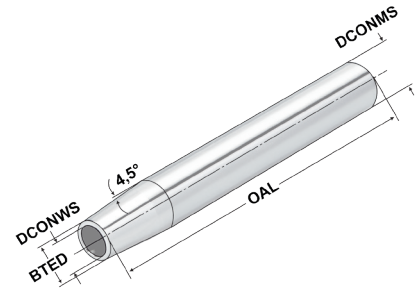




**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

**Application:**  
For mounting straight-shank tools.

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



2



Bestell-Nr. Order no. Référence	DCONMS	DCONWS	BTED	OAL	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
120.70.03	20	3	10	150	6	-	-	-
120.70.04	20	4	10	150	8	-	-	-
120.70.05	20	5	10	150	10	-	-	-
120.70.06*	20	6	10	150	22	36	10	M5x0,8
120.70.08*	20	8	12	150	26	36	10	M6x1
120.70.10*	20	10	14	150	31	41	10	M8x1
120.70.12*	20	12	16	150	36	46	10	M10x1

\* mit Anschlag | \* with end stop | \* avec butée

Durchgangsbohrung für Innenkühlung vorhanden.

Through hole for internal cooling provided.

Trou débouchant disponible pour arrosage interne.

LSCX = Einspannlänge, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.

LSCX = Clamping depth, max.

ADJRGA = Length adjustment range, max.

LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Course de réglage, max.

Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden!

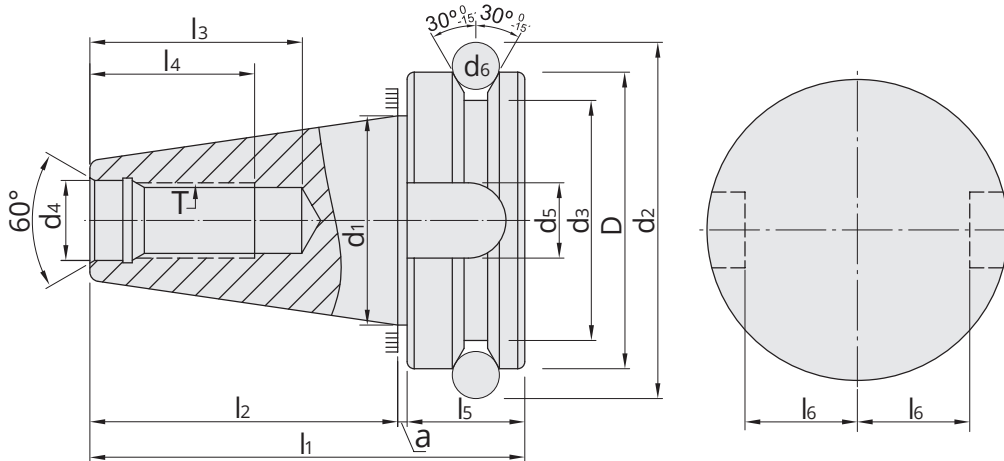
For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used!

Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM!

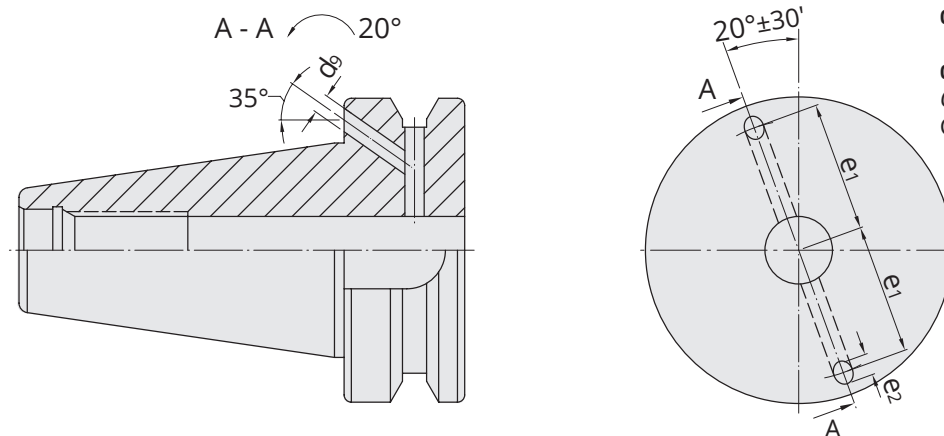
**Hinweis:** Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet.  
Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h<sub>4</sub>, bei Ø 6 – Ø 32 mm = h<sub>6</sub>

**Note:** Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.  
Ø 3, 4, 5 with h<sub>4</sub>-tolerance and Ø 6 – Ø 32 with h<sub>6</sub>-tolerance

**Observation:** Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction, par contact, ou par air chaud.  
Ø 3, 4, 5 avec h<sub>4</sub>-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h<sub>6</sub>-tolerance



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**

