



*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:**

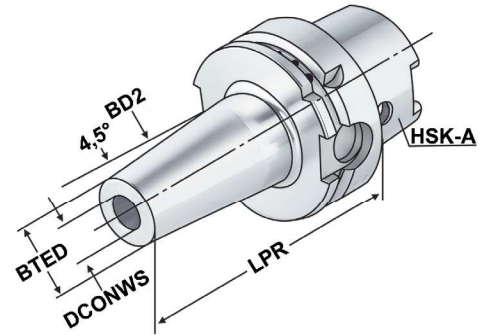
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

**Application:**

For mounting straight-shank tools.

**Application:**

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



- ISO 12164
- Form A
- $\leq 3\mu\text{m}$
- G2.5 25.000 min<sup>-1</sup>
- RFID Chip
- h6

5

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
A32.70.03	HSK-A 32	3	h4	60	11	15	-	10	-	-
A32.70.04	HSK-A 32	4	h4	60	10	16	-	20	-	-
A32.70.05	HSK-A 32	5	h4	60	10	16	-	20	-	-
A32.70.06	HSK-A 32	6	h6	70	21	26	26	36	10	M5x0,8
A32.70.08	HSK-A 32	8	h6	70	21	26	26	36	10	M6x1
A32.70.10	HSK-A 32	10	h6	70	24	29	32	42	10	M8x1
A32.70.12	HSK-A 32	12	h6	90	24	29	37	47	10	M10x1
A32.70.14	HSK-A 32	14	h6	90	27	34	37	47	10	M10x1
A32.70.16	HSK-A 32	16	h6	90	27	34	40	50	10	M12x1
A32.70.20	HSK-A 32	20	h6	100	33	40	42	52	10	M12x1
A40.70.03	HSK-A 40	3	h4	80	11	15	-	10	-	-
A40.70.04	HSK-A 40	4	h4	80	14	22	-	20	-	-
A40.70.05	HSK-A 40	5	h4	80	16	22	-	20	-	-
A40.70.06	HSK-A 40	6	h6	80	21	27	26	36	10	M5x0,8
A40.70.08	HSK-A 40	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
A40.70.10	HSK-A 40	10	h6	80	24	32	32	42	10	M8x1
A40.70.12	HSK-A 40	12	h6	90	24	32	37	47	10	M10x1
A40.70.14	HSK-A 40	14	h6	90	27	34	37	47	10	M10x1
A40.70.16	HSK-A 40	16	h6	90	27	34	40	50	10	M12x1
A40.70.18	HSK-A 40	18	h6	95	33	42	40	50	10	M12x1
A40.70.20	HSK-A 40	20	h6	100	33	42	42	52	10	M16x1
A40.70.25	HSK-A 40	25	h6	100	44	51	48	58	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 fretter par induction,  
 par contact, ou par air chaud.  
 Ø 3, 4, 5 avec h4-tolerance et Ø 6 – Ø 32 avec h6-tolerance



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

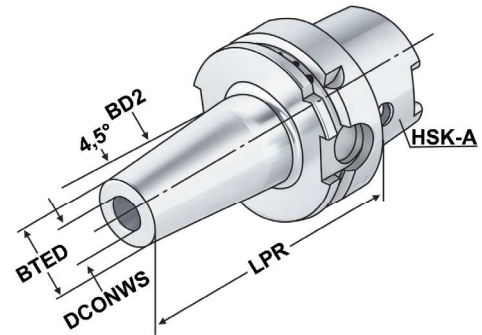
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



