50	14	H4	160	44	135,00
506.04.16.2	BT 50	16	H4	160	48	135,00
506.04.18.2	BT 50	18	H4	160	50	135,00
506.04.20.2	BT 50	20	H4	160	52	135,00
506.04.25.2	BT 50	25	H4	160	65	139,00
506.04.32.2	BT 50	32	H4	160	72	143,00
506.04.40.2	BT 50	40	H4	160	80	159,00

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

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



**Verwendung:**

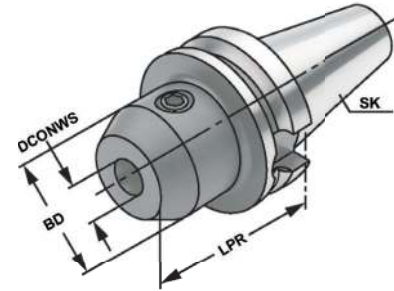
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:

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

Application:

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



2



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
506.04.06.3	BT 50	6	H4	200	25	231,00
506.04.08.3	BT 50	8	H4	200	28	228,00
506.04.10.3	BT 50	10	H4	200	35	228,00
506.04.12.3	BT 50	12	H4	200	42	228,00
506.04.14.3	BT 50	14	H4	200	44	228,00
506.04.16.3	BT 50	16	H4	200	48	228,00
506.04.18.3	BT 50	18	H4	200	50	228,00
506.04.20.3	BT 50	20	H4	200	52	228,00
506.04.25.3	BT 50	25	H4	200	65	239,00
506.04.32.3	BT 50	32	H4	200	72	245,00
506.04.40.3	BT 50	40	H4	200	80	250,00

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

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





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

2



Verwendung:

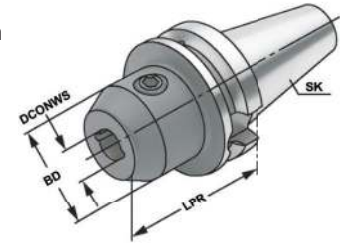
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon). Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

Application:

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

Application:

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



ISO 7388-2	Form JD/JF (AD/B)	≤ 3µm	G2,5 25.000 min ⁻¹	DIN 1835-B	H4		
------------	-------------------	-------	-------------------------------	------------	----	--	--

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
406.04.06.K	BT 40	6	H4	63	25	60,00
406.04.08.K	BT 40	8	H4	63	28	58,00
406.04.10.K	BT 40	10	H4	63	35	58,00
406.04.12.K	BT 40	12	H4	80	42	58,00
406.04.14.K	BT 40	14	H4	80	44	58,00
406.04.16.K	BT 40	16	H4	80	48	58,00
406.04.18.K	BT 40	18	H4	80	50	58,00
406.04.20.K	BT 40	20	H4	80	52	58,00
406.04.25.K	BT 40	25	H4	100	65	69,00
406.04.32.K	BT 40	32	H4	105	72	74,00
406.04.40.K	BT 40	40	H4	110	80	86,00
406.04.06.1.K	BT 40	6	H4	100	25	73,00
406.04.08.1.K	BT 40	8	H4	100	28	70,00
406.04.10.1.K	BT 40	10	H4	100	35	70,00
406.04.12.1.K	BT 40	12	H4	100	42	70,00
406.04.14.1.K	BT 40	14	H4	100	44	70,00
406.04.16.1.K	BT 40	16	H4	100	48	70,00
406.04.18.1.K	BT 40	18	H4	100	50	70,00
406.04.20.1.K	BT 40	20	H4	100	52	70,00

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.

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



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



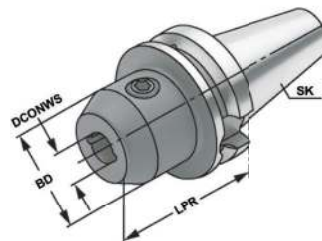
End mill holders DIN 6359 with coolant channels for end mills DIN 1835-B
Porte-fraises DIN 6359 avec canaux d'arrosage pour queues cylindriques DIN 1835-B



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

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

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
506.04.06.K	BT 50	6	H4	63	25	96,00
506.04.08.K	BT 50	8	H4	63	28	92,00
506.04.10.K	BT 50	10	H4	63	35	92,00
506.04.12.K	BT 50	12	H4	80	42	92,00
506.04.14.K	BT 50	14	H4	80	44	92,00
506.04.16.K	BT 50	16	H4	80	48	92,00
506.04.18.K	BT 50	18	H4	80	50	92,00
506.04.20.K	BT 50	20	H4	80	52	92,00
506.04.25.K	BT 50	25	H4	100	65	99,00
506.04.32.K	BT 50	32	H4	105	72	101,00
506.04.40.K	BT 50	40	H4	110	80	106,00

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.

Observation: 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



2



Verwendung:

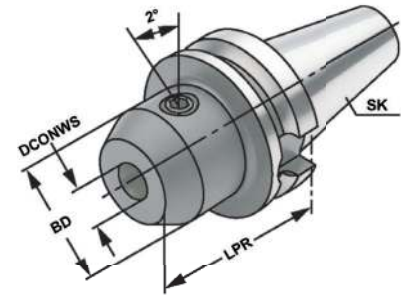
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit geneigter Spannfläche nach DIN 1835 Form E (Whistle Notch).

Application:

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

Application:

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



ISO 7388-2 Form JD/JF (AD/B) $\leq 3\mu\text{m}$ G2,5 25.000 min⁻¹ DIN 1835-E H4

i 13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
406.05.06	BT 40	6	H4	50	25	59,00
406.05.08	BT 40	8	H4	50	28	55,00
406.05.10	BT 40	10	H4	63	35	55,00
406.05.12	BT 40	12	H4	63	42	55,00
406.05.14	BT 40	14	H4	63	44	55,00
406.05.16	BT 40	16	H4	63	48	55,00
406.05.18	BT 40	18	H4	63	50	55,00
406.05.20	BT 40	20	H4	63	52	55,00
406.05.25	BT 40	25	H4	90	65	63,00
406.05.32	BT 40	32	H4	100	72	68,00
406.05.40	BT 40	40	H4	120	80	80,00
506.05.06	BT 50	6	H4	63	25	84,00
506.05.08	BT 50	8	H4	63	28	81,00
506.05.10	BT 50	10	H4	63	35	81,00
506.05.12	BT 50	12	H4	80	42	81,00
506.05.14	BT 50	14	H4	80	44	81,00
506.05.16	BT 50	16	H4	80	48	81,00
506.05.18	BT 50	18	H4	80	50	81,00
506.05.20	BT 50	20	H4	80	52	81,00
506.05.25	BT 50	25	H4	100	65	89,00
506.05.32	BT 50	32	H4	105	72	94,00
506.05.40	BT 50	40	H4	110	80	101,00

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

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



**Verwendung:**

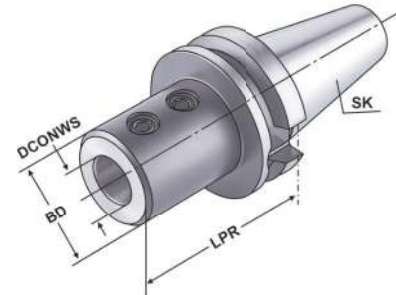
Zur Aufnahme von allen nach DIN 6595 genormten Vollbohrern mit Zylinderschaft.

