

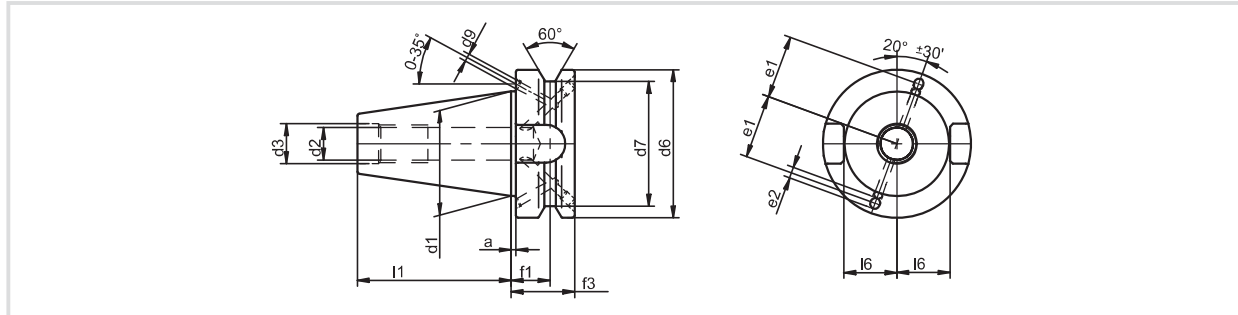
Werkzeugaufnahmen Steilkegel JIS B 6339 -

Technische Daten und Lieferhinweise

Tool Holders JIS B 6339 - Technical Data and Standard Specification

Porte-outils à cône fort JIS B 6339 - Caractéristiques techniques et remarques sur la livraison

Portautensili JIS B 6339 - Dati tecnici e specifiche standard



JIS
B6339
MAS 403 BT

Form
AD/B

SK	d1	d2	d3 H8	d6 h8	d7	d9	l1 ± 0.15	l6 - 0.2
40	44.45	M16	17	63	53	4	65.40	22.6
50	69.85	M24	25	100	85	6	101.80	35.4

SK	e1 ± 0.1	e2	a	f1	f3
40	27	5	2	16.6	27
50	42	7	3	23.2	38

D

JIS B 6339 Form AD/B für zentrale Kühlschmierstoffzuführung und seitliche Kühlschmierstoffzuführung über den Werkzeugbund nach DIN 69871-1 Form AD/B. Kühlmittelbohrungen für Form B bei Lieferung mit einem Gewindestift verschlossen, bei Bedarf herausdrehen.

UK

JIS B 6339 Type AD/B for central coolant supply and lateral coolant supply via the tool flange according to DIN 69871-1 Type AD/B. Coolant bores for type B are closed with threaded pins on delivery. If required, unscrew the threaded pins.

FR

JIS B 6339 type AD/B pour arrosage central et arrosage latéral par la collerette d'outil selon DIN 69871-1 type AD/B. Alésages d'arrosage pour type B à la livraison fermés par une vis sans tête, à retirer au besoin.

IT

JIS B 6339 tipo AD/B per adozione centrale del refrigerante e laterale attraverso la flangia in accordo con la DIN 69871-1 tipo AD/B. I fori di refrigerazione per il tipo B sono chiusi con grani filettati inclusi. Se necessario, svitare i grani filettati.

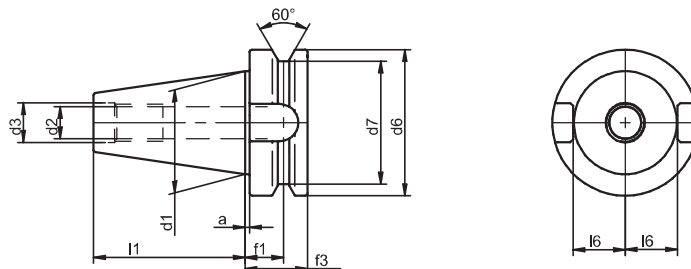
Werkzeugaufnahmen Steilkegel JIS B 6339 -

Technische Daten und Lieferhinweise

Tool Holders JIS B 6339 - Technical Data and Standard Specification

Porte-outils à cône fort JIS B 6339 - Caractéristiques techniques et remarques sur la livraison

Portautensili JIS B 6339 - Dati tecnici e specifiche standard



JIS
B6339
MAS 403 BT

Form
AD

D
JIS B 6339 Form AD für zentrale
Kühlschmierstoffzuführung.

D Ausführung
Gehärtet nach einem speziel-
len, besonders verzugsarmen
Härteverfahren.
Vickershärte 670 ± 40 HV 30
(HRC 58 ± 2). Härtetiefe
Eht = min. 0.5 mm. Kegelwin-
keltoleranzqualität AT 3 nach
DIN 2080-1.

Rundlaufgenauigkeit zwischen
Steilkegel und Werkzeugauf-
nahme entnehmen Sie dem je-
weiligen Katalogblatt.

D Werkstoff
Wenn nicht anders angegeben:
Legierter Einsatzstahl mit ei-
ner Zugfestigkeit im Kern nach
der Einsatzhärtung von min.
980 N/mm².

D Lieferhinweis
Es gelten die Preise und Liefer-
bedingungen unserer jewei-
ls gültigen Preisliste.
Änderungen in Technik und De-
sign vorbehalten. Alle Maßan-
gaben in mm.

UK
Central coolant supply accord-
ing to JIS B 6339 Type AD.

UK Design
Hardened by means of a special
low-distortion hardening pro-
cess.
Vickers hardness 670 ± 40 HV
30 (HRC 58 ± 2). Hardness depth
Eht = min. 0.5 mm. Taper-
angle tolerance quality AT 3
according to DIN 2080-1.

For details of concentricity of
steep taper to tool holder, re-
fer to appropriate page of cata-
logue.

UK Material
If there is no other specifica-
tion: Case-hardened alloy steel
with a core tensile strength
after case hardening of min.
980 N/mm².

UK Standard Specification
Prices and delivery conditions
are shown in the corresponding
price list valid at the time in
question.
Manufacturer reserves the
right to make technical modifi-
cations. All dimensions in mm.

FR
JIS B 6339 type AD pour arroso-
ge centrale.

FR Modèle
Trempe selon un procédé spé-
cial particulièrement faible en
déformations.
Dureté Vickers 670 ± 40 HV 30
(HRC 58 ± 2). Profondeur de
dureté Eht = min. 0,5 mm.
Qualité de tolérance de
l'angle conique AT 3 selon
DIN 2080-1.

Concentricité entre le cône fort
et le porte-outil, voir page cor-
respondante du catalogue.

FR Matériau
Sauf indication contraire:
Acier allié de cémentation
d'une résistance à la traction
dans le noyau après trempage,
d'au moins 980 N/mm².

FR Remarque sur la livraison
Sont applicables les prix et con-
ditions de livraison de notre lis-
te des prix en vigueur.
Sous réserve de modification
dans la technique et le design.
Toutes les cotes en mm.

IT
JIS B 6339 tipo AD per adduzio-
ne centrale del refrigerante.

IT Disegno
Indurito con un processo spe-
ciale a bassa deformazione
residua.
Durezza Vickers 670 ± 40 HV 30
(HRC 58 ± 2). Durezza in
profondità Eht = min. 0.5
mm. Tolleranza sulla co-
nicità AT 3 in accordo alla
DIN 2080-1.

Per dettagli relativi alla con-
centricità fare riferimento alla
specifica pagina del catalogo.

IT Materiale
Se non altrimenti specificato:
Acciaio da cementazione con
una resistenza a cuore dopo in-
durimento di 980 N/mm².

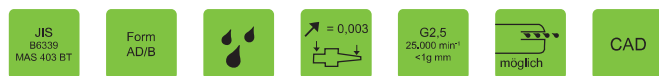
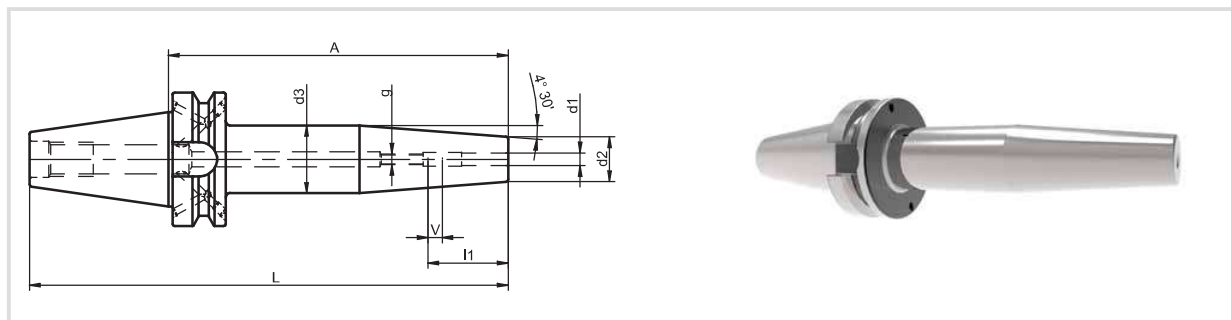
IT Specifiche standard
Prezzi e condizioni di consegna
sono indicati nel rispettivo listi-
no in vigore al momento.
Kelch si riserva il diritto di ap-
portare modifiche tecniche.
Tutte le dimensioni in mm.

