



Arenys de Mar Plant



Oliveira de Azeméis Plant



Pinheiro Plant

Page / Seite A.01



DIN 2080

Page / Seite B.01



DIN 69871-A

Page / Seite C.01



HSK DIN 69893-1 FORM A

Page / Seite D.01



TS ISO 26622-1

Page / Seite E.01



PSC ISO 26623-1

Page / Seite F.01



JIS B 6339-BT

Page / Seite G.01



CHIRON

Page / Seite H.01



BORING HEADS / BOHRKÖPFE

Page / Seite I.01



MORSE SHANKS / MORSE SCHÄFTE

Page / Seite J.01



CYLINDRICAL SHANKS / ZYLINDRISCHE SCHÄFTE

Page / Seite K.01



ACCESSORIES / ZUBEHÖR

MANUFACTURED FROM FORGED PARTS

MATERIAL:

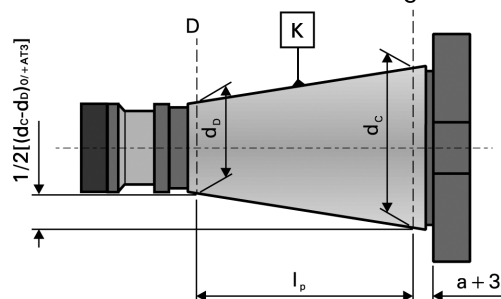
- Alloyed carburized steel at chrome-manganese 1.7131 (16MnCr5).

EXECUTION:

- Carburized, hardness.
- Surface hardness HRC 58 ± 2 (670 ± 40 HV30)
- Depth minimum 0,5 mm.
- Tensile strength in core minimum 800 N/mm² after carburizing.

ACCURACY:

- Taper according to DIN 254
- Taper angle:
tolerance AT 3 DIN 7178 part 1 and DIN 2080 part 1.
- Other tolerances according to DIN 7160 and 7168.
- Taper surface roughness $R_z < 0,001$ mm.



TOLERANCE AT:

- Indicates the tolerance of size D surface between the real and the theoretical value of the taper conicity.
- This value of surface D must always be less (negative), never more (positive) in order to GUARANTEE a good toolholder fixation at the bigger taper diameter.

HERGESTELLT AUS GESCHMIEDETEN TEILEN

MATERIAL:

- Legierter Aufgekohlter Stahl mit Chrom-Mangan 1.7131 (16MnCr5).

KONSTRUKTIONS DATEN:

- Aufgekohlt, gehärtet und angelassen.
- Oberflächenhärte HRC 58 ± 2 (670 ± 40 HV30).
- Aufgekohlt auf minimum 0,5 mm Tiefe.
- Zugfestigkeit im Kern minimum 800 N/mm² nach der Aufkohlung.

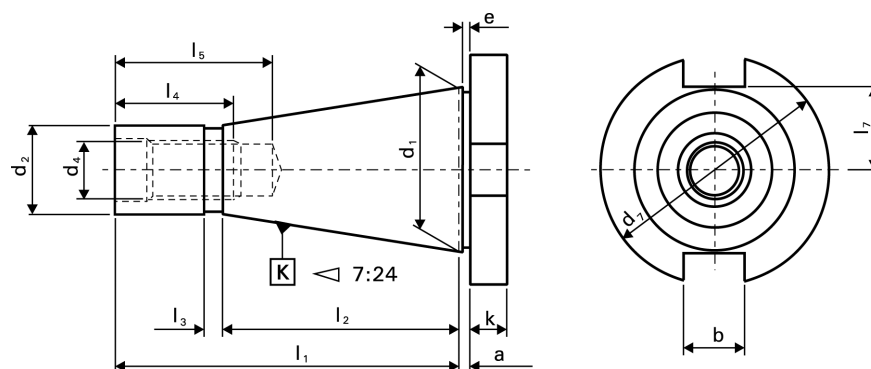
GENAUIGKEIT:

- Dorn nach DIN 254.
- Kegelwinkel:
Toleranz AT 3 DIN 7178 Teil 1 und DIN 2080 Teil 1.
- Andere Toleranzen entsprechend DIN 7160 und 7168.
- Rauigkeit der Oberfläche $R_z < 0,001$ mm.

K	AT 3 mm
ISO 30	0,002
ISO 40	0,003
ISO 45	0,003
ISO 50	0,004
ISO 60	0,005

TOLERANZ AT:

- Zeigt die Toleranz auf der Messebene D zwischen dem tatsächlichen Wert der Kegelkonizität und dem theoretischen Wert.
- Dieser Wert auf der Messebene D sollte immer minus (negativ) sein, nie plus (positiv), um für einen guten Halt des Futters in den größeren Durchmesser des Kegels zu garantieren.



