

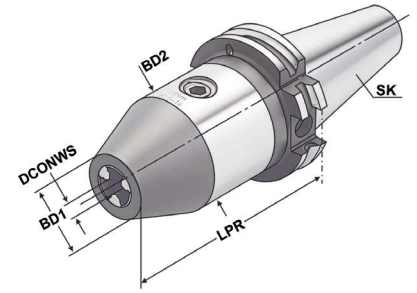
1



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting tools with straight shanks.

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



ISO
7388-1

Form
AD

$\leq 30\mu\text{m}$

G6.3
 15.000
 min⁻¹

RFID
Chip

13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	LPR	BD1	BD2	DRVS
302.15.08	SK 30	0 – 8	70	23	36	4
302.15.13	SK 30	1,0 – 13	111	31,0	50	6
302.15.16	SK 30	2,5 – 16	116	27,5	50	6
402.15.08	SK 40	0 – 8	70	23	36	4
402.15.13	SK 40	1,0 – 13	90	31,0	50	6
402.15.16	SK 40	2,5 – 16	95	27,5	50	6
502.15.13	SK 50	1,0 – 13	90	31,0	50	6
502.15.16	SK 50	2,5 – 16	95	27,5	50	6

Hinweis: Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit von $\leq 0,03$ mm. Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische Spannkraftverstärkung. 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.

Remarque: Précision élevée et exactitude de circularité de $\leq 0,03$ mm. Serrage d'outil assuré grâce à la face de serrage mécanique. Pas de desserage autonome pendant l'usinage lors de la rotation à gauche ou à droite, ainsi que lors de l'arrêt de la broche. Serrage et desserage avec la clé hexagonale.

Lieferumfang: Ohne Spannschlüssel
Delivery: Without wrench
Livraison: Sans clé de serrage



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

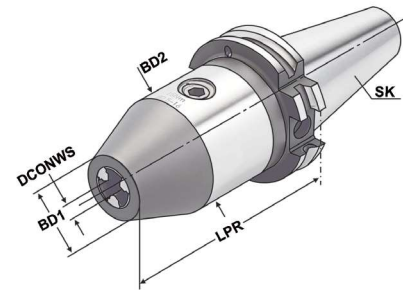
[DIN 69871]



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting tools with straight shanks.

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



ISO 7388-1 Form AD/AF (AD/B) $\leq 30\mu\text{m}$ G6.3 15.000 min⁻¹ RFID Chip

13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	LPR	BD1	BD2	DRVS
403.15.08	SK 40	0 – 8	70	23	36	4
403.15.13	SK 40	1,0 – 13	90	31,0	50	6
403.15.16	SK 40	2,5 – 16	95	27,5	50	6
503.15.13	SK 50	1,0 – 13	90	31,0	50	6
503.15.16	SK 50	2,5 – 16	95	27,5	50	6

Hinweis: Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit von $\leq 0,03$ mm. Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische Spannkraftverstärkung. 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.

Remarque: Précision élevée et exactitude de circularité de $\leq 0,03$ mm. Serrage d'outil assuré grâce à la face de serrage mécanique. Pas de desserage autonome pendant l'usinage lors de la rotation à gauche ou à droite, ainsi que lors de l'arrêt de la broche. Serrage et desserage avec la clé hexagonale.

Lieferumfang: Ohne Spannschlüssel
Delivery: Without wrench
Livraison: Sans clé de serrage

