



*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:**

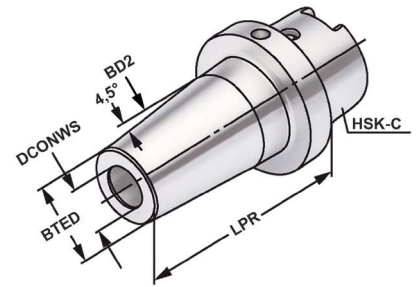
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

**Application:**

For mounting straight-shank tools.

**Application:**

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



ISO 12164    Form C     $\leq 3\mu\text{m}$     G7.5 25.000 min<sup>-1</sup>    h6

5

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
C32.70.06	HSK-C 32	6	h6	65	21	27	15	20	5	M4
C32.70.08	HSK-C 32	8	h6	65	21	27	26	36	10	M6
C32.70.10	HSK-C 32	10	h6	65	24	32	32	42	10	M8x1
C32.70.12	HSK-C 32	12	h6	75	24	32	37	47	10	M10x1
C32.70.14	HSK-C 32	14	h6	80	27	34	37	47	10	M10x1
C32.70.16	HSK-C 32	16	h6	80	27	34	40	50	10	M12x1
C40.70.03	HSK-C 40	3	h4	70	11	15	9	10	-	-
C40.70.04	HSK-C 40	4	h4	70	14	22	15	20	5	M3
C40.70.05	HSK-C 40	5	h4	70	16	22	15	20	5	M4
C40.70.06	HSK-C 40	6	h6	70	21	27	26	36	10	M5x0,8
C40.70.08	HSK-C 40	8	h6	70	21	27	26	36	10	M6x1
C40.70.10	HSK-C 40	10	h6	70	24	32	32	42	10	M8x1
C40.70.12	HSK-C 40	12	h6	80	24	32	37	47	10	M10x1
C40.70.14	HSK-C 40	14	h6	80	27	34	37	47	10	M10x1
C40.70.16	HSK-C 40	16	h6	80	27	34	40	50	10	M12x1
C40.70.18	HSK-C 40	18	h6	80	33	42	40	50	10	M12x1
C40.70.20	HSK-C 40	20	h6	80	33	42	42	52	10	M16x1
C50.70.06	HSK-C 50	6	h6	70	21	27	26	36	10	M5x0,8
C50.70.08	HSK-C 50	8	h6	70	21	27	26	36	10	M6x1
C50.70.10	HSK-C 50	10	h6	75	24	32	32	42	10	M8x1
C50.70.12	HSK-C 50	12	h6	75	24	32	37	47	10	M10x1
C50.70.14	HSK-C 50	14	h6	80	27	34	37	47	10	M10x1
C50.70.16	HSK-C 50	16	h6	85	27	34	40	50	10	M12x1
C50.70.18	HSK-C 50	18	h6	85	33	42	40	50	10	M12x1
C50.70.20	HSK-C 50	20	h6	90	33	42	42	52	10	M16x1

LSCX = Einspannlänge, max.  
LSCX = Clamping depth, max.  
LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.  
ADJRGA = Length adjustment range, max.  
ADJRGA = Course de réglage, max.

**Hinweis:** Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet.  
Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h<sub>4</sub>, bei Ø 6 – Ø 32 mm = h<sub>6</sub>

**Note:** Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.  
Ø 3, 4, 5 with h<sub>4</sub>-tolerance and Ø 6 – Ø 32 with h<sub>6</sub>-tolerance

**Observation:** Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction, par contact, ou par air chaud.  
Ø 3, 4, 5 avec h<sub>4</sub>-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h<sub>6</sub>-tolerance



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

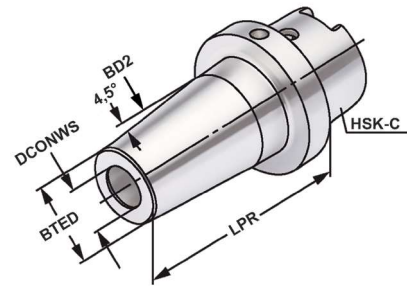
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



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

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

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRG	THID
C63.70.06	HSK-C 63	6	h6	70	21	27	26	36	10	M5x0,8
C63.70.08	HSK-C 63	8	h6	70	21	27	26	36	10	M6x1
C63.70.10	HSK-C 63	10	h6	75	24	32	32	42	10	M8x1
C63.70.12	HSK-C 63	12	h6	80	24	32	37	47	10	M10x1
C63.70.14	HSK-C 63	14	h6	80	27	34	37	47	10	M10x1
C63.70.16	HSK-C 63	16	h6	85	27	34	40	50	10	M12x1
C63.70.18	HSK-C 63	18	h6	85	33	42	40	50	10	M12x1
C63.70.20	HSK-C 63	20	h6	90	33	42	42	52	10	M16x1
C63.70.25	HSK-C 63	25	h6	100	44	53	48	58	10	M16x1
C63.70.32	HSK-C 63	32	h6	110	44	53	51	61	10	M16x1



LSCX = Einspannlänge, max.      ADJRG = Verstellweg, max.  
 LSCX = Clamping depth, max.      ADJRG = Length adjustment range, max.  
 LSCX = Profondeur d'insertion, max.      ADJRG = Course de réglage, max.

**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:** Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte geeignet.  
 Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h<sub>4</sub>, bei Ø 6 – Ø 32 mm = h<sub>6</sub>

**Note:** Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.  
 Ø 3, 4, 5 with h<sub>4</sub>-tolerance and Ø 6 – Ø 32 with h<sub>6</sub>-tolerance

**Observation:** Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,  
 par contact, ou par air chaud.  
 Ø 3, 4, 5 avec h<sub>4</sub>-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h<sub>6</sub>-tolerance

