



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:**

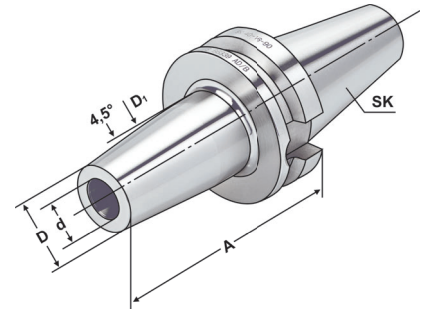
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



JIS B 6339



AD/B

 $\nabla \leq 0,003$ G2,5
25.000 min⁻¹

| Bestell-Nr. Order no. Référence | SK | d | A | D | D ₁ | l ₁ | l ₂ |
|---------------------------------------|-------|----|-----|----|----------------|----------------|----------------|
| 305.70.03 * | BT 30 | 3 | 80 | 11 | 15 | 10 | - |
| 305.70.04 * | BT 30 | 4 | 80 | 14 | 22 | 20 | 5 |
| 305.70.05 * | BT 30 | 5 | 80 | 16 | 22 | 20 | 5 |
| 305.70.06 * | BT 30 | 6 | 80 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| 305.70.08 * | BT 30 | 8 | 80 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| 305.70.10 * | BT 30 | 10 | 90 | 24 | 32 | 42 | 10 |
| 305.70.12 * | BT 30 | 12 | 90 | 24 | 32 | 47 | 10 |
| 305.70.14 * | BT 30 | 14 | 90 | 27 | 34 | 47 | 10 |
| 305.70.16 * | BT 30 | 16 | 90 | 27 | 34 | 50 | 10 |
| 305.70.18 * | BT 30 | 18 | 90 | 33 | 42 | 50 | 10 |
| 305.70.20 * | BT 30 | 20 | 90 | 33 | 42 | 52 | 10 |
| 305.70.25 * | BT 30 | 25 | 100 | 44 | 53 | 58 | 10 |
| 406.70.03 | BT 40 | 3 | 80 | 11 | 15 | 10 | - |
| 406.70.04 | BT 40 | 4 | 80 | 14 | 22 | 20 | 5 |
| 406.70.05 | BT 40 | 5 | 80 | 16 | 22 | 20 | 5 |
| 406.70.06 | BT 40 | 6 | 90 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| 406.70.08 | BT 40 | 8 | 90 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| 406.70.10 | BT 40 | 10 | 90 | 24 | 32 | 41 | 10 |
| 406.70.12 | BT 40 | 12 | 90 | 24 | 32 | 47 | 10 |
| 406.70.14 | BT 40 | 14 | 90 | 27 | 34 | 47 | 10 |
| 406.70.16 | BT 40 | 16 | 90 | 27 | 34 | 50 | 10 |
| 406.70.18 | BT 40 | 18 | 90 | 33 | 42 | 50 | 10 |
| 406.70.20 | BT 40 | 20 | 90 | 33 | 42 | 52 | 10 |
| 406.70.25 | BT 40 | 25 | 100 | 44 | 53 | 58 | 10 |
| 406.70.32 | BT 40 | 32 | 100 | 44 | 53 | 58 | 10 |

* JIS B 6339 Form AD

* JIS B 6339 form AD

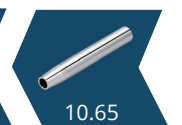
* JIS B 6339 forme AD

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 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**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-tolerancel₁ = max. Einstecktiefel₁ = max. clamping depthl₁ = max. profondeur d'insertionl₂ = max. Verstellwegl₂ = max. length adjustment rangel₂ = max. course de réglage

10.27



10.65

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

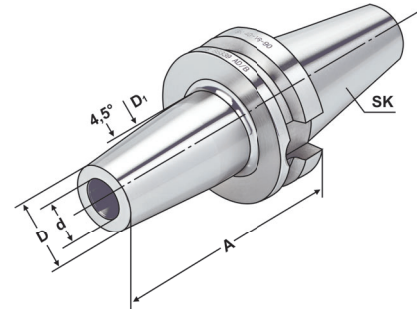
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



