

Werkzeugaufnahmen JIS B 6339 (MAS 403 BT) AD/B

Toolholders JIS B 6339 (MAS 403 BT) AD/B

Porte-outils JIS B 6339 (MAS 403 BT) AD/B

Vorgewuchtet

Pre-balanced

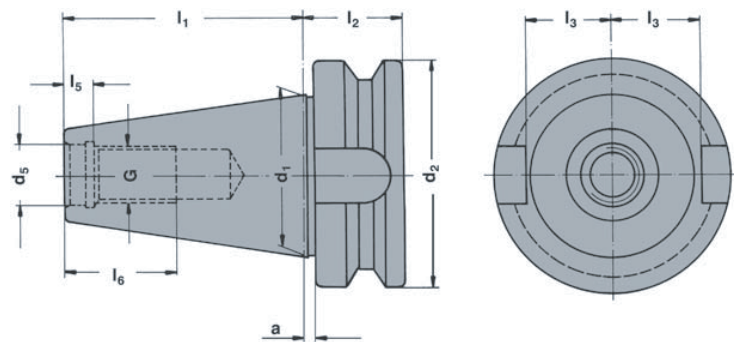
Pré-équilibré

G 6,3 12.000 min⁻¹

G 2,5 Feinwuchten gegen Aufpreis

G 2,5 Fine balancing at extra charge

G 2,5 Equilibrage fin contre un supplément



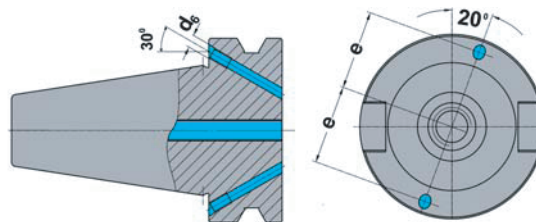
SK	d ₁	G	d ₅	d ₂	a	l ₁	l ₂	l ₃	l ₅	l ₆	e	d ₆
30	31,75	M12	12,5	46	2	48,4	22	16,3	7,0	24	–	–
40	44,45	M16	17,0	63	2	65,4	27	22,5	8,2	32	M4	27
50	69,85	M24	25,0	100	3	101,8	38	35,3	11,0	47	M6	42

Mit innerer Kühlmittelzufuhr über den Bund

With internal coolant through the collar

Avec alimentation de liquide de refroidissement interne par la collerette

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. 1000 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. 1000 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 1000 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 suivant DIN 7187 et DIN 2080.

Inhaltsverzeichnis

Index

Table de matières



04



2.05



2.06



2.07



2.11



2.12



2.13



2.14



2.15



2.16



2.18



2.20

Spannfutter für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER

JIS B 6339 AD/B

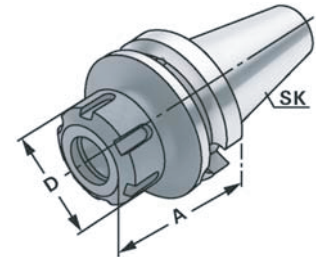
Collet chucks for collets DIN 6499 (ISO 15488) ER-system
Mandrins à pinces pour pinces DIN 6499 (ISO 15488) système ER



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinder-
schaft in Spannzangen.

Application:
For mounting straight-shank tools in collets.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue
cylindrique dans des pinces de serrage.



2

G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,003

INFO → 10.03

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D
305.02.10 *	BT 30	1 – 10 (ER 16)	70	32
305.02.16 *	BT 30	2 – 16 (ER 25)	70	42
305.02.20 *	BT 30	2 – 20 (ER 32)	70	50
305.02.26 *	BT 30	3 – 26 (ER 40)	70	63
305.02.10.1 *	BT 30	1 – 10 (ER 16)	100	32
406.02.10	BT 40	1 – 10 (ER 16)	63	32
406.02.16	BT 40	2 – 16 (ER 25)	60	42
406.02.20	BT 40	2 – 20 (ER 32)	70	50
406.02.26	BT 40	3 – 26 (ER 40)	80	63
406.02.10.1	BT 40	1 – 10 (ER 16)	100	32
406.02.16.1	BT 40	2 – 16 (ER 25)	100	42
406.02.20.1	BT 40	2 – 20 (ER 32)	100	50
406.02.26.1	BT 40	3 – 26 (ER 40)	100	63
406.02.10.2	BT 40	1 – 10 (ER 16)	160	32
406.02.16.2	BT 40	2 – 16 (ER 25)	160	42
406.02.20.2	BT 40	2 – 20 (ER 32)	160	50
406.02.26.2	BT 40	3 – 26 (ER 40)	160	63

* JIS B 6339 Form AD

* JIS B 6339 form AD

* JIS B 6339 forme AD

Lieferumfang: Mit gewuchteter Spannmutter
Delivery: With balanced clamping nut
Livraison: Avec écrou de serrage équilibré

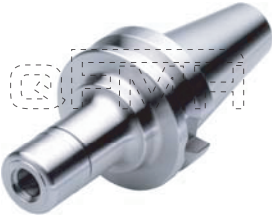


Spannfutter für Spannzangen System KPS

JIS B 6339 AD

Collet chucks for collets KPS-system

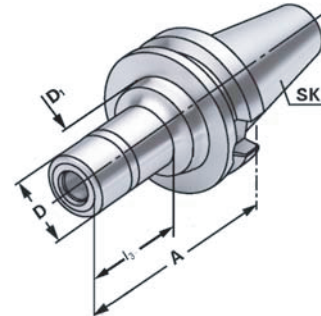
Mandrins à pinces pour pinces système KPS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.
Für Anwendungen im HSC-Bereich und für hochpräzise Bearbeitungsergebnisse.

