



zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

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

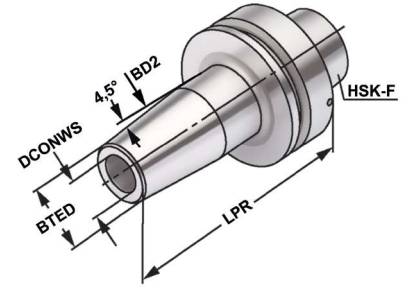
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



5

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
F63.70.03	HSK-F 63	3	h4	80	11	15	9	-	-	-
F63.70.04	HSK-F 63	4	h4	80	14	22	9	-	-	-
F63.70.05	HSK-F 63	5	h4	80	16	22	10	-	-	-
F63.70.06	HSK-F 63	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8
F63.70.08	HSK-F 63	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
F63.70.10	HSK-F 63	10	h6	85	24	32	31	41	10	M8x1
F63.70.12	HSK-F 63	12	h6	90	24	32	36	46	10	M10x1
F63.70.14	HSK-F 63	14	h6	95	27	34	36	46	10	M10x1
F63.70.16	HSK-F 63	16	h6	95	27	34	39	49	10	M12x1
F63.70.18	HSK-F 63	18	h6	95	33	42	39	49	10	M12x1
F63.70.20	HSK-F 63	20	h6	100	33	42	41	51	10	M16x1
F63.70.25	HSK-F 63	25	h6	115	44	54	47	57	10	M16x1
F63.70.03.1	HSK-F 63	3	h4	120	11	15	9	-	-	-
F63.70.04.1	HSK-F 63	4	h4	120	16	22	9	-	-	-
F63.70.05.1	HSK-F 63	5	h4	120	16	22	10	-	-	-
F63.70.06.1	HSK-F 63	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8
F63.70.08.1	HSK-F 63	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1
F63.70.10.1	HSK-F 63	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1
F63.70.12.1	HSK-F 63	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1
F63.70.14.1	HSK-F 63	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1
F63.70.16.1	HSK-F 63	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1
F63.70.18.1	HSK-F 63	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1
F63.70.20.1	HSK-F 63	20	h6	120	33	42	41	51	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.

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 = 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

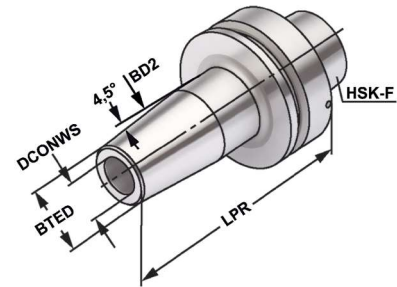
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



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 F $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRG	THID
F63.70.04.2	HSK-F 63	4	h4	160	16	22	9	-	-	-
F63.70.05.2	HSK-F 63	5	h4	160	16	22	10	-	-	-
F63.70.06.2	HSK-F 63	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8
F63.70.08.2	HSK-F 63	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1
F63.70.10.2	HSK-F 63	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1
F63.70.12.2	HSK-F 63	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1
F63.70.14.2	HSK-F 63	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1
F63.70.16.2	HSK-F 63	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1
F63.70.18.2	HSK-F 63	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1
F63.70.20.2	HSK-F 63	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1

5

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 = 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



Nachträgliches Erodieren von 2 Kühlkanalbohrungen

Supplementary eroding of 2 cooling channels

Erodage complémentaire de 2 trous de canaux de refroidissement

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

U.KKB