JIS B 6339



AD/B

 $\sqrt{\leq 0,003}$
 $G2,5$
25.000 min⁻¹

| Bestell-Nr. Order no. Référence | SK | d | A | D | D ₁ | l ₁ | l ₂ |
|---------------------------------------|-------|----|-----|----|----------------|----------------|----------------|
| 406.70.06.1 | BT 40 | 6 | 120 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| 406.70.08.1 | BT 40 | 8 | 120 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| 406.70.10.1 | BT 40 | 10 | 120 | 24 | 32 | 41 | 10 |
| 406.70.12.1 | BT 40 | 12 | 120 | 24 | 32 | 47 | 10 |
| 406.70.14.1 | BT 40 | 14 | 120 | 27 | 34 | 47 | 10 |
| 406.70.16.1 | BT 40 | 16 | 120 | 27 | 34 | 50 | 10 |
| 406.70.18.1 | BT 40 | 18 | 120 | 33 | 42 | 50 | 10 |
| 406.70.20.1 | BT 40 | 20 | 120 | 33 | 42 | 52 | 10 |
| 406.70.25.1 | BT 40 | 25 | 120 | 44 | 53 | 58 | 10 |
| 406.70.06.2 | BT 40 | 6 | 160 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| 406.70.08.2 | BT 40 | 8 | 160 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| 406.70.10.2 | BT 40 | 10 | 160 | 24 | 32 | 42 | 10 |
| 406.70.12.2 | BT 40 | 12 | 160 | 24 | 32 | 47 | 10 |
| 406.70.14.2 | BT 40 | 14 | 160 | 27 | 34 | 47 | 10 |
| 406.70.16.2 | BT 40 | 16 | 160 | 27 | 34 | 50 | 10 |
| 406.70.18.2 | BT 40 | 18 | 160 | 33 | 42 | 50 | 10 |
| 406.70.20.2 | BT 40 | 20 | 160 | 33 | 42 | 52 | 10 |
| 406.70.25.2 | BT 40 | 25 | 160 | 44 | 53 | 58 | 10 |
| 406.70.32.2 | BT 40 | 32 | 160 | 44 | 62 | 58 | 10 |

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte 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

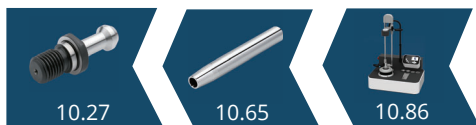
l₁ = max. Einstecktiefe
l₁ = max. clamping depth

