



zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

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

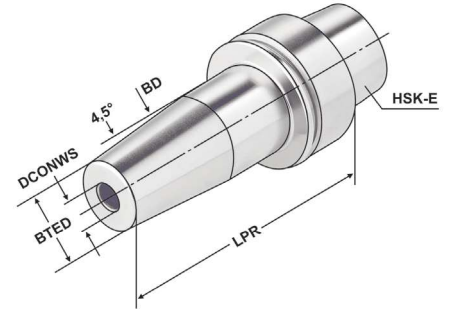
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



ISO 12164	Form E	≤ 3µm	G7.5 25.000 min ⁻¹	h6
-----------	--------	-------	-------------------------------	----

5

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
E25.70.03	HSK-E 25	3	h4	40	11	15	5	10	-	-
E25.70.04	HSK-E 25	4	h4	40	16	22	12	20	-	-
E25.70.05	HSK-E 25	5	h4	50	16	22	15	20	-	-
E25.70.06	HSK-E 25	6	h6	50	21	26	18	36	-	-
E25.70.08	HSK-E 25	8	h6	50	21	26	24	36	-	-
E25.70.10	HSK-E 25	10	h6	50	21	26	30	42	-	-
E25.70.12	HSK-E 25	12	h6	50	24	26	34	47	-	-
E32.70.03	HSK-E 32	3	h4	70	11	15	9	10	-	-
E32.70.04	HSK-E 32	4	h4	70	16	22	15	20	5	M3
E32.70.05	HSK-E 32	5	h4	70	16	22	15	20	5	M4
E32.70.06	HSK-E 32	6	h6	70	21	26	26	36	10	M5
E32.70.08	HSK-E 32	8	h6	70	21	26	26	36	10	M6
E32.70.10	HSK-E 32	10	h6	70	24	26	32	42	10	M8x1
E32.70.12	HSK-E 32	12	h6	85	24	26	37	47	10	M10x1
E40.70.03	HSK-E 40	3	h4	80	9	18	10	18	-	-
E40.70.04	HSK-E 40	4	h4	80	10	22	10	20	5	-
E40.70.05	HSK-E 40	5	h4	80	16	22	10	20	5	-
E40.70.06	HSK-E 40	6	h6	80	21	27	26	36	10	M5
E40.70.08	HSK-E 40	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6
E40.70.10	HSK-E 40	10	h6	80	24	32	32	42	10	M8x1
E40.70.12	HSK-E 40	12	h6	90	24	32	37	47	10	M8x1
E40.70.14	HSK-E 40	14	h6	90	27	34	37	47	10	M10x1
E40.70.16	HSK-E 40	16	h6	90	27	34	40	50	10	M12x1

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

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschrimpferäte 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





zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

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

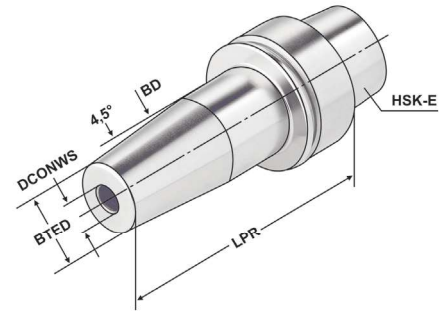
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



ISO 12164 Form E $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
E40.70.06.1	HSK-E 40	6	h6	130	21	27	26	36	10	M5
E40.70.08.1	HSK-E 40	8	h6	130	21	27	26	36	10	M6
E40.70.10.1	HSK-E 40	10	h6	130	24	32	32	42	10	M8x1
E40.70.12.1	HSK-E 40	12	h6	130	24	32	37	47	10	M10x1
E40.70.14.1	HSK-E 40	14	h6	130	27	34	37	47	10	M10x1
E40.70.16.1	HSK-E 40	16	h6	130	27	34	40	50	10	M12x1
E50.70.03	HSK-E 50	3	h4	80	11	15	9	10	-	-
E50.70.04	HSK-E 50	4	h4	80	16	22	15	20	5	M3
E50.70.05	HSK-E 50	5	h4	80	16	22	15	20	5	M4
E50.70.06	HSK-E 50	6	h6	80	21	27	26	36	10	M5
E50.70.08	HSK-E 50	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6
E50.70.10	HSK-E 50	10	h6	85	24	32	32	42	10	M8x1
E50.70.12	HSK-E 50	12	h6	90	24	32	37	47	10	M10x1
E50.70.14	HSK-E 50	14	h6	90	27	34	37	47	10	M10x1
E50.70.16	HSK-E 50	16	h6	95	27	34	40	50	10	M12x1
E50.70.18	HSK-E 50	18	h6	95	33	42	40	50	10	M12x1
E50.70.20	HSK-E 50	20	h6	100	33	42	42	52	10	M16x1
E50.70.03.1	HSK-E 50	3	h4	120	11	21	9	10	-	-
E50.70.04.1	HSK-E 50	4	h4	120	14	21	15	20	5	M3
E50.70.05.1	HSK-E 50	5	h4	120	16	24	15	20	5	M4
E50.70.06.1	HSK-E 50	6	h6	120	21	27	26	36	10	M5
E50.70.08.1	HSK-E 50	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6
E50.70.10.1	HSK-E 50	10	h6	120	24	32	32	42	10	M8x1
E50.70.12.1	HSK-E 50	12	h6	120	24	32	37	47	10	M10x1
E50.70.14.1	HSK-E 50	14	h6	120	27	34	37	47	10	M10x1
E50.70.16.1	HSK-E 50	16	h6	120	27	34	40	50	10	M12x1
E50.70.18.1	HSK-E 50	18	h6	120	33	42	40	50	10	M12x1
E50.70.20.1	HSK-E 50	20	h6	120	33	42	42	52	10	M16x1

