

**Verwendung:**

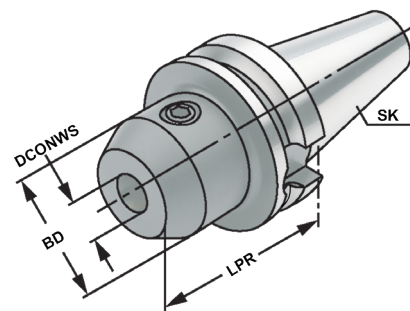
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

**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
406.04.16.0	BT 40	16	H4	35	45
406.04.20.0	BT 40	20	H4	35	45
406.04.25.0	BT 40	25	H4	35	45
406.04.32.0	BT 40	32	H4	65	62
406.04.06	BT 40	6	H4	50	25
406.04.08	BT 40	8	H4	50	28
406.04.10	BT 40	10	H4	63	35
406.04.12	BT 40	12	H4	63	42
406.04.14	BT 40	14	H4	63	44
406.04.16	BT 40	16	H4	63	48
406.04.18	BT 40	18	H4	63	50
406.04.20	BT 40	20	H4	63	52
406.04.25	BT 40	25	H4	90	65
406.04.32	BT 40	32	H4	100	72
406.04.40	BT 40	40	H4	120	80
406.04.06.1	BT 40	6	H4	100	25
406.04.08.1	BT 40	8	H4	100	28
406.04.10.1	BT 40	10	H4	100	35
406.04.12.1	BT 40	12	H4	100	42
406.04.14.1	BT 40	14	H4	100	44
406.04.16.1	BT 40	16	H4	100	48
406.04.18.1	BT 40	18	H4	100	50
406.04.20.1	BT 40	20	H4	100	52
406.04.06.2	BT 40	6	H4	160	25
406.04.08.2	BT 40	8	H4	160	28
406.04.10.2	BT 40	10	H4	160	35
406.04.12.2	BT 40	12	H4	160	42
406.04.14.2	BT 40	14	H4	160	44
406.04.16.2	BT 40	16	H4	160	48
406.04.18.2	BT 40	18	H4	160	50
406.04.20.2	BT 40	20	H4	160	52
406.04.25.2	BT 40	25	H4	160	65
406.04.32.2	BT 40	32	H4	160	72
406.04.40.2	BT 40	40	H4	160	80

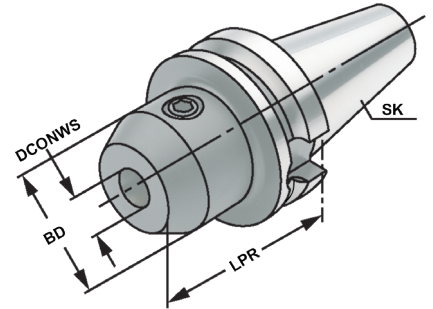
2



**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/JF (AD/B)	$\leq 3\mu\text{m}$	G7.5 25.000 min <sup>-1</sup>	DIN 1835-B	H4	13.04
------------	-------------------	---------------------	-------------------------------	------------	----	-------

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

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

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



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

(JIS B 6339)

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

**Verwendung:**

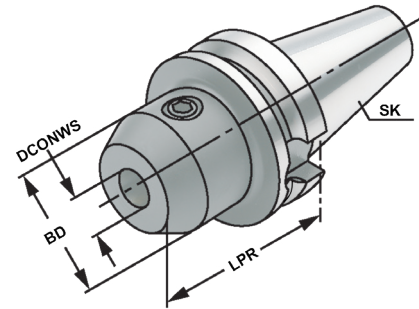
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