Application:
For mounting straight-shank tools in collets.
To use for high speed cutting and high precision milling.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique dans des pinces de serrage.
Pour l'usage dans le coupage à grande vitesse et dans l'usinage à grande précision.



G 2,5 30.000 min⁻¹

≤ 0,003

INFO → 10.03

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D	D ₁	l ₃
305.03.10	BT 30	3 – 10 (KPS 10)	60	27,5	27,5	–
305.03.16	BT 30	4 – 16 (KPS 16)	60	40	40	–
305.03.10.1	BT 30	3 – 10 (KPS 10)	90	27,5	27,5	–
305.03.16.1	BT 30	4 – 16 (KPS 16)	90	40	40	–
405.03.10	BT 40	3 – 10 (KPS 10)	60	27,5	27,5	–
405.03.16	BT 40	4 – 16 (KPS 16)	60	40	40	–
405.03.10.1	BT 40	3 – 10 (KPS 10)	90	27,5	40	50
405.03.16.1	BT 40	4 – 16 (KPS 16)	90	40	40	–
405.03.10.2	BT 40	3 – 10 (KPS 10)	120	27,5	40	–
405.03.16.2	BT 40	4 – 16 (KPS 16)	120	40	40	88
505.03.10	BT 50	3 – 10 (KPS 10)	105	27,5	27,5	–
505.03.16	BT 50	4 – 16 (KPS 16)	105	40	40	–
505.03.10.1	BT 50	3 – 10 (KPS 10)	135	27,5	40	70
505.03.16.1	BT 50	4 – 16 (KPS 16)	135	40	40	–
505.03.10.2	BT 50	3 – 10 (KPS 10)	165	27,5	40	75
505.03.16.2	BT 50	4 – 16 (KPS 16)	165	40	50	90

Lieferumfang: Mit gewuchteter Spannmutter
 Delivery: With balanced clamping nut
 Livraison: Avec écrou de serrage équilibré

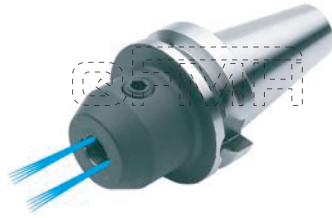


Fräseraufnahmen DIN 6359 mit Kühlkanälen für Zylinderschäfte DIN 1835-B

JIS B 6339 AD/B

End mill holders DIN 6359 with coolant channels for end mills DIN 1835-B

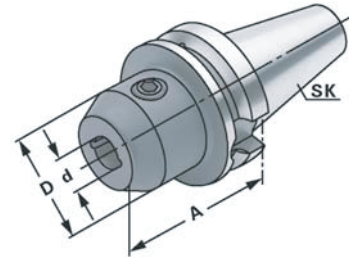
Porte-fraises DIN 6359 avec canaux d'arrosage pour queues cylindriques DIN 1835-B



Verwendung:
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).
Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

Application:
For mounting straight-shank tools with flat according to DIN 1835 form B (Weldon).
With coolant channels for optimal coolant at the cutting edge.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat suivant DIN 1835 forme B (Weldon). Avec canaux d'arrosage pour un refroidissement optimal aux lames.



2

G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,003

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d ^{H4}	A	D
406.04.06.K	BT 40	6	50	25
406.04.08.K	BT 40	8	50	28
406.04.10.K	BT 40	10	63	35
406.04.12.K	BT 40	12	63	42
406.04.14.K	BT 40	14	63	44
406.04.16.K	BT 40	16	63	48
406.04.18.K	BT 40	18	63	50
406.04.20.K	BT 40	20	63	52
406.04.25.K	BT 40	25	90	65
406.04.32.K	BT 40	32	100	72
406.04.40.K	BT 40	40	120	80
406.04.06.1.K	BT 40	6	100	25
406.04.08.1.K	BT 40	8	100	28
406.04.10.1.K	BT 40	10	100	35
406.04.12.1.K	BT 40	12	100	42
406.04.14.1.K	BT 40	14	100	44
406.04.16.1.K	BT 40	16	100	48
406.04.18.1.K	BT 40	18	100	50
406.04.20.1.K	BT 40	20	100	52

Hinweis: Ab d = 25 mit zwei Spannschrauben
d = 6 bis 14 mit zwei Kühlkanälen
d = 16 bis 40 mit vier Kühlkanälen
Für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr muss ein O-Ring eingesetzt werden.

