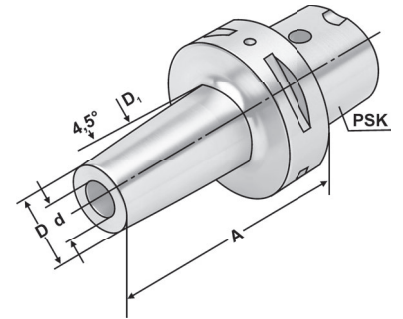




Shrink chucks 4,5°  
Mandrins de frettage 4,5°



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.  
**Application:**  
For mounting straight-shank tools.  
**Application:**  
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



ISO 26623

$\nabla \leq 0,003$

G2,5  
25.000 min<sup>-1</sup>

6

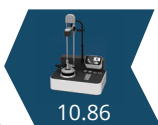
Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	d	A	D	D <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>
C3.70.06	C3	6	60	21	27	36	10
C3.70.08	C3	8	107	21	27	36	10
C3.70.10	C3	10	95	24	32	41	10
C3.70.12	C3	12	84	24	32	47	10
C4.70.06	C4	6	75	21	27	36	10
C4.70.08	C4	8	75	21	27	36	10
C4.70.10	C4	10	75	24	32	41	10
C4.70.12	C4	12	75	24	32	47	10
C4.70.14	C4	14	80	27	34	47	10
C4.70.16	C4	16	80	27	34	50	10
C4.70.18	C4	18	80	33	42	50	10
C4.70.20	C4	20	85	33	42	52	10
C5.70.06	C5	6	75	21	27	36	10
C5.70.08	C5	8	75	21	27	36	10
C5.70.10	C5	10	75	24	32	41	10
C5.70.12	C5	12	75	24	32	47	10
C5.70.14	C5	14	80	27	34	47	10
C5.70.16	C5	16	80	27	34	50	10
C5.70.18	C5	18	80	33	42	50	10
C5.70.20	C5	20	85	33	42	52	10
C5.70.25	C5	25	90	44	53	58	10

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

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

l<sub>1</sub> = max. Einstecktiefe      l<sub>2</sub> = max. Verstellweg  
l<sub>1</sub> = max. clamping depth      l<sub>2</sub> = max. length adjustment range  
l<sub>1</sub> = max. profondeur d'insertion      l<sub>2</sub> = max. course de réglage



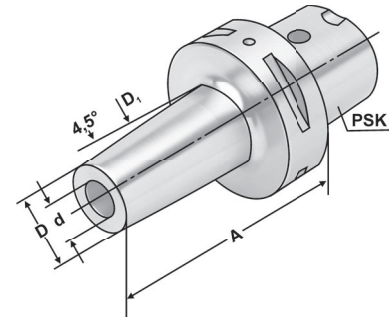
Shrink chucks 4,5°  
Mandrins de frettage 4,5°



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

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

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



ISO 26623

$\nabla \leq 0,003$

G2,5  
25.000 min<sup>-1</sup>

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	d	A	D	D <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>
C6.70.06	C6	6	80	21	27	36	10
C6.70.08	C6	8	80	21	27	36	10
C6.70.10	C6	10	80	24	32	41	10
C6.70.12	C6	12	80	24	32	47	10
C6.70.14	C6	14	85	27	34	47	10
C6.70.16	C6	16	85	27	34	50	10
C6.70.18	C6	18	85	33	42	50	10
C6.70.20	C6	20	85	33	42	52	10
C6.70.25	C6	25	90	44	53	58	10
C6.70.32	C6	32	95	44	53	62	10

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

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

l<sub>1</sub> = max. Einstecktiefe      l<sub>2</sub> = max. Verstellweg  
l<sub>1</sub> = max. clamping depth      l<sub>2</sub> = max. length adjustment range  
l<sub>1</sub> = max. profondeur d'insertion      l<sub>2</sub> = max. course de réglage