LSCX = Einspannlänge, max. ADJRGA = Verstellweg, max.
 LSCX = Clamping depth, max. ADJRGA = Length adjustment range, max.
 LSCX = Profondeur d'insertion, max. ADJRGA = 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 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 frotter par induction,
 par contact, ou par air chaud.
 Ø 3, 4, 5 avec h₄-tolerance et Ø 6 - Ø 32 avec h₆-tolerance





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:

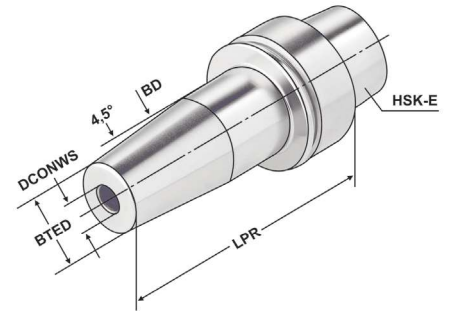
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



ISO 12164 Form E $\leq 3\mu\text{m}$ G7.5 25.000 min⁻¹ h6

5

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
E50.70.03.2	HSK-E 50	3	h4	160	11	21	9	10	-	-
E50.70.04.2	HSK-E 50	4	h4	160	14	21	15	20	5	M3
E50.70.05.2	HSK-E 50	5	h4	160	16	24	15	20	5	M4
E50.70.06.2	HSK-E 50	6	h6	160	21	27	26	36	10	M5
E50.70.08.2	HSK-E 50	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6
E50.70.10.2	HSK-E 50	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1
E50.70.12.2	HSK-E 50	12	h6	160	24	32	37	47	10	M10x1
E50.70.14.2	HSK-E 50	14	h6	160	27	34	37	47	10	M10x1
E50.70.16.2	HSK-E 50	16	h6	160	27	34	40	50	10	M12x1
E50.70.18.2	HSK-E 50	18	h6	160	33	42	40	50	10	M12x1
E50.70.20.2	HSK-E 50	20	h6	160	33	42	42	52	10	M16x1
E63.70.03	HSK-E 63	3	h4	80	11	15	9	10	-	-
E63.70.04	HSK-E 63	4	h4	80	14	22	15	20	5	M3
E63.70.05	HSK-E 63	5	h4	80	16	22	15	20	5	M4
E63.70.06	HSK-E 63	6	h6	80	21	27	26	36	10	M5
E63.70.08	HSK-E 63	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6
E63.70.10	HSK-E 63	10	h6	85	24	32	31	41	10	M8x1
E63.70.12	HSK-E 63	12	h6	90	24	32	37	47	10	M10x1
E63.70.14	HSK-E 63	14	h6	90	27	34	37	47	10	M10x1
E63.70.16	HSK-E 63	16	h6	95	27	34	40	50	10	M12x1
E63.70.18	HSK-E 63	18	h6	95	33	42	40	50	10	M12x1
E63.70.20	HSK-E 63	20	h6	100	33	42	42	52	10	M16x1
E63.70.25	HSK-E 63	25	h6	115	44	53	48	58	10	M16x1
E63.70.32	HSK-E 63	32	h6	120	44	53	52	62	10	M20x1

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.

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 Heißluftschrimpferäte 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 frotter par induction, par contact, ou par air chaud. Ø 3, 4, 5 avec h₄-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h₆-tolerance

zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

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

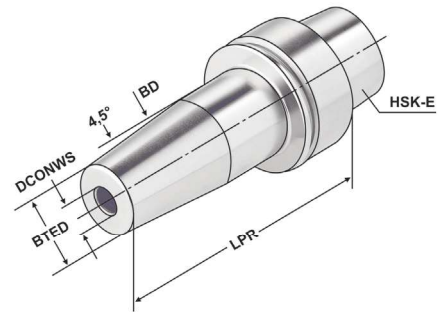
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
E63.70.04.1	HSK-E 63	4	h4	120	14	21	15	20	5	M3
E63.70.06.1	HSK-E 63	6	h6	120	21	27	26	36	10	M5
E63.70.08.1	HSK-E 63	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6
E63.70.10.1	HSK-E 63	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1
E63.70.12.1	HSK-E 63	12	h6	120	24	32	37	47	10	M10x1
E63.70.16.1	HSK-E 63	16	h6	120	27	34	40	50	10	M12x1
E63.70.03.2	HSK-E 63	3	h4	160	11	21	9	10	-	-
E63.70.04.2	HSK-E 63	4	h4	160	14	21	5	20	5	M3
E63.70.06.2	HSK-E 63	6	h6	160	21	27	26	36	10	M5
E63.70.08.2	HSK-E 63	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6
E63.70.10.2	HSK-E 63	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1
E63.70.12.2	HSK-E 63	12	h6	160	24	32	37	47	10	M10x1
E63.70.16.2	HSK-E 63	16	h6	160	27	34	40	50	10	M12x1
E63.70.18.2	HSK-E 63	18	h6	160	33	42	40	50	10	M12x1
E63.70.20.2	HSK-E 63	20	h6	160	33	42	42	52	10	M16x1
E63.70.25.2	HSK-E 63	25	h6	160	44	42	48	58	10	M16x1

5

LSCX = Einspannlänge, max. ADJRGA = Verstellweg, max.
 LSCX = Clamping depth, max. ADJRGA = Length adjustment range, max.
 LSCX = Profondeur d'insertion, max. ADJRGA = 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 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