Note: From d = 25 on two clamping screws
d = 6 to 14 with two coolant channels
d = 16 to 40 with four coolant channels
For tools with through coolant an O-ring must be used.

Observation: A partir de d = 25 avec deux vis de serrage
d = 6 bis 14 avec deux canaux d'arrosage
d = 16 bis 40 avec quatre canaux d'arrosage

Pour outils avec arrosage interne il faut utiliser un joint torique.

Lieferumfang: Mit Spannschraube und O-Ring
Delivery: With clamping screw and O-ring
Livraison: Avec vis de serrage et joint torique

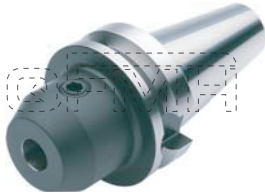


Fräseraufnahmen DIN 6359 für Zylinderschäfte DIN 1835-B

JIS B 6339 AD/B

End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-B

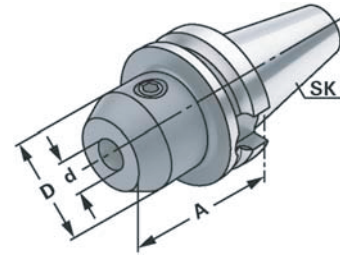
Porte-fraises DIN 6359 pour queues cylindriques DIN 1835-B



Verwendung:
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:
For mounting straight-shank tools with flat according to DIN 1835 form B (Weldon).

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat suivant DIN 1835 forme B (Weldon).



G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,003

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d ^{H4}	A	D
506.04.06	BT 50	6	63	25
506.04.08	BT 50	8	63	28
506.04.10	BT 50	10	63	35
506.04.12	BT 50	12	80	42
506.04.14	BT 50	14	80	44
506.04.16	BT 50	16	80	48
506.04.18	BT 50	18	80	50
506.04.20	BT 50	20	80	52
506.04.25	BT 50	25	100	65
506.04.32	BT 50	32	105	72
506.04.40	BT 50	40	110	80

Hinweis: Ab d = 25 mit zwei Spannschrauben
Note: From d = 25 on two clamping screws
Observation: A partir de d = 25 avec deux vis de serrage

Lieferumfang: Mit Spannschraube
Delivery: With clamping screw
Livraison: Avec vis de serrage

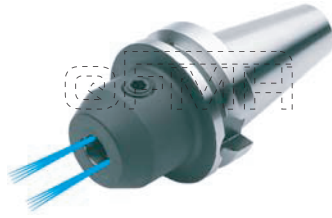


Fräseraufnahmen DIN 6359 mit Kühlkanälen für Zylinderschäfte DIN 1835-B

JIS B 6339 AD/B

End mill holders DIN 6359 with coolant channels for end mills DIN 1835-B

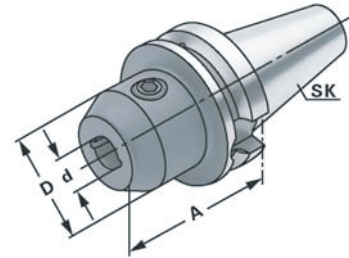
Porte-fraises DIN 6359 avec canaux d'arrosage pour queues cylindriques DIN 1835-B



Verwendung:
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).
Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

Application:
For mounting straight-shank tools with flat according to DIN 1835 form B (Weldon).
With coolant channels for optimal coolant at the cutting edge.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat suivant DIN 1835 forme B (Weldon). Avec canaux d'arrosage pour un refroidissement optimal aux lames.



2

G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,003

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d ^{H4}	A	D
406.04.06.K	BT 40	6	50	25
406.04.08.K	BT 40	8	50	28
406.04.10.K	BT 40	10	63	35
406.04.12.K	BT 40	12	63	42
406.04.14.K	BT 40	14	63	44
406.04.16.K	BT 40	16	63	48
406.04.18.K	BT 40	18	63	50
406.04.20.K	BT 40	20	63	52
406.04.25.K	BT 40	25	90	65
406.04.32.K	BT 40	32	100	72
406.04.40.K	BT 40	40	120	80
406.04.06.1.K	BT 40	6	100	25
406.04.08.1.K	BT 40	8	100	28
406.04.10.1.K	BT 40	10	100	35
406.04.12.1.K	BT 40	12	100	42
406.04.14.1.K	BT 40	14	100	44
406.04.16.1.K	BT 40	16	100	48
406.04.18.1.K	BT 40	18	100	50
406.04.20.1.K	BT 40	20	100	52

Hinweis: Ab d = 25 mit zwei Spannschrauben
d = 6 bis 14 mit zwei Kühlkanälen
d = 16 bis 40 mit vier Kühlkanälen
Für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr muss ein O-Ring eingesetzt werden.

Note: From d = 25 on two clamping screws
d = 6 to 14 with two coolant channels
d = 16 to 40 with four coolant channels
For tools with through coolant an O-ring must be used.