i-tec®-Schrumpffutter Standardausführung

i-tec® Shrink-fit Chucks standard version

i-tec® Mandrins de frettage Modèle standard

i-tec® Mandrino a calettamento termico versione standard



No.	SK	d1	A	d2	d3	l1	g	L	V	kg
311.0111.265	40	3	80	12	17	-	-	146	10	1.1
311.0113.265	40	4	80	12	17	-	-	146	10	1.1
311.0115.265	40	5	80	12	17	-	-	146	10	1.1
311.0101.265	40	6	90	21	31	36	M 5	156	10	1.2
311.0151.265	40	6	160	21	32	36	M 5	226	10	1.7
311.0102.265	40	8	90	21	31	36	M 6	156	10	1.2
311.0152.265	40	8	160	21	32	36	M 6	226	10	1.7
311.0103.265	40	10	90	24	34	41	M 8 x 1	156	10	1.3
311.0153.265	40	10	160	24	34	41	M 8 x 1	226	10	1.7
311.0104.265	40	12	90	24	34	47	M10 x 1	156	10	1.3
311.0154.265	40	12	160	24	34	47	M10 x 1	226	10	1.7
311.0105.265	40	14	90	27	37	47	M10 x 1	156	10	1.3
311.0155.265	40	14	160	27	36	47	M10 x 1	226	10	1.8
311.0106.265	40	16	90	27	37	50	M12 x 1	156	10	1.3
311.0156.265	40	16	160	27	36	50	M12 x 1	226	10	1.8
311.0107.265	40	18	90	33	43	50	M12 x 1	156	10	1.4
311.0157.265	40	18	160	33	44	50	M12 x 1	226	10	2.2
311.0108.265	40	20	90	33	43	52	M16 x 1	156	10	1.4
311.0158.265	40	20	160	33	44	52	M16 x 1	226	10	2.1
311.0109.265	40	25	100	44	48	58	M16 x 1	167	10	1.8
311.0159.265	40	25	160	44	53	58	M16 x 1	226	10	2.7
311.0101.225	50	6	100	21	31	36	M 5	202	10	3.8
311.0151.225	50	6	160	21	32	36	M 5	262	10	4.2
311.0102.225	50	8	100	21	31	36	M 6	202	10	3.8
311.0152.225	50	8	160	21	32	36	M 6	262	10	4.2
311.0103.225	50	10	100	24	34	41	M 8 x 1	202	10	3.9
311.0153.225	50	10	160	24	34	41	M 8 x 1	262	10	4.3
311.0104.225	50	12	100	24	34	47	M10 x 1	202	10	3.8
311.0154.225	50	12	160	24	34	47	M10 x 1	262	10	4.2
311.0105.225	50	14	100	27	37	47	M10 x 1	202	10	3.9
311.0155.225	50	14	160	27	36	47	M10 x 1	262	10	4.3
311.0106.225	50	16	100	27	37	50	M12 x 1	202	10	3.8
311.0156.225	50	16	160	27	36	50	M12 x 1	262	10	4.3
311.0107.225	50	18	100	33	43	50	M12 x 1	202	10	4.0
311.0157.225	50	18	160	33	44	50	M12 x 1	262	10	4.6

No.	SK	d1	A	d2	d3	l1	g	L	V	kg
311.0108.225	50	20	100	33	43	52	M16 x 1	202	10	4.0
311.0158.225	50	20	160	33	44	52	M16 x 1	262	10	4.5
311.0109.225	50	25	120	44	57	58	M16 x 1	222	10	4.6
311.0159.225	50	25	160	44	53	58	M16 x 1	262	10	5.1
311.0110.225	50	32	120	44	57	61	M16 x 1	222	10	4.4
311.0160.225	50	32	160	44	53	61	M16 x 1	262	10	4.9

D Ausführung

Der Spanndurchmesser ist für eine Schafttoleranz h6 ausgelegt.

D Lieferumfang

Ohne Verstellerschraube zur Längeneinstellung.

D Hinweis

Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

UK Design

The clamping diameter is designed for a shank tolerance of h6.

UK Standard Specification

Adjusting screw for length adjustment is not included.

UK Note

Other designs and sizes are available on request.

FR Modèle

Le diamètre de serrage est prévu pour une tolérance de queue h6.

FR Etendue de la livraison

Sans vis d'ajustage pour le réglage de la longueur.

FR Remarque

Autres modèles et dimensions sur demande.

IT Disegno

Il diametro di serraggio è progettato per una tolleranza del gambo di h6.

IT Specifiche standard

Vite per la regolazione della lunghezza non inclusa.

IT Nota

Altre geometrie e dimensioni sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
 ACCESSORIES
 ACCESSOIRES
 ACCESSORI

SEITE PAGE PAGE PAGINA



10.31



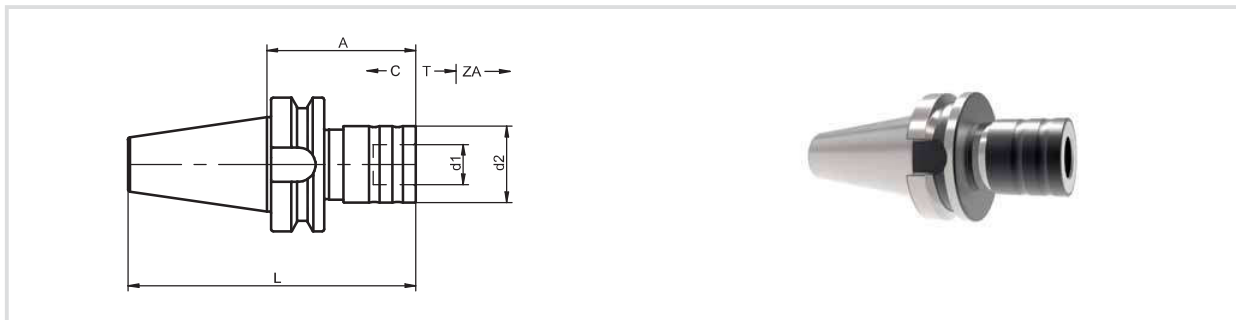
10.32

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

Quick Change Tapping Chucks

Mandrin de taraudage à changement rapide

Maschiatori a cambio rapido



No.	SK	M	A	d1	d2	L	C	T	ZA	kg
440.0001.265	40	M 3 - M14	66.5	19	36	132	5	8	2.1	1.2
440.0002.265	40	M 4.5 - M24	93.5	31	53	159	8.5	15	2.8	1.6
440.0003.225	50	M 3 - M14	82	19	36	184	5	8	2.1	4.0
440.0001.225	50	M 4.5 - M24	101.5	31	53	203	8.5	15	2.8	4.3

D Verwendung

Zur Aufnahme von Schnellwechseleinsätzen mit und ohne Sicherheitskupplung.

UK Use

For holding quick change inserts with or without safety clutch.

FR Emploi

Pour recevoir des inserts de changement rapide avec et sans accouplement de sécurité.

IT Utilizzo

Per cambio rapido di inserti con o senza sottopiacchetta.

D Ausführung

Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung. Der Druckpunktmechanismus stellt sicher, dass der Gewindebohrer bei Einwirkung der zulässigen Axialkraft sofort das Gewinde anschneidet. Zugrastung schützt das Gewindeschneidfutter vor Beschädigung infolge übergroßer axialer Zugbelastung.

UK Design

Length compensation on compression and tension to compensate the difference between feed and tap pitch. The pressure point mechanism guarantees that the tap immediately cuts the thread as soon as the permissible axial force is reached. The tension lock protects the tapping chuck against damage as a result of high axial tensile load.

FR Modèle

Compensation de longueur sur pression et traction, pour compenser les différences entre l'avance et le pas. Le mécanisme à point de pression garantit que le taraud aborde immédiatement le filet lorsque la force axiale admissible agit. Le cran de traction protège le mandrin de taraudage contre des endommagements dus à une charge de traction axiale surélevée.

IT Disegno

Compensazione assiale in tensione e compressione per compensare la differenza tra alimentazione e passo del maschio. Il meccanismo garantisce che il maschio taglia il filetto non appena la forza assiale ammissibile è raggiunta. Il meccanismo protegge il mandrino contro i danni a causa di elevato carico di trazione assiale.

D Hinweis

Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

UK Note

Other designs and sizes are available on request.

FR Remarque

Autres modèles et dimensions sur demande.

IT Nota

Altre geometrie e dimensioni sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI

SEITE PAGE PAGE PAGINA



10.31



10.11



10.12



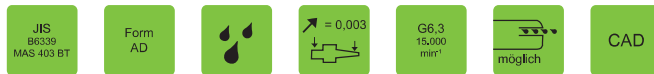
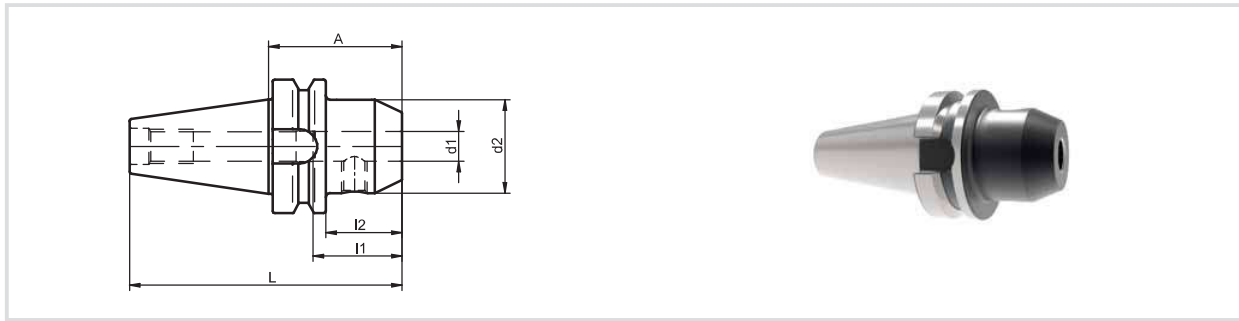
5.13

Zwischenhülsen für Zylinderschäfte mit seitlicher Mitnahmefläche (Weldon)

Reduction Sleeves for Straight Shanks with lateral driving surface (Weldon)

Douilles intermédiaires pour outils à queue cylindrique avec méplat (Weldon)

Punze di riduzione per gambi cilindrici con pano laterale di guida (Weldon)



No.	SK	d1	A	d2	l1	l2	L	Tol. / d1	kg
420.0011.265	40	6	50	25	35	23	116	+ 0.005	1.1
420.0012.265	40	8	50	28	35	23	116	+ 0.005	1.1
420.0003.265	40	10	63	35	39	35	129	+ 0.005	1.2
420.0004.265	40	12	63	42	44	36	129	+ 0.005	1.3
420.0044.265	40	14	63	44	44	36	129	+ 0.005	1.3
420.0005.265	40	16	63	48	47	36	129	+ 0.005	1.4
420.0048.265	40	18	63	50	47	36	129	+ 0.005	1.4
420.0006.265	40	20	63	52	49	36	129	+ 0.007	1.4
420.0007.265	40	25	90	65	54	63	156	+ 0.007	2.2
420.0008.265	40	32	100	72	58	73	166	+ 0.007	2.7
420.0011.225	50	6	63	25	35	25	165	+ 0.005	3.7
420.0012.225	50	8	63	28	35	25	165	+ 0.005	3.8
420.0013.225	50	10	63	35	39	25	165	+ 0.005	3.8
420.0004.225	50	12	80	42	44	42	182	+ 0.005	4.0
420.0044.225	50	14	80	44	44	42	182	+ 0.005	4.0
420.0005.225	50	16	80	48	47	42	182	+ 0.005	4.0
420.0048.225	50	18	80	50	47	42	182	+ 0.005	4.0
420.0006.225	50	20	80	52	49	42	182	+ 0.007	4.1
420.0007.225	50	25	100	65	54	62	202	+ 0.007	4.7
420.0018.225	50	32	105	72	58	67	207	+ 0.007	5.1

D Verwendung

Zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen mit seitlicher Mitnahme-
fläche,
DIN 1835 Form B und DIN 6535
Form HB.