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

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

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



ISO 12164    Form A     $\leq 3\mu\text{m}$     G2.5 25.000 min<sup>-1</sup>    RFID Chip    h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
A50.70.03	HSK-A 50	3	h4	80	11	15	-	18	-	-
A50.70.04	HSK-A 50	4	h4	80	14	22	-	20	-	-
A50.70.05	HSK-A 50	5	h4	80	16	22	-	20	-	-
A50.70.06	HSK-A 50	6	h6	80	21	27	26	36	10	M5x0,8
A50.70.08	HSK-A 50	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
A50.70.10	HSK-A 50	10	h6	85	24	32	32	42	10	M8x1
A50.70.12	HSK-A 50	12	h6	90	24	32	37	47	10	M10x1
A50.70.14	HSK-A 50	14	h6	90	27	34	37	47	10	M10x1
A50.70.16	HSK-A 50	16	h6	95	27	34	40	50	10	M12x1
A50.70.18	HSK-A 50	18	h6	95	33	42	40	50	10	M12x1
A50.70.20	HSK-A 50	20	h6	100	33	42	42	52	10	M16x1
A50.70.25	HSK-A 50	25	h6	115	44	53	48	58	10	M16x1
A50.70.32	HSK-A 50	32	h6	120	44	53	52	62	10	M16x1
A50.70.06.1	HSK-A 50	6	h6	120	21	27	26	36	10	M5x0,8
A50.70.08.1	HSK-A 50	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1
A50.70.10.1	HSK-A 50	10	h6	120	24	32	32	42	10	M8x1
A50.70.12.1	HSK-A 50	12	h6	120	24	32	32	42	10	M10x1
A50.70.14.1	HSK-A 50	14	h6	120	27	34	37	47	10	M10x1
A50.70.16.1	HSK-A 50	16	h6	120	27	34	40	50	10	M12x1
A50.70.18.1	HSK-A 50	18	h6	120	33	42	40	50	10	M12x1
A50.70.20.1	HSK-A 50	20	h6	120	33	42	42	52	10	M16x1
A50.70.03.2	HSK-A 50	3	h4	160	11	15	-	10	-	-
A50.70.04.2	HSK-A 50	4	h4	160	14	22	15	20	5	-
A50.70.05.2	HSK-A 50	5	h4	160	16	22	15	20	5	-
A50.70.06.2	HSK-A 50	6	h6	160	21	27	26	36	10	M5x0,8
A50.70.08.2	HSK-A 50	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1
A50.70.10.2	HSK-A 50	10	h6	160	24	32	32	42	10	M8x1
A50.70.12.2	HSK-A 50	12	h6	160	24	32	37	47	10	M10x1
A50.70.14.2	HSK-A 50	14	h6	160	27	34	37	47	10	M10x1
A50.70.16.2	HSK-A 50	16	h6	160	27	34	40	50	10	M12x1
A50.70.18.2	HSK-A 50	18	h6	160	33	42	40	50	10	M12x1
A50.70.20.2	HSK-A 50	20	h6	160	33	42	42	52	10	M16x1





*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:**

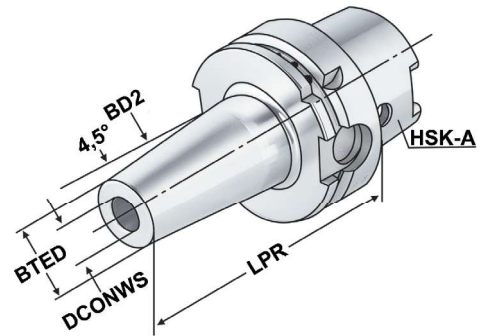
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

**Application:**

For mounting straight-shank tools.

**Application:**

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



- ISO 12164
- Form A
- Surface finish:  $\leq 3\mu\text{m}$
- Spindle speed:  $G2.5$  25.000 min<sup>-1</sup>
- RFID Chip
- h6