K ISO	a $\pm 0,2$ mm	b H12 mm	d ₁ mm	d ₂ mm	d ₄ mm	d ₇ mm	k mm
30	1,6	16,1	31,75	17,4	M 12	50,0	8
40	1,6	16,1	44,45	25,3	M 16	63,0	10
45	3,2	19,3	57,15	32,4	M 20	80,0	12
50	3,2	25,7	69,85	39,6	M 24	97,5	12
60	3,2	25,7	107,95	60,2	M 30	156,0	16

K ISO	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₅ min mm	l ₇ max mm
30	68,4	48,4	3	24	33,5	16,2
40	93,4	65,4	5	32	42,5	22,5
45	106,8	82,8	6	40	52,5	29,0
50	126,8	101,8	8	47	61,5	35,3

10.160  A.02	10.165  A.03	10.180  A.04	10.210  A.05	10.215  A.06
10.216  A.07	10.220  A.08	10.225  A.09	10.290  A.10	10.295  A.11
10.296  A.12	10.300  A.13	10.302  A.14	10.353  A.15	10.453  A.16
10.457  A.18	10.470  A.19	10.610  A.20	10.620  A.21	10.630  A.22
SET  A.17				

DIN 2080 / ISO 3937

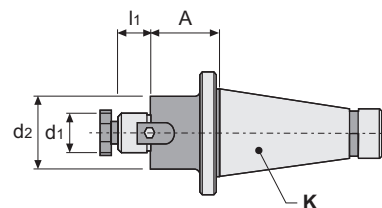
10.160

SHELL MILL ADAPTORS

for cutters with driving slot DIN 138

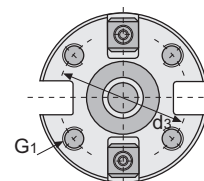
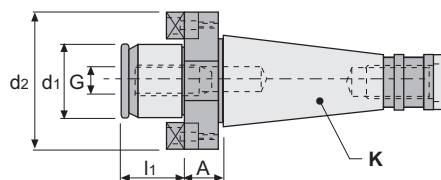
AUFSTECKFRÄSDORNE

für Fräser mit Quernut DIN 138



REF.	K ISO	d ₁ h6 mm	A mm	l ₁ mm	d ₂ mm	kg
10.160.30.16	30	16	30	17	38	0,480
10.160.30.22		22	30	19	48	0,570
10.160.30.27		27	30	21	58	0,700
10.160.30.32		32	35	24	78	0,840
10.160.40.16	40	16	30	17	38	0,950
10.160.40.16/100		16	100	17	38	1,370
10.160.40.22		22	30	19	48	1,040
10.160.40.22/100		22	100	19	48	1,830
10.160.40.27		27	30	21	58	1,160
10.160.40.27/100		27	100	21	58	2,310
10.160.40.32		32	35	24	63	1,320
10.160.40.32/125		32	125	24	63	3,134
10.160.40.40		40	40	27	73	1,620
10.160.50.16	50	16	35	17	38	2,840
10.160.50.16/150		16	150	17	38	3,600
10.160.50.22		22	35	19	48	2,950
10.160.50.22/150		22	150	19	48	4,270
10.160.50.27		27	35	21	58	3,070
10.160.50.27/150		27	150	21	58	5,070
10.160.50.32		32	40	24	63	3,230
10.160.50.32/150		32	150	24	63	6,370
10.160.50.40		40	40	27	73	3,990
10.160.50.40/150		40	150	27	73	7,190
10.160.50.50		50	40	30	90	3,990

REF.			
10.160.30.16	10008	86016	11103
10.160.30.22	10010	86022	11004
10.160.30.27	10012	86027	11005
10.160.30.32	10016	86032	11105
10.160.40.16	10008	86016	11103
10.160.40.16/100	10008	86016	11103
10.160.40.22	10010	86022	11004
10.160.40.22/100	10010	86022	11004
10.160.40.27	10012	86027	11005
10.160.40.27/100	10012	86027	11005
10.160.40.32	10016	86032	11105
10.160.40.32/125	10016	86032	11105
10.160.40.40	10020	86040	11006
10.160.50.16	10008	86016	11103
10.160.50.16/150	10008	86016	11103
10.160.50.22	10010	86022	11004
10.160.50.22/150	10010	86022	11004
10.160.50.27	10012	86027	11005
10.160.50.27/150	10012	86027	11005
10.160.50.32	10016	86032	11105
10.160.50.32/150	10016	86032	11105
10.160.50.40	10020	86040	11006
10.160.50.40/150	10020	86040	11006
10.160.50.50	10024	86050	11008



REF.	K ISO	d ₁ g5 mm	A mm	d ₂ mm	d ₃ mm	G mm	G ₁ mm	l ₁ mm	⚖ kg
10.165.40.40	40	40	20	89	66,7	M-20	M-12	30	1,410
10.165.50.40	50	40	30	89	66,7	M-20	M-12	30	3,430
10.165.50.60		60	30	129	101,6	M-30	M-16	40	4,210

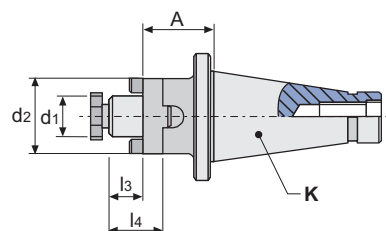
REF.	2 x 	2 x 
10.165.40.40	80040	11006
10.165.50.40	80040	11006
10.165.50.60	80060	11012