D Lieferumfang

Mit Spannschraube.
Ab Aufnahmebohrung
d1 = 25 mm sind 2 Spann-
schrauben vorhanden.

D Hinweis

Andere Ausführungen und Ab-
messungen auf Anfrage.

UK Use

For holding shank tools with la-
teral driving surface, DIN 1835
type B and DIN 6535 type HB.

UK Standard Specification

With clamping screw.
From location hole d1 = 25mm
2 clamping screws are inclu-
ded.

UK Note

Other designs and sizes are
available on request.

FR Emploi

Pour la réception d'outils à
queues avec méplat,
DIN 1835 type B et DIN 6535
type HB.

FR Etendue de la livraison

Avec vis de serrage.
à partir d'un alésage de récep-
tion d1 = 25 mm, il y a 2 vis de
serrage.

FR Remarque

Autres modèles et dimensions
sur demande.

IT Utilizzo

Per il fissaggio di utensili a
stelo con piano laterale di guida
DIN 1835 Tipo B e DIN 6535 Tipo
HB.

IT Specifiche standard

Vite di serraggio inclusa. Dal
foro di d1 = 25 mm ed oltre,
sono incluse 2 viti di fissaggio.

IT Nota

Altre geometrie e dimensioni
sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI



SEITE PAGE PAGE PAGINA

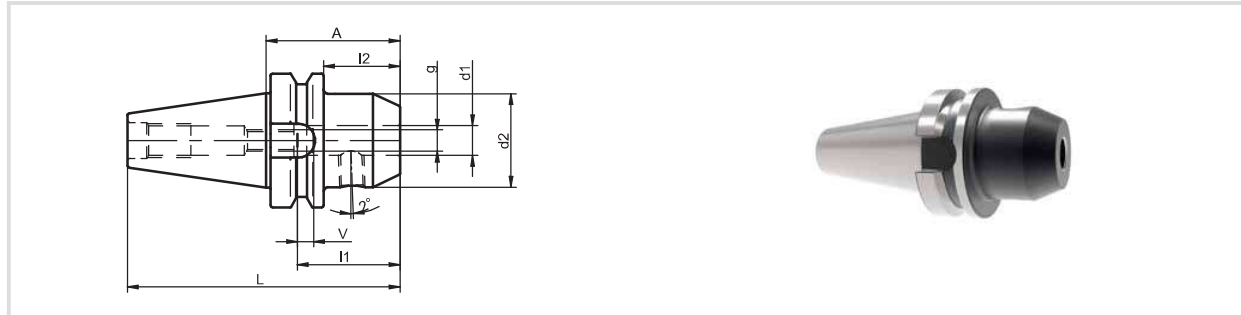
10.31

Zwischenhülsen für Zylinderschäfte mit geneigter Spannfläche (Whistle Notch)

Reduction Sleeves for Straight Shanks with inclined clamping surface (Whistle Notch)

Douilles intermédiaires pour outils à queue cylindrique avec surface de serrage inclinée (Whistle Notch)

Punze di riduzione per gambi cilindrici con piano laterale inclinato (Whistle Notch)



No.	SK	d1	A	d2	l1	l2	g	L	Tol. / d1	V	kg
420.0506.265	40	6	50	25	38	23	M 5	116	+ 0.005	10	1.1
420.0508.265	40	8	50	28	38	23	M 6	116	+ 0.005	10	1.1
420.0510.265	40	10	63	35	41	36	M 8	129	+ 0.005	10	1.2
420.0512.265	40	12	63	42	47	36	M10	129	+ 0.005	10	1.3
420.0514.265	40	14	63	44	47	36	M10	129	+ 0.005	10	1.3
420.0516.265	40	16	63	48	50	36	M12	129	+ 0.005	10	1.4
420.0518.265	40	18	63	50	50	36	M12	129	+ 0.005	10	1.4
420.0520.265	40	20	63	52	52	36	M16	129	+ 0.007	10	1.4
420.0525.265	40	25	90	65	58	63	M20	156	+ 0.007	10	2.2
420.0532.265	40	32	100	72	61	73	M20	166	+ 0.007	10	2.7
420.0606.225	50	6	63	25	38	25	M 5	165	+ 0.005	10	3.7
420.0608.225	50	8	63	28	38	25	M 6	165	+ 0.005	10	3.7
420.0610.225	50	10	63	35	41	25	M 8	165	+ 0.005	10	3.8
420.0612.225	50	12	80	42	47	42	M10	182	+ 0.005	10	4.0
420.0614.225	50	14	80	44	47	42	M10	182	+ 0.005	10	4.0
420.0616.225	50	16	80	48	50	42	M12	182	+ 0.005	10	4.0
420.0618.225	50	18	80	50	50	42	M12	182	+ 0.005	10	4.1
420.0620.225	50	20	80	52	52	42	M16	182	+ 0.007	10	4.1
420.0625.225	50	25	100	65	58	62	M20	202	+ 0.007	10	4.8
420.0632.225	50	32	105	72	61	67	M20	207	+ 0.007	10	5.1

D Verwendung

Zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen mit geneigter Spannfläche (2°), DIN 1835 Form E und DIN 6535 Form HE.

D Lieferumfang

Mit Spannschraube und Verstellerschraube.

Ab Aufnahmebohrung d1 = 25 mm sind 2 Spannschrauben vorhanden.

D Hinweis

Verstellerschraube durchbohrt für Kühlmittel.

Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

UK Use

For holding shank tools with inclined clamping surface (2°), DIN 1835 type E and DIN 6535 type HE.

UK Standard Specification

Clamping screw and adjusting screw included.

From location hole d1 = 25mm 2 clamping screws are included.

UK Note

Bored through adjusting screw for coolant.

Other designs and sizes are available on request.

FR Emploi

Pour la réception d'outils à queues avec surface de serrage inclinée (2°), DIN 1835 type E et DIN 6535 type HE.

FR Etendue de la livraison

Avec vis de serrage et vis de réglage.

à partir d'un alésage de réception d1 = 25 mm, il y a 2 vis de serrage.

FR Remarque

Vis de réglage percée pour refroidissant.

Autres modèles et dimensions sur demande.

IT Utilizzo

Per il fissaggio di utensili a stelo con piano laterale di serraggio inclinato (2°), DIN 1835 Tipo E e DIN 6535 tipo HE.

IT Specifiche standard

Vite di serraggio e di regolazione incluse. Dal foro di

d1 = 25 mm ed oltre, sono incluse 2 viti di fissaggio.

IT Nota

Vite di regolazione forata per refrigerante.

Altre geometrie e dimensioni sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI



10.31

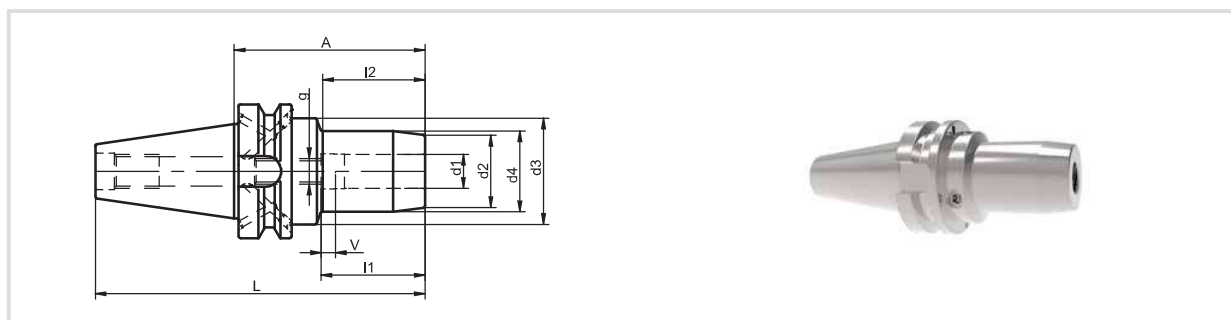
SEITE PAGE PAGE PAGINA

Hydro-Dehnspannfutter

Hydraulic Expansion Chucks

Mandrins à serrage hydraulique

Mandrini a serraggio idraulico



No.	SK	d1	A	d2	d3	d4	l1	l2	g	L	V	kg
702.0001.265	40	6	90	22	50	26	37	40	M 5	155	10	1.6
702.0002.265	40	8	90	24	50	28	37	40	M 6	155	10	1.6
702.0003.265	40	10	90	26	50	30	41	40	M 8x1	155	10	1.6
702.0004.265	40	12	90	28	50	32	46	40	M10x1	155	10	1.6
702.0005.265	40	14	90	30	50	34	46	40	M10x1	155	10	1.6
702.0006.265	40	16	90	34	50	38	49	46	M12x1	155	10	1.6
702.0007.265	40	18	90	36	50	40	49	46	M12x1	155	10	1.6
702.0008.265	40	20	90	38	50	42	51	46	M16x1	155	10	1.6
702.0009.265	40	25	90	45	55	50	57	63	M16x1	155	10	2.2
702.0010.265	40	32	90	52	63	56	61	63	M16x1	155	10	2.4
702.0001.225	50	6	110	22	50	26	37	40	M 5	212	10	4.2
702.0002.225	50	8	110	24	50	28	37	40	M 6	212	10	4.2
702.0003.225	50	10	110	26	50	30	41	40	M 8x1	212	10	4.2
702.0004.225	50	12	110	28	50	32	46	40	M10x1	212	10	4.2
702.0005.225	50	14	110	30	50	34	46	40	M10x1	212	10	4.2
702.0006.225	50	16	110	34	50	38	49	46	M12x1	212	10	4.2
702.0007.225	50	18	110	36	50	40	49	46	M12x1	212	10	4.2
702.0008.225	50	20	110	38	50	42	51	46	M16x1	212	10	4.2
702.0009.225	50	25	110	45	60	55	57	55	M16x1	212	10	5.6
702.0010.225	50	32	115	52	70	63	61	55	M16x1	217	10	5.8

D Verwendung

Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A und B und DIN 6535 Form HA und HB.