Application:

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

Application:

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



2



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
406.51.20	BT 40	20	H4	70	40	107,00
406.51.25	BT 40	25	H4	76	45	113,00
406.51.32	BT 40	32	H4	80	52	118,00
406.51.40	BT 40	40	H4	100	65	148,00

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

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



2



Verwendung:

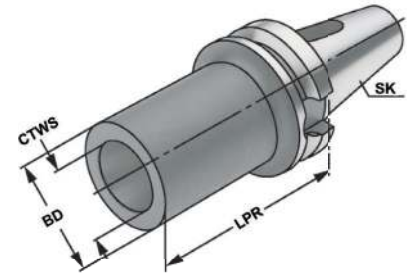
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegelschaft und Austreibblenden nach DIN 228-1 Form B.

Application:

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

Application:

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



ISO 7388-2	Form JD/JF (AD/B)	≤ 5µm	G6.3 15.000 min ⁻¹	DIN 6383	AT5
------------	-------------------	-------	-------------------------------	----------	-----

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	CTWS	TDCON	LPR	BD	EUR
305.07.01*	BT 30	1	AT5	45	25	47,00
305.07.02*	BT 30	2	AT5	60	32	47,00
305.07.03*	BT 30	3	AT5	75	40	47,00
405.07.01*	BT 40	1	AT5	50	25	40,00
405.07.02*	BT 40	2	AT5	50	32	40,00
405.07.03*	BT 40	3	AT5	70	40	40,00
405.07.04*	BT 40	4	AT5	95	48	44,00
406.07.01	BT 40	1	AT5	50	25	42,00
406.07.02	BT 40	2	AT5	50	32	42,00
406.07.03	BT 40	3	AT5	70	40	42,00
406.07.04	BT 40	4	AT5	95	48	48,00
506.07.01	BT 50	1	AT5	45	25	70,00
506.07.02	BT 50	2	AT5	60	32	70,00
506.07.03	BT 50	3	AT5	65	40	70,00
506.07.04	BT 50	4	AT5	95	48	70,00
506.07.05	BT 50	5	AT5	105	63	76,00

* Form JD (AD)
* Form JD (AD)
* Form JD (AD)



**Verwendung:**

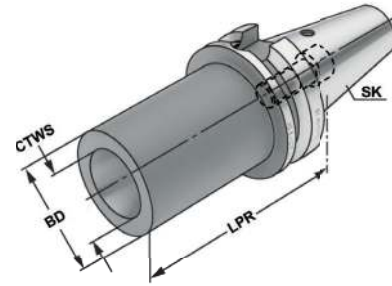
Zum Spannen von Werkzeugen mit Morsekegelschaft und Anzugsgewinde nach DIN 228-1 Form A.

Application:

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

Application:

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	CTWS	THID	LPR	BD	EUR
405.08.01	BT 40	1	M6	50	25	74,00
405.08.02	BT 40	2	M10	50	32	74,00
405.08.03	BT 40	3	M12	70	40	74,00
405.08.04	BT 40	4	M16	95	48	82,00
405.08.04A*	BT 40	4	M16	110	63	89,00
505.08.01	BT 50	1	M6	45	25	111,00
505.08.02	BT 50	2	M10	60	32	111,00
505.08.03	BT 50	3	M12	65	40	111,00
505.08.04	BT 50	4	M16	70	48	118,00
505.08.04A*	BT 50	4	M16	85	63	125,00
505.08.05	BT 50	5	M20	100	63	121,00
505.08.05A*	BT 50	5	M20	118	78	134,00

* 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





Combi shell mill holders DIN 6358

Porte-fraises à double usage DIN 6358

2

**Verwendung:**

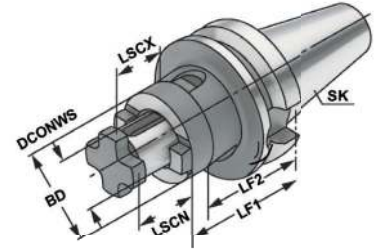
Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern oder Messerköpfen mit Längs- oder Quernut.

Application:

For mounting milling cutters with transverse or longitudinal groove.

Application:

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF1	LF2	LSCN	LSCX	BD	EUR
305.10.16*	BT 30	16	h6	45	35	17	27	32	60,00
305.10.22*	BT 30	22	h6	47	35	19	31	40	61,00
305.10.27*	BT 30	27	h6	49	35	21	33	48	61,00
406.10.16	BT 40	16	h6	55	45	17	27	32	60,00
406.10.22	BT 40	22	h6	55	43	19	31	40	61,00
406.10.27	BT 40	27	h6	55	43	21	33	48	61,00
406.10.32	BT 40	32	h6	60	46	24	38	58	65,00
406.10.40	BT 40	40	h6	60	46	27	41	70	74,00
406.10.16.1	BT 40	16	h6	100	90	17	27	32	71,00
406.10.22.1	BT 40	22	h6	100	88	19	31	40	74,00
406.10.27.1	BT 40	27	h6	100	88	21	33	48	75,00
406.10.32.1	BT 40	32	h6	100	86	24	38	58	78,00
406.10.40.1	BT 40	40	h6	100	86	27	41	70	86,00
406.10.16.2	BT 40	16	h6	160	150	17	27	32	113,00
406.10.22.2	BT 40	22	h6	160	148	19	31	40	118,00
406.10.27.2	BT 40	27	h6	160	148	21	33	48	122,00
406.10.32.2	BT 40	32	h6	160	146	24	38	58	126,00
406.10.40.2	BT 40	40	h6	160	146	27	41	70	136,00

* Form JD (AD)

* Form JD (AD)

* Form JD (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



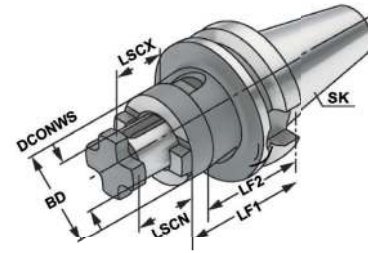
Combi shell mill holders DIN 6358
Porte-fraises à double usage DIN 6358



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

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

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



ISO 7388-2	Form JD/JF (AD/B)	≤ 5µm	G6.3 15.000 min ⁻¹	DIN 6358	h6
------------	-------------------	-------	-------------------------------	----------	----

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF1	LF2	LSCN	LSCX	BD	EUR
506.10.16	BT 50	16	h6	70	60	17	27	32	84,00
506.10.22	BT 50	22	h6	70	58	19	31	40	84,00
506.10.27	BT 50	27	h6	70	58	21	33	48	85,00
506.10.32	BT 50	32	h6	70	56	24	38	58	88,00
506.10.40	BT 50	40	h6	70	56	27	41	70	94,00
506.10.16.2	BT 50	16	h6	160	150	17	27	32	157,00
506.10.22.2	BT 50	22	h6	160	148	19	31	40	161,00
506.10.27.2	BT 50	27	h6	160	148	21	33	48	170,00
506.10.32.2	BT 50	32	h6	160	146	24	38	58	175,00
506.10.40.2	BT 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



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

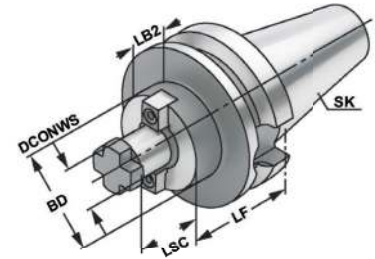
2



Verwendung:
Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

Application:
For mounting milling cutters with transversal groove.

