



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:**

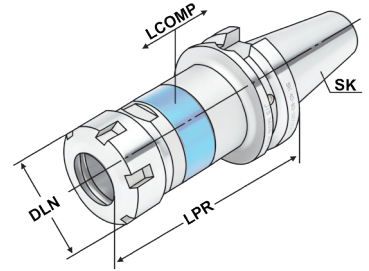
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

**Application:**

For machining centres with synchronous spindle.

**Application:**

Pour centres d'usinage avec broche synchrone.



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

**\* 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 Axialkraftherhöhung 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

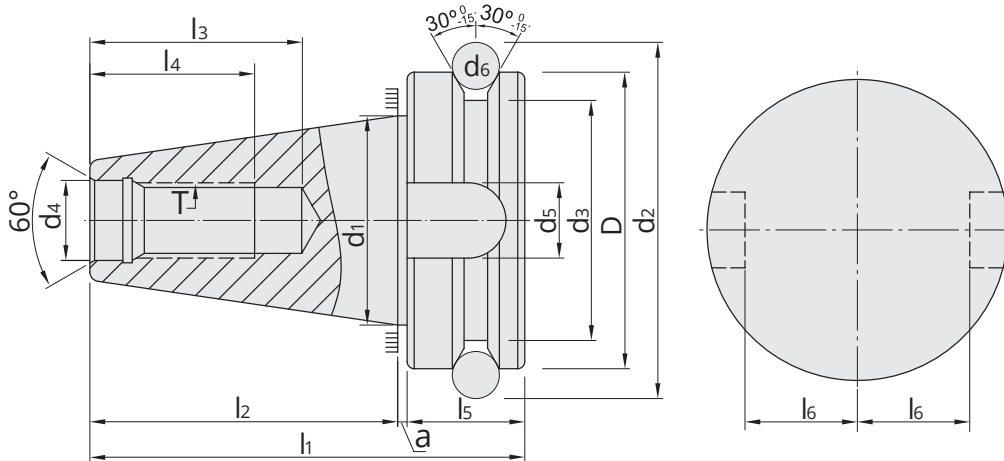
**Delivery:**

With balanced clamping nut

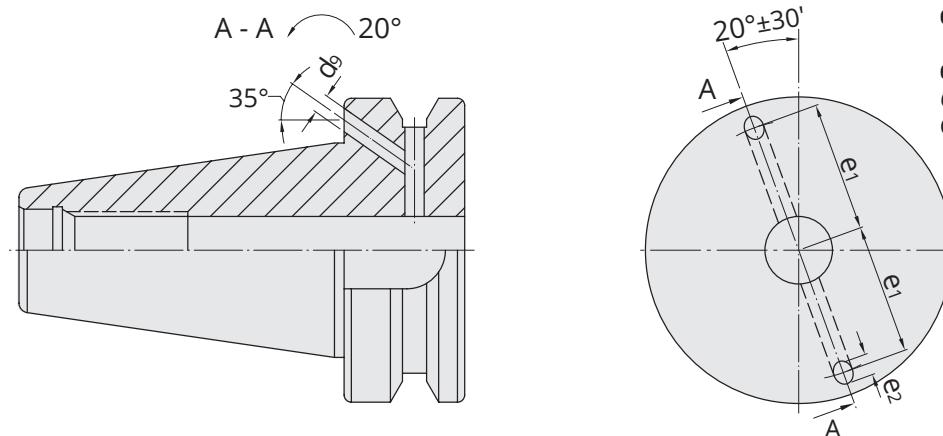
**Livraison:**

Avec écrou de serrage équilibré





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**