Schäfte nach DIN 6535 Form HE können nur in Verbindung mit Reduzierbuchsen eingesetzt werden.

Schaftqualität h 6, Ra min = 0,3. Für Ø 25 und Ø 32 kann nur Form A bzw. Form HA verwendet werden.

D Lieferumfang

Mit durchbohrter Verstell-schraube.

D Hinweis

Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

UK Use

For shank tools according to DIN 1835 type A and B and DIN 6535 type HA and HB.

Shanks according to DIN 6535 type HE are only applicable with reduction bushes.

Shank quality h6, Ra min. = 0,3. For Ø 25 and Ø 32 only type A or HA can be used.

UK Standard Specification

Bored through adjusting screw included.

UK Note

Other designs and sizes are available on request.

FR Emploi

Pour outils à queue selon DIN 1835 types A et B et DIN 6535 types HA et HB.

Les queues selon DIN 6535 type HE ne peuvent être utilisées qu'en liaison avec des douilles de réduction.

Qualité de queue h 6, Ra min = 0,3. Pour Ø 25 et Ø 32, seule peut être utilisée le type A ou HA.

FR Etendue de la livraison

Avec vis de serrage percée.

FR Remarque

Autres modèles et dimensions sur demande.

IT Utilizzo

Per utensili a codolo conforme alla DIN 1835 tipo A e B e DIN 6535 tipo di HA e HB.

Codoli secondo DIN 6535 tipo HE sono utilizzabili solo con boccole di riduzione.

Codoli con tolleranza h6, Ra min. = 0,3. Per Ø 25 e Ø 32 pu ò essere utilizzato solo tipo A o HA.

IT Specifiche standard

Vite di serraggio e di regolazione incluse.

IT Nota

Altre geometrie e dimensioni sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI

SEITE PAGE PAGE PAGINA



10.31



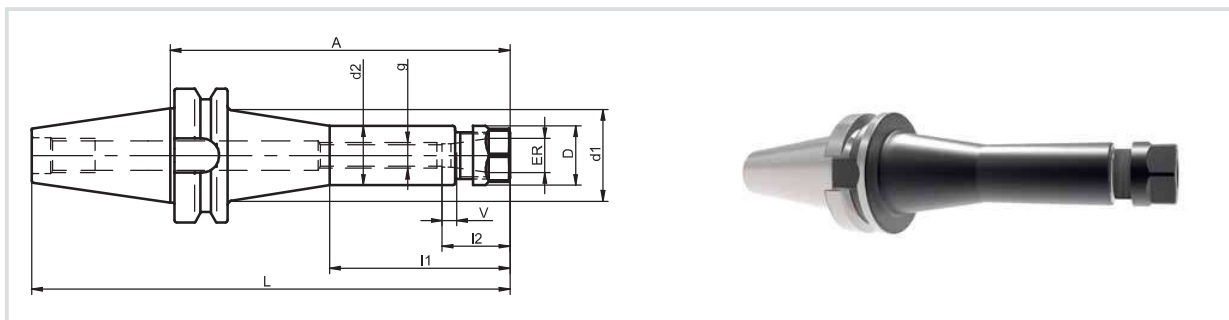
10.37

Spannfutter für Spannzangen ER/ESX 16 mit Innengewinde

Collet Chucks ER/ESX 16 with internal thread

Mandrins porte-pinces ER/ESX 16 avec filet intérieur

Mandrini porta pinze ER/ESX 16 con filetto interno



No.	SK	ER	A	d1	d2	D	l1	l2	g	L	V	kg
698.0001.265	40	ER 16 [0.5 - 10]	63	-	28	28	-	27	M 12	128	10	1.1
698.0002.265	40	ER 16 [0.5 - 10]	100	-	28	28	-	27	M 12	166	10	1.2
698.0003.265	40	ER 16 [0.5 - 10]	160	46	28	28	85	27	M 12	226	10	1.6
698.0001.225	50	ER 16 [0.5 - 10]	100	-	28	28	-	27	M 12	202	10	3.8
698.0002.225	50	ER 16 [0.5 - 10]	160	78	28	28	85	27	M 12	262	10	4.0

D Verwendung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A, B und E und DIN 6535 Form HA, HB und HE.

D Lieferumfang

Spannfutter einschließlich Spannmutter.

D Hinweis

Spannfutter mit Innengewinde für Verstellerschrauben. Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

UK Use

For clamping tools with straight shank according to DIN 1835 type A, B and E and DIN 6535 type HA, HB and HE.

UK Standard Specification

Collet chuck including clamping nut.

UK Note

Collet chucks are equipped with internal thread for adjusting screws. Other designs and sizes are available on request.

FR Emploi

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique selon DIN 1835 types A, B et E et selon DIN 6535 types HA, HB et HE.

FR Etendue de la livraison

Mandrin avec écrou de serrage.

FR Remarque

Mandrin avec filet intérieur pour vis de réglage. Autres modèles et dimensions sur demande.

IT Utilizzo

Per utensili a codolo conforme alla DIN 1835 tipo A, B ed E e DIN 6535 tipo di HA, HB ed HE.

IT Specifiche standard

Mandrino porta pinze con dado di serraggio incluso.

IT Nota

I mandrini porta pinze sono equipaggiati con filettatura interna per vite di regolazione. Altre geometrie e dimensioni sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI

SEITE PAGE PAGE PAGINA



10.31



10.33



10.13



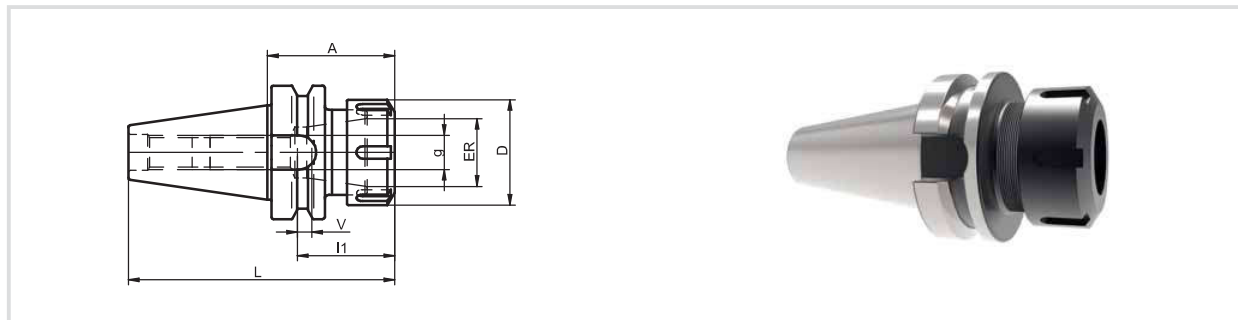
10.19

Spannfutter für Spannzangen ER/ESX 25/32/40 mit Innengewinde

Collet Chucks ER/ESX 25/32/40 with internal thread

Mandrins porte-pinces ER/ESX 25/32/40 avec filet intérieur

Mandrini porta pinze ER/ESX 25/32/40 con filetto interno



No.	SK	ER	A	D	L1	g	L	V	kg
697.0003.265	40	ER 25 (1 - 16)	60	32	36	M 16	114	10	1.0
697.0033.265	40	ER 25 (1 - 16)	100	32	36	M 16	154	10	1.3
697.0043.265	40	ER 25 (1 - 16)	160	32	36	M 16	214	10	1.6
697.0001.265	40	ER 32 (2 - 20)	60	40	40	M 16	113	10	1.0
697.0031.265	40	ER 32 (2 - 20)	100	40	40	M 16	153	10	1.4
697.0041.265	40	ER 32 (2 - 20)	160	40	40	M 16	213	10	1.9
697.0002.265	40	ER 40 (3 - 26)	80	50	58	M 16	131	10	1.3
697.0032.265	40	ER 40 (3 - 26)	120	50	58	M 16	171	10	1.9
697.0042.265	40	ER 40 (3 - 26)	160	50	58	M 16	211	10	2.4
697.0001.225	50	ER 32 (2 - 20)	70	40	40	M 16	159	10	3.7
697.0002.225	50	ER 40 (3 - 26)	80	50	40	M 16	167	10	3.8

D Verwendung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A, B und E und DIN 6535 Form HA, HB und HE.

UK Use

For clamping tools with straight shank according to DIN 1835 type A, B and E and DIN 6535 types HA, HB and HE.

FR Emploi

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique selon DIN 1835 types A, B et E et selon DIN 6535 types HA, HB et HE.

IT Utilizzo

Per utensili a codolo conforme alla DIN 1835 tipo A, B ed E e DIN 6535 tipo di HA, HB ed HE.

D Lieferumfang

Spannfutter einschließlich Spannmutter.

UK Standard Specification

Collet chuck including clamping nut.

FR Etendue de la livraison

Mandrin avec écrou de serrage.

IT Specifiche standard

Mandrino porta pinze con dado di serraggio incluso.

D Hinweis

Spannfutter mit Innengewinde für Verstellerschrauben. Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

UK Note

Collet chucks are equipped with internal thread for adjusting screws. Other designs and sizes are available on request.

FR Remarque

Mandrin avec filet intérieur pour vis de réglage. Autres modèles et dimensions sur demande.