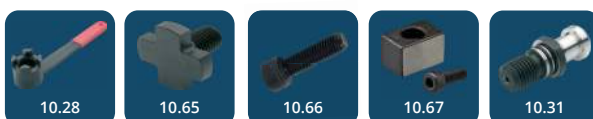
Application:
Destiné à recevoir les fraises et les fraises avec des rainures transversales.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF	LSC	LB2	BD	EUR
305.11.16*	BT 30	16	h6	40	17	18	38	64,00
305.11.22*	BT 30	22	h6	40	19	18	48	64,00
305.11.27*	BT 30	27	h6	40	21	18	58	65,00
305.11.32*	BT 30	32	h6	50	24	28	78	68,00
405.11.16*	BT 40	16	h6	40	17	13	38	57,00
405.11.22*	BT 40	22	h6	40	19	13	48	57,00
405.11.27*	BT 40	27	h6	40	21	13	58	58,00
405.11.32*	BT 40	32	h6	50	24	23	78	61,00
405.11.40*	BT 40	40	h6	50	27	23	88	76,00
406.11.16	BT 40	16	h6	40	17	13	38	59,00
406.11.22	BT 40	22	h6	40	19	13	48	59,00
406.11.27	BT 40	27	h6	40	21	13	58	60,00
406.11.32	BT 40	32	h6	50	24	23	78	63,00
406.11.40	BT 40	40	h6	50	27	23	88	78,00
406.11.16.1	BT 40	16	h6	100	17	73	38	78,00
406.11.22.1	BT 40	22	h6	100	19	73	48	79,00
406.11.27.1	BT 40	27	h6	100	21	73	58	80,00
406.11.32.1	BT 40	32	h6	100	24	73	78	83,00
406.11.40.1	BT 40	40	h6	100	27	73	88	93,00
406.11.16.2	BT 40	16	h6	160	17	133	38	107,00
406.11.22.2	BT 40	22	h6	160	19	133	48	109,00
406.11.27.2	BT 40	27	h6	160	21	133	58	111,00
406.11.32.2	BT 40	32	h6	160	24	133	78	116,00
406.11.40.2	BT 40	40	h6	160	27	133	88	130,00

* Form JD (AD)
* Form JD (AD)
* Form JD (AD)

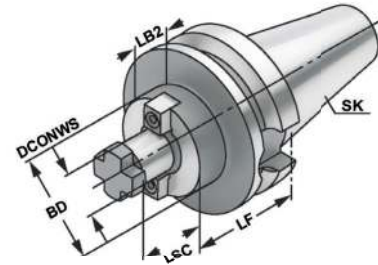
BT 30 ohne Kühlkanalbohrungen an der Stirnseite
BT 30 without coolant exit bores on the end face
BT 30 sans alésages pour l'arrosage frontal



Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face
Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec face de contact élargie et conduits pour l'arrosage frontal



Verwendung:
Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.
Application:
For mounting milling cutters with transversal groove.
Application:
Destiné à recevoir les fraises et les fraises avec des rainures transversales.



2



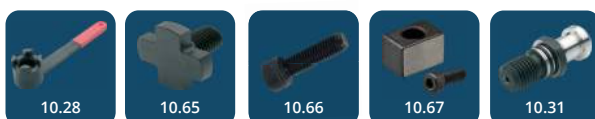
Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF	LSC	LB2	BD	EUR
506.11.22	BT 50	22	h6	40	19	2	48	88,00
506.11.27	BT 50	27	h6	40	21	2	58	88,00
506.11.32	BT 50	32	h6	50	24	12	78	92,00
506.11.40	BT 50	40	h6	50	27	12	88	104,00
506.11.60	BT 50	60	h6	80	40	42	129	159,00
506.11.22.1	BT 50	22	h6	100	19	62	48	102,00
506.11.27.1	BT 50	27	h6	100	21	62	58	102,00
506.11.32.1	BT 50	32	h6	100	24	62	78	111,00
506.11.40.1	BT 50	40	h6	100	27	62	88	126,00
506.11.22.2	BT 50	22	h6	160	19	122	48	162,00
506.11.27.2	BT 50	27	h6	160	21	122	58	162,00
506.11.32.2	BT 50	32	h6	160	24	122	78	167,00
506.11.40.2	BT 50	40	h6	160	27	122	88	181,00

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

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

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

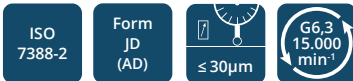
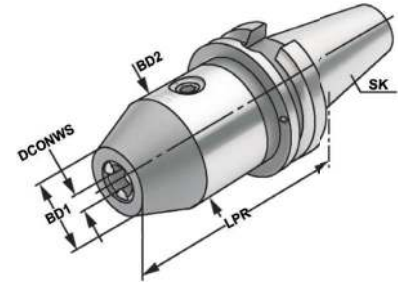
Livraison: Avec tenon d'entraînement, vis cruciforme et vis à têtes cylindrique suivant DIN 912 pour les fraises avec arrosage central.
Pour DCONWS = 60 est seulement avec quatre vis de fixation suivant DIN 912.



2



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
305.15.08	BT 30	0,5 - 8	73	23	36	4	328,00
305.15.13	BT 30	1,0 - 13	93	31,0	50	6	273,00
305.15.16	BT 30	2,5 - 16	98	27,5	50	6	294,00
405.15.08	BT 40	0,5 - 8	78	23	36	4	199,00
405.15.13	BT 40	1,0 - 13	98	31,0	50	6	190,00
405.15.16	BT 40	2,5 - 16	103	27,5	50	6	195,00
505.15.13	BT 50	1,0 - 13	111	31,0	50	6	257,00
505.15.16	BT 50	2,5 - 16	113	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 ≤ 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.
- Observation:** Précision élevée et exactitude de circularité de $\leq 0,03$ mm. Pas de desserrage intempestif en cours d'usinage lors de la rotation la gauche ou la droite, de même qu'en cas d'arrêt de la broche. Serrage et desserrage en utilisant un clé sur à fourche.
- Lieferumfang:** Ohne Spannschlüssel
Delivery: Without wrench
Livraison: Sans clé de serrage

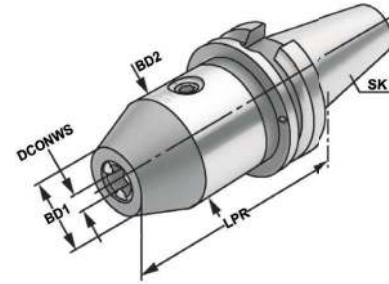




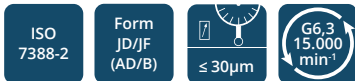
Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit
Zylinderschaft.