Observation: A partir de d = 25 avec deux vis de serrage
d = 6 bis 14 avec deux canaux d'arrosage
d = 16 bis 40 avec quatre canaux d'arrosage

Pour outils avec arrosage interne il faut utiliser un joint torique.

Lieferumfang: Mit Spannschraube und O-Ring
Delivery: With clamping screw and O-ring
Livraison: Avec vis de serrage et joint torique

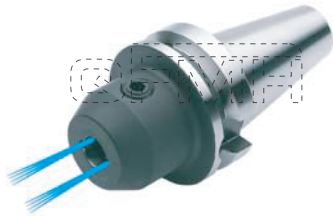


Fräseraufnahmen DIN 6359 mit Kühlkanälen für Zylinderschäfte DIN 1835-B

JIS B 6339 AD/B

End mill holders DIN 6359 with coolant channels for end mills DIN 1835-B

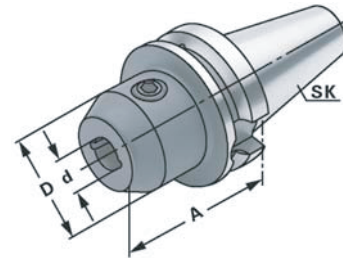
Porte-fraises DIN 6359 avec canaux d'arrosage pour queues cylindriques DIN 1835-B



Verwendung:
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).
Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

Application:
For mounting straight-shank tools with flat according to DIN 1835 form B (Weldon).
With coolant channels for optimal coolant at the cutting edge.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat suivant DIN 1835 forme B (Weldon). Avec canaux d'arrosage pour un refroidissement optimal aux lames.



G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,003

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d ^{H4}	A	D
506.04.06.K	BT 50	6	63	25
506.04.08.K	BT 50	8	63	28
506.04.10.K	BT 50	10	63	35
506.04.12.K	BT 50	12	80	42
506.04.14.K	BT 50	14	80	44
506.04.16.K	BT 50	16	80	48
506.04.18.K	BT 50	18	80	50
506.04.20.K	BT 50	20	80	52
506.04.25.K	BT 50	25	100	65
506.04.32.K	BT 50	32	105	72
506.04.40.K	BT 50	40	110	80

Hinweis: Ab d = 25 mit zwei Spanschrauben
d = 6 bis 14 mit zwei Kühlkanälen
d = 16 bis 40 mit vier Kühlkanälen
Für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr muss ein O-Ring eingesetzt werden.

Note: From d = 25 on two clamping screws
d = 6 to 14 with two coolant channels
d = 16 to 40 with four coolant channels
For tools with through coolant an O-ring must be used.

Observation: A partir de d = 25 avec deux vis de serrage
d = 6 bis 14 avec deux canaux d'arrosage
d = 16 bis 40 avec quatre canaux d'arrosage
Pour outils avec arrosage interne il faut utiliser un joint torique.

Lieferumfang: Mit Spanschraube und O-Ring
Delivery: With clamping screw and O-ring
Livraison: Avec vis de serrage et joint torique

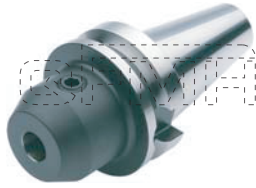


Fräseraufnahmen DIN 6359 für Zylinderschäfte DIN 1835-E

JIS B 6339 AD/B

End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-E

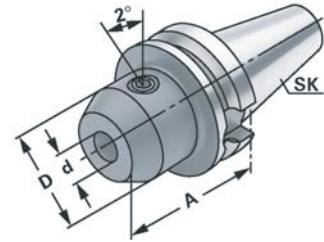
Porte-fraises DIN 6359 pour queues cylindriques DIN 1835-E



Verwendung:
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit geeigneter Spannfläche nach DIN 1835 Form E (Whistle Notch).

Application:
For mounting straight-shank tools and inclined flat according to DIN 1835 form E (Whistle Notch).

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat incliné suivant DIN 1835 forme E (Whistle Notch).



2

G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,003

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d ^{H4}	A	D
406.05.06	BT 40	6	50	25
406.05.08	BT 40	8	50	28
406.05.10	BT 40	10	63	35
406.05.12	BT 40	12	63	42
406.05.14	BT 40	14	63	44
406.05.16	BT 40	16	63	48
406.05.18	BT 40	18	63	50
406.05.20	BT 40	20	63	52
406.05.25	BT 40	25	90	65
406.05.32	BT 40	32	100	72
406.05.40	BT 40	40	120	80
506.05.06	BT 50	6	63	25
506.05.08	BT 50	8	63	28
506.05.10	BT 50	10	63	35
506.05.12	BT 50	12	80	42
506.05.14	BT 50	14	80	44
506.05.16	BT 50	16	80	48
506.05.18	BT 50	18	80	50
506.05.20	BT 50	20	80	52
506.05.25	BT 50	25	100	65
506.05.32	BT 50	32	105	72
506.05.40	BT 50	40	110	80

Hinweis: Ab d = 25 mit zwei Spanschrauben
 Note: From d = 25 on two clamping screws
 Observation: A partir de d = 25 avec deux vis de serrage