IT Nota

I mandrini porta pinze sono equipaggiati con filettatura interna per vite di regolazione. Altre geometrie e dimensioni sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI

SEITE PAGE PAGE PAGINA



10.31



10.34



10.13



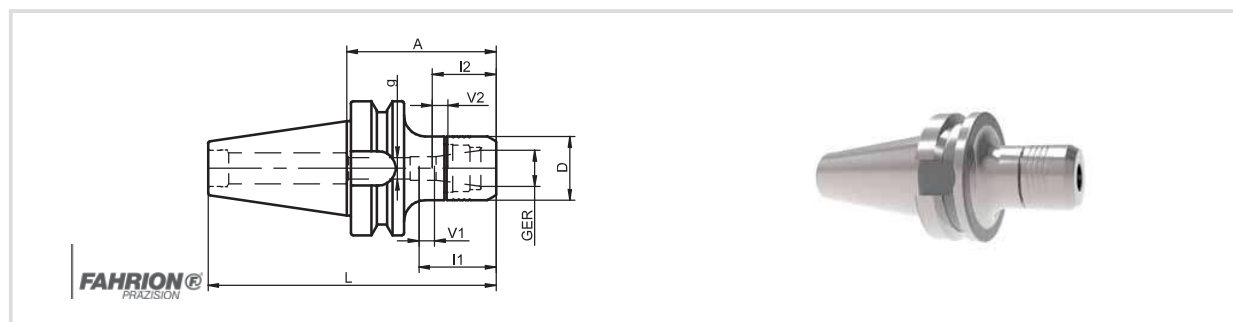
10.19

Spannfutter für Spannzangen Centro P GER 16

Collet Chucks Centro P GER 16

Mandrins porte-pinces Centro P GER 16

Mandrini porta pinze Centro P GER 16



No.	SK	GER	A	D	L1	L2	L3	V1	V2	g	L	kg
698.0601.265	40	GER 16 (0.5-10)	70	30	44	31	108	16	15	M 11x1	136	1.2
698.0602.265	40	GER 16 (0.5-10)	100	30	44	31	138	16	15	M 11x1	166	1.3

D Verwendung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A, B und E und DIN 6535 Form HA, HB und HE.

D Hinweis

In Verbindung mit Centro P GER-Spannzangen beträgt der Rundlauf $\leq 0,003$ mm.

D Lieferumfang

Spannfutter einschließlich Spannmutter.

UK Use

For clamping tools with straight shank according to DIN 1835 type A, B and E and DIN 6535 type HA, HB and HE.

UK Note

In combination with Centro P GER collets, concentricity $\leq 0,003$ mm.

UK Standard Specification

Collet chuck including clamping nut.

FR Emploi

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique selon DIN 1835 types A, B et E et selon DIN 6535 types HA, HB et HE.

FR Remarque

En liaison avec les pinces de serrage Centro P GER, la concentricité s'élève à 0,003 mm.

FR Etendue de la livraison

Mandrin avec écrou de serrage.

IT Utilizzo

Per utensili a codolo conforme alla DIN 1835 tipo A, B ed E e DIN 6535 tipo di HA, HB ed HE.

IT Nota

In combinazione con le pinze Centro P GER, concentricità $\leq 0,003$ millimetri.

IT Specifiche standard

Mandrino porta pinze con dado di serraggio incluso.

ZUBEHÖR ACCESSORIES ACCESSOIRES ACCESSORI

SEITE PAGE PAGE PAGINA



10.31



10.35



10.20



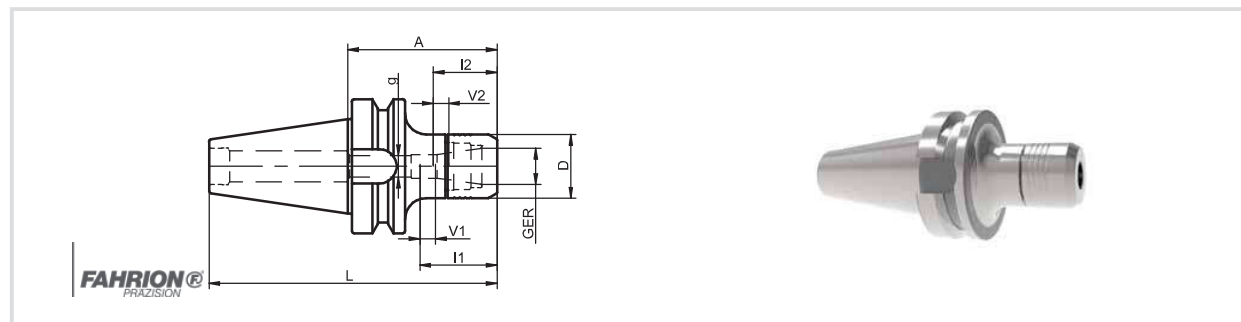
10.22

Spannfutter für Spannzangen Centro P GER 16

Collet Chucks Centro P GER 16

Mandrins porte-pinces Centro P GER 16

Mandrini porta pinze Centro P GER 16



No.	SK	GER	A	D	L1	L2	L3	V1	V2	g	L	kg
698.0651.265	40	GER 16 (0.5-10)	70	30	44	31	108	16	15	M 11x1	136	1.2
698.0652.265	40	GER 16 (0.5-10)	100	30	44	31	138	16	15	M 11x1	166	1.3
698.0653.265	40	GER 16 (0.5-10)	120	30	44	31	140	16	15	M 11x1	186	1.4
698.0654.265	40	GER 16 (0.5-10)	160	30	44	31	198	16	15	M 11x1	226	1.6
698.0655.265	40	GER 16 (0.5-10)	200	30	44	31	238	16	15	M 11x1	266	1.8

D Verwendung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A, B und E und DIN 6535 Form HA, HB und HE.

D Hinweis

In Verbindung mit Centro P GER-Spannzangen beträgt der Rundlauf $\leq 0,003$ mm.

D Lieferumfang

Spannfutter einschließlich Spannmutter.

UK Use

For clamping tools with straight shank according to DIN 1835 type A, B and E and DIN 6535 type HA, HB and HE.

UK Note

In combination with Centro P GER collets, concentricity ≤ 0.003 mm.

UK Standard Specification

Collet chuck including clamping nut.

FR Emploi

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique selon DIN 1835 types A, B et E et selon DIN 6535 types HA, HB et HE.

FR Remarque

En liaison avec les pinces de serrage Centro P GER, la concentricité s'élève à 0,003 mm.

FR Etendue de la livraison

Mandrin avec écrou de serrage.

IT Utilizzo

Per utensili a codolo conforme alla DIN 1835 tipo A, B ed E e DIN 6535 tipo di HA, HB ed HE.

IT Nota

In combinazione con le pinze Centro P GER, concentricità $\leq 0,003$ millimetri.

IT Specifiche standard

Mandrino porta pinze con dado di serraggio incluso.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI

SEITE PAGE PAGE PAGINA



10.31



10.35



10.20



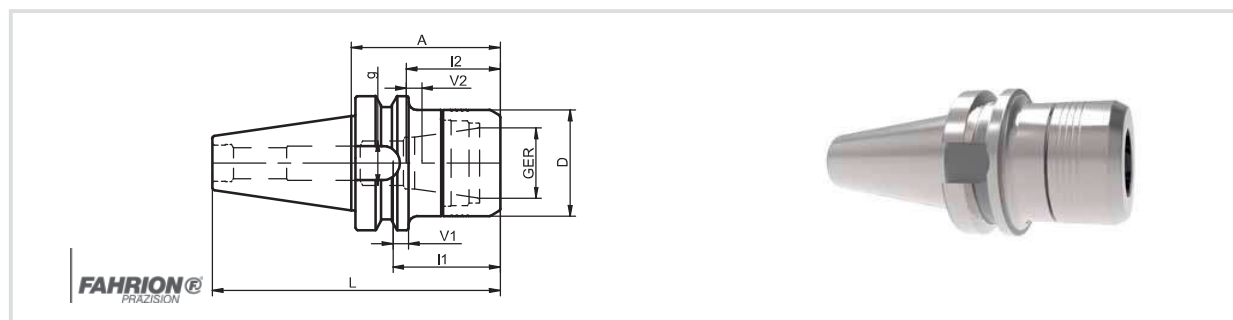
10.22

Spannfutter für Spannzangen Centro P GER 25/32/40

Collet Chucks Centro P GER 25/32/40

Mandrins porte-pinces Centro P GER 25/32/40

Mandrini porta pinze Centro P GER 25/32/40



No.	SK	GER	A	D	I1	I2	I3	V1	V2	g	L	kg
697.0611.265	40	GER 25 (1 - 16)	70	40	60	46	108	25	26	M 18x1,5	136	1.3
697.0621.265	40	GER 32 (2 - 20)	70	50	75	62	100	17	20	M 22x1,5	136	1.4
697.0622.265	40	GER 32 (2 - 20)	100	50	70	51	102	28	16	M 22x1,5	166	1.8
697.0631.265	40	GER 40 (3 - 26)	70	63	58	-	90	10	-	M 28x1,5	136	1.5
697.0632.265	40	GER 40 (3 - 26)	100	63	65	-	120	17	-	M 28x1,5	166	2.2
697.0621.225	50	GER 32 (2 - 20)	70	50	75	55	90	20	25	M 22x1,5	172	3.8
697.0631.225	50	GER 40 (3 - 26)	70	63	55	-	120	7	-	M 28x1,5	172	4.0
697.0632.225	50	GER 40 (3 - 26)	100	63	70	-	150	22	-	M 28x1,5	202	4.7

D Verwendung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A, B und E und DIN 6535 Form HA, HB und HE.

D Hinweis

In Verbindung mit Centro P GER-Spannzangen beträgt der Rundlauf ≤ 0,003 mm.

D Lieferumfang

Spannfutter einschließlich Spannmutter.

UK Use

For clamping tools with straight shank according to DIN 1835 type A, B and E and DIN 6535 type HA, HB and HE.

UK Note

In combination with Centro P GER collets, concentricity ≤ 0.003 mm.

UK Standard Specification

Collet chuck including clamping nut.

FR Emploi

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique selon DIN 1835 types A, B et E et selon DIN 6535 types HA, HB et HE.

FR Remarque

En liaison avec les pinces de serrage Centro P GER, la concentricité s'élève à 0,003 mm.

FR Etendue de la livraison

Mandrin avec écrou de serrage.

IT Utilizzo

Per utensili a codolo conforme alla DIN 1835 tipo A, B ed E e DIN 6535 tipo di HA, HB ed HE.

IT Nota

In combinazione con le pinze Centro P GER, concentricità ≤ 0,003 millimetri.