COMBI-SHELL MILL ADAPTOR

for cutters with keyway or driving slot DIN 138

KOMBI-AUFSTECKFRÄSDORNE

für Fräser mit Längsnut oder Stirnmitnehmer DIN 138



REF.	K ISO	d ₁ h6 mm	A mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	⚖ kg
10.180.30.16	30	16	35	17	27	32	0,560
10.180.30.22		22	35	19	31	40	0,690
10.180.30.27		27	35	21	33	48	0,830
10.180.30.32		32	50	24	38	58	1,360
10.180.40.16	40	16	52	17	27	32	1,130
10.180.40.16/125		16	125	17	27	32	1,670
10.180.40.22		22	52	19	31	40	1,310
10.180.40.22/125		22	125	19	31	40	2,250
10.180.40.27		27	52	21	33	48	1,530
10.180.40.27/125		27	125	21	33	48	2,930
10.180.40.32		32	52	24	38	58	1,840
10.180.40.32/125		32	125	24	38	58	3,390
10.180.40.40		40	52	27	41	70	2,430
10.180.50.16	50	16	55	17	27	32	3,120
10.180.50.16/125		16	125	17	27	32	3,650
10.180.50.22		22	55	19	31	40	3,340
10.180.50.22/125		22	125	19	31	40	3,650
10.180.50.22/200		22	200	19	31	40	5,130
10.180.50.27		27	55	21	33	48	3,520
10.180.50.27/125		27	125	21	33	48	4,860
10.180.50.27/200		27	200	21	33	48	6,220
10.180.50.32		32	55	24	38	58	3,830
10.180.50.32/125		32	125	24	38	58	5,980
10.180.50.32/200		32	200	24	38	58	8,280
10.180.50.40		40	55	27	41	70	4,420
10.180.50.40/125		40	125	27	41	70	6,770
10.180.50.50		50	55	30	46	90	4,400

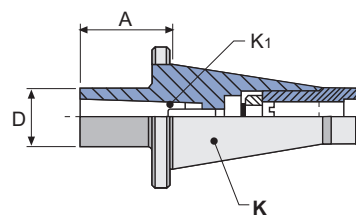
REF.			
.....16..	10008	60116	88016
.....22..	10010	60122	88022
.....27..	10012	60127	88027
.....32..	10016	60132	88032
.....40..	10020	60140	88040
.....50..	10024	60150	88050

REDUCING ADAPTORS

for tools with Morse taper shank and drawbar thread DIN 228-A

REDUZIERHÜLSEN

für Werkzeuge mit Morsekegel und Anzugsgewinde DIN 228-A



REF.	K ISO	K ₁ MORSE	A mm	D mm	⚖ kg
10.210.30.01	30	1	50	25	0,480
10.210.30.02		2	50	32	0,570
10.210.30.03		3	76	40	0,750
10.210.40.01	40	1	50	25	0,940
10.210.40.02		2	50	32	0,940
10.210.40.03		3	65	40	1,110
10.210.40.04		4	95	48	1,520
10.210.50.01	50	1	60	25	2,940
10.210.50.02		2	60	32	2,960
10.210.50.03		3	65	40	3,020
10.210.50.04		4	65	48	3,070
10.210.50.05		5	100	63	3,540

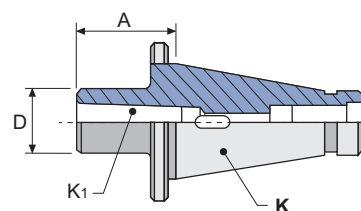
REF.			
10.210.30.01	16004	19312	11406
10.210.30.02	16005	19315	12110
10.210.30.03	16005	19318	12012
10.210.40.01	16105	19516	11506
10.210.40.02	16205	19416	12110
10.210.40.03	16205	19420	11312
10.210.40.04	16205	19322	12016
10.210.50.01	16205	19624	11206
10.210.50.02	16205	19324	11210
10.210.50.03	16205	19524	11512
10.210.50.04	16205	19424	12016
10.210.50.05	16205	19338	11020

REDUCING ADAPTORS

For mounting tools with Morse taper shank and tang according to DIN 228-1 form B

REDUZIERHÜLSEN

für Werkzeuge mit Morsekegel und Austreibblappen DIN 228-1 Form B



REF.	K ISO	K ₁ MORSE	A mm	D mm	
10.215.30.01	30	1	50	25	0,470
10.215.30.02		2	50	32	0,490
10.215.30.03		3	76	40	0,720
10.215.40.01	40	1	50	25	0,870
10.215.40.02		2	50	32	0,900
10.215.40.03		3	65	40	1,050
10.215.40.04		4	95	48	1,380
10.215.50.01	50	1	45	25	2,790
10.215.50.02		2	60	32	2,890
10.215.50.03		3	65	40	2,920
10.215.50.04		4	70	48	2,940
10.215.50.05		5	105	63	3,370

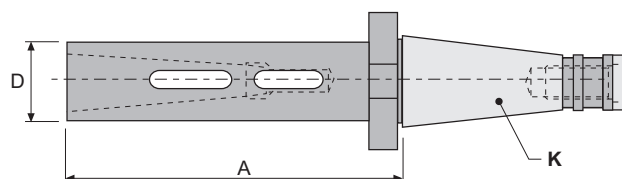
DIN 2080 10.216

LONG REDUCING ADAPTORS

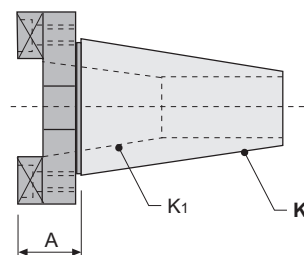
for tools with Morse taper and tang DIN 228-B shank