Lieferumfang: Mit Spanschraube und axialer Verstellechraube
 Delivery: With clamping screw and axial adjustment bolt
 Livraison: Avec vis de serrage et vis de butée axiale



Zwischenhülsen für MK mit Austreibblappen DIN 6383

JIS B 6339 AD/B

Adaptor sleeves for MT with tang DIN 6383

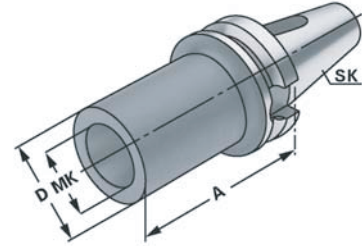
Douilles de réduction pour CM à tenon DIN 6383



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegelschaft und Austreibblappen nach DIN 228-1 Form B.

Application:
For mounting tools with Morse taper shank and tang according to DIN 228-1 form B.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cône Morse et tenon suivant DIN 228-1 forme B.



G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,005

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	MK	A	D
305.07.01 *	BT 30	1	45	25
305.07.02 *	BT 30	2	60	32
305.07.03 *	BT 30	3	75	40
406.07.01	BT 40	1	50	25
406.07.02	BT 40	2	50	32
406.07.03	BT 40	3	70	40
406.07.04	BT 40	4	95	48
506.07.01	BT 50	1	45	25
506.07.02	BT 50	2	60	32
506.07.03	BT 50	3	65	40
506.07.04	BT 50	4	95	48
506.07.05	BT 50	5	105	63

* JIS B 6339 Form AD
* JIS B 6339 form AD
* JIS B 6339 forme AD



Zwischenhülsen für MK mit Anzugsgewinde DIN 6364

Adaptor sleeves for MT with drawbar thread DIN 6364

Douilles de réduction pour CM avec filetage DIN 6364

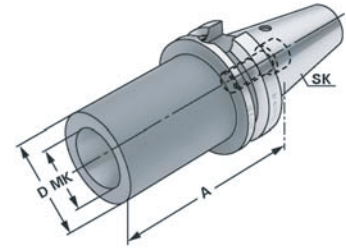
JIS B 6339 A



Verwendung:
Zum Spannen von Werkzeugen mit Morsekegelschaft und Anzugsgewinde nach DIN 228-1 Form A.

Application:
For clamping tools with Morse taper shank and thread according to DIN 228-1 form A.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cône Morse et filetage suivant DIN 228-1 forme A.



2

G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,005

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	MK	M	A	D
405.08.01	BT 40	1	M6	50	25
405.08.02	BT 40	2	M10	50	32
405.08.03	BT 40	3	M12	70	40
405.08.04	BT 40	4	M16	95	48
405.08.04A *	BT 40	4	M16	110	63
505.08.01	BT 50	1	M6	45	25
505.08.02	BT 50	2	M10	60	32
505.08.03	BT 50	3	M12	65	40
505.08.04	BT 50	4	M16	70	48
505.08.04A *	BT 50	4	M16	85	63
505.08.05	BT 50	5	M20	100	63
505.08.05A *	BT 50	5	M20	118	78

* Mit Mitnahmeausfräsung nach DIN 2201

* With drive flats according to DIN 2201

* Avec des fraises d'entraînement suivant DIN 2201

Ausführung: JIS B 6339 Form A
Version: JIS B 6339 form A
Version: JIS B 6339 forme A

Lieferumfang: Mit eingebauter Fräseranzugsschraube
Delivery: With built-in tightening bolt
Livraison: Avec vis de serrage montée

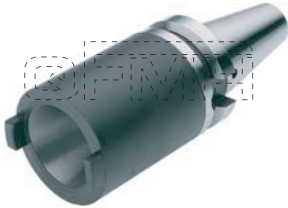


Zwischenhülsen für SK-Aufnahmen

Adaptor sleeves for ISO-toolholders

Douilles de réduction pour porte-outils ISO/SA

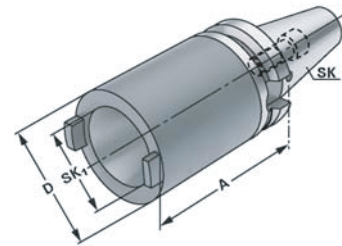
JIS B 6339 A



Verwendung:
Zur Aufnahme von Steilkegeln nach
DIN 69871, JIS B 6339 und DIN 2080

Application:
For holding tapers according to DIN 69871,
JIS B 6339 and DIN 2080

Application:
Pour le serrage de porte-outils suivant
DIN 69871, JIS B 6339 et DIN 2080



G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,005

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	SK ₁	A	D
405.09.30	BT 40	SK 30	60	63
405.09.40	BT 40	SK 40	100	63
505.09.40	BT 50	SK 40	70	70
505.09.50	BT 50	SK 50	120	97

Hinweis: Lieferung erfolgt mit eingebauter Schraube für Werkzeuge mit gekürztem Steilkegel.
Schraube für DIN 2080 Werkzeuge beiliegend.