IT Specifiche standard

Mandrino porta pinze con dado di serraggio incluso.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI



10.31



10.35



10.20



10.22

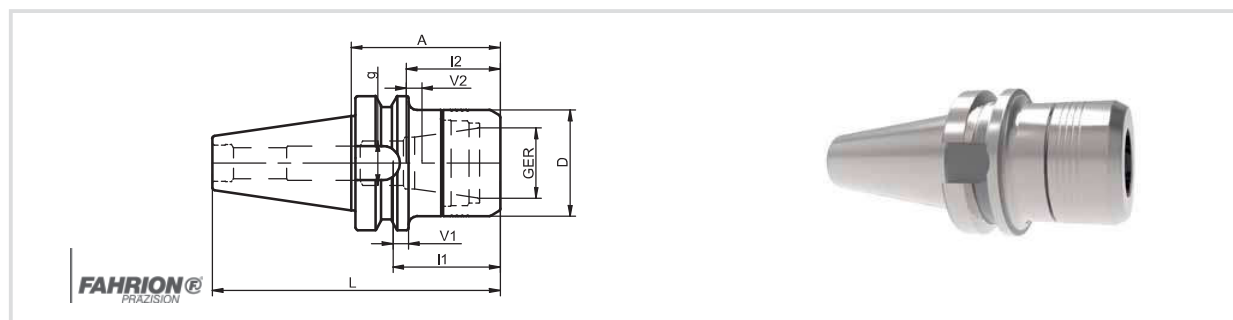
SEITE PAGE PAGE PAGINA

Spannfutter für Spannzangen Centro P GER 20/25/32

Collet Chucks Centro P GER 20/25/32

Mandrins porte-pinces Centro P GER 20/25/32

Mandrini porta pinze Centro P GER 20/25/32



No.	SK	GER	A	D	I1	I2	I3	V1	V2	g	L	kg
697.0651.265	40	GER 20 (1-13)	75	32	57	-	76	26	-	M 14x1	141	1.2
697.0653.265	40	GER 20 (1-13)	120	32	57	-	105	26	-	M 14x1	186	1.6
697.0660.265	40	GER 25 (1-16)	55	40	60	46	93	14	20	M 18x1,5	121	1.1
697.0661.265	40	GER 25 (1-16)	70	40	60	46	108	25	26	M 18x1,5	136	1.3
697.0662.265	40	GER 25 (1-16)	100	40	60	46	111	25	26	M 18x1,5	166	1.5
697.0663.265	40	GER 25 (1-16)	120	40	60	46	100	25	26	M 18x1,5	186	1.7
697.0664.265	40	GER 25 (1-16)	160	40	60	46	116	25	26	M 18x1,5	226	2.0
697.0665.265	40	GER 25 (1-16)	200	40	60	46	146	25	26	M 18x1,5	266	2.3
697.0670.265	40	GER 32 (2-20)	55	50	70	61	90	18	26	M 22x1,5	121	1.1
697.0671.265	40	GER 32 (2-20)	70	50	75	62	100	17	20	M 22x1,5	136	1.4
697.0672.265	40	GER 32 (2-20)	100	50	70	51	102	28	16	M 22x1,5	166	1.8
697.0673.265	40	GER 32 (2-20)	120	50	70	51	110	28	16	M 22x1,5	186	2.1
697.0674.265	40	GER 32 (2-20)	160	50	70	51	129	28	16	M 22x1,5	226	2.6
697.0672.225	50	GER 32 (2-20)	100	50	70	63	150	17	28	M 22x1,5	202	4.3
697.0673.225	50	GER 32 (2-20)	160	50	80	60	200	27	25	M 22x1,5	262	5.0

D Verwendung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A, B und E und DIN 6535 Form HA, HB und HE.

UK Use

For clamping tools with straight shank according to DIN 1835 type A, B and E and DIN 6535 type HA, HB and HE.

FR Emploi

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique selon DIN 1835 types A, B et E et selon DIN 6535 types HA, HB et HE.

IT Utilizzo

Per utensili a codolo conforme alla DIN 1835 tipo A, B ed E e DIN 6535 tipo di HA, HB ed HE.

D Hinweis

In Verbindung mit Centro P GER-Spannzangen beträgt der Rundlauf ≤ 0,003 mm.

UK Note

In combination with Centro P GER collets, concentricity ≤ 0.003 mm.

FR Remarque

En liaison avec les pinces de serrage Centro P GER, la concentricité s'élève à 0,003 mm.

IT Nota

In combinazione con le pinze Centro P GER, concentricità ≤ 0,003 millimetri.

D Lieferumfang

Spannfutter einschließlich Spannmutter.

UK Standard Specification

Collet chuck including clamping nut.

FR Etendue de la livraison

Mandrin avec écrou de serrage.

IT Specifiche standard

Mandrino porta pinze con dado di serraggio incluso.

ZUBEHÖR
 ACCESSORIES
 ACCESSOIRES
 ACCESSORI

SEITE PAGE PAGE PAGINA



10.31



10.35



10.20



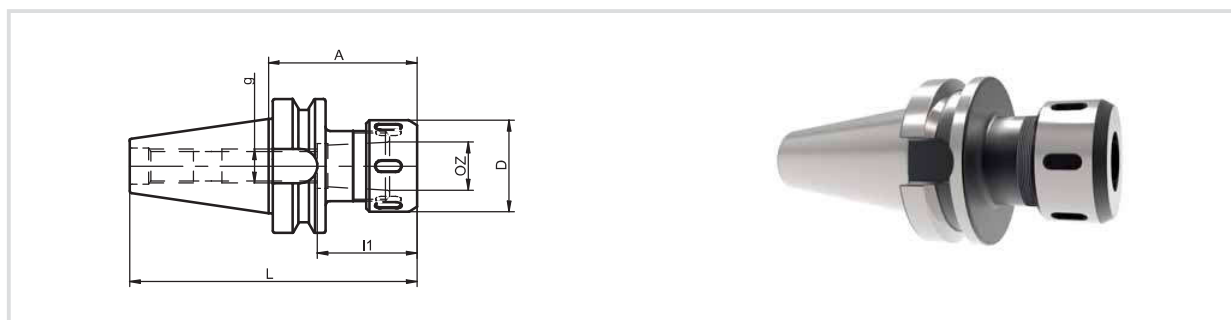
10.22

Spannfutter für Spannzangen mit Kegel 1:10

Collet Chucks with taper 1:10

Mandrins porte-pinces avec cône 1:10

Mandrini porta pinze con cono 1:10



No.	SK	OZ	A	D	l1	g	L	kg
498.0012.265	40	OZ 16 (2-16)	70	33	34	M 16	123	1.1
498.0001.265	40	OZ 25 (2-25)	70	48	46	M 16	122	1.1
498.0003.265	40	OZ 32 (4-32)	90	60	55	M 16	141	1.5
498.0013.225	50	OZ 25 (2-25)	85	48	46	M 16	173	3.8
498.0001.225	50	OZ 32 (4-32)	90	60	55	M 16	177	3.9

D Lieferumfang

Spannfutter einschließlich Spannmutter mit kugelgelagertem Druckring.

UK Standard Specification

Collet chuck including clamping nut with ball bearing pressure ring.

FR Etendue de la livraison

Mandrin avec écrou de serrage et bague de pression montée sur billes.

IT Specifiche standard

Mandrino porta pinze compreso dado di serraggio con cuscinetto a sfere.

D Hinweis

Spannfutter mit Innengewinde für Verstellerschrauben. Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

UK Note

Collet chucks are equipped with internal thread for adjusting screws. Other designs and sizes are available on request.

FR Remarque

Mandrin avec filet intérieur pour vis de réglage. Autres modèles et dimensions sur demande.

IT Nota

I mandrini porta pinze sono equipaggiati con filettatura interna per vite di regolazione. Altre geometrie e dimensioni sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR ACCESSORIES ACCESSOIRES ACCESSORI



10.31



10.36



10.23



10.26

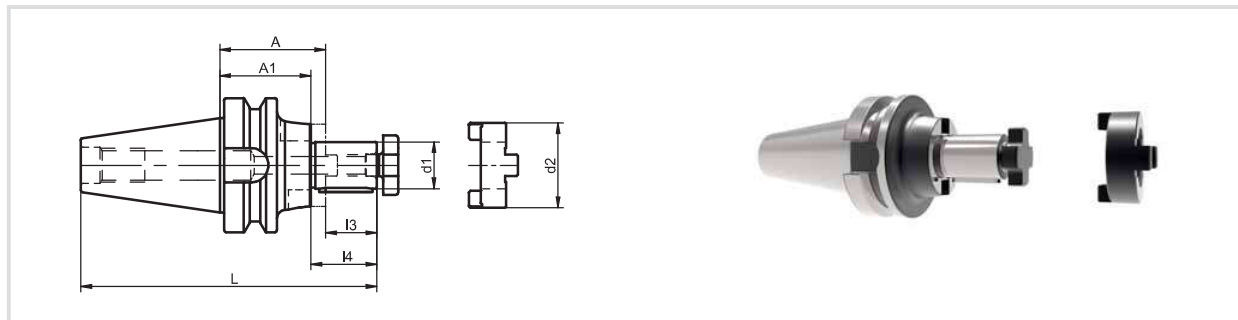
SEITE PAGE PAGE PAGINA

Aufsteckfräserdorne für Fräser mit Längs- oder Quernut.

Shell End Mill Arbors for milling cutters with longitudinal slot or tenon drive

Mandrins porte-fraises pour fraises avec rainure longitudinale ou transversale

Portafrese a manicotto per frese con scanalatura longitudinale



No.	SK	d1	A	d2	l3	l4	L	A1	kg
489.0011.265	40	16	55	32	17	27	138	45	1.1
489.0012.265	40	22	55	40	19	31	140	43	1.2
489.0013.265	40	27	55	48	21	33	142	43	1.3
489.0004.265	40	32	60	58	24	38	150	46	1.5
489.0005.265	40	40	60	70	27	41	153	46	1.8
489.0011.225	50	16	70	32	17	27	189	60	3.8
489.0012.225	50	22	70	40	19	31	191	58	3.8
489.0013.225	50	27	70	48	21	33	193	58	4.0
489.0014.225	50	32	70	58	24	38	196	56	4.1
489.0015.225	50	40	70	70	27	41	199	56	4.3
489.0016.225	50	50	70	50	30	46	202	54	4.7

D Verwendung

Zum Spannen von Walzenstirnfräsern und Messerköpfen mit Längs- oder Quernut.

UK Use

For clamping shell end mills and milling cutters with longitudinal slot or tenon drive.

FR Emploi

Pour serrer des fraises en bout et des têtes de mesure avec rainure longitudinale ou transversale.

IT Utilizzo

Per il fissaggio di frese a manicotto e frese con scanalatura longitudinale.

D Ausführung

Zentral durchbohrt für Kühlmittelzuführung. Fräsermitnahme nach DIN 138.

