



zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

*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*

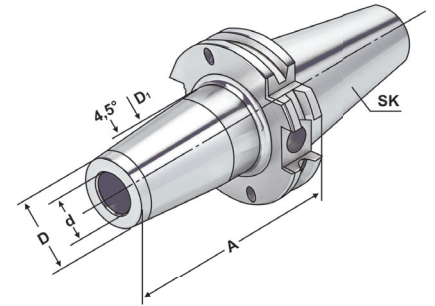
1

**Verwendung:**

Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

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

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



DIN 69871



AD/B

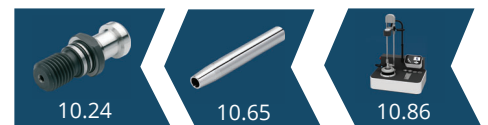
 $\nabla \leq 0,003$ G2.5
25.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d	A	D	D ₁	l ₁	l ₂
403.70.03	SK 40	3	80	11	15	10	-
403.70.04	SK 40	4	80	14	22	20	5
403.70.05	SK 40	5	80	16	22	20	5
403.70.06	SK 40	6	80	21	27	36	10
403.70.08	SK 40	8	80	21	27	36	10
403.70.10	SK 40	10	80	24	32	41	10
403.70.12	SK 40	12	80	24	32	47	10
403.70.14	SK 40	14	80	27	34	47	10
403.70.16	SK 40	16	80	27	34	50	10
403.70.18	SK 40	18	80	33	42	50	10
403.70.20	SK 40	20	80	33	42	52	10
403.70.25	SK 40	25	100	44	53	58	10
403.70.32	SK 40	32	100	44	53	62	10
403.70.03.1	SK 40	3	120	11	15	10	-
403.70.04.1	SK 40	4	120	14	22	20	5
403.70.05.1	SK 40	5	120	16	22	20	5
403.70.06.1	SK 40	6	120	21	27	36	10
403.70.08.1	SK 40	8	120	21	27	36	10
403.70.10.1	SK 40	10	120	24	32	41	10
403.70.12.1	SK 40	12	120	24	32	47	10
403.70.14.1	SK 40	14	120	27	34	47	10
403.70.16.1	SK 40	16	120	27	34	50	10
403.70.18.1	SK 40	18	120	33	42	50	10
403.70.20.1	SK 40	20	120	33	42	52	10
403.70.25.1	SK 40	25	120	44	53	58	10
403.70.32.1	SK 40	32	120	44	53	62	10

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 = 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-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

zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

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

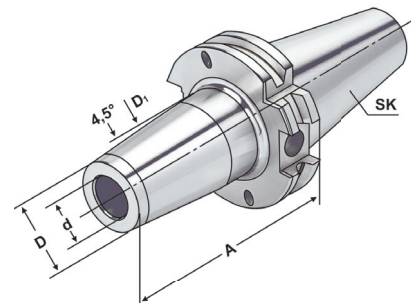
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



DIN 69871



AD/B

 $\gamma \leq 0,003$ G2.5
25.000 min⁻¹Bestell-Nr.
Order no.
Référence

SK

d

A

D

D₁l₁l₂

403.70.03.2

SK 40

3

160

11

15

10

10

403.70.04.2

SK 40

4

160

14

22

20

10

403.70.05.2

SK 40

5

160

16

22

20

10

403.70.06.2

SK 40

6

160

21

27

36

10

403.70.08.2

SK 40

8

160

21

27

36

10

403.70.10.2

SK 40

10

160

24

32

41

10

403.70.12.2

SK 40

12

160

24

32

47

10

403.70.14.2

SK 40

14

160

27

34

47

10

403.70.16.2

SK 40

16

160

27

34

50

10

403.70.18.2

SK 40

18

160

33

42

50

10

403.70.20.2

SK 40

20

160

33

42

52

10

403.70.25.2

SK 40

25

160

44

53

58

10

403.70.32.2

SK 40

32

160

44

53

62

10

Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden

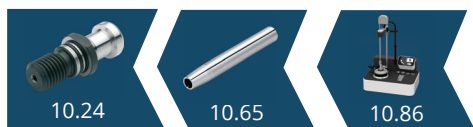
For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used

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 Heißluftschumpfgeräte 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-tolerance

l₁ = max. Einstecktiefel₁ = max. clamping depthl₁ = max. profondeur d'insertion**l₂ = max. Verstellweg**l₂ = max. length adjustment rangel₂ = max. course de réglage



zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

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

1

**Verwendung:**

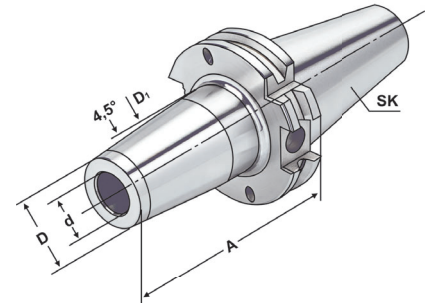
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



DIN 69871



AD/B

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

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d	A	D	D ₁	l ₁	l ₂
503.71.03	SK 50	3	80	11	15	10	10
503.71.04	SK 50	4	80	14	22	20	10
503.71.05	SK 50	5	80	16	22	20	10
503.71.06	SK 50	6	80	21	27	36	10
503.71.08	SK 50	8	80	21	27	36	10
503.71.10	SK 50	10	80	24	32	41	10
503.71.12	SK 50	12	80	24	32	47	10
503.71.14	SK 50	14	80	27	34	47	10
503.71.16	SK 50	16	80	27	34	50	10
503.71.18	SK 50	18	80	33	42	50	10
503.71.20	SK 50	20	80	33	42	52	10
503.71.25	SK 50	25	100	44	53	58	10
503.71.32	SK 50	32	100	44	53	62	10
503.71.06.1	SK 50	6	120	21	27	36	10
503.71.08.1	SK 50	8	120	21	27	36	10
503.71.10.1	SK 50	10	120	24	32	41	10
503.71.12.1	SK 50	12	120	24	32	47	10
503.71.14.1	SK 50	14	120	27	34	47	10
503.71.16.1	SK 50	16	120	27	34	50	10
503.71.18.1	SK 50	18	120	33	42	50	10
503.71.20.1	SK 50	20	120	33	42	52	10