Application:
For mounting tools with straight
shanks.

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



2



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	LPR	BD1	BD2	DRVS	EUR
406.15.08	BT 40	0,5 – 8	78	23	36	4	209,00
406.15.13	BT 40	1,0 – 13	98	31,0	50	6	200,00
406.15.16	BT 40	2,5 – 16	103	27,5	50	6	205,00
506.15.13	BT 50	1,0 – 13	111	31,0	50	6	268,00
506.15.16	BT 50	2,5 – 16	113	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 ≤ 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.

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

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

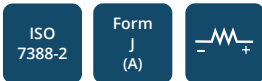
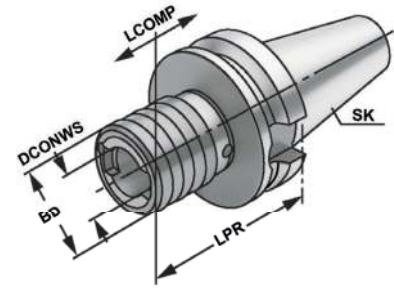


Quick change tapping chucks **with** length compensation on compression and expansion
Mandrins de taraudage à changement rapide **avec** compensation longitudinale à la compression et traction

2



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.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	SZID	DCONWS	LPR	BD	LCOMP	EUR
305.16.12	BT 30	M3 - M14	1	19	64	36	7	208,00
305.16.20	BT 30	M5 - M22	2	31	95	53	12	222,00
405.16.12	BT 40	M3 - M14	1	19	65	36	7	198,00
405.16.20	BT 40	M5 - M22	2	31	93	53	12	212,00
405.16.36	BT 40	M14 - M36	3	48	166	78	20	321,00
505.16.12	BT 50	M3 - M14	1	19	100	36	7	257,00
505.16.20	BT 50	M5 - M22	2	31	105	53	12	270,00
505.16.36	BT 50	M14 - M36	3	48	142	78	17,5	379,00

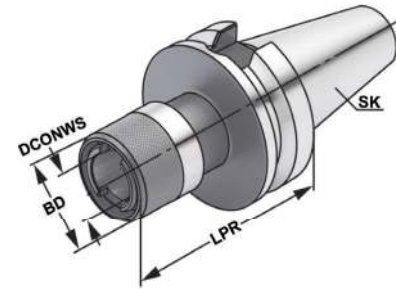
Hinweis: Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.
Note: For machining centres without synchronous spindle.
Observation: Pour centres d'usinage sans broche synchrone.



Quick change tapping chucks without length compensation on compression and expansion
Mandrins de taraudage à changement rapide sans compensation longitudinale à la compression et traction



Verwendung:
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.
Application:
For the chucking of quick change adaptors for taps.
Application:
Pour le serrage d'adapteurs portetarauds à changement rapide.



2

ISO
7388-2

Form
JD
(AD)

i
13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	SZID	DCONWS	LPR	BD	EUR
305.16.12.1	BT 30	M3 - M14	1	19	66	38	160,00
305.16.20.1	BT 30	M5 - M22	2	31	80	54	171,00
405.16.12.1	BT 40	M3 - M14	1	19	72	38	150,00
405.16.20.1	BT 40	M5 - M22	2	31	93	54	161,00
405.16.36.1	BT 40	M14 - M36	3	48	130	78	247,00
505.16.12.1	BT 50	M3 - M14	1	19	80	38	208,00
505.16.20.1	BT 50	M5 - M22	2	31	95	54	222,00
505.16.36.1	BT 50	M14 - M36	3	48	142	78	282,00

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

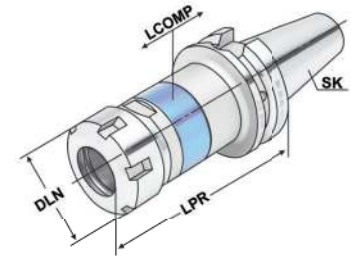


Tapping chucks for synchronisation for collets DIN 6499 (ISO 15488) ER-system Mandrins de taraudage pour synchronisation pour pinces DIN 6499 (ISO 15488) système ER

2



Verwendung:
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.
Application:
For machining centres with synchronous spindle.
Application:
Pour centres d'usinage avec broche synchrone.



ISO 7388-2

Form JD/JF (AD/B)

≤ 60µm

G6.3 15.000 min⁻¹

ISO 15488

— +

i
13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	LCOMP	EUR
406.16.02.10*	BT 40	M3 – M12	426E ER 16 SW25	81	28	0,5	292,00
406.16.02.13	BT 40	M3 – M16	428E ER 20	85	34	0,5	300,00
406.16.02.16	BT 40	M3 – M20	430E ER 25	89	42	0,5	300,00
406.16.02.20	BT 40	M3 – M27	470E ER 32	110	50	0,5	300,00
406.16.02.26	BT 40	M3 – M33	472E ER 40	115	63	0,5	314,00
506.16.02.10*	BT 50	M3 – M12	426E ER 16 SW25	95	28	0,5	319,00
506.16.02.13	BT 50	M3 – M16	428E ER 20	100	34	0,5	319,00
506.16.02.16	BT 50	M3 – M20	430E ER 25	110	42	0,5	319,00
506.16.02.20	BT 50	M3 – M27	470E ER 32	120	50	0,5	348,00
506.16.02.26	BT 50	M3 – M33	472E ER 40	120	63	0,5	348,00

* Sechskantmutter
* Hexagonal clamping nut
* Écrous hexagonal

- Hinweis:**
- Synchro-Gewindeschneidfutter kompensieren Synchronisationsfehler.
 - Minimallängenausgleich in Druck- und Zugrichtung zwischen Synchronspindel und Gewindebohrer reduziert zu hohe Gewindeflankenreibungskräfte.
 - Reduziert eventuelle Axialkrafterhöhung 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.*
- Observation:**
- Mandrins de taraudage version „synchro“ compensent les erreurs éventuelles de synchronisation.
 - Compensation longitudinale minimale à la compression et traction entre la broche synchronisée et le taraud réduit la friction au niveau des flancs de filets.
 - Réduit au minimum les efforts éventuelles axiaux lors du cycle de taraudage.
 - Approprié pour la lubrification centrale.
 - Pression de lubrification max. 100 bar.