UK Design

Central boring for coolant supply. Cutter drive according to DIN 138.

FR Modèle

Percé au centre pour arrosage. Entraînement de fraise selon DIN 138.

IT Disegno

Adduzione centrale del refrigerante. Utensile conforme alla norma DIN 138.

D Lieferumfang

Mit Fräseranzugschraube, Passfeder mit Abdrückgewinde und Mitnehmerring.

UK Standard Specification

Cutter retaining screw, feather key with withdrawal thread and drive ring included.

FR Etendue de la livraison

Avec vis serre-fraise, ressort d'ajustage avec filet de dégagement et bague d'entraînement.

IT Specifiche standard

Vite di fissaggio utensile, chiavevetta ed anello di trasmissione inclusi.

D Hinweis

Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

UK Note

Other designs and sizes are available on request.

FR Remarque

Autres modèles et dimensions sur demande.

IT Nota

Altre geometrie e dimensioni sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI



10.31

10.40

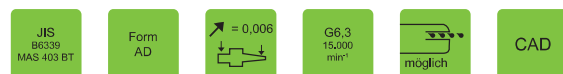
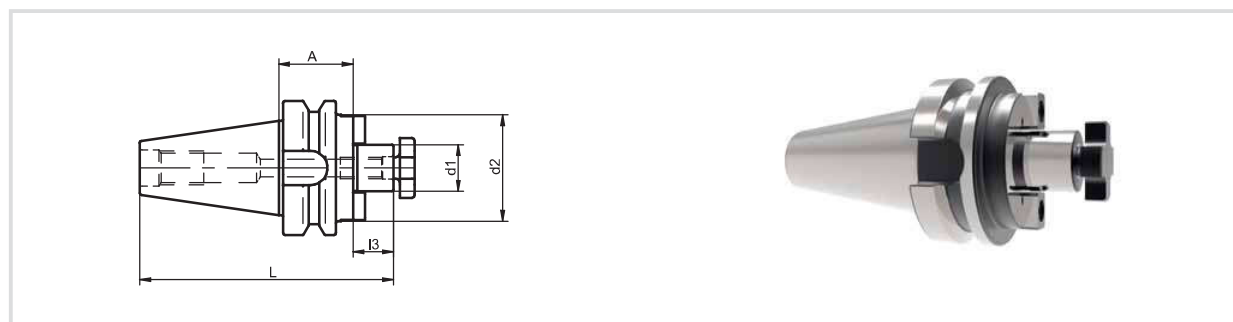
SEITE PAGE PAGE PAGINA

Aufsteckfräserdorne mit vergrößertem Anlagedurchmesser

Shell End Mill Arbors with enlarged contact diameter

Mandrins porte-fraises avec surface d'appui agrandie

Portafrese a manicotto con diametro di contatto maggiorato



No.	SK	d1	A	d2	l3	L	kg
579.0005.265	40	16	35	40	17	118	1.0
579.0001.265	40	22	35	50	19	120	1.2
579.0002.265	40	27	35	60	21	122	1.2
579.0003.265	40	32	50	80	24	140	1.9
579.0004.265	40	40	50	89	27	143	2.0
579.0001.225	50	22	50	50	19	171	3.8
579.0002.225	50	27	50	60	21	173	3.9
579.0003.225	50	32	50	80	24	176	4.1
579.0004.225	50	40	55	90	27	184	4.5
579.0005.225	50	50	55	120	30	187	5.3

D Verwendung

Zum Spannen von Walzenstirnfräsern und Messerköpfen mit Quernut.

D Ausführung

Zentral durchbohrt für Kühlmittelzuführung. Spann-Ø 40 und 60 mit 4 Gewindebohrungen zur Aufnahme von Messerköpfen mit Werkzeugbefestigung nach DIN 2079.

D Lieferumfang

Mit Fräseranzugschraube und angeschraubten Mitnehmersteinen.

D Hinweis

Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

UK Use

For clamping shell end mills and milling cutters with tenon drive.

UK Design

Central boring for coolant supply. Clamping Ø 40 and 60 with 4 threaded holes for holding cutters with tool holding according to DIN 2079.

UK Standard Specification

Cutter retaining screw and tightened drive keys included.

UK Note

Other designs and sizes are available on request.

FR Emploi

Pour serrer des fraises en bout et des têtes de mesure avec rainure transversale.

FR Modèle

Percé au centre pour arrosage. Ø de serrage 40 et 60 avec 4 alésages filetés pour la réception de têtes de mesure avec fixation d'outil selon DIN 2079.

FR Etendue de la livraison

Avec vis serre-fraise et tenons d'entraînement vissés.

FR Remarque

Autres modèles et dimensions sur demande.

IT Utilizzo

Per il fissaggio di frese a manicotto.

IT Disegno

Adduzione centrale del refrigerante. Serraggio a Ø 40 e 60 con 4 fori filettati per utensili conformi alla DIN 2079.

IT Specifiche standard

Vite di fissaggio utensile e chiavette di moto inclusi.

IT Nota

Altre geometrie e dimensioni sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI

SEITE PAGE PAGE PAGINA



10.31



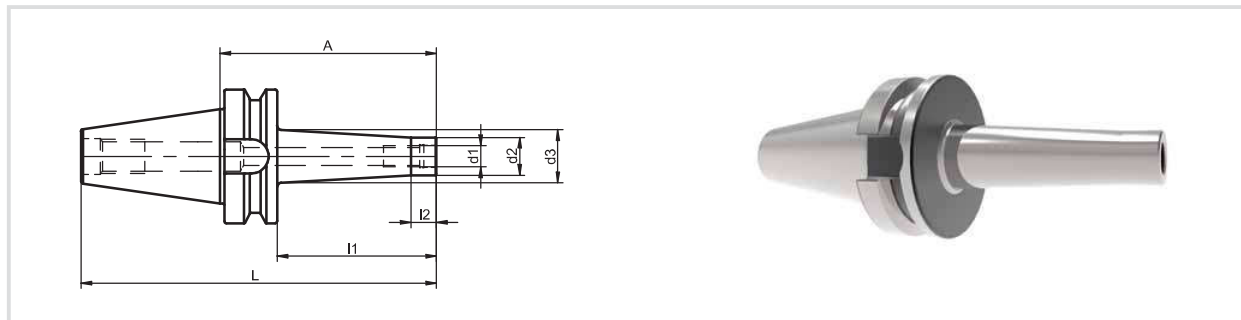
10.40

Werkzeugaufnahme für Einschraubfräser

Holders for screw-in milling cutters

Porte-outils pour fraises à queue fileté

Portautensili con attacco filettato



No.	SK	d1	A	d2	d3	l1	l2	L	kg
571.0001.265	40	M 8	32	13	15	25	12	118	1.0
571.0011.265	40	M 8	77	18	25	50	12	143	1.1
571.0021.265	40	M 8	102	13	23	75	12	168	1.1
571.0002.265	40	M10	32	18	20	25	12	118	1.1
571.0012.265	40	M10	77	18	25	50	12	143	1.1
571.0022.265	40	M10	102	18	25	75	12	168	1.2
571.0032.265	40	M10	127	18	32	100	12	193	1.3
571.0042.265	40	M10	177	18	35	150	12	243	1.6
571.0003.265	40	M12	52	21	24	25	12	118	1.1
571.0013.265	40	M12	77	21	28	50	12	143	1.1
571.0023.265	40	M12	102	21	31	75	12	168	1.2
571.0033.265	40	M12	127	21	33	100	12	193	1.4
571.0043.265	40	M12	177	21	40	150	12	243	1.7
571.0004.265	40	M16	52	29	-	25	-	118	1.1
571.0014.265	40	M16	77	29	34	50	12	143	1.2
571.0024.265	40	M16	102	29	34	75	12	168	1.3
571.0034.265	40	M16	127	29	36	100	12	193	1.5
571.0044.265	40	M16	177	29	42	150	12	243	1.9
571.0011.225	50	M 8	88	13	23	50	12	189	3.6
571.0012.225	50	M10	88	18	25	50	12	190	3.7
571.0022.225	50	M10	113	18	25	75	12	215	3.7
571.0032.225	50	M10	138	18	32	100	12	240	3.9
571.0042.225	50	M10	188	18	35	150	12	290	4.1
571.0013.225	50	M12	88	21	28	50	12	190	3.7
571.0023.225	50	M12	113	21	31	75	12	215	3.8
571.0033.225	50	M12	138	21	33	100	12	240	3.9
571.0043.225	50	M12	188	21	40	150	12	290	4.3
571.0014.225	50	M16	88	29	34	50	12	190	3.8
571.0024.225	50	M16	113	29	34	75	12	215	3.9
571.0034.225	50	M16	138	29	36	100	12	240	4.1
571.0044.225	50	M16	188	29	42	150	12	290	4.5

D Verwendung

Zum Spannen von Einschraubfräsern mit Gewinde.

D Hinweis

Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

UK Use

For clamping screw-in milling cutters with thread.

UK Note

Other designs and sizes are available on request.

FR Emploi

Pour serrer des fraises à queue filetée.

FR Remarque

Autres modèles et dimensions sur demande.

IT Utilizzo

Per serraggio di frese con attacco filettato.

