

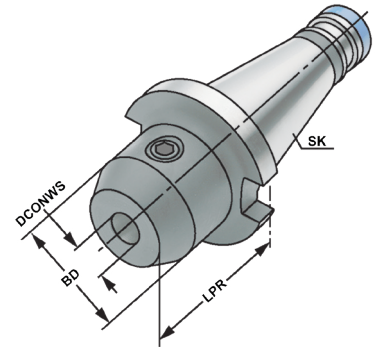
End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-B
 Porte-fraises DIN 6359 pour queues cylindriques DIN 1835-B



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).



4

DIN 2080
Form AD
≤ 3µm
G6.3 15.000 min⁻¹
DIN 1835-B
H4



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
301.04.06	SK 30	6	H4	40	25
301.04.08	SK 30	8	H4	40	28
301.04.10	SK 30	10	H4	40	35
301.04.12	SK 30	12	H4	40	42
301.04.14	SK 30	14	H4	50	44
301.04.16	SK 30	16	H4	50	48
301.04.18	SK 30	18	H4	50	50
301.04.20	SK 30	20	H4	63	52
401.04.06	SK 40	6	H4	50	25
401.04.08	SK 40	8	H4	50	28
401.04.10	SK 40	10	H4	50	35
401.04.12	SK 40	12	H4	50	42
401.04.14	SK 40	14	H4	50	44
401.04.16	SK 40	16	H4	63	48
401.04.18	SK 40	18	H4	63	50
401.04.20	SK 40	20	H4	63	52
401.04.25	SK 40	25	H4	80	65
401.04.32	SK 40	32	H4	80	72
401.04.40	SK 40	40	H4	90	80

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

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



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

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

**Verwendung:**

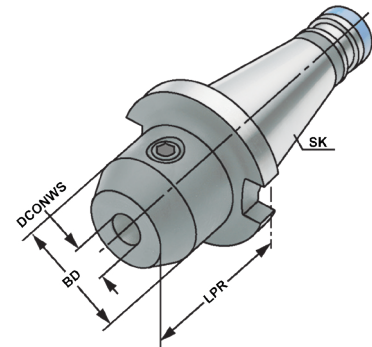
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

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).

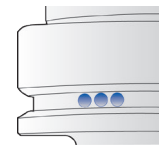


4

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
501.04.06	SK 50	6	H4	63	25
501.04.08	SK 50	8	H4	63	28
501.04.10	SK 50	10	H4	63	35
501.04.12	SK 50	12	H4	63	42
501.04.14	SK 50	14	H4	63	44
501.04.16	SK 50	16	H4	63	48
501.04.18	SK 50	18	H4	63	50
501.04.20	SK 50	20	H4	63	52
501.04.25	SK 50	25	H4	80	65
501.04.32	SK 50	32	H4	80	72
501.04.40	SK 50	40	H4	90	80

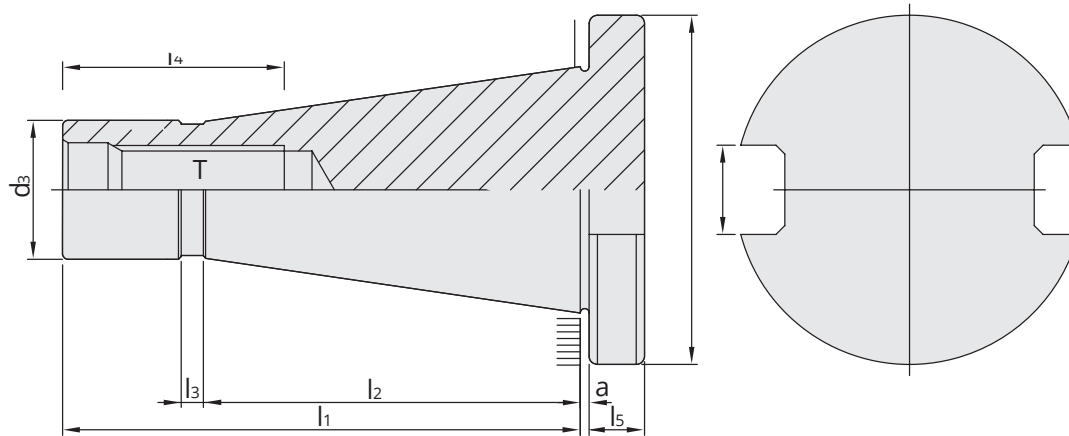
Hinweis: Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben
Note: From DCONWS = 25 on two clamping screws
Observation: À partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage

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

Gewuchtete Ausführung**Balanced type
Type équilibré**

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




4

SK	D	d ₁	d ₂	d ₃	a	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	T
	$\begin{matrix} 0 \\ -0,4 \end{matrix}$		H12	min	$\pm 0,2$					$\pm 0,15$	
30	50	31,75	16,1	17,04	1,6	68,4	48,4	3	24	8	M12
40 ★	63	44,45	16,1	24,92	1,6	93,4	65,4	5	32	10	M16
50 ★	97,5	69,85	25,7	39,19	3,2	126,8	101,8	8	47	12	M24

- ★ Mit Kunststoff-Kantenschutzring
- ★ With plastic protection ring
- ★ Avec bague de protection en plastique

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

G 2,5 Feinwuchten gegen Aufpreis
G 2.5 Fine balancing at extra charge
G 2,5 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.

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.*

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.

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

Normative Verweise:

DIN 2080-1:2011-11
 Steilkegelschäfte für Werkzeuge und Spannzeuge

Normative references:

DIN 2080-1:2011-11
 7/24 taper shanks for tools and clamping devices

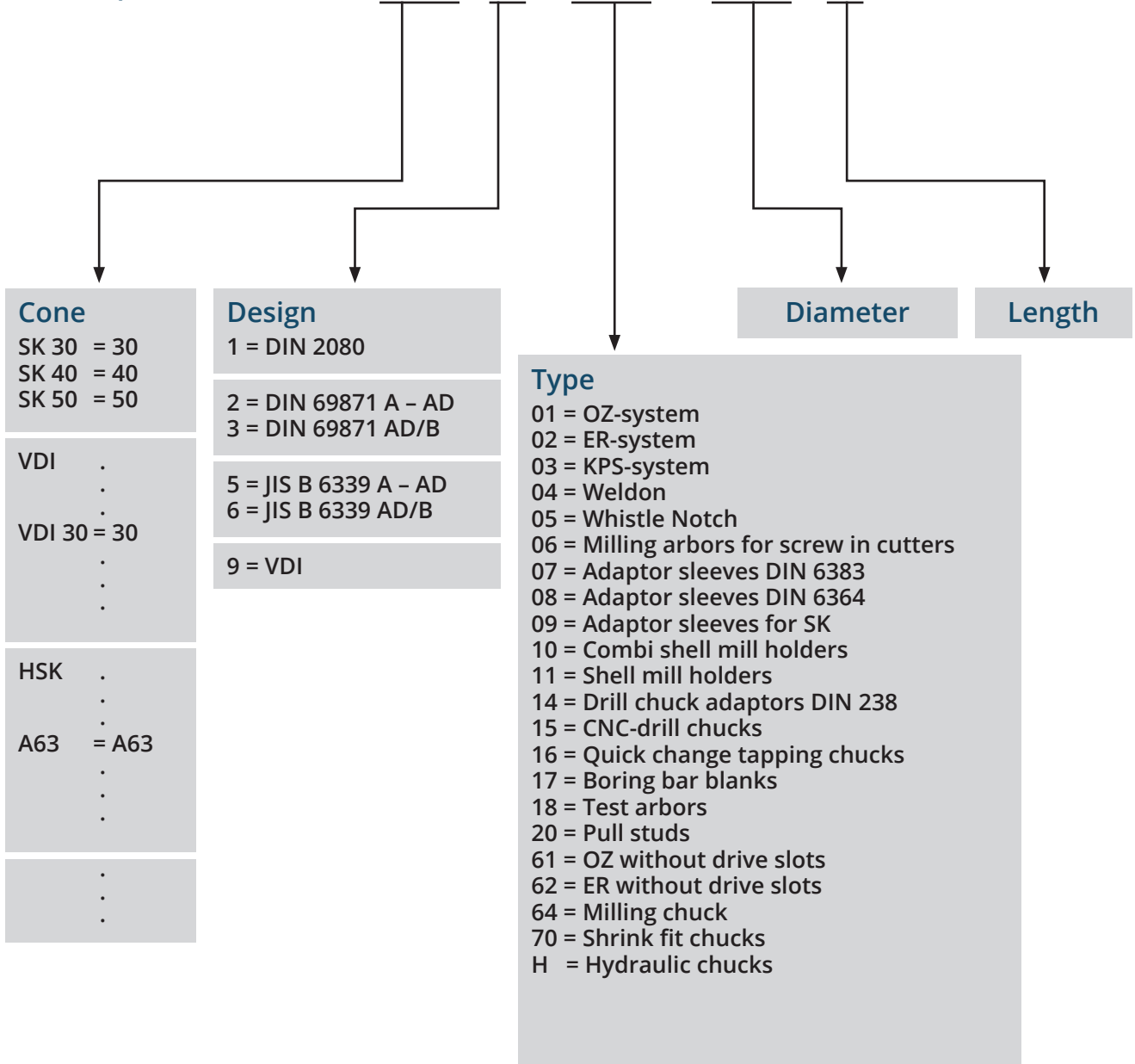
Références normatives:

DIN 2080-1:2011-11
 Queues coniques 7/24 pour outils et dispositifs de serrage



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 ⁻¹		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