

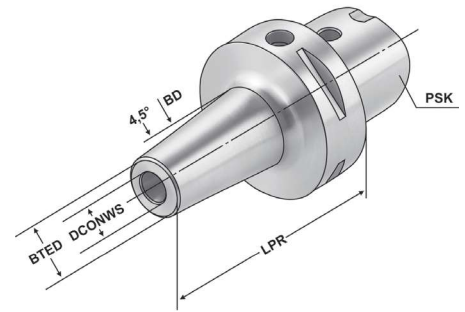
Shrink chucks 4,5°
Mandrins de frettage 4,5°



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	PSK	DCONMS	TDCON	LPR	BTED	BD	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
C3.70.06	C3	6	h6	60	21	27	26	36	10	M8x1
C3.70.08	C3	8	h6	107	21	27	26	36	10	M8x1
C3.70.10	C3	10	h6	95	24	32	31	41	10	M10x1
C3.70.12	C3	12	h6	84	24	32	37	47	10	M10x1
C4.70.06	C4	6	h6	75	21	27	26	36	10	M8x1
C4.70.08	C4	8	h6	75	21	27	26	36	10	M8x1
C4.70.10	C4	10	h6	75	24	32	31	41	10	M10x1
C4.70.12	C4	12	h6	75	24	32	37	47	10	M10x1
C4.70.14	C4	14	h6	80	27	34	37	47	10	M10x1
C4.70.16	C4	16	h6	80	27	34	40	50	10	M10x1
C4.70.18	C4	18	h6	80	33	42	40	50	10	M10x1
C4.70.20	C4	20	h6	85	33	42	42	52	10	M10x1
C5.70.06	C5	6	h6	75	21	27	26	36	10	M8x1
C5.70.08	C5	8	h6	75	21	27	26	36	10	M8x1
C5.70.10	C5	10	h6	75	24	32	31	41	10	M10x1
C5.70.12	C5	12	h6	75	24	32	37	47	10	M10x1
C5.70.14	C5	14	h6	80	27	34	37	47	10	M10x1
C5.70.16	C5	16	h6	80	27	34	40	50	10	M10x1
C5.70.18	C5	18	h6	80	33	42	40	50	10	M10x1
C5.70.20	C5	20	h6	85	33	42	42	52	10	M10x1
C5.70.25	C5	25	h6	90	44	53	48	58	10	M10x1

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: Aufnahmen 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



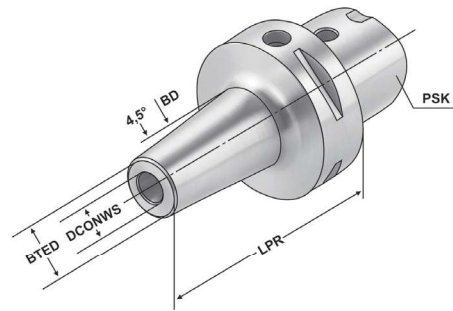
Shrink chucks 4,5°
Mandrins de frettage 4,5°



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



ISO 26623 $\leq 3\mu\text{m}$ G2.5 25.000 min⁻¹ h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONMS	TDCON	LPR	BTED	BD	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
C6.70.03	C6	3	h4	80	10	20	10	10	10	M6x1
C6.70.04	C6	4	h4	80	11	20	10	10	10	M6x1
C6.70.06	C6	6	h6	80	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.08	C6	8	h6	80	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.10	C6	10	h6	80	24	32	31	41	10	M10x1
C6.70.12	C6	12	h6	80	24	32	37	47	10	M10x1
C6.70.14	C6	14	h6	85	27	34	37	47	10	M10x1
C6.70.16	C6	16	h6	85	27	34	40	50	10	M10x1
C6.70.18	C6	18	h6	85	33	42	40	50	10	M10x1
C6.70.20	C6	20	h6	85	33	42	42	52	10	M10x1
C6.70.25	C6	25	h6	90	44	53	48	58	10	M10x1
C6.70.32	C6	32	h6	95	44	53	52	62	10	M10x1
C6.70.06.1	C6	6	h6	120	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.08.1	C6	8	h6	120	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.10.1	C6	10	h6	120	24	32	31	41	10	M10x1
C6.70.12.1	C6	12	h6	120	24	32	37	47	10	M10x1
C6.70.16.1	C6	16	h6	120	27	34	40	50	10	M10x1
C6.70.20.1	C6	20	h6	120	33	42	42	52	10	M10x1
C6.70.25.1	C6	25	h6	120	44	53	48	58	10	M10x1
C6.70.32.1	C6	32	h6	120	44	53	52	62	10	M10x1
C6.70.06.2	C6	6	h6	160	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.08.2	C6	8	h6	160	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.10.2	C6	10	h6	160	24	32	31	41	10	M10x1
C6.70.12.2	C6	12	h6	160	24	32	37	47	10	M10x1
C6.70.16.2	C6	16	h6	160	27	34	40	50	10	M10x1
C6.70.20.2	C6	20	h6	160	33	42	42	52	10	M10x1

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: Aufnahmen 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