Note: Delivered with a built-in screw for shortened taper tools. Additional screw for DIN 2080 tools included.

Observation: Livraison avec un vis incorporée pour outils à cône court. Vis pour cônes DIN 2080 incluse.

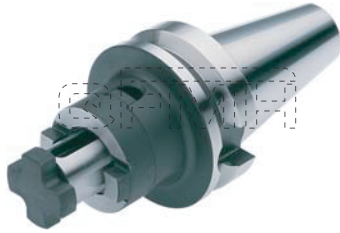


Kombi-Aufsteckfräserdorne DIN 6358

Combi shell mill holders DIN 6358

Porte-fraises à double usage DIN 6358

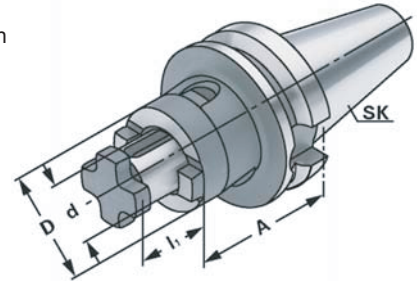
JIS B 6339 AD/B



Verwendung:
Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern
oder Messerköpfen mit Längs- oder Quernut.

Application:
For mounting milling cutters with transverse
or longitudinal groove.

Application:
Pour le serrage de fraises à rainure trans-
versale ou à rainure longitudinale.



2

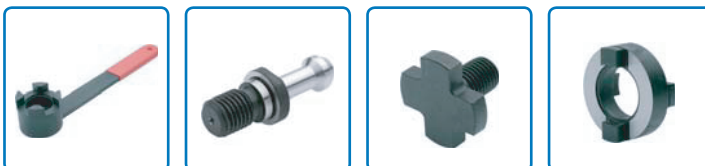
G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,005

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d _{h6}	A	l ₁	D
305.10.16 *	BT 30	16	45	17	32
305.10.22 *	BT 30	22	47	19	40
305.10.27 *	BT 30	27	49	21	48
406.10.16	BT 40	16	55	17	32
406.10.22	BT 40	22	55	19	40
406.10.27	BT 40	27	55	21	48
406.10.32	BT 40	32	60	24	58
406.10.40	BT 40	40	60	27	70
406.10.16.1	BT 40	16	100	17	32
406.10.22.1	BT 40	22	100	19	40
406.10.27.1	BT 40	27	100	21	48
406.10.32.1	BT 40	32	100	24	58
406.10.40.1	BT 40	40	100	27	70
506.10.16	BT 50	16	70	17	32
506.10.22	BT 50	22	70	19	40
506.10.27	BT 50	27	70	21	48
506.10.32	BT 50	32	70	24	58
506.10.40	BT 50	40	70	27	70

* JIS B 6339 Form AD
* JIS B 6339 form AD
* JIS B 6339 forme AD

Lieferumfang: Mit Fräseranzugsschraube, Mitnehmerring und Passfeder
Delivery: With tightening bolt, driving ring and feather key
Livraison: Avec vis de blocage, bague d'entraînement et clavette

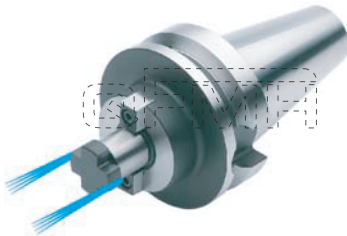


Quernut-Aufsteckfräserdorne DIN 6357 mit vergrößerter Anlagefläche und Kühlkanalbohrungen an der Stirnseite

JIS B 6339 AD/B

Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face

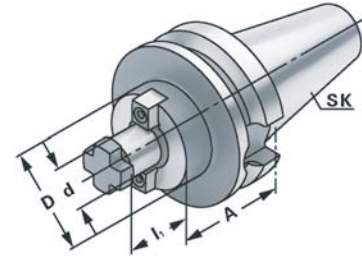
Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec face de contact élargie et conduits pour l'arrosage frontal



Verwendung:
Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

Application:
For mounting milling cutters with transversal groove.

Application:
Pour le serrage de fraises à rainure transversale.



G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,005

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d _{h6}	A	l ₁	D
305.11.16 *	BT 30	16	40	17	38
305.11.22 *	BT 30	22	40	19	48
305.11.27 *	BT 30	27	40	21	58
305.11.32 *	BT 30	32	50	24	78
406.11.16	BT 40	16	40	17	38
406.11.22	BT 40	22	40	19	48
406.11.27	BT 40	27	40	21	58
406.11.32	BT 40	32	50	24	78
406.11.40	BT 40	40	50	27	88
506.11.22	BT 50	22	40	19	48
506.11.27	BT 50	27	40	21	58
506.11.32	BT 50	32	40	24	78
506.11.40	BT 50	40	50	27	88
506.11.60	BT 50	60	80	40	129

* JIS B 6339 Form AD
* JIS B 6339 form AD
* JIS B 6339 forme AD

d = 40/d = 60: Für große Planfräser mit vier zusätzlichen Gewindebohrungen nach DIN 2079.
For large diameter face mill cutters with four additional threaded holes according to DIN 2079.
Pour fraises à surfacer à grands diamètres avec quatre trous taraudés additionnels suivant DIN 2079.