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



Drill chuck adaptors DIN 238

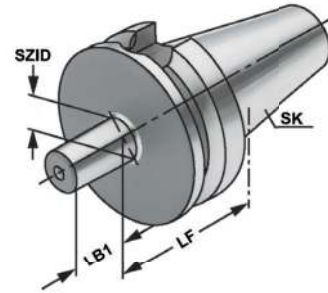
Arbres pour mandrins de perçage DIN 238



Verwendung:
Zur Aufnahme von Bohrfuttern.

Application:
For mounting drill chucks.

Application:
Pour le serrage de mandrins de perçage.



2



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	SZID	LF	LB1	EUR
305.14.12	BT 30	B12	25	18,5	52,00
305.14.16	BT 30	B16	25	24	52,00
405.14.12	BT 40	B12	25	18,5	47,00
405.14.16	BT 40	B16	25	24	47,00
405.14.18	BT 40	B18	32	32	47,00
505.14.16	BT 50	B16	32	24	69,00
505.14.18	BT 50	B18	32	32	69,00



10.93



10.31



10.77

2



Verwendung:

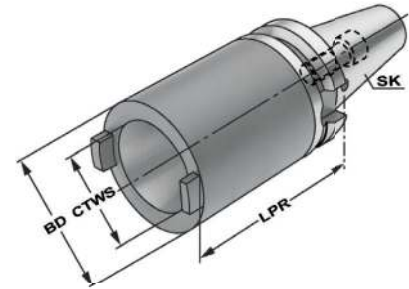
Zur Aufnahme von Steilkegeln nach ISO 7388-1 (DIN 69871), ISO 7388-2 (JIS B 6339) und DIN 2080.

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.



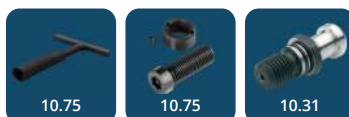
ISO 7388-2	Form J (A)	≤ 5µm	G6,3 15.000 min ⁻¹	AT5
------------	------------	-------	-------------------------------	-----

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	CTWS	LPR	BD	EUR
405.09.30	BT 40	SK 30	60	63	114,00
405.09.40	BT 40	SK 40	100	63	114,00
505.09.40	BT 50	SK 40	70	70	147,00
505.09.50	BT 50	SK 50	120	97	168,00

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.

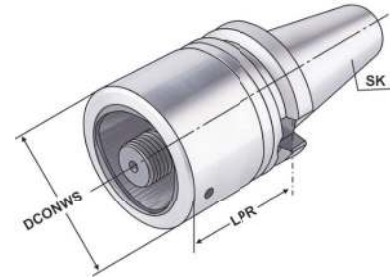
Observation: Livraison avec un vis incorporée pour outils à cône court. Vis pour cônes DIN 2080 incluse.



Adaptor sleeves for adaption from BT to PSC (ISO 7388-2 to ISO 26623-1)
Douilles de réduction pour adaptation de BT à PSC (ISO 7388-2 à ISO 26623-1)



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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Typ	DCONWS	LPR	TQX	THID	EUR
405.09.C3.030	BT 40	PSK C3	32	30	45	M12x1,5	339,00
405.09.C4.030	BT 40	PSK C4	40	30	55	M14x1,5	342,00
405.09.C5.030	BT 40	PSK C5	50	30	95	M16x1,5	345,00
405.09.C6.075	BT 40	PSK C6	63	75	170	M20x2,0	349,00
505.09.C3.040	BT 50	PSK C3	32	40	45	M12x1,5	363,00
505.09.C4.040	BT 50	PSK C4	40	40	55	M14x1,5	366,00
505.09.C5.040	BT 50	PSK C5	50	40	95	M16x1,5	369,00
505.09.C6.100	BT 50	PSK C6	63	100	170	M20x2,0	372,00

Ausführung:

Adapter BT / 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 BT / 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 BT / 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



2



Verwendung:

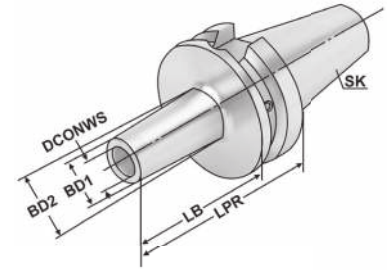
Zur Aufnahme von Einschraubfräser mit Gewinde.

Application:

For mounting screw-in cutters with thread.

Application:

Pour le serrage de fraises à queue fileté.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	THSZWS	DCONWS	BD1	BD2	LPR	LB	EUR
406.06.06	BT 40	M6	6,5	10	13	52	25	93,00
406.06.06.1	BT 40	M6	6,5	10	20	77	50	105,00
406.06.06.2	BT 40	M6	6,5	10	23	102	75	116,00
406.06.08	BT 40	M8	8,5	13	15	52	25	93,00
406.06.08.1	BT 40	M8	8,5	13	23	77	50	105,00
406.06.08.2	BT 40	M8	8,5	13	23	102	75	116,00
406.06.08.3	BT 40	M8	8,5	13	25	127	100	130,00
406.06.10	BT 40	M10	10,5	18	20	52	25	93,00
406.06.10.1	BT 40	M10	10,5	18	23	77	50	105,00
406.06.10.2	BT 40	M10	10,5	18	28	102	75	116,00
406.06.10.3	BT 40	M10	10,5	18	32	127	100	133,00
406.06.12	BT 40	M12	12,5	21	24	52	25	93,00
406.06.12.1	BT 40	M12	12,5	21	24	77	50	105,00
406.06.12.2	BT 40	M12	12,5	21	31	102	75	116,00
406.06.12.3	BT 40	M12	12,5	21	33	127	100	133,00
406.06.12.4	BT 40	M12	12,5	21	36	152	125	151,00
406.06.16	BT 40	M16	17	29	29	52	25	93,00
406.06.16.1	BT 40	M16	17	29	34	77	50	105,00
406.06.16.2	BT 40	M16	17	29	34	102	75	116,00
406.06.16.3	BT 40	M16	17	29	36	127	100	133,00
406.06.16.4	BT 40	M16	17	29	40	152	125	154,00
406.06.16.5	BT 40	M16	17	29	42	177	150	168,00
506.06.08.1	BT 50	M8	8,5	13	23	88	50	132,00
506.06.08.3	BT 50	M8	8,5	13	25	138	100	163,00
506.06.08.5	BT 50	M8	8,5	13	30	188	150	191,00
506.06.10.1	BT 50	M10	10,5	18	23	88	50	132,00
506.06.10.3	BT 50	M10	10,5	18	32	138	100	163,00
506.06.10.5	BT 50	M10	10,5	18	37	188	150	191,00
506.06.12.1	BT 50	M12	12,5	21	24	88	50	132,00
506.06.12.3	BT 50	M12	12,5	21	33	138	100	163,00
506.06.12.5	BT 50	M12	12,5	21	40	188	150	191,00
506.06.16.1	BT 50	M16	17	29	34	88	50	132,00
506.06.16.2	BT 50	M16	17	29	36	113	75	132,00
506.06.16.3	BT 50	M16	17	29	36	138	100	163,00
506.06.16.5	BT 50	M16	17	29	43	188	150	191,00

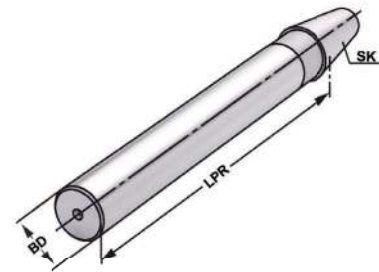
Test arbors
Mandrins de contrôle



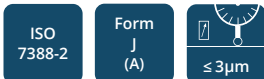
Verwendung:
Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäß ISO-Empfehlung R230 oder zur Überprüfung der Werkzeugspindel.