LANGE REDUZIERHÜLSEN

für Werkzeuge mit Morsekegel und Austreibblappen DIN 228-1 Form B



REF.	K ISO	K ₁ MORSE	A mm	D mm	 Kg
10.216.40.02	40	2	110	32	1,320
10.216.40.03		3	135	40	1,720
10.216.40.04		4	160	48	2,240
10.216.50.02	50	2	115	32	3,290
10.216.50.03		3	140	40	3,740
10.216.50.04		4	165	48	4,270
10.216.50.05		5	215	63	6,000

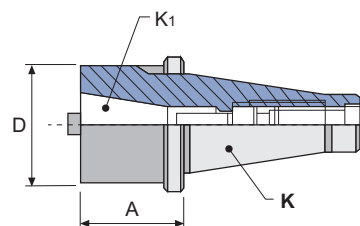
DIN 2080
10.220**REDUCING ADAPTORS**
for tools with DIN 2080 ISO taper shank
REDUZIERHÜLSEN
für Werkzeuge mit DIN 2080 ISO Kegel

REF.	K ISO	K ₁ ISO	A mm	
10.220.40.30	40	30	19	0,740
10.220.50.30	50	30	23	2,580
10.220.50.40		40	23	2,470

REF.	2 x 	2 x 
10.220.40.30	80440	11006
10.220.50.30	80440	11006
10.220.50.40	80440	11006

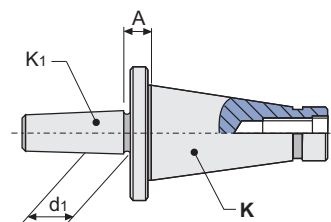
DIN 2080 10.225

REDUCING ADAPTORS
for tools with DIN 2080 ISO taper shank
REDUZIERHÜLSEN
für Werkzeuge mit DIN 2080 ISO Kegel



REF.	K ISO	K ₁ ISO	A mm	D mm	⚖ Kg
10.225.40.30	40	30	50	50	1,190
10.225.50.30	50	30	50	50	3,050
10.225.50.40		40	50	63	3,140

REF.			
10.225.40.30	16205	19420	11312
10.225.50.30	16205	19524	11512
10.225.50.40	16205	19424	12016

DIN 2080
10.290**DRILL CHUCK ADAPTORS**
for Drill chucks with DIN 238 taper
BOHRFUTTERAUFNAHMEN
für Bohrfutter mit DIN 238 Kegel

REF.	K ISO	K ₁ DIN 238	A mm	d ₁ mm	kg
10.290.30.12	30	B-12	15	12,065	0,390
10.290.30.16		B-16	15	15,733	0,380
10.290.30.18		B-18	15	17,437	0,360
10.290.40.12	40	B-12	17	12,065	0,860
10.290.40.16		B-16	17	15,733	0,880
10.290.40.18		B-18	17	17,437	0,890
10.290.50.16	50	B-16	20	15,733	2,880
10.290.50.18		B-18	20	17,437	2,920

REF.	ACCESSORIES / ZUBEHÖR
MU	Standard keyless drill chucks DIN 238 / Standard Schnellspann-Bohrfutter DIN 238
MP	Precision keyless drill chucks DIN 238 / Schnellspann-Bohrfutter DIN 238, Genauigkeitsausführung
MK	Self clamping precision keyless drill chucks DIN 238 / Selbstspann-Bohrfutter DIN 238, Genauigkeitsausführung
MH	CNC-UNIVERSAL precision drill chucks DIN 238 / CNC-Universaler Bohrfutter DIN 238, Genauigkeitsausführung



MU



MP



MK



MH

For more information see page / Für weitere Informationen siehe Seite: K.02, K.03, K.04, K.05

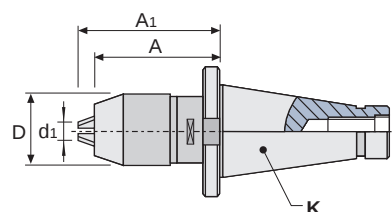
DIN 2080
10.295

SELF CLAMPING SHORT PRECISION DRILL CHUCKS

for right turn only

SELBSTSPANN-KURZBOHRFUTTER, GENAUIGKEITSAUSFÜHRUNG

nur für rechtslaufende Bearbeitungen



REF.	K ISO	d ₁ mm	D mm	A mm	A ₁ max mm	kg
10.295.30.08	30	0-08	36,0	66,0	74,5	0,930
10.295.40.08	40	0-08	36,0	60,0	68,0	1,100
10.295.40.13		0-13	50,5	86,5	97,5	1,640
10.295.40.16		3-16	56,0	94,0	107,0	1,506
10.295.50.13	50	0-13	50,5	81,0	92,0	3,530
10.295.50.16		3-16	56,0	86,0	99,0	3,640

* SUPPLIED WITH WRENCH / * GELIEFERT MIT SCHLÜSSEL

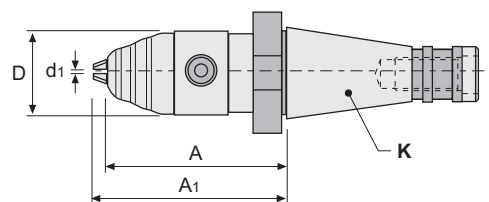
REF.		
10.295.30.08	50008	11206
10.295.40.08	50008	11206
10.295.40.13	50013	11108
10.295.40.16	50016	11108
10.295.50.13	50013	11108
10.295.50.16	50016	11108