l₁ = max. profondeur d'insertion

l₂ = max. Verstellweg

l₂ = max. length adjustment range

l₂ = max. course de réglage





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

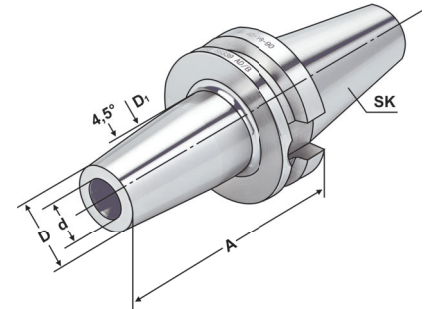
2



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



JIS B 6339



AD/B

 $\nabla \leq 0,003$ G2.5
25.000 min⁻¹

| Bestell-Nr. Order no. Référence | SK | d | A | D | D ₁ | l ₁ | l ₂ |
|---------------------------------------|-------|----|-----|----|----------------|----------------|----------------|
| 506.71.04 | BT 50 | 4 | 100 | 14 | 22 | 20 | 5 |
| 506.71.05 | BT 50 | 5 | 100 | 16 | 22 | 20 | 5 |
| 506.71.06 | BT 50 | 6 | 100 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| 506.71.08 | BT 50 | 8 | 100 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| 506.71.10 | BT 50 | 10 | 100 | 24 | 32 | 41 | 10 |
| 506.71.12 | BT 50 | 12 | 100 | 24 | 32 | 47 | 10 |
| 506.71.14 | BT 50 | 14 | 100 | 27 | 34 | 47 | 10 |
| 506.71.16 | BT 50 | 16 | 100 | 27 | 34 | 50 | 10 |
| 506.71.18 | BT 50 | 18 | 110 | 33 | 42 | 50 | 10 |
| 506.71.20 | BT 50 | 20 | 110 | 33 | 42 | 52 | 10 |
| 506.71.25 | BT 50 | 25 | 120 | 44 | 53 | 58 | 10 |
| 506.71.32 | BT 50 | 32 | 120 | 44 | 53 | 62 | 10 |
| 506.71.06.1 | BT 50 | 6 | 120 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| 506.71.08.1 | BT 50 | 8 | 120 | 21 | 27 | 36 | 10 |
| 506.71.10.1 | BT 50 | 10 | 120 | 24 | 32 | 41 | 10 |
| 506.71.12.1 | BT 50 | 12 | 120 | 24 | 32 | 47 | 10 |
| 506.71.14.1 | BT 50 | 14 | 120 | 27 | 34 | 47 | 10 |
| 506.71.16.1 | BT 50 | 16 | 120 | 27 | 34 | 50 | 10 |
| 506.71.18.1 | BT 50 | 18 | 120 | 33 | 42 | 50 | 10 |
| 506.71.20.1 | BT 50 | 20 | 120 | 33 | 42 | 52 | 10 |

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte 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

l₁ = max. Einstecktiefe
l₁ = max. clamping depth

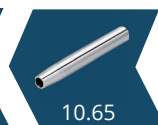
l₁ = max. profondeur d'insertion

l₂ = max. Verstellweg
l₂ = max. length adjustment range

l₂ = max. course de réglage



10.27



10.65

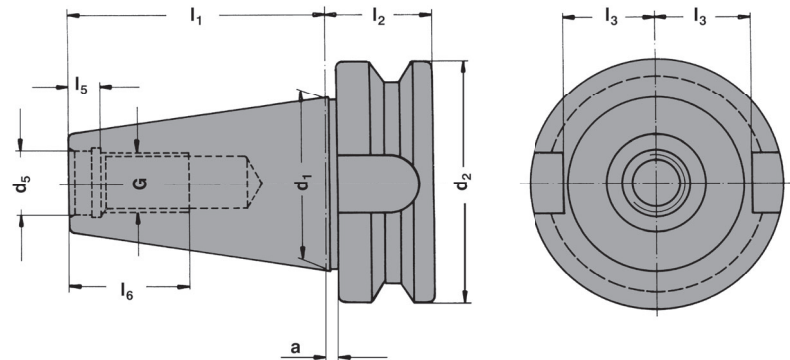


10.86

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

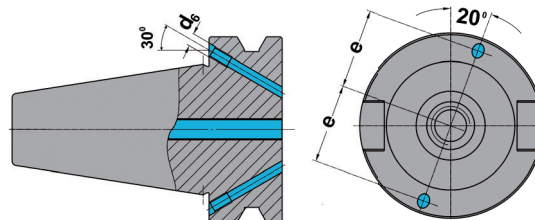


| SK | d ₁ | G | d ₅ | d ₂ | a | l ₁ | l ₂ | l ₃ | l ₅ | l ₆ | e | d ₆ |
|----|----------------|-----|----------------|----------------|---|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----|----------------|
| 30 | 31,75 | M12 | 12,5 | 46 | 2 | 48,4 | 22 | 16,3 | 7,0 | 24 | - | - |
| 40 | 44,45 | M16 | 17,0 | 63 | 2 | 65,4 | 27 | 22,5 | 8,2 | 32 | 27 | M4 |
| 50 | 69,85 | M24 | 25,0 | 100 | 3 | 101,8 | 38 | 35,3 | 11,0 | 47 | 42 | M6 |

Mit innerer Kühlmittelzufuhr über den Bund - Form AD/B

With internal coolant through the collar - form AD/B
Avec arrosage interne par la collerette - forme AD/B

Bei Lieferung mit Gewindestiften verschlossen
Delivery with headless screws in closed position
Livraison en état fermé avec de vis sans tête



Werkstoff: Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 1200 N/mm². Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, brüniert und präzisionsgeschliffen.

Form AD/B: Lieferung in Ausführung AD, Form 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. 1200 N/mm². Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm, black-finished and precisely grinded.*

Form AD/B: *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 de min 1200 N/mm². Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, bruni et rectifié précisément.

Forme AD/B: Livraison en forme AD, forme 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