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

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



2



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	LPR	BD	Toleranz Tolerance Tolérance	max. Rundlaufabweichung max. concentricity deviation Faux-rond max.	EUR
305.18.32	BT 30	300	32	0,003	0,003	350,00
405.18.40	BT 40	300	40	0,003	0,003	336,00
505.18.50	BT 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

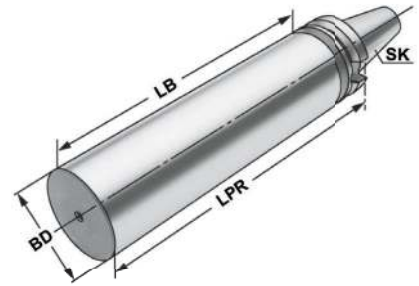




2



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



ISO
7388-2

Form
J
(A)

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	BD	LB	LPR	EUR
305.17.40	BT 30	40,5	138	160	136,00
405.17.63	BT 40	63	215	250	139,00
505.17.97	BT 50	97	277	315	235,00

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.



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.

2

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.



2



Verwendung:

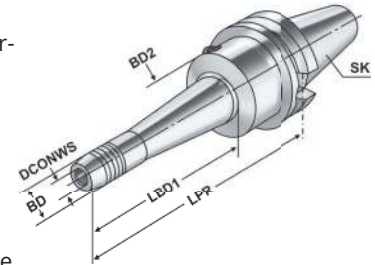
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Besonders im Werkzeug- und Formenbau wo reduzierte Störkontur gefordert ist.

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 7388-2
Form JD/JF (AD/B)
≤ 3µm
G2,5 25.000 min⁻¹

i
13.04

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

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.

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



Hydraulic expansion chucks
Mandrins expansibles hydrauliques



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

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

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	LPR	BD	BD2	LSCX	ADJRGA	LBD1	DRVS	THID	EUR
305.H06*	BT 30	6	60	26	45	37	10	33	5	M6x1	280,00
305.H08*	BT 30	8	64	28	45	37	10	29	5	M6x1	280,00
305.H10*	BT 30	10	64	30	45	42	10	37	5	M6x1	280,00
305.H12*	BT 30	12	72	32	45	47	10	43	5	M8x1	280,00
305.H14*	BT 30	14	70	34	45	47	10	41	5	M10x1	280,00
305.H16*	BT 30	16	90	38	45	52	10	52	5	M12x1	280,00
305.H18*	BT 30	18	90	40	45	52	10	52	5	M12x1	280,00
305.H20*	BT 30	20	90	42	45	52	10	52	5	M12x1	280,00
405.H06	BT 40	6	90	26	50	37	10	43	5	M6x1	269,00
405.H08	BT 40	8	90	28	50	37	10	43,5	5	M6x1	269,00
405.H10	BT 40	10	90	30	50	42	10	44	5	M8x1	269,00
405.H12	BT 40	12	90	32	50	47	10	44,5	5	M8x1	269,00
405.H14	BT 40	14	90	34	50	47	10	47,5	5	M10x1	269,00
405.H16	BT 40	16	90	38	50	52	10	47,5	5	M12x1	269,00
405.H18	BT 40	18	90	40	50	52	10	47,5	5	M12x1	269,00
405.H20	BT 40	20	90	42	50	52	10	47,5	5	M12x1	269,00
405.H25	BT 40	25	90	50	50	58	10	63	6	M8x1	292,00
405.H32	BT 40	32	110	60	60	62	10	83	6	M12x1	292,00
405.H06.1	BT 40	6	150	26	50	37	10	102	5	M6x1	362,00
405.H08.1	BT 40	8	150	28	50	37	10	103	5	M6x1	362,00
405.H10.1	BT 40	10	150	30	50	42	10	104	5	M8x1	362,00
405.H12.1	BT 40	12	150	32	50	47	10	105	5	M8x1	362,00
405.H14.1	BT 40	14	150	34	50	47	10	105	5	M10x1	362,00
405.H16.1	BT 40	16	150	38	50	52	10	106	5	M12x1	362,00
405.H18.1	BT 40	18	150	40	50	52	10	107	5	M12x1	362,00
405.H20.1	BT 40	20	150	42	50	52	10	108	5	M12x1	362,00
405.H25.1	BT 40	25	150	50	50	58	10	123	6	M12x1	390,00
405.H32.1	BT 40	32	150	60	60	64	10	123	6	M12x1	390,00

* Form JD (AD)
* Form JD (AD)
* Form JD (AD)

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

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

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



2

**Verwendung:**

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

Application:

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

Application:

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

ISO
7388-2Form
JD/JF
(AD/B)

≤ 3µm

G2,5
25.000
min⁻¹i
13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	LPR	BD	BD2	LSCX	ADJRGA	LBD1	DRVS	THID	EUR
505.H06	BT 50	6	110	26	80	37	10	43	5	M6x1	384,00
505.H08	BT 50	8	110	28	80	37	10	43,5	5	M6x1	384,00
505.H10	BT 50	10	110	30	80	42	10	44	5	M8x1	384,00
505.H12	BT 50	12	110	32	80	47	10	42	5	M8x1	384,00
505.H14	BT 50	14	110	34	80	47	10	42	5	M10x1	384,00
505.H16	BT 50	16	110	38	80	52	10	45	5	M12x1	384,00
505.H18	BT 50	18	110	40	80	52	10	47,5	5	M12x1	384,00
505.H20	BT 50	20	110	42	80	52	10	47,5	5	M12x1	384,00
505.H25	BT 50	25	110	50	80	58	10	47,5	6	M16x1	409,00
505.H32	BT 50	32	110	60	80	62	10	47,5	6	M16x1	409,00

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.