5

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
A63.70.03	HSK-A 63	3	h4	80	11	15	9	-	-	-
A63.70.04	HSK-A 63	4	h4	80	14	22	9	-	-	-
A63.70.05	HSK-A 63	5	h4	80	16	22	10	-	-	-
A63.70.06	HSK-A 63	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8
A63.70.08	HSK-A 63	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
A63.70.10	HSK-A 63	10	h6	85	24	32	31	41	10	M8x1
A63.70.12	HSK-A 63	12	h6	90	24	32	36	46	10	M10x1
A63.70.14	HSK-A 63	14	h6	90	27	34	36	46	10	M10x1
A63.70.16	HSK-A 63	16	h6	95	27	34	39	49	10	M12x1
A63.70.18	HSK-A 63	18	h6	95	33	42	39	49	10	M12x1
A63.70.20	HSK-A 63	20	h6	100	33	42	41	51	10	M16x1
A63.70.25	HSK-A 63	25	h6	115	44	53	47	57	10	M16x1
A63.70.32	HSK-A 63	32	h6	120	44	53	51	61	10	M16x1
A63.70.03.1	HSK-A 63	3	h4	120	11	15	9	-	-	-
A63.70.04.1	HSK-A 63	4	h4	120	14	22	9	-	-	-
A63.70.05.1	HSK-A 63	5	h4	120	16	22	10	-	-	-
A63.70.06.1	HSK-A 63	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8
A63.70.08.1	HSK-A 63	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1
A63.70.10.1	HSK-A 63	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1
A63.70.12.1	HSK-A 63	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1
A63.70.14.1	HSK-A 63	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1
A63.70.16.1	HSK-A 63	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1
A63.70.18.1	HSK-A 63	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1
A63.70.20.1	HSK-A 63	20	h6	120	33	42	41	51	10	M16x1

**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!*

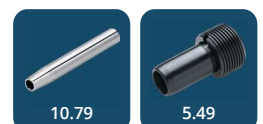
**Hinweis:** Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte geeignet. Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h<sub>4</sub>, bei Ø 6 – Ø 32 mm = h<sub>6</sub>

**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

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.





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

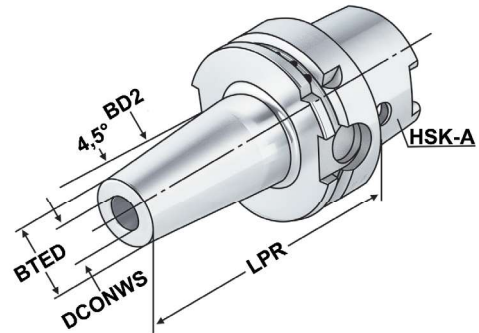
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



**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 A     $\leq 3\mu\text{m}$     G2.5 25.000 min<sup>-1</sup>    RFID Chip    h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
A63.70.03.2	HSK-A 63	3	h4	160	11	15	9	-	-	-
A63.70.04.2	HSK-A 63	4	h4	160	14	22	9	-	-	-
A63.70.05.2	HSK-A 63	5	h4	160	16	22	10	-	-	-
A63.70.06.2	HSK-A 63	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8
A63.70.08.2	HSK-A 63	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1
A63.70.10.2	HSK-A 63	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1
A63.70.12.2	HSK-A 63	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1
A63.70.14.2	HSK-A 63	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1
A63.70.16.2	HSK-A 63	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1
A63.70.18.2	HSK-A 63	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1
A63.70.20.2	HSK-A 63	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1
A63.70.25.2	HSK-A 63	25	h6	160	44	53	47	57	10	M16x1
A63.70.32.2	HSK-A 63	32	h6	160	44	53	51	61	10	M16x1
A63.70.06.3	HSK-A 63	6	h6	200	21	27	22	36	10	M5x0,8
A63.70.08.3	HSK-A 63	8	h6	200	21	27	26	36	10	M6x1
A63.70.10.3	HSK-A 63	10	h6	200	24	32	31	41	10	M8x1
A63.70.12.3	HSK-A 63	12	h6	200	24	32	36	46	10	M10x1
A63.70.14.3	HSK-A 63	14	h6	200	27	34	36	46	10	M10x1
A63.70.16.3	HSK-A 63	16	h6	200	27	34	39	49	10	M12x1
A63.70.18.3	HSK-A 63	18	h6	200	33	42	39	49	10	M12x1
A63.70.20.3	HSK-A 63	20	h6	200	33	42	41	51	10	M16x1
A63.70.25.3	HSK-A 63	25	h6	200	44	53	47	57	10	M16x1
A63.70.32.3	HSK-A 63	32	h6	200	44	53	51	61	10	M16x1

5

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 = 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



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.