Lieferumfang: Mit Mitnehmersteinen, Kreuzschraube und Zylinderkopfschraube nach DIN 912 für Fräser mit innerer Kühlmittelzufuhr.
Bei d = 60 nur mit vier Befestigungsschrauben nach DIN 912.

Delivery: With drivers, cross head retaining screw and cylinder head retaining screw for cutters with central coolant.
For d = 60 only with four fixation screws according to DIN 912.

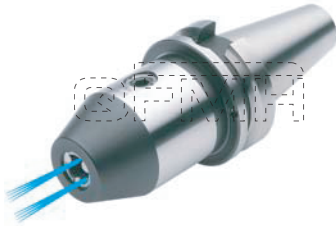
Livraison: Avec tenons, une vis cruciforme et une vis à tête cylindrique suivant DIN 912 pour fraises avec arrosage central.
Pour d = 60 seulement avec quatre vis de fixation suivant DIN 912.



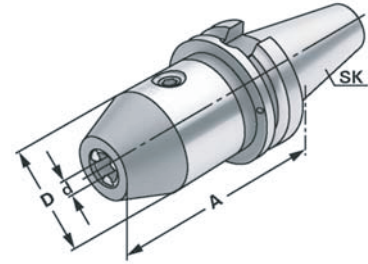
CNC-Bohrfutter für Rechts- und Linkslauf

CNC-Drill chucks for clockwise and counter clockwise rotation
Mandrins de perçage CNC pour rotation gauche-droite

JIS B 6339 AD



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



2

G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,03

INFO 10.03

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D
305.15.08	BT 30	0 – 8	73	36
305.15.13	BT 30	1,0 – 13	93	50
305.15.16	BT 30	2,5 – 16	98	50
405.15.08	BT 40	0 – 8	78	36
405.15.13	BT 40	1,0 – 13	98	50
405.15.16	BT 40	2,5 – 16	103	50
505.15.13	BT 50	1,0 – 13	111	50
505.15.16	BT 50	2,5 – 16	113	50

Hinweis: Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit von $\leq 0,03$ mm. Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische Spannkraft verstärkung. Kein selbständiges Lösen der Spannung während der Bearbeitung bei Links- oder Rechtslauf, sowie bei Spindelstop. Spannen und Lösen mit Sechskantschlüssel.

Note: High precision and accurate concentricity of ≤ 0.03 mm. Secure gripping of the tool through mechanical amplification of the clamping force. No automatic slackening of the clamping force while machining with either clockwise or counter clockwise rotation or on spindle stop. Clamping and releasing effected by means of an Allen wrench.

Observation: Précision élevée et exactitude de circularité de $\leq 0,03$ mm. Serrage sûr de l'outil grâce à l'amplification de la force de serrage. Pas de desserrage intempestif en cours d'usinage lors de la rotation la gauche ou la droite, de même qu'en cas d'arrêt de la broche. Serrage et desserrage en utilisant un clé sur à fourche.

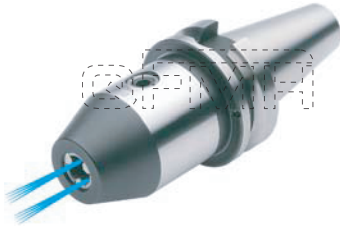
Lieferumfang: Mit Spannschlüssel
Delivery: With wrench
Livraison: Avec clé de serrage



CNC-Bohrfutter für Rechts- und Linkslauf

JIS B 6339 AD/B

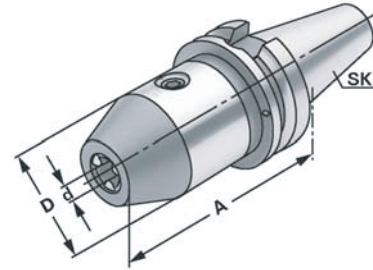
CNC-Drill chucks for clockwise and counter clockwise rotation
Mandrins de perçage CNC pour rotation gauche-droite



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit
Zylinderschaft.

Application:
For mounting tools with straight shanks.

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



G 6,3 12.000 min⁻¹

↗ ≤ 0,03

INFO ➔ 10.03

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	d	A	D
406.15.08	BT 40	0 – 8		78	36
406.15.13	BT 40	1,0 – 13		98	50
406.15.16	BT 40	2,5 – 16		103	50
506.15.13	BT 50	1,0 – 13		111	50
506.15.16	BT 50	2,5 – 16		113	50

Hinweis: Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit von $\leq 0,03$ mm. Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische Spannkraft verstärkung. Kein selbständiges Lösen der Spannung während der Bearbeitung bei Links- oder Rechtslauf, sowie bei Spindelstop. Spannen und Lösen mit Sechskantschlüssel.

Note: High precision and accurate concentricity of ≤ 0.03 mm. Secure gripping of the tool through mechanical amplification of the clamping force. No automatic slacking of the clamping force while machining with either clockwise or counter clockwise rotation or on spindle stop. Clamping and releasing effected by means of an Allen wrench.