IT Nota

Altre geometrie e dimensioni sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI



SEITE PAGE PAGE PAGINA

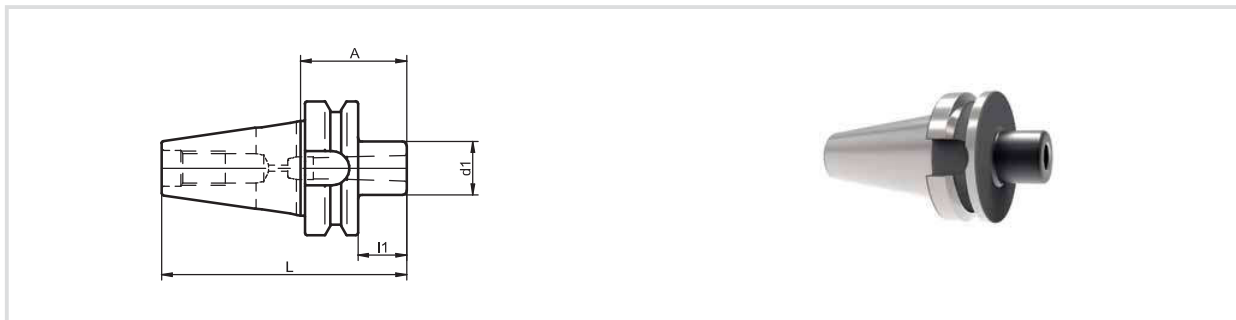
10.31

Zwischenhülsen für Morsekegel mit Austreibblappen

Reduction Sleeves for morse taper with tang

Douilles intermédiaires pour cône morse avec tenon

Pinze di riduzione per Cono Morse con linguetta



JIS
B6339
MAS-403 BT

Form
A

$\lambda = 0,008$
Chevrolet

G6.3
15,000
mm²

CAD

No.	SK	MK	A	d1	l1	L	kg
454.0001.265	40	1	50	25	23	116	1.1
454.0012.265	40	2	50	32	23	116	1.1
454.0013.265	40	3	70	40	43	136	1.2
454.0014.265	40	4	95	63	72	161	2.1
454.0011.225	50	1	45	25	7	147	3.6
454.0002.225	50	2	60	32	22	162	3.6
454.0013.225	50	3	65	40	27	167	3.6
454.0014.225	50	4	95	48	58	197	3.8
454.0005.225	50	5	105	63	67	207	3.8

D Hinweis
Andere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

UK Note
Other designs and sizes are available on request.

FR Remarque
Autres modèles et dimensions sur demande.

IT Nota
Altre geometrie e dimensioni sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI



SEITE PAGE PAGE PAGINA

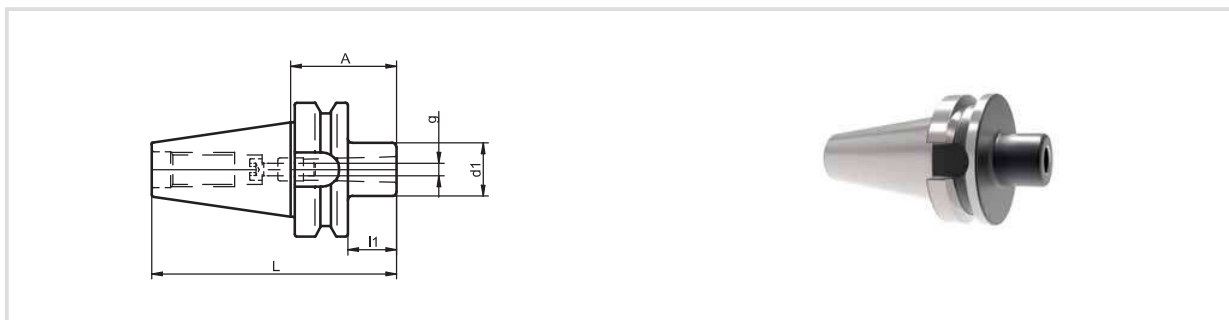
10.31

Zwischenhülsen für Morsekegel mit Anzugsgewinde

Reduction Sleeves for morse taper with thread

Douilles intermédiaires pour cône morse avec filet de serrage

Pinze di riduzione per cono morse con filetto



No.	SK	MK	A	d1	l1	L	g	kg
458.0001.265	40	1	50	25	23	116	M 6	1.1
458.0012.265	40	2	50	32	23	116	M10	1.1
458.0013.265	40	3	70	40	43	136	M12	1.2
458.0014.265	40	4	[95]110	63	83	176	M16	2.3
458.0011.225	50	1	45	25	7	147	M 6	3.7
458.0022.225	50	2	60	32	22	162	M10	3.7
458.0023.225	50	3	65	40	27	167	M12	3.7
458.0024.225	50	4	[70]85	63	47	187	M16	4.2
458.0025.225	50	5	[100]118	78	80	220	M20	4.8

D Lieferumfang
Mit Anzugschraube und Gewin-
dering.

D Hinweis
Die Maße in () beziehen sich auf
das Kegelgrößtmaß des Innen-
kegels MK 4 bzw. MK 5.
Andere Ausführungen und Ab-
messungen auf Anfrage.

UK Standard Specification
Retaining screw and threaded
ring included.

UK Note
The dimensions in () refer to the
largest taper dimension of the
inner taper MK 4 and MK 5.
Other designs and sizes are
available on request.

FR Etendue de la livraison
Avec vis de serrage et bague
filetée.

FR Remarque
Les dimensions entre par-
enthèses se réfèrent à la taille
maximale du cône intérieur MK
4 / MK 5.
Autres modèles et dimensions
sur demande.

IT Specifiche standard
Vite di fissaggio e ghiera inclusi.

IT Nota
Le dimensioni tra () si riferisco-
no alla conicità maggiore del
cono interno del MK5 ed MK5.
Altre geometrie e dimensioni
sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI



10.31



10.45

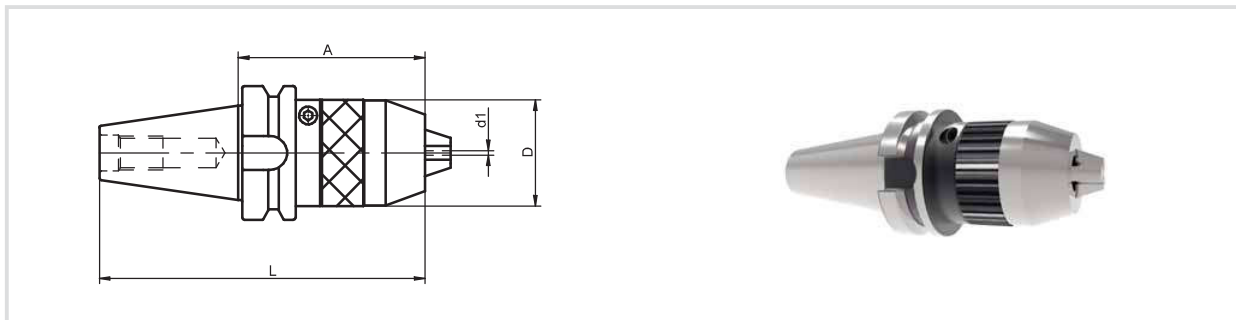
SEITE PAGE PAGE PAGINA

Bohrfutter

Drill Chucks

Mandrin de perçage

Mandrino Porta Punta



JIS
B6339
MAS-403 BT

Form
A

No.	SK	d1	A	D	L	kg
490.0010.265	40	1 - 16	88	50	154	1.9
490.0010.225	50	1 - 16	88	50	190	4.6

D Verwendung

Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft für den Einsatz auf Bearbeitungszentren und NC-Maschinen.

UK Use

For holding tools with straight shank for use in machining centres and NC machines.

FR Emploi

Pour la réception d'outils à queue cylindrique pour emploi dans des centres d'usinage et machines NC.

IT Utilizzo

Per il fissaggio di utensili con gambo cilindrico per l'uso in centri di lavoro e macchine a controllo numerico.

D Ausführung

Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit.
Links-Rechtslauf.
Einfache Bedienung, Spannen und Lösen über mitgelieferten Sechskant-Stiftschlüssel.

UK Design

High precision and concentricity.
For clockwise and anti-clockwise rotation.
Simple to operate, clamping and releasing using supplied allen key.

FR Modèle

Grande précision et concentricité.
Marche gauche-droite.
Simplicité de commande, serrage et desserrage avec une clé môle hexagonale.

IT Disegno

Alta precisione e concentricità.
Per la rotazione in senso orario e antiorario.
Semplice da utilizzare, bloccaggio e sbloccaggio tramite una chiave a brugola.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI



SEITE PAGE PAGE PAGINA

10.31

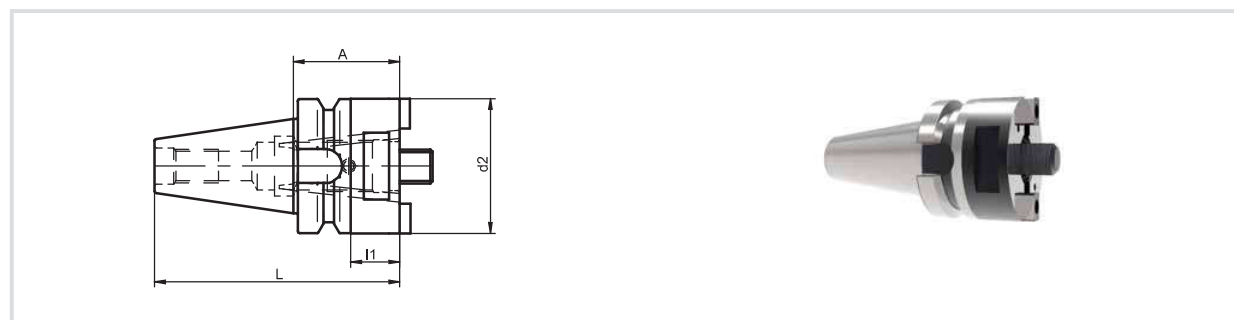
Basishalter Werkzeugsystem KELCH-FLEXIBORE

Basic Holders tooling system Kelch Flexibore

Attachement de base Système KELCH-FLEXIBORE

Supporto base sistema KELCH FLEXIBORE

3



No.	SK	d1	A	l1	L	kg
494.0103.265	40	25	50	23	116	1.1
494.0104.265	40	32	50	23	116	1.1
494.0101.265	40	40	50	23	116	1.1
494.0105.265	40	50	50	23	116	1.1
494.0102.265	40	63	50	-	116	1.3
494.0104.225	50	25	60	22	162	3.7
494.0105.225	50	32	60	22	162	3.7
494.0101.225	50	40	60	22	162	3.7
494.0106.225	50	50	60	22	162	3.8
494.0102.225	50	63	60	22	162	4.0
494.0103.225	50	100	60	22	162	4.7

D Lieferumfang
Mit Dehnschraube und ange-
schraubten Mitnehmersteinen.

D Hinweis
Andere Ausführungen und Ab-
messungen auf Anfrage.

UK Standard Specification
Anti-fatigue bolt and tightened
driving dogs included.

UK Note
Other designs and sizes are
available on request.

FR Etendue de la livraison
Avec vis de dilatation et tenons
d'entraînement vissés.

FR Remarque
Autres modèles et dimensions
sur demande.

IT Specifiche standard
Vite Anti-fatica e perni di guida
inclusi.

IT Nota
Altre geometrie e dimensioni
sono disponibili su richiesta.

ZUBEHÖR
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORI



10.31

10.48

SEITE PAGE PAGE PAGINA