DIN 2080
10.296**CNC-UNIVERSAL PRECISION DRILL CHUCKS**

for left and right and turn

UNIVERSALER CNC-BOHRFUTTER, GENAUIGKEITSAUSFÜHRUNG

für links- und rechtslaufende Bearbeitungen



REF.	K ISO	d ₁ mm	D mm	A mm	A ₁ max mm	
10.296.30.13	30	1-13	50	74	81	0,756
10.296.40.13	40	1-13	50	74	81	1,500
10.296.40.16		3-16	56	83	90	1,770
10.296.50.13	50	1-13	50	78	85	3,520
10.296.50.16		3-16	56	87	94	3,800

* SUPPLIED WITH WRENCH / * GELIEFERT MIT SCHLÜSSEL

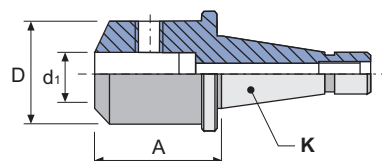
REF.		3 x 
10.296.30.13	50706	60313
10.296.40.13	50706	60313
10.296.40.16	50706	60313
10.296.50.13	50706	60313
10.296.50.16	50706	60313

WELDON END MILL ADAPTORS

for cutters with cylindrical shank and weldon flat DIN 1835-B

ZYLINDERSCHAFT-AUFNAHME WELDON

für Fräser mit zylindrischem Schaft und Weldon-Fläche DIN 1835-B



REF.	K ISO	d ₁ H4 mm	A mm	D mm		 kg
10.300.30.06	30	6	40	25	15106	0,410
10.300.30.08		8	40	28	15108	0,430
10.300.30.10		10	40	35	15110	0,500
10.300.30.12		12	40	42	15212	0,560
10.300.30.14		14	40	44	15212	0,580
10.300.30.16		16	50	48	15314	0,750
10.300.30.18		18	50	50	15314	0,760
10.300.40.06	40	6	50	25	15106	0,880
10.300.40.08		8	50	28	15108	0,950
10.300.40.10		10	50	35	15110	1,010
10.300.40.12		12	50	42	15212	1,110
10.300.40.14		14	63	44	15212	1,290
10.300.40.16		16	63	48	15314	1,370
10.300.40.18		18	63	50	15314	1,400
10.300.40.20		20	63	52	15216	1,410
10.300.40.25		25	80	65	2 x 15218	2,180
10.300.40.32		32	80	72	2 x 15220	2,550
10.300.40.40		40	102	90	2 x 15220	4,120
10.300.50.06	50	6	63	25	15106	2,850
10.300.50.08		8	63	28	15108	2,890
10.300.50.10		10	63	35	15110	2,940
10.300.50.12		12	63	42	15212	3,140
10.300.50.14		14	63	44	15212	3,130
10.300.50.16		16	63	48	15314	3,180
10.300.50.18		18	63	50	15314	3,220
10.300.50.20		20	63	52	15216	3,270
10.300.50.25		25	80	65	2 x 15218	3,980
10.300.50.32		32	80	72	2 x 15220	4,210
10.300.50.40		40	90	90	2 x 15220	5,310
10.300.50.50		50	100	98	2 x 15024	6,060

REF.	ACCESSORIES / ZUBEHÖR
42.300	Short and long reducing bushings DIN 1835-B Form A and B / Kurze und lange Reduzierhülsen DIN 1835-B Form A und B
42.311	Short and long reducing bushings DIN 1835-B Form C / Kurze und lange Reduzierhülsen DIN 1835-B Form C



42.300



42.311

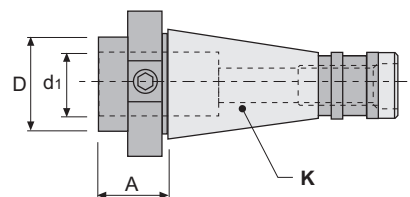
For more information see page / Für weitere Informationen siehe Seite: J.11, J.12

DIN 2080
10.302**SHORT END MILL ADAPTORS**

for cutters and tooling with cylindrical shank and weldon flat DIN 1835-B

KURZE AUFSTECKFRÄSDORNE

für Fräser und Werkzeuge mit zylindrischem Schaft und Weldon-Fläche DIN 1835-B



REF.	K ISO	d ₁ H4 mm	A mm	D mm		
10.302.30.16	30	16	20	32	15114	0,400
10.302.30.20		20	34	36	15014	0,390
10.302.40.16	40	16	22	44	15214	0,850
10.302.40.20		20	22	44	15116	0,800
10.302.40.25		25	22	44	15016	0,710
10.302.50.16	50	16	16	-	15314	2,710
10.302.50.20		20	16	-	15216	2,640
10.302.50.25		25	16	-	15118 + 15218	2,540
10.302.50.32		32	16	-	15020 + 15120	2,330

REF.	ACCESSORIES / ZUBEHÖR
42.610	Tapping head with axial compensation DIN 1835-B / Gewindeschneidfutter, mit Längenausgleich DIN 1835-B
42.620	Quick change tapping head with axial compensation DIN 1835-B+E / Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich DIN 1835-B + E

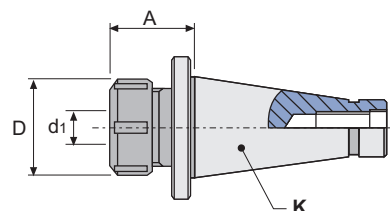


42.610



42.620

For more information see page / Für weitere Informationen siehe Seite: J.14, J.15