*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:**

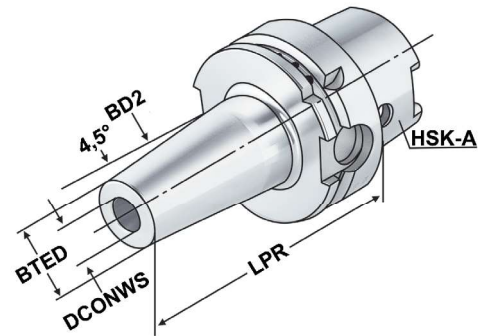
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

**Application:**

For mounting straight-shank tools.

**Application:**

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



- ISO 12164
- Form A
- ≤ 3µm
- G2.5 25.000 min<sup>-1</sup>
- RFID Chip
- h6

5

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
A80.70.04	HSK-A 80	4	h4	80	14	22	-	10	-	-
A80.70.06	HSK-A 80	6	h6	85	21	27	26	36	10	M5x0,8
A80.70.08	HSK-A 80	8	h6	85	21	27	26	36	10	M6x1
A80.70.10	HSK-A 80	10	h6	90	24	32	32	42	10	M8x1
A80.70.12	HSK-A 80	12	h6	95	24	32	37	47	10	M10x1
A80.70.14	HSK-A 80	14	h6	95	27	34	37	47	10	M10x1
A80.70.16	HSK-A 80	16	h6	100	27	34	40	50	10	M12x1
A80.70.18	HSK-A 80	18	h6	100	33	42	40	50	10	M12x1
A80.70.20	HSK-A 80	20	h6	105	33	42	42	52	10	M16x1
A80.70.25	HSK-A 80	25	h6	115	44	53	48	58	10	M16x1
A80.70.32	HSK-A 80	32	h6	120	44	53	52	62	10	M16x1
A80.70.06.1	HSK-A 80	6	h6	120	21	27	26	36	10	M5x0,8
A80.70.08.1	HSK-A 80	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1
A80.70.10.1	HSK-A 80	10	h6	120	24	32	32	42	10	M8x1
A80.70.12.1	HSK-A 80	12	h6	120	24	32	37	47	10	M10x1
A80.70.14.1	HSK-A 80	14	h6	120	27	34	37	47	10	M10x1
A80.70.06.2	HSK-A 80	6	h6	160	21	27	26	36	10	M5x0,8
A80.70.08.2	HSK-A 80	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1
A80.70.10.2	HSK-A 80	10	h6	160	24	32	32	42	10	M8x1
A80.70.12.2	HSK-A 80	12	h6	160	24	32	37	47	10	M10x1
A80.70.14.2	HSK-A 80	14	h6	160	27	34	37	47	10	M10x1
A80.70.16.2	HSK-A 80	16	h6	160	27	34	40	50	10	M12x1
A80.70.18.2	HSK-A 80	18	h6	160	33	42	40	50	10	M12x1
A80.70.20.2	HSK-A 80	20	h6	160	33	42	42	52	10	M16x1
A80.70.25.2	HSK-A 80	25	h6	160	44	53	48	58	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 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*

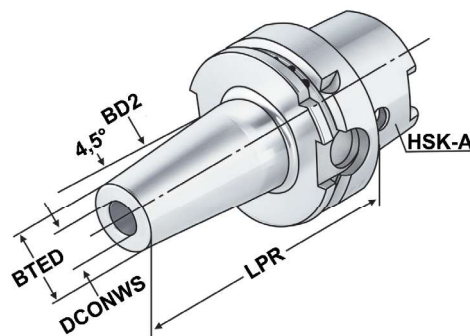
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