Lieferumfang: Ohne Spannschlüssel

Delivery: Without wrench

Livraison: Sans clé de serrage



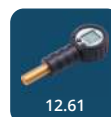
9.105



9.106



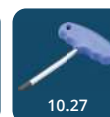
9.108



12.61



10.31

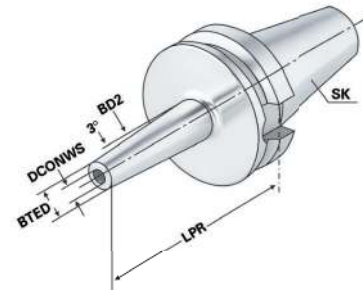


10.27

Shrink chucks 3° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks - slim
Mandrins de frettage 3° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS - élancé



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



2

ISO 7388-2 Form JD/JF (AD/B) ≤ 3µm G2.5 25.000 min⁻¹ h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCX	LSCN	ADJRGA	THID	EUR
406.72.03	BT 40	3	h4	90	9	15,5	-	6	-	-	129,00
406.72.04	BT 40	4	h4	90	10	16,5	-	8	-	-	129,00
406.72.05	BT 40	5	h4	90	11	17,5	-	10	-	-	129,00
406.72.06	BT 40	6	h6	90	12	18,5	36	22	10	M5x0,8	109,00
406.72.08	BT 40	8	h6	90	14	20,5	36	26	10	M6x1	109,00
406.72.10	BT 40	10	h6	90	16	22,5	41	31	10	M8x1	109,00
406.72.12	BT 40	12	h6	90	18	24,5	46	36	10	M10x1	109,00
406.72.03.1	BT 40	3	h4	120	9	19,5	-	6	-	-	159,00
406.72.04.1	BT 40	4	h4	120	10	20,5	-	8	-	-	159,00
406.72.05.1	BT 40	5	h4	120	11	21,5	-	10	-	-	159,00
406.72.06.1	BT 40	6	h6	120	12	22,5	36	22	10	M5x0,8	135,00
406.72.08.1	BT 40	8	h6	120	14	24,5	36	26	10	M6x1	135,00
406.72.10.1	BT 40	10	h6	120	16	26,5	41	31	10	M8x1	135,00
406.72.12.1	BT 40	12	h6	120	18	28,5	46	36	10	M10x1	135,00
406.72.06.2	BT 40	6	h6	160	12	26,5	36	22	10	M5x0,8	197,00
406.72.08.2	BT 40	8	h6	160	14	28,5	36	26	10	M6x1	197,00
406.72.10.2	BT 40	10	h6	160	16	30,5	41	31	10	M8x1	197,00
406.72.12.2	BT 40	12	h6	160	18	32,5	46	36	10	M10x1	197,00

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.

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

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

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

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

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





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

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

2

**Verwendung:**

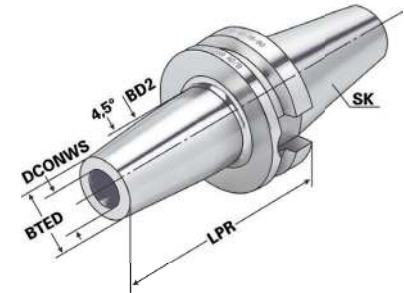
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
305.70.03*	BT 30	3	h4	80	15	20	6	-	-	-	126,00
305.70.04*	BT 30	4	h4	80	15	20	8	-	-	-	126,00
305.70.05*	BT 30	5	h4	80	15	20	10	-	-	-	126,00
305.70.06*	BT 30	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8	126,00
305.70.08*	BT 30	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1	126,00
305.70.10*	BT 30	10	h6	90	24	32	31	41	10	M8x1	126,00
305.70.12*	BT 30	12	h6	90	24	32	36	46	10	M10x1	126,00
305.70.14*	BT 30	14	h6	90	27	34	36	46	10	M10x1	126,00
305.70.16*	BT 30	16	h6	90	27	34	39	49	10	M12x1	126,00
305.70.18*	BT 30	18	h6	90	33	42	39	49	10	M12x1	126,00
305.70.20*	BT 30	20	h6	90	33	42	41	51	10	M16x1	126,00
305.70.25*	BT 30	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1	126,00
406.70.03	BT 40	3	h4	80	11	15	6	-	-	-	119,00
406.70.04	BT 40	4	h4	80	14	22	8	-	-	-	119,00
406.70.05	BT 40	5	h4	80	16	22	10	-	-	-	119,00
406.70.06	BT 40	6	h6	90	21	27	22	36	10	M5x0,8	99,00
406.70.08	BT 40	8	h6	90	21	27	26	36	10	M6x1	99,00
406.70.10	BT 40	10	h6	90	24	32	31	41	10	M8x1	99,00
406.70.12	BT 40	12	h6	90	24	32	36	46	10	M10x1	99,00
406.70.14	BT 40	14	h6	90	27	34	36	46	10	M10x1	99,00
406.70.16	BT 40	16	h6	90	27	34	39	49	10	M12x1	99,00
406.70.18	BT 40	18	h6	90	33	42	39	49	10	M12x1	99,00
406.70.20	BT 40	20	h6	90	33	42	41	51	10	M16x1	99,00
406.70.25	BT 40	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1	110,00
406.70.32	BT 40	32	h6	100	44	53	51	61	10	M16x1	110,00

* Form JD/AD
* Form JD/AD
* Form JD/AD

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

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

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

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

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

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

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

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

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

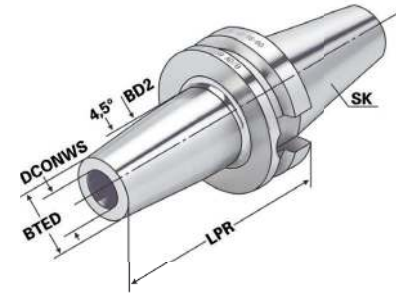
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
406.70.06.1	BT 40	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8	119,00
406.70.08.1	BT 40	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1	119,00
406.70.10.1	BT 40	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1	119,00
406.70.12.1	BT 40	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1	119,00
406.70.14.1	BT 40	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1	119,00
406.70.16.1	BT 40	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1	119,00
406.70.18.1	BT 40	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1	119,00
406.70.20.1	BT 40	20	h6	120	33	42	41	51	10	M16x1	119,00
406.70.06.2	BT 40	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8	182,00
406.70.08.2	BT 40	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1	182,00
406.70.10.2	BT 40	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1	182,00
406.70.12.2	BT 40	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1	182,00
406.70.14.2	BT 40	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1	182,00
406.70.16.2	BT 40	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1	182,00
406.70.18.2	BT 40	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1	182,00
406.70.20.2	BT 40	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1	182,00
406.70.25.2	BT 40	25	h6	160	44	53	47	57	10	M16x1	186,00
406.70.32.2	BT 40	32	h6	160	44	62	51	61	10	M16x1	186,00

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.

