

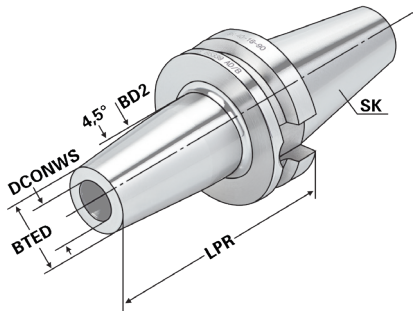
Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



ISO 7388-2

Form JD/JF (AD/B)

$\leq 3\mu\text{m}$

G2.5 25.000 min⁻¹

h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
305.70.03*	BT 30	3	h4	80	15	20	6	-	-	-
305.70.04*	BT 30	4	h4	80	15	20	8	-	-	-
305.70.05*	BT 30	5	h4	80	15	20	10	-	-	-
305.70.06*	BT 30	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8
305.70.08*	BT 30	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
305.70.10*	BT 30	10	h6	90	24	32	31	41	10	M8x1
305.70.12*	BT 30	12	h6	90	24	32	36	46	10	M10x1
305.70.14*	BT 30	14	h6	90	27	34	36	46	10	M10x1
305.70.16*	BT 30	16	h6	90	27	34	39	49	10	M12x1
305.70.18*	BT 30	18	h6	90	33	42	39	49	10	M12x1
305.70.20*	BT 30	20	h6	90	33	42	41	51	10	M16x1
305.70.25*	BT 30	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1
406.70.03	BT 40	3	h4	80	11	15	6	-	-	-
406.70.04	BT 40	4	h4	80	14	22	8	-	-	-
406.70.05	BT 40	5	h4	80	16	22	10	-	-	-
406.70.06	BT 40	6	h6	90	21	27	22	36	10	M5x0,8
406.70.08	BT 40	8	h6	90	21	27	26	36	10	M6x1
406.70.10	BT 40	10	h6	90	24	32	31	41	10	M8x1
406.70.12	BT 40	12	h6	90	24	32	36	46	10	M10x1
406.70.14	BT 40	14	h6	90	27	34	36	46	10	M10x1
406.70.16	BT 40	16	h6	90	27	34	39	49	10	M12x1
406.70.18	BT 40	18	h6	90	33	42	39	49	10	M12x1
406.70.20	BT 40	20	h6	90	33	42	41	51	10	M16x1
406.70.25	BT 40	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1
406.70.32	BT 40	32	h6	100	44	53	51	61	10	M16x1

* Form JD/AD
* Form JD/AD
* Form JD/AD

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 = 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:**

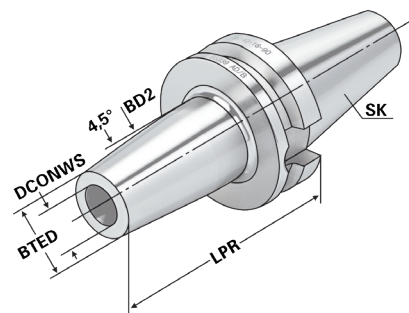
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



2

ISO

7388-2

Form
JD/JF
(AD/B)

≤ 3µm

G2.5
25.000
min⁻¹

h6

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

SK

DCONWS TDCON

LPR

BTED

BD2

LSCN

LSCX

ADJRGA

THID

406.70.06.1	BT 40	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8
406.70.08.1	BT 40	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1
406.70.10.1	BT 40	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1
406.70.12.1	BT 40	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1
406.70.14.1	BT 40	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1
406.70.16.1	BT 40	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1
406.70.18.1	BT 40	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1
406.70.20.1	BT 40	20	h6	120	33	42	41	51	10	M16x1
406.70.06.2	BT 40	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8
406.70.08.2	BT 40	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1
406.70.10.2	BT 40	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1
406.70.12.2	BT 40	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1
406.70.14.2	BT 40	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1
406.70.16.2	BT 40	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1
406.70.18.2	BT 40	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1
406.70.20.2	BT 40	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1
406.70.25.2	BT 40	25	h6	160	44	53	47	57	10	M16x1
406.70.32.2	BT 40	32	h6	160	44	62	51	61	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.