REF.	K ISO	A mm	d ₁ mm	D mm				 Kg
10.353.30.16	30	43	2-16	43	43316	50116	19216	0,490
10.353.30.25		70	3-25	60	43325	50125	19216	0,880
10.353.40.16	40	50	2-16	43	43316	50116	19216	0,970
10.353.40.25		63	3-25	60	43325	50125	19224	1,200
10.353.40.32		90	4-32	72	43332	50132	19224	1,840
10.353.50.25	50	63	3-25	60	43325	50125	19224	2,660
10.353.50.32		70	4-32	72	43332	50132	19230	3,330

* If you want with ball bearing nut, see page: K.22
* Wenn Sie diese mit Kugellager-Nute möchten, siehe Seite: K.22

* SUPPLIED WITHOUT WRENCH / * GELIEFERT OHNE SCHLÜSSEL

REF.	ACCESSORIES / ZUBEHÖR
BXX	Collets double slot DIN 6388 - Form B / Spannzangen mit Doppelnut DIN 6388 - Form B



BXX

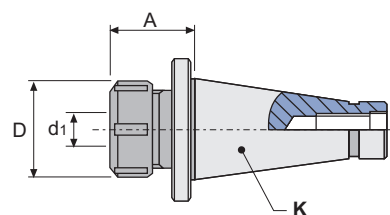
For more information see page / Für weitere Informationen siehe Seite: K.10

DIN 2080
10.453**COLLET CHUCKS FOR DIN 6499 (ER) COLLETS**

for tools with cylindrical shank

SPANNZANGENFUTTER FÜR SPANZNANGEN DIN 6499 (ER)

für Werkzeuge mit zylindrischem Schaft



REF.	K ISO		A mm	d ₁ mm	D mm	D ₁ mm				
10.453.30.16	30	ER16	35	0,5-10	32	-	45316	50216	19210	0,329
10.453.30.20		ER20	38	1-13	35	-	45320	50220	19212	0,324
10.453.30.25		ER25	42	1-16	42	-	45325	50225	19216	0,480
10.453.30.32		ER32	50	2-20	50	-	45332	50232	19218	0,520
10.453.40.25	40	ER25	44	1-16	42	-	45325	50225	19216	0,920
10.453.40.32		ER32	48	2-20	50	-	45332	50232	19218	0,950
10.453.40.32/070		ER32	70	2-20	50	-	45332	50232	19218	1,140
10.453.40.32/100		ER32	100	2-20	50	50	45332	50232	19218	1,506
10.453.40.32/150		ER32	150	2-20	50	50	45332	50232	19218	2,050
10.453.40.40		ER40	51	3-30	63	-	45340	50240	19224	1,070
10.453.40.40/100		ER40	100	3-30	63	63	45340	50240	19224	1,400
10.453.50.25	50	ER25	46	1-16	42	-	45325	50225	19216	2,870
10.453.50.25/150		ER25	150	1-16	42	42	45325	50225	19216	3,600
10.453.50.32		ER32	60	2-20	50	-	45332	50232	19218	2,960
10.453.50.32/100		ER32	100	2-20	50	50	45332	50232	19218	3,080
10.453.50.32/150		ER32	150	2-20	50	50	45332	50232	19218	3,920
10.453.50.40		ER40	60	3-30	63	-	45340	50240	19224	3,120
10.453.50.40/150		ER40	150	3-30	63	63	45340	50240	19224	4,530
10.453.50.50		ER50	65	6-34	78	-	45350	50250	19230	3,270

* If you want with ball bearing nut, see page: K.22

* Wenn Sie diese mit Kugellager-Nute möchten, siehe Seite: K.22

* SUPPLIED WITHOUT WRENCH / * GELIEFERT OHNE SCHLÜSSEL

REF.	ACCESSORIES / ZUBEHÖR
ERXX	Collets double slot DIN 6499 - Form B (ER) / Spannzangen mit Doppelnut DIN 6499 - Form B (ER)
ERCXX	Sealed collets DIN 6499 (ER) / Abgedichtete Spannzangen DIN 6499 (ER)
ERTXX	Collets DIN 6499 - Form Canela (ER) / Spannzangen DIN 6499 - Form Canela (ER)
40.453..	Collet chucks for DIN 6499 (ER) collets / Spannzangenfutter für DIN 6499 (ER) Spannzangen
40.455..	Long collet chucks for DIN 6499 (ER) collets / Lange Spannzangenfutter für DIN 6499 (ER) Spannzangen



ERXX



ERCXX



ERTXX



40.453..



40.455..

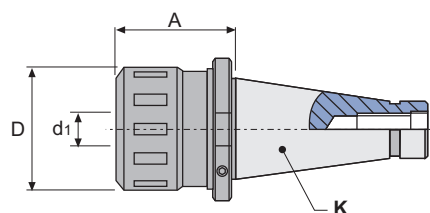
For more information see page / Für weitere Informationen siehe Seite: K.13, K.17, K.19, J.08, J.09

DIN 6499-B
SET

COLLETS DOUBLE SLOT DIN 6499 - FORM B (ER)
for tools with cylindrical shank DIN 1835 - A
SPANNZANGEN mit Doppelnut DIN 6499 - FORM B (ER)
für Werkzeuge mit Zylinderschaft DIN 1835-A