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschrimpferäte 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

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





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

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

2

**Verwendung:**

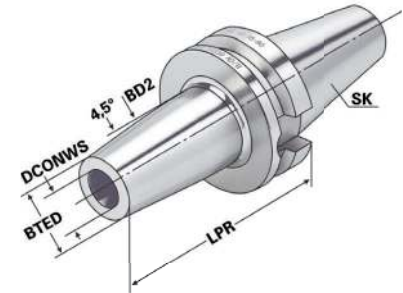
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
506.71.04	BT 50	4	h4	100	15	20	8	-	-	-	216,00
506.71.05	BT 50	5	h4	100	15	20	10	-	-	-	216,00
506.71.06	BT 50	6	h6	100	21	27	22	36	10	M5x0,8	216,00
506.71.08	BT 50	8	h6	100	21	27	26	36	10	M6x1	216,00
506.71.10	BT 50	10	h6	100	24	32	31	41	10	M8x1	216,00
506.71.12	BT 50	12	h6	100	24	32	36	46	10	M10x1	216,00
506.71.14	BT 50	14	h6	100	27	34	36	46	10	M10x1	216,00
506.71.16	BT 50	16	h6	100	27	34	39	49	10	M12x1	216,00
506.71.18	BT 50	18	h6	110	33	42	39	49	10	M12x1	216,00
506.71.20	BT 50	20	h6	110	33	42	41	51	10	M16x1	216,00
506.71.25	BT 50	25	h6	120	44	53	47	57	10	M16x1	239,00
506.71.32	BT 50	32	h6	120	44	53	51	61	10	M16x1	239,00
506.71.06.1	BT 50	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8	230,00
506.71.08.1	BT 50	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1	230,00
506.71.10.1	BT 50	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1	230,00
506.71.12.1	BT 50	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1	230,00
506.71.14.1	BT 50	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1	230,00
506.71.16.1	BT 50	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1	230,00
506.71.18.1	BT 50	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1	230,00
506.71.20.1	BT 50	20	h6	120	33	42	41	51	10	M16x1	230,00

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.

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte geeignet.
Schafttoleranz bei $\varnothing 6 - \varnothing 32$ mm = h₆

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

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,
par contact, ou par air chaud.
 $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h₆-tolerance



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

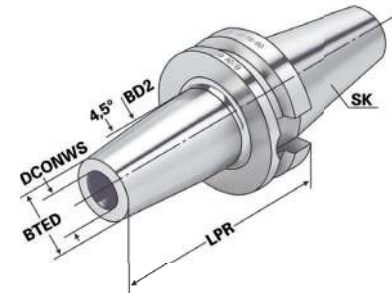
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



ISO 7388-2 Form JD/JF (AD/B) ≤ 3µm G2.5 25.000 min⁻¹ h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
505.71.06.2	BT 50	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8	233,00
505.71.08.2	BT 50	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1	233,00
505.71.10.2	BT 50	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1	233,00
505.71.12.2	BT 50	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1	233,00
505.71.14.2	BT 50	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1	233,00
505.71.16.2	BT 50	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1	233,00
505.71.18.2	BT 50	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1	233,00
505.71.20.2	BT 50	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1	233,00
505.71.25.2	BT 50	25	h6	160	44	53	47	57	10	M16x1	233,00
505.71.32.2	BT 50	32	h6	160	44	53	51	61	10	M16x1	233,00
505.71.06.3	BT 50	6	h6	200	21	27	22	36	10	M5x0,8	260,00
505.71.08.3	BT 50	8	h6	200	21	27	26	36	10	M6x1	260,00
505.71.10.3	BT 50	10	h6	200	24	32	31	41	10	M8x1	260,00
505.71.12.3	BT 50	12	h6	200	24	32	36	46	10	M10x1	260,00
505.71.14.3	BT 50	14	h6	200	27	34	36	46	10	M10x1	260,00
505.71.16.3	BT 50	16	h6	200	27	34	39	49	10	M12x1	260,00
505.71.18.3	BT 50	18	h6	200	33	42	39	49	10	M12x1	260,00
505.71.20.3	BT 50	20	h6	200	33	42	41	51	10	M16x1	260,00
505.71.25.3	BT 50	25	h6	200	44	53	47	57	10	M16x1	260,00
505.71.32.3	BT 50	32	h6	200	44	53	51	61	10	M16x1	260,00

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.

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschrimpfergeräte 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

Observation: Porte-outils convenables pour machines à frotter par induction, par contact, ou par air chaud. Ø 6 – Ø 32 avec h₆-tolerance



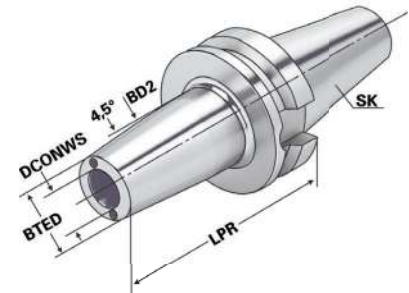


Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS

2



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



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
406.70.06.K	BT 40	6	h6	90	21	27	22	36	10	M5x0,8	129,00
406.70.08.K	BT 40	8	h6	90	21	27	26	36	10	M6x1	129,00
406.70.10.K	BT 40	10	h6	90	24	32	31	41	10	M8x1	129,00
406.70.12.K	BT 40	12	h6	90	24	32	36	46	10	M10x1	129,00
406.70.14.K	BT 40	14	h6	90	27	34	36	46	10	M10x1	129,00
406.70.16.K	BT 40	16	h6	90	27	34	39	49	10	M12x1	129,00
406.70.18.K	BT 40	18	h6	90	33	42	39	49	10	M12x1	129,00
406.70.20.K	BT 40	20	h6	90	33	42	41	51	10	M16x1	129,00
506.71.06.K	BT 50	6	h6	100	21	27	22	36	10	M5x0,8	249,00
506.71.08.K	BT 50	8	h6	100	21	27	26	36	10	M6x1	249,00
506.71.10.K	BT 50	10	h6	100	24	32	31	41	10	M8x1	249,00
506.71.12.K	BT 50	12	h6	100	24	32	36	46	10	M10x1	249,00
506.71.14.K	BT 50	14	h6	100	27	34	36	46	10	M10x1	249,00
506.71.16.K	BT 50	16	h6	100	27	34	39	49	10	M12x1	249,00
506.71.18.K	BT 50	18	h6	110	33	42	39	49	10	M12x1	249,00
506.71.20.K	BT 50	20	h6	110	33	42	41	51	10	M16x1	249,00

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.

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet.
Schafttoleranz bei Ø 6 – Ø 25 mm = h₆

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
Ø 6 – Ø 25 with h₆-tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,
par contact, ou par air chaud.
Ø 6 – Ø 25 avec h₆-tolerance



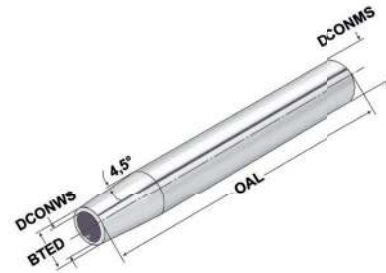
Shrink fit extensions 4,5°
Rallonges de frettage 4,5°



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.



2



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.

LSCX = Clamping depth, max.

LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.

ADJRGA = Length adjustment range, max.

ADJRGA = Course de réglage, max.

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

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

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

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