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet.
Schafttoleranz bei Ø 6 – Ø 32 mm = h₆

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
Ø 6 – Ø 32 with h₆-tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,
par contact, ou par air chaud.
Ø 6 – Ø 32 avec h₆-tolerance



10.79



10.26



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

2

**Verwendung:**

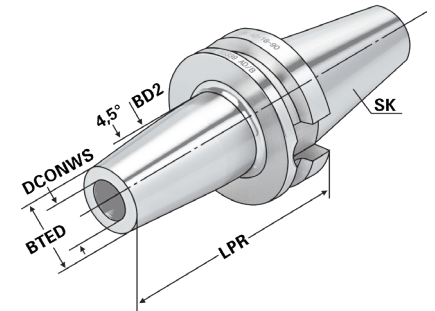
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.

ISO
7388-2Form
JD/JF
(AD/B)

≤ 3µm

G2.5
25.000
min⁻¹

h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
506.71.04	BT 50	4	h4	100	15	20	8	-	-	-
506.71.05	BT 50	5	h4	100	15	20	10	-	-	-
506.71.06	BT 50	6	h6	100	21	27	22	36	10	M5x0,8
506.71.08	BT 50	8	h6	100	21	27	26	36	10	M6x1
506.71.10	BT 50	10	h6	100	24	32	31	41	10	M8x1
506.71.12	BT 50	12	h6	100	24	32	36	46	10	M10x1
506.71.14	BT 50	14	h6	100	27	34	36	46	10	M10x1
506.71.16	BT 50	16	h6	100	27	34	39	49	10	M12x1
506.71.18	BT 50	18	h6	110	33	42	39	49	10	M12x1
506.71.20	BT 50	20	h6	110	33	42	41	51	10	M16x1
506.71.25	BT 50	25	h6	120	44	53	47	57	10	M16x1
506.71.32	BT 50	32	h6	120	44	53	51	61	10	M16x1
506.71.06.1	BT 50	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8
506.71.08.1	BT 50	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1
506.71.10.1	BT 50	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1
506.71.12.1	BT 50	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1
506.71.14.1	BT 50	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1
506.71.16.1	BT 50	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1
506.71.18.1	BT 50	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1
506.71.20.1	BT 50	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.

Hinweis:Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte geeignet.
Schafttoleranz bei Ø 6 – Ø 32 mm = h₆**Note:**Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
Ø 6 – Ø 32 with h₆-tolerance**Observation:**Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,
par contact, ou par air chaud.
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:**

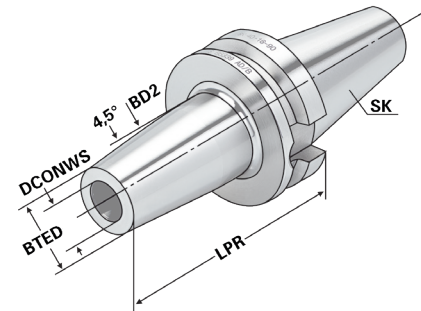
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



2

ISO
7388-2Form
JD/JF
(AD/B)

 $\leq 3\mu\text{m}$

 $G2.5$
 25.000
 min^{-1}

h6

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

SK

DCONWS TDCON

LPR

BTED

BD2

LSCN

LSCX

ADJRGA

THID

505.71.06.2	BT 50	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8
505.71.08.2	BT 50	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1
505.71.10.2	BT 50	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1
505.71.12.2	BT 50	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1
505.71.14.2	BT 50	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1
505.71.16.2	BT 50	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1
505.71.18.2	BT 50	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1
505.71.20.2	BT 50	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1
505.71.25.2	BT 50	25	h6	160	44	53	47	57	10	M16x1
505.71.32.2	BT 50	32	h6	160	44	53	51	61	10	M16x1
505.71.06.3	BT 50	6	h6	200	21	27	22	36	10	M5x0,8
505.71.08.3	BT 50	8	h6	200	21	27	26	36	10	M6x1
505.71.10.3	BT 50	10	h6	200	24	32	31	41	10	M8x1
505.71.12.3	BT 50	12	h6	200	24	32	36	46	10	M10x1
505.71.14.3	BT 50	14	h6	200	27	34	36	46	10	M10x1
505.71.16.3	BT 50	16	h6	200	27	34	39	49	10	M12x1
505.71.18.3	BT 50	18	h6	200	33	42	39	49	10	M12x1
505.71.20.3	BT 50	20	h6	200	33	42	41	51	10	M16x1
505.71.25.3	BT 50	25	h6	200	44	53	47	57	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.

Hinweis: Aufnahme für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschrimpferäte geeignet.
Schafttoleranz bei $\varnothing 6 - \varnothing 32$ mm = h₆

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
 $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h₆-tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,
par contact, ou par air chaud.
 $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h₆-tolerance



10.79



10.26