**Application:**

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

**Application:**

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



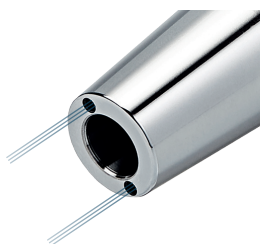
2



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

**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

**Nachträgliches Erodieren von 2 Kühlkanalbohrungen**

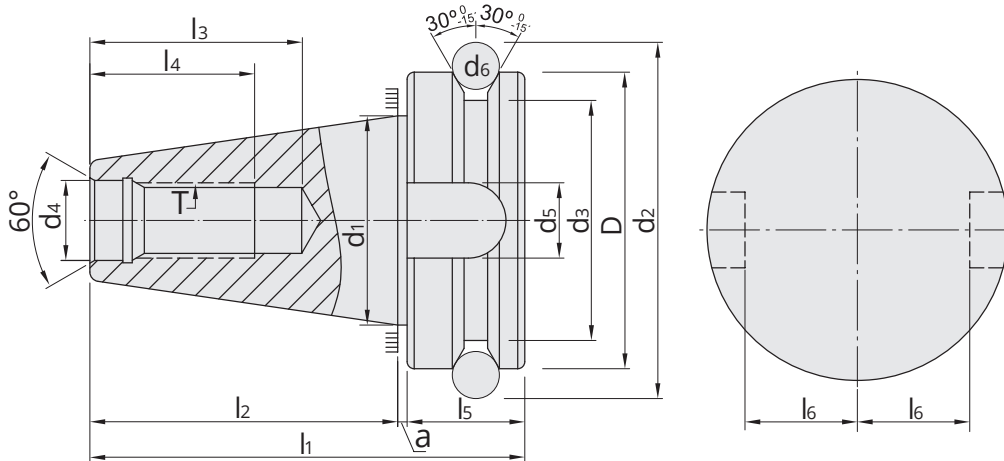
Supplementary eroding of 2 cooling channels

Erodage complémentaire de 2 trous de canaux de refroidissement

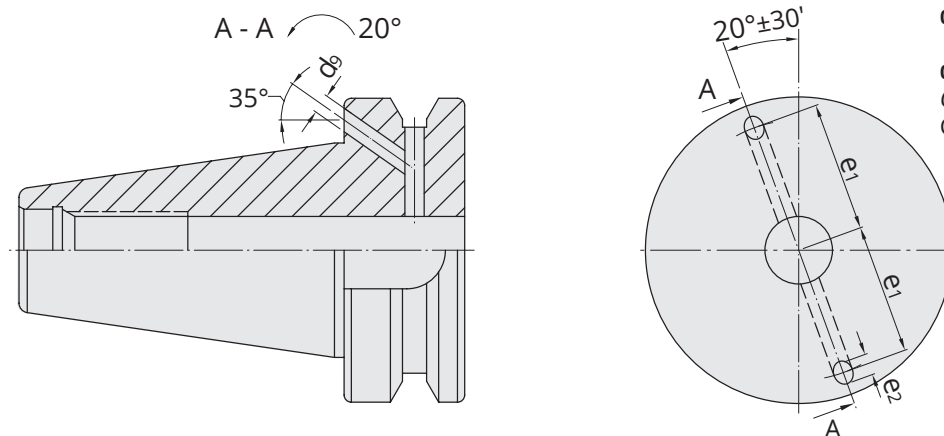
Bestell-Nr.  
Order no.  
Référence

U.KKB





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>	a	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
	H8				H8	H12		H12	±0,4		±0,2	min	min		<sup>0</sup> <sub>-0,2</sub>	±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<sup>-1</sup>**
**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 / mm<sup>2</sup>. 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 / 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 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 / mm<sup>2</sup>. Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, bruni et rectifié précisément.