REF.		K ISO		n° 	 Kg
SET-10.30.16	DIN 2080	30	ER16	10 (1-10)	-
SET-10.30.20	DIN 2080	30	ER20	12 (2-13)	-
SET-10.30.25	DIN 2080	30	ER25	15 (2-16)	-
SET-10.30.32	DIN 2080	30	ER32	18 (3-20)	-
SET-10.30.40	DIN 2080	30	ER40	23 (4-26)	-
SET-10.40.32	DIN 2080	40	ER32	18 (3-20)	-
SET-10.40.40	DIN 2080	40	ER40	23 (4-26)	-
SET-10.50.32	DIN 2080	50	ER32	18 (3-20)	-
SET-10.50.40	DIN 2080	50	ER40	23 (4-26)	-

DIN 2080
10.457**MECHANICAL COLLET CHUCKS WITH HIGH TIGHTENING TORQUE**
for DIN 6499 (ER) collets
MECHANISCHE SPANNZANGENFUTTER MIT HOHEM ANZUGSMOMENT
für Spannzangen DIN 6499 (ER)

REF.	K ISO		d ₁ mm	A mm	D mm				
10.457.40.32	40	ER32	2-20	80	54	45732	50704	19006	1,620
10.457.50.32	50	ER32	2-20	85	54	45732	50704	19006	3,630
10.457.50.40		ER40	3-30	97	65	45740	50706	19010	4,570

The alternative to hydraulic or other systems.
High tightening and precision.
Central coolant supply.

Die Alternative zu hydraulischen und anderen
Systemen.
Hohes Anzugsmoment und hohe Genauigkeit.
Kühlmittel durch die Mitte.

* SUPPLIED WITH WRENCH / * GELIEFERT MIT SCHLÜSSEL

REF.	ACCESSORIES / ZUBEHÖR
ERXX	Collets double slot DIN 6499 - Form B (ER) / Spannzangen mit Doppelnut DIN 6499 - Form B (ER)
ERCXX	Sealed collets DIN 6499 (ER) / Abgedichtete Spannzangen DIN 6499 (ER)

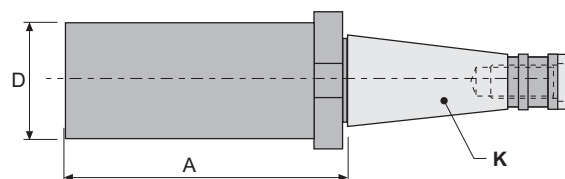


ERXX



ERCXX

For more information see page / Für weitere Informationen siehe Seite: K.13, K.17



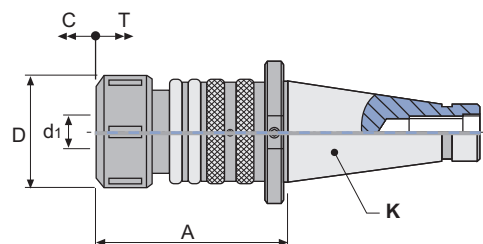
REF.	K ISO	D mm	A mm	 Kg
10.470.30.40	30	40,5	160	1,920
10.470.40.40	40	40,5	100	1,760
10.470.40.40/160		40,5	160	2,370
10.470.40.50		50,5	100	2,240
10.470.40.50/200		50,5	200	3,820
10.470.40.63		63,5	160	4,530
10.470.40.63/250		63,5	250	6,760
10.470.50.40	50	40,5	100	3,660
10.470.50.40/160		40,5	160	4,300
10.470.50.50		50,5	100	4,250
10.470.50.50/200		50,5	200	5,780
10.470.50.63		63,5	200	7,430
10.470.50.63/315		63,5	315	10,110
10.470.50.95		95,5	200	13,230
10.470.50.95/315		95,5	315	18,470

DIN 2080
10.610**TAPPING HEAD WITH AXIAL COMPENSATION**

hold tape with DIN 6499 (ER) collets and with inner coolant

GEWINDESCHNEIDFUTTER MIT LÄNGENAUSGLEICH

Befestigung mit Spannzangen 6499 (ER), und mit Innenkühlung



REF.	K ISO			d ₁	A mm	D mm	C mm	T mm			
10.610.30.16	30	ER16	M3-M12		100,5	28	5,5	6,0	45316	50216	-
10.610.40.16	40	ER16	M3-M12		88,5	28	5,5	6,0	45316	50216	-
10.610.40.25		ER25	M4-M20		112,0	42	10,5	7,5	45325	50225	-
10.610.40.40		ER40	M8-M33		128,0	63	10,0	10,0	45340	50240	-
10.610.50.16	50	ER16	M3-M12		82,5	28	5,5	6,0	45316	50216	-
10.610.50.25		ER25	M4-M20		106,0	42	10,5	7,5	45325	50225	-
10.610.50.40		ER40	M8-M33		122,0	63	10,0	10,0	45340	50240	-

Compensation in compression (C) and tension (T).
 Compression can be blocked by turning the rear ring (A).
 Control of threading depth.
 Central coolant supply.

Ausgleich der Kompression (C) und der Traktion (T).
 Die Kompression kann mit dem Ring (A) blockiert werden.
 Kontrolle der Gewindetiefe.
 Kühlmittel durch die Mitte.

