

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 en carbure du type HM et HSS

**Verwendung:**

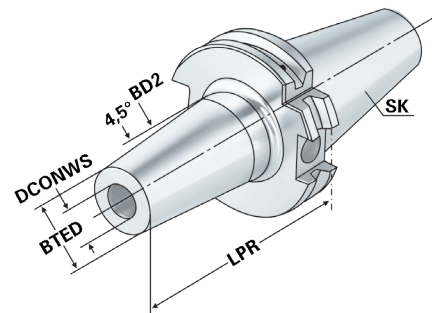
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outil à queue cylindrique.



1

ISO 7388-1

Form AD



RFID Chip

h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
302.70.03	SK 30	3	h4	80	15	20	6	-	-	-
302.70.04	SK 30	4	h4	80	15	20	8	-	-	-
302.70.05	SK 30	5	h4	80	15	20	10	-	-	-
302.70.06	SK 30	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8
302.70.08	SK 30	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
302.70.10	SK 30	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1
302.70.12	SK 30	12	h6	100	24	32	36	46	10	M10x1
302.70.14	SK 30	14	h6	100	27	34	36	46	10	M10x1
302.70.16	SK 30	16	h6	100	27	34	39	49	10	M12x1
302.70.18	SK 30	18	h6	100	33	42	39	49	10	M12x1
302.70.20	SK 30	20	h6	100	33	42	41	51	10	M16x1

LSCX = Einspannlänge, max.

LSCX = Clamping depth, max.

LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.

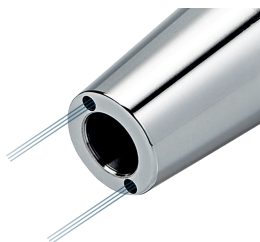
ADJRGA = Length adjustment range, max.

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:Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte geeignet.
Schafftoleranz 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**Remarque:**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**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



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 en carbure du type HM et HSS

1

**Verwendung:**

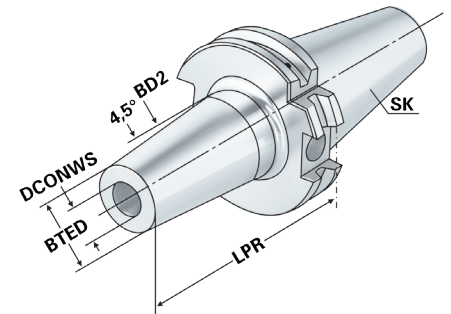
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outil à queue cylindrique.



ISO 7388-1

Form
AD/AF
(AD/B)

≤ 3µm

G2.5
25.000
min⁻¹RFID
Chip

h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
403.70.03	SK 40	3	h4	80	15	20	6	-	-	-
403.70.04	SK 40	4	h4	80	15	20	8	-	-	-
403.70.05	SK 40	5	h4	80	15	20	10	-	-	-
403.70.06	SK 40	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8
403.70.08	SK 40	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
403.70.10	SK 40	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1
403.70.12	SK 40	12	h6	80	24	32	36	46	10	M10x1
403.70.14	SK 40	14	h6	80	27	34	36	46	10	M10x1
403.70.16	SK 40	16	h6	80	27	34	39	49	10	M12x1
403.70.18	SK 40	18	h6	80	33	42	39	49	10	M12x1
403.70.20	SK 40	20	h6	80	33	42	41	51	10	M16x1
403.70.25	SK 40	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1
403.70.32	SK 40	32	h6	100	44	53	51	61	10	M16x1
403.70.03.1	SK 40	3	h4	120	15	20	6	-	-	-
403.70.04.1	SK 40	4	h4	120	15	20	8	-	-	-
403.70.05.1	SK 40	5	h4	120	15	20	10	-	-	-
403.70.06.1	SK 40	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8
403.70.08.1	SK 40	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1
403.70.10.1	SK 40	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1
403.70.12.1	SK 40	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1
403.70.14.1	SK 40	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1
403.70.16.1	SK 40	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1
403.70.18.1	SK 40	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1
403.70.20.1	SK 40	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: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**Remarque:**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

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 en carbure du type HM et HSS

**Verwendung:**

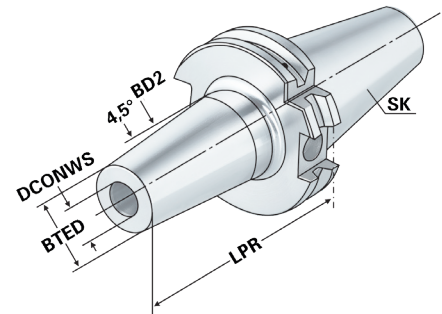
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils à queue cylindrique.