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

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

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



ISO 12164    Form A     $\leq 3\mu\text{m}$     G2.5 25.000 min<sup>-1</sup>    RFID Chip    h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRG	THID
A100.70.04	HSK-A 100	4	h4	85	14	22	8	-	-	-
A100.70.05	HSK-A 100	5	h4	85	16	22	10	-	-	-
A100.70.06	HSK-A 100	6	h6	85	21	27	22	36	10	M5x0,8
A100.70.08	HSK-A 100	8	h6	85	21	27	26	36	10	M6x1
A100.70.10	HSK-A 100	10	h6	90	24	32	31	41	10	M8x1
A100.70.12	HSK-A 100	12	h6	95	24	32	36	46	10	M10x1
A100.70.14	HSK-A 100	14	h6	95	27	34	36	46	10	M10x1
A100.70.16	HSK-A 100	16	h6	100	27	34	39	49	10	M12x1
A100.70.18	HSK-A 100	18	h6	100	33	42	39	49	10	M12x1
A100.70.20	HSK-A 100	20	h6	105	33	42	41	51	10	M16x1
A100.70.25	HSK-A 100	25	h6	120	44	53	47	57	10	M16x1
A100.70.32	HSK-A 100	32	h6	120	44	53	51	61	10	M16x1
A100.70.40	HSK-A 100	40	h6	150	78	90	80	90	10	M16x1
A100.70.50	HSK-A 100	50	h6	150	78	90	80	90	10	M16x1
A100.70.06.1	HSK-A 100	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8
A100.70.08.1	HSK-A 100	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1
A100.70.10.1	HSK-A 100	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1
A100.70.12.1	HSK-A 100	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1
A100.70.14.1	HSK-A 100	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1
A100.70.16.1	HSK-A 100	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1
A100.70.18.1	HSK-A 100	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1
A100.70.20.1	HSK-A 100	20	h6	120	33	42	41	51	10	M16x1
A100.70.06.2	HSK-A 100	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8
A100.70.08.2	HSK-A 100	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1
A100.70.10.2	HSK-A 100	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1
A100.70.12.2	HSK-A 100	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1
A100.70.14.2	HSK-A 100	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1
A100.70.16.2	HSK-A 100	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1
A100.70.18.2	HSK-A 100	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1
A100.70.20.2	HSK-A 100	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1
A100.70.25.2	HSK-A 100	25	h6	160	44	53	47	57	10	M16x1
A100.70.32.2	HSK-A 100	32	h6	160	44	53	51	61	10	M16x1





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

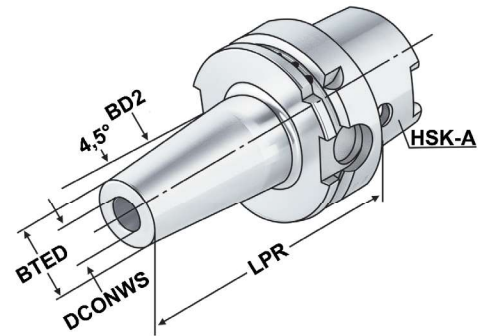
*Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS*



**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 A
- Surface finish:  $\leq 3\mu\text{m}$
- Spindle speed:  $G2.5$  25.000 min<sup>-1</sup>
- RFID Chip
- h6

5

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
A100.70.06.3	HSK-A 100	6	h6	200	21	27	22	36	10	M5x0,8
A100.70.08.3	HSK-A 100	8	h6	200	21	27	26	36	10	M6x1
A100.70.10.3	HSK-A 100	10	h6	200	24	32	31	41	10	M8x1
A100.70.12.3	HSK-A 100	12	h6	200	24	32	36	46	10	M10x1
A100.70.14.3	HSK-A 100	14	h6	200	27	34	36	46	10	M10x1
A100.70.16.3	HSK-A 100	16	h6	200	27	34	39	49	10	M12x1
A100.70.18.3	HSK-A 100	18	h6	200	33	42	39	49	10	M12x1
A100.70.20.3	HSK-A 100	20	h6	200	33	42	41	51	10	M16x1
A100.70.25.3	HSK-A 100	25	h6	200	44	53	47	57	10	M16x1
A100.70.32.3	HSK-A 100	32	h6	200	44	53	51	61	10	M16x1
A100.70.06.4	HSK-A 100	6	h6	250	21	27	22	36	10	M5x0,8
A100.70.08.4	HSK-A 100	8	h6	250	21	27	26	36	10	M6x1
A100.70.10.4	HSK-A 100	10	h6	250	24	32	31	41	10	M8x1
A100.70.12.4	HSK-A 100	12	h6	250	24	32	36	46	10	M10x1
A100.70.14.4	HSK-A 100	14	h6	250	27	34	36	46	10	M10x1
A100.70.16.4	HSK-A 100	16	h6	250	27	34	39	49	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.

**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 = 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