*** SUPPLIED WITH WRENCH / * GELIEFERT MIT SCHLÜSSEL**

REF.	ACCESSORIES / ZUBEHÖR
ERXX	Collets double slot DIN 6499 - Form B (ER) / Spannzangen mit Doppelnut DIN 6499 - Form B (ER)
ERCXX	Sealed collets DIN 6499 (ER) / Abgedichtete Spannzangen DIN 6499 (ER)
ERTXX	Collets DIN 6499 - Form Canela (ER) / Spannzangen DIN 6499 - Form Canela (ER)
40.453..	Collet chucks for DIN 6499 (ER) collets / Spannzangenfutter für DIN 6499 (ER) Spannzangen
40.455..	Long collet chucks for DIN 6499 (ER) collets / Lange Spannzangenfutter für DIN 6499 (ER) Spannzangen



ERXX



ERCXX



ERTXX



40.453..

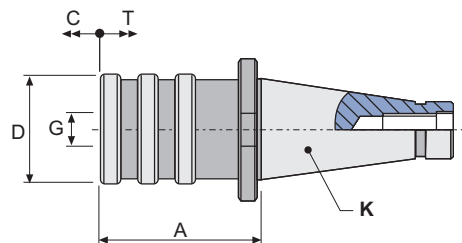


40.455..

For more information see page / Für weitere Informationen siehe Seite: K.13, K.17, K.19, J.08, J.09

DIN 2080
10.620

QUICK CHANGE TAPPING HEAD WITH AXIAL COMPENSATION
with tap chucks bushings system Bilz
GEWINDESCHNEID-SCHNELLWECHSELFUTTER MIT LÄNGENAUSGLEICH
Mit Schnellwechseleinsätze Bilz-System



REF.	K ISO	G N ^o . Ø		A mm	D mm	C mm	T mm			 Kg
10.620.30.12	30	1 19	M3-M12	41	38	9	9	710XX	750XX	0,580
10.620.40.12	40	1 19	M3-M12	41	38	9	9	710XX	750XX	-
10.620.40.20		2 31	M8-M20	63	55	15	15	720XX	760XX	1,460
10.620.40.33		3 48	M14-M33	97	79	24	24	730XX	770XX	-
10.620.50.12	50	1 19	M3-M12	41	38	9	9	710XX	750XX	-
10.620.50.20		2 31	M8-M20	20	55	15	15	720XX	760XX	3,380
10.620.50.33		3 48	M14-M33	97	79	24	24	730XX	770XX	5,090

COMPENSATION IN COMPRESSION (C) AND TENSION (T)
AUSGLEICH DER KOMPRESSIION (C) UND DER TRAKTION (T)

REF.	ACCESSORIES / ZUBEHÖR
710XX..730XX	Quick change adapters without overload clutch / Schnellwechseleinsätze ohne Sicherheitskupplung
750XX..770XX	Quick change adapters with overload clutch / Schnellwechseleinsätze mit Sicherheitskupplung



710XX..730XX



750XX..770XX

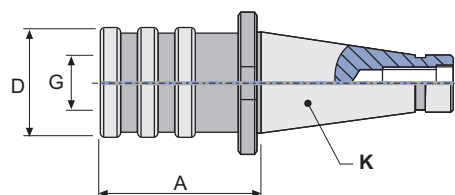
For more information see page / Für weitere Informationen siehe Seite: K.06, K.07

DIN 2080
10.630**QUICK CHANGE TAPPING HEAD FOR RIGID TAPPING**

with tap chucks bushing system Bilz

GEWINDESCHNEID-SCHNELLWECHSELFUTTER MIT LÄNGENAUSGLEICH

Mit Schnellwechseleinsätze Bilz-System



REF.	K ISO	G Nº. Ø		A mm	D mm			
10.630.30.12	30	1 19	M3-M12	50	33	710XX	750XX	-
10.630.40.12	40	1 19	M3-M12	52	33	710XX	750XX	-
10.630.40.20		2 31	M8-M20	74	50	720XX	760XX	-
10.630.40.33		3 48	M14-M33	115	72	730XX	770XX	-
10.630.50.12	50	1 19	M3-M12	55	33	710XX	750XX	-
10.630.50.20		2 31	M8-M20	78	50	720XX	760XX	-
10.630.50.33		3 48	M14-M33	83	72	730XX	770XX	-

WITH INNER COOLANT
MIT INNENKÜHLUNG

REF.	ACCESSORIES / ZUBEHÖR
710XX..730XX	Quick change adapters without overload clutch / Schnellwechseleinsätze ohne Sicherheitskupplung
750XX..770XX	Quick change adapters with overload clutch / Schnellwechseleinsätze mit Sicherheitskupplung



710XX..730XX



750XX..770XX

For more information see page / Für weitere Informationen siehe Seite: K.06, K.07

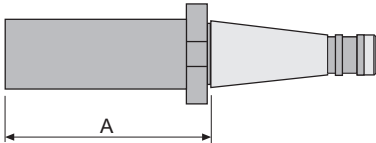
1 TYPE / TYP

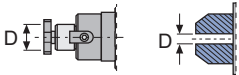
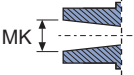
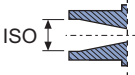
10.160	10.165	10.180	10.210	10.215
10.216	10.220	10.225	10.290	10.295
10.296	10.300	10.302	10.353	10.453
10.457	10.470	10.610	10.620	10.630

2 DIMENSION / ABMESSUNG

30	35	40	45	50	60
----	----	----	----	----	----

3 LENGTH (A) / LÄNGE (A)

	
---	---

DIAMETER / DURCHMESSER	MK	ISO	COLLET SPANNZANGE
			

NOTES:
