

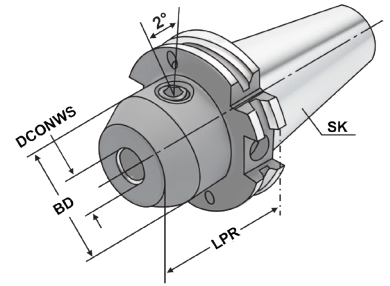
1



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

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

**Application:**  
 Pour le serrage d'outils à queue cylindrique avec la surface de serrage incliné selon DIN 1835 forme E (Whistle notch).



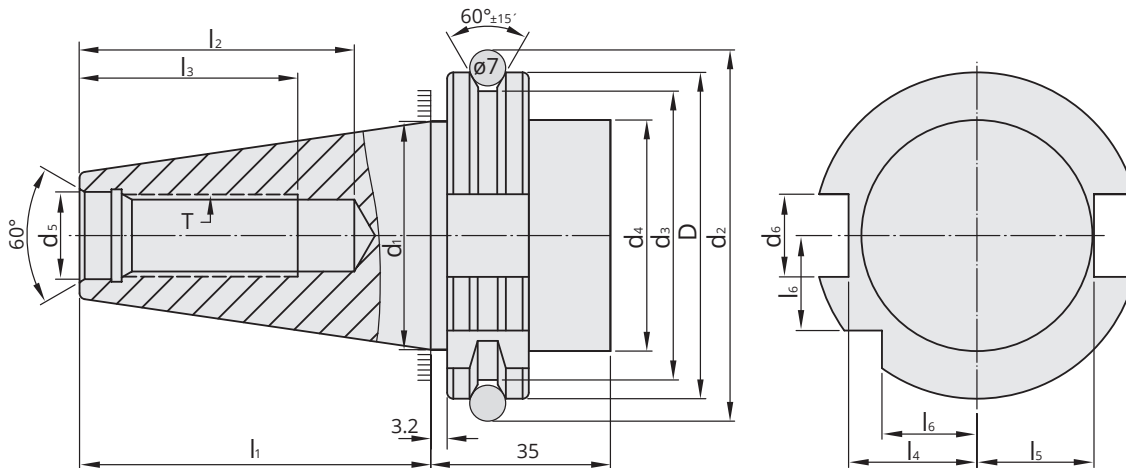
ISO 7388-1	Form AD/AF (AD/B)	$\leq 3\mu\text{m}$	G2.5 25.000 min <sup>-1</sup>	RFID Chip	DIN 1835-E	H4	13.04
------------	-------------------	---------------------	-------------------------------	-----------	------------	----	-------

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

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

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





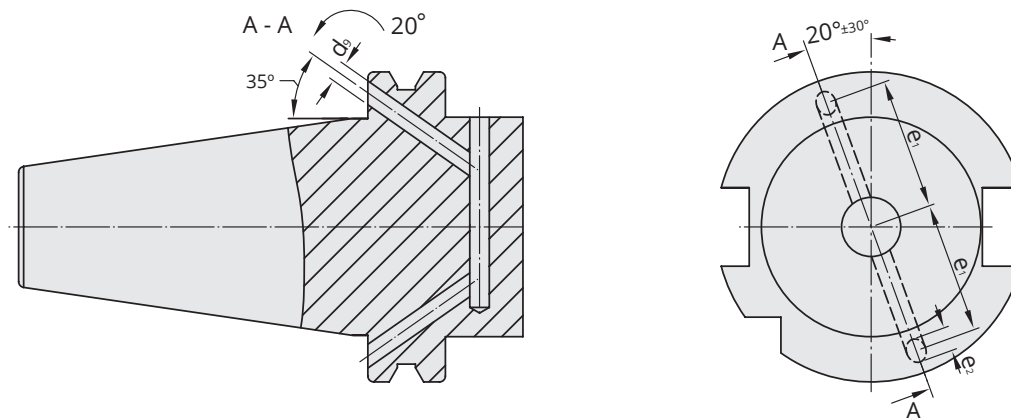
SK	D	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	d <sub>9</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub>	T
	$\begin{matrix} 0 \\ -0,1 \end{matrix}$		$\pm 0,05$	$\begin{matrix}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

**Vorgewuchtet** G 6,3 15.000 min<sup>-1</sup>  
*Pre-balanced*  
 Pré-équilibré

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

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

*With internal coolant through the collar - form AD/AF (formerly AD/B)*  
*Avec arrosage interne par la collerette - forme AD/AF (anciennement AD/B)*



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

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

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

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

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

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

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

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

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



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