Observation: Précision élevée et exactitude de circularité de $\leq 0,03$ mm. Serrage sûr de l'outil grâce à l'amplification de la force de serrage. Pas de desserrage intempestif en cours d'usinage lors de la rotation la gauche ou la droite, de même qu'en cas d'arrêt de la broche. Serrage et desserrage en utilisant un clé sur à fourche.

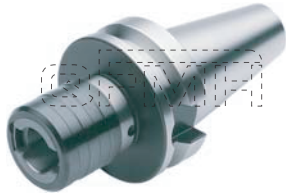
Lieferumfang: Mit Spannschlüssel
Delivery: With wrench
Livraison: Avec clé de serrage



Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich auf Druck und Zug

JIS B 6339 A

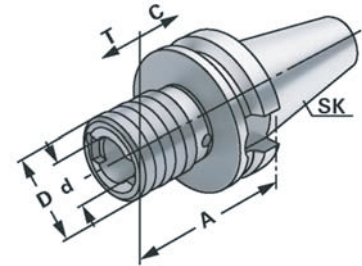
Quick change tapping chucks with length compensation on compression and expansion
Mandrins de taraudage à changement rapide avec compensation longitudinale à la compression et traction



Verwendung:
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:
For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:
Pour le serrage d'adaptateurs porte-tarands à changement rapide.



2

INFO → 10.03

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d	C	T
305.16.12	BT 30	M3 – M14	1	62	38	19	7	7
305.16.20	BT 30	M5 – M22	2	95	54	31	12	12
405.16.12	BT 40	M3 – M14	1	65	38	19	7	7
405.16.20	BT 40	M5 – M22	2	93	54	31	12	12
405.16.36	BT 40	M14 – M36	3	166	78	48	20	20
505.16.12	BT 50	M3 – M14	1	100	38	19	7	7
505.16.20	BT 50	M5 – M22	2	100	54	31	12	12
505.16.36	BT 50	M14 – M36	3	142	78	48	17,5	17,5

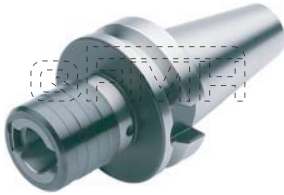
Hinweis: Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.
Note: For machining centres without synchronous spindle.
Observation: Pour centres d'usinage sans broche synchrone.



Gewindeschneid-Schnellwechselfutter ohne Längenausgleich auf Druck und Zug

JIS B 6339 AD

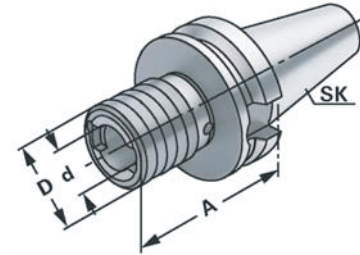
Quick change tapping chucks without length compensation on compression and expansion
 Mandrins de taraudage à changement rapide sans compensation longitudinale à la compression et traction



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:
 For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:
 Pour le serrage d'adaptateurs porte-tarauds à changement rapide.



INFO ➔ 10.03

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d
305.16.12.1	BT 30	M3 – M14	1	66	38	19
305.16.20.1	BT 30	M5 – M22	2	80	54	31
405.16.12.1	BT 40	M3 – M14	1	72	38	19
405.16.20.1	BT 40	M5 – M22	2	93	54	31
405.16.36.1	BT 40	M14 – M36	3	130	78	48
505.16.12.1	BT 50	M3 – M14	1	80	38	19
505.16.20.1	BT 50	M5 – M22	2	95	54	31
505.16.36.1	BT 50	M14 – M36	3	142	78	48

Hinweis: Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.
 Note: For machining centres with synchronous spindle.
 Observation: Pour centres d'usinage avec broche synchrone.

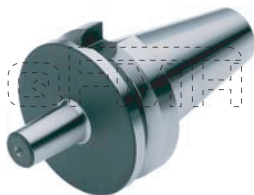


Bohrfutteraufnahmen DIN 238

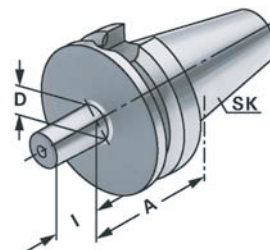
Drill chuck adaptors DIN 238

Arbres pour mandrins de perçage DIN 238

JIS B 6339 A



Verwendung:
Zur Aufnahme von Bohrfuttern.
Application:
For mounting drill chucks.
Application:
Pour le serrage de mandrins de perçage.



2

G 6,3 12.000 min⁻¹

≤ 0,005

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	D	A	I
305.14.12	BT 30	B12	25	18,5
305.14.16	BT 30	B16	25	24
405.14.12	BT 40	B12	25	18,5
405.14.16	BT 40	B16	25	24
405.14.18	BT 40	B18	32	32
505.14.16	BT 50	B16	32	24
505.14.18	BT 50	B18	32	32