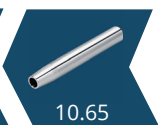
Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden

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 Heißluftschrimpgeräte 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

10.24



10.65



10.86

l₁ = max. Einstecktiefel₁ = max. clamping depthl₁ = max. profondeur d'insertion**l₂ = max. Verstellweg**l₂ = max. length adjustment rangel₂ = max. course de réglage

zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

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

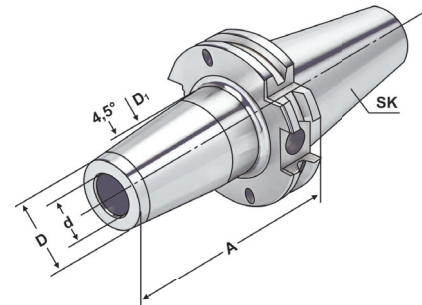
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



DIN 69871



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
503.71.06.2	SK 50	6	160	21	27	36	10
503.71.08.2	SK 50	8	160	21	27	36	10
503.71.10.2	SK 50	10	160	24	32	41	10
503.71.12.2	SK 50	12	160	24	32	47	10
503.71.14.2	SK 50	14	160	27	34	47	10
503.71.16.2	SK 50	16	160	27	34	50	10
503.71.18.2	SK 50	18	160	33	42	50	10
503.71.20.2	SK 50	20	160	33	42	52	10
503.71.25.2	SK 50	25	160	44	53	58	10
503.71.32.2	SK 50	32	160	44	53	62	10
503.71.06.3	SK 50	6	200	21	27	36	10
503.71.08.3	SK 50	8	200	21	27	36	10
503.71.10.3	SK 50	10	200	24	32	41	10
503.71.12.3	SK 50	12	200	24	32	47	10
503.71.14.3	SK 50	14	200	27	34	47	10
503.71.16.3	SK 50	16	200	27	34	50	10
503.71.18.3	SK 50	18	200	33	42	50	10
503.71.20.3	SK 50	20	200	33	42	52	10
503.71.25.3	SK 50	25	200	44	53	58	10
503.71.32.3	SK 50	32	200	44	53	62	10

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

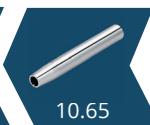
Hinweis: Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte geeignet.
Schafttoleranz bei Ø 6 - Ø 32 mm = h₆

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
Ø 6 - Ø 32 with h₆-tolerance

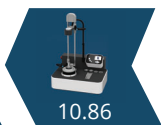
Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,
par contact, ou par air chaud.
Ø 6 - Ø 32 avec h₆-tolerance

l₁ = max. Einstecktiefel₁ = max. clamping depthl₁ = max. profondeur d'insertion**l₂ = max. Verstellweg**l₂ = max. length adjustment rangel₂ = max. course de réglage

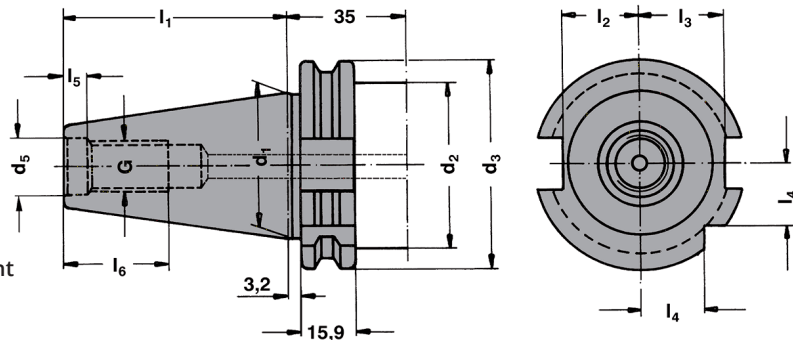
10.24



10.65

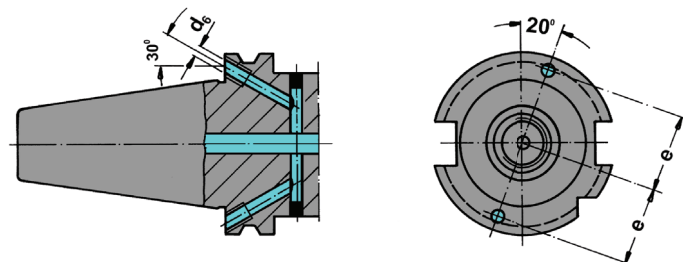


10.86

Toolholders DIN 69871
Porte-outils DIN 69871
1
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	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	d ₆	e
30	31,75	M12	13	45	50,00	47,80	16,4	19,0	15,0	5,5	24	M4	21
40	44,45	M16	17	50	63,55	68,40	22,8	25,0	18,5	8,2	32	M4	27
50	69,85	M24	25	80	97,50	101,75	35,5	37,7	30,0	11,5	47	M6	42

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. 800 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. 800 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 800 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 de vis sans tête amovibles.

Précision: Qualité du cône < AT 3 selon DIN 7187 et DIN 2080.



Example:

40 3 . 02 . 20 . 1