**Gewuchtete Ausführung**

Balanced type  
Type équilibré



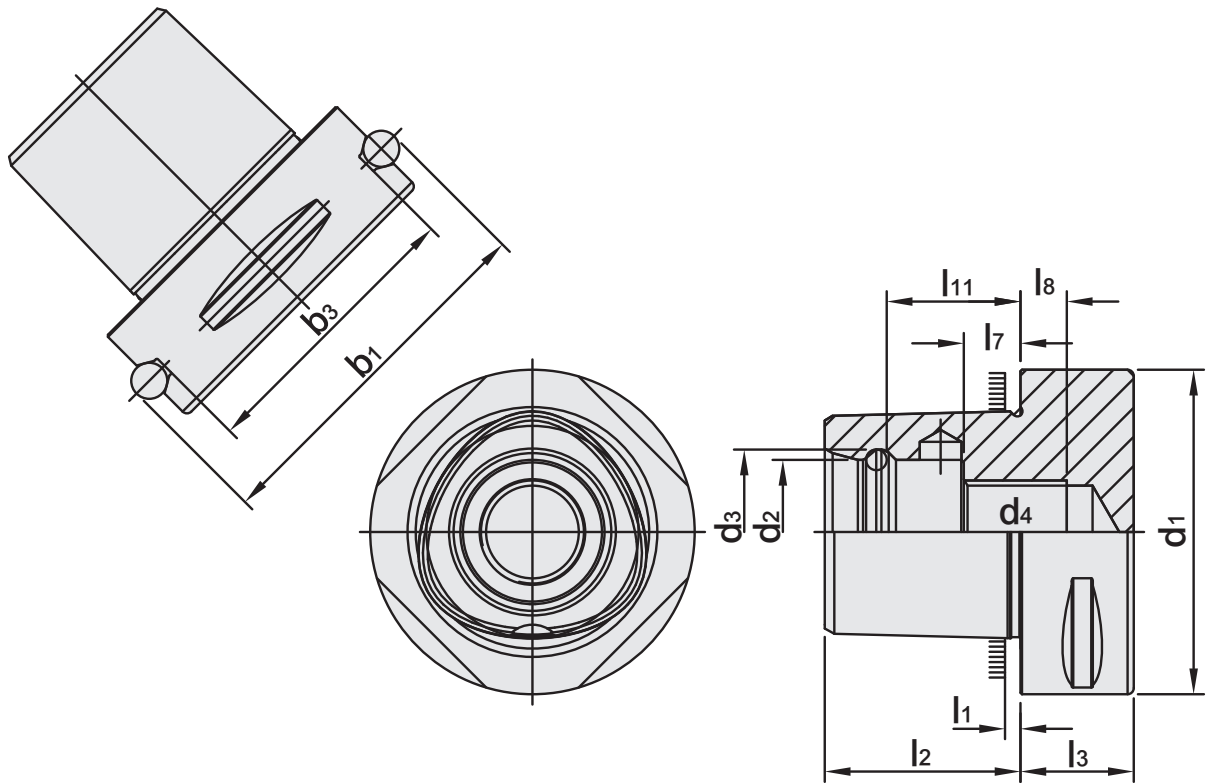
Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension
<b>Wuchten auf G 2,5 von vorgewuchteten Kemmler-Werkzeugen</b> Balancing at G 2.5 of pre-balanced Kemmler-tools Équilibrage sur G 2,5 d'outils Kemmler pré-équilibrés	
W25	<b>Ohne Wuchtprotokoll</b> Without balancing report Sans protocole d'équilibrage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



*Toolholders with polygonal shank ISO 26623-1*  
*Porte-outils à queue polygonale ISO 26623-1*

Vorgewuchtet  
*Pre-balanced*  
*Pré-équilibré*

G 2,5 25.000 min<sup>-1</sup>



6

PSK	b <sub>1</sub>	b <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>7</sub>	l <sub>8</sub>	l <sub>11</sub>
32	39	27,9	32	15	16,5	M12 x 1,5P	2,5	19	15	6	6	13,5
40	46	34,9	40	18	20	M14 x 1,5P	2,5	24	20	9	6	17,5
50	59,3	44	50	21	24	M16 x 1,5P	3	30	20	10	7	22
63	70,7	55,4	63	28	32	M20 x 2,0P	3	38	22	11	9	26
80	86	70,7	80	32	38	M20 x 2,0P	3	48	30	20	0	34

**Werkstoff:** Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 1000 N / mm<sup>2</sup>. Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, brüniert und präzisionsgeschliffen.

**Material:** *Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 1000 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.*

**Matière:** Acier de cémentation allié. Résistance à la traction dans le noyau de min 1000 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.