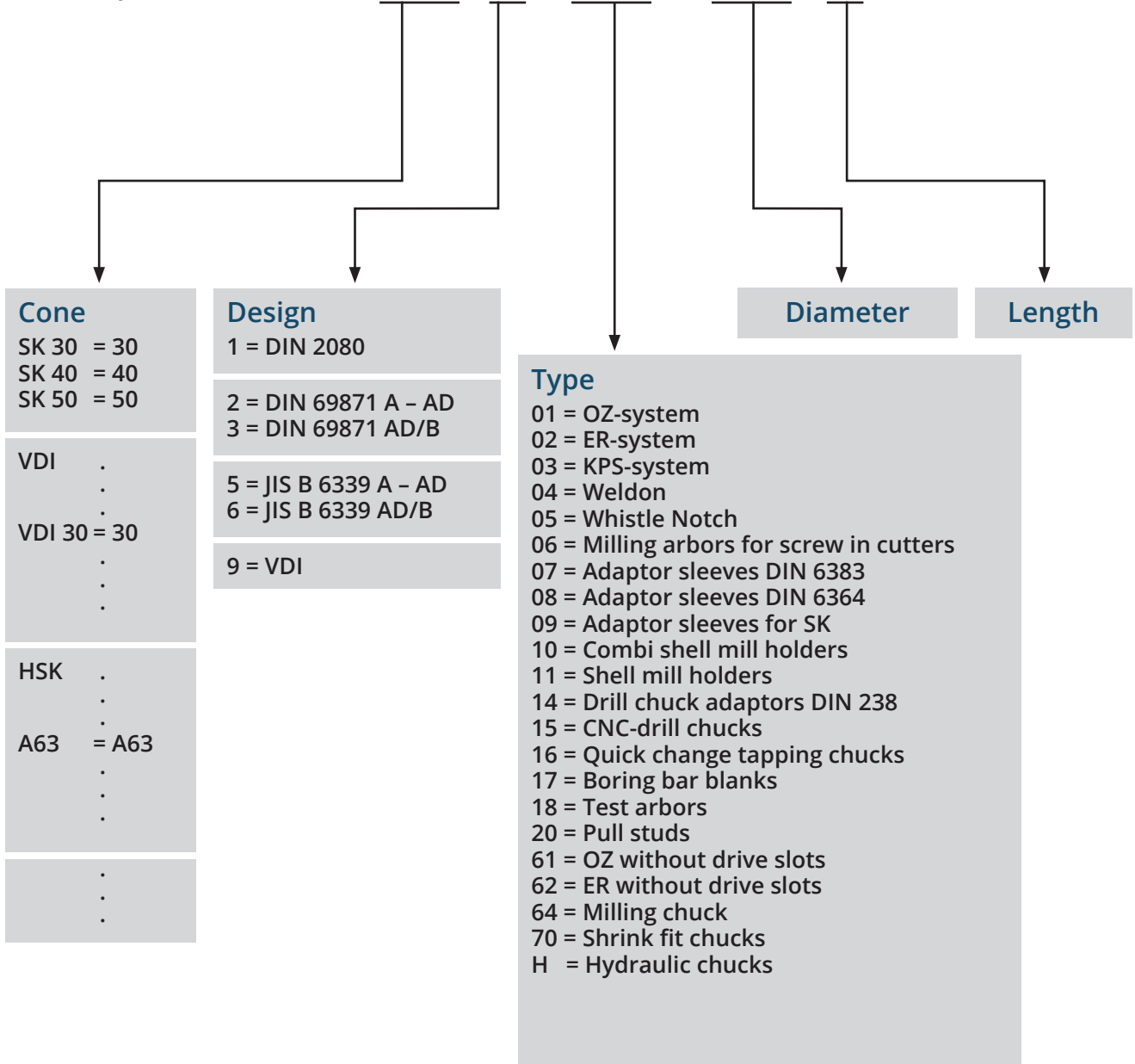
**Forme JD/JF:** Livraison en forme JD (AD), forme JF (B) fermée avec des vis amovibles sans tête.

**Précision:** Qualité du cône < AT 3 selon DIN 7187 et DIN 2080.



Example:

**40 3 . 02 . 20 . 1**





Highest concentricity by using defined torques with Weldon shafts:



Torques for DIN 1835

Bore	Screw		Torque
Ø 6 mm	M 6	SW 3	10 Nm
Ø 8 mm	M 8	SW 4	10 Nm
Ø 10 mm	M 10	SW 5	16 Nm
Ø 12 mm	M 12	SW 6	28 Nm
Ø 14 mm	M 12	SW 6	28 Nm
Ø 16 mm	M 14	SW 6	42 Nm
Ø 18 mm	M 14	SW 6	42 Nm
Ø 20 mm	M 16	SW 8	50 Nm
Ø 25 mm	M 18 × 2	SW 10	60 Nm
Ø 32 mm	M 20 × 2	SW 10	72 Nm
Ø 40 mm	M 20 × 2	SW 10	72 Nm
Ø 50 mm	M 24 × 2	SW 12	90 Nm
Ø 63 mm	M 24 × 2	SW 12	90 Nm

The load limits of the spindle mount must be complied with.

Operating temperature: + 20 °C ... + 50 °C

Max. coolant pressure: 80 bar

Clamp-Ø	max. Speed in m <sup>-1</sup>		Max. Tightening torque of the clamping screw	Clamping screw	SW	Shank-Ø in mm
	LPR to 125mm	LPR about 125mm				
Ø 6 mm	50.000	30.000	10 Nm	M 6	SW 3	Ø 6 h6
Ø 8 mm	50.000	30.000	10 Nm	M 8	SW 4	Ø 8 h6
Ø 10 mm	50.000	30.000	16 Nm	M 10	SW 5	Ø 10 h6
Ø 12 mm	50.000	30.000	28 Nm	M 12	SW 6	Ø 12 h6
Ø 14 mm	50.000	30.000	28 Nm	M 12	SW 6	Ø 14 h6
Ø 16 mm	50.000	30.000	42 Nm	M 14	SW 6	Ø 16 h6
Ø 18 mm	50.000	30.000	42 Nm	M 14	SW 6	Ø 18 h6
Ø 20 mm	50.000	30.000	50 Nm	M 16	SW 8	Ø 20 h6
Ø 25 mm	25.000	20.000	60 Nm	M 18 × 2	SW 10	Ø 25 h6
Ø 32 mm	25.000	20.000	72 Nm	M 20 × 2	SW 10	Ø 32 h6