1

ISO
7388-1Form
AD/AF
(AD/B)

≤ 3µm

G2.5
25.000
min⁻¹RFID
Chip

h6

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

SK

DCONWS

TDCON

LPR

BTED

BD2

LSCN

LSCX

ADJRGA

THID

403.70.03.2	SK 40	3	h4	160	15	20	6	-	-	-
403.70.04.2	SK 40	4	h4	160	15	20	8	-	-	-
403.70.05.2	SK 40	5	h4	160	15	20	10	-	-	-
403.70.06.2	SK 40	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8
403.70.08.2	SK 40	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1
403.70.10.2	SK 40	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1
403.70.12.2	SK 40	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1
403.70.14.2	SK 40	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1
403.70.16.2	SK 40	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1
403.70.18.2	SK 40	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1
403.70.20.2	SK 40	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1
403.70.25.2	SK 40	25	h6	160	44	53	47	57	10	M16x1
403.70.32.2	SK 40	32	h6	160	44	53	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.

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

Remarque: 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





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 en carbure du type HM et HSS

1

**Verwendung:**

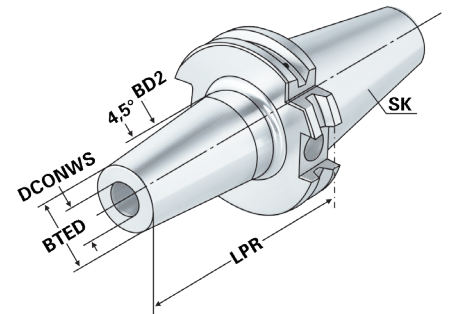
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outil à queue cylindrique.



ISO 7388-1

Form AD/AF (AD/B)

≤ 3µm

G2.5 25.000 min⁻¹

RFID Chip

h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
503.71.03	SK 50	3	h4	80	15	20	6	-	-	-
503.71.04	SK 50	4	h4	80	15	20	8	-	-	-
503.71.05	SK 50	5	h4	80	15	20	10	-	-	-
503.71.06	SK 50	6	h6	80	21	27	22	36	10	M5x0,8
503.71.08	SK 50	8	h6	80	21	27	26	36	10	M6x1
503.71.10	SK 50	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1
503.71.12	SK 50	12	h6	80	24	32	36	46	10	M10x1
503.71.14	SK 50	14	h6	80	27	34	36	46	10	M10x1
503.71.16	SK 50	16	h6	80	27	34	39	49	10	M12x1
503.71.18	SK 50	18	h6	80	33	42	39	49	10	M12x1
503.71.20	SK 50	20	h6	80	33	42	41	51	10	M16x1
503.71.25	SK 50	25	h6	100	44	53	47	57	10	M16x1
503.71.32	SK 50	32	h6	100	44	53	51	61	10	M16x1
503.71.06.1	SK 50	6	h6	120	21	27	22	36	10	M5x0,8
503.71.08.1	SK 50	8	h6	120	21	27	26	36	10	M6x1
503.71.10.1	SK 50	10	h6	120	24	32	31	41	10	M8x1
503.71.12.1	SK 50	12	h6	120	24	32	36	46	10	M10x1
503.71.14.1	SK 50	14	h6	120	27	34	36	46	10	M10x1
503.71.16.1	SK 50	16	h6	120	27	34	39	49	10	M12x1
503.71.18.1	SK 50	18	h6	120	33	42	39	49	10	M12x1
503.71.20.1	SK 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.

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 les queues d'outil en carbure de type HM

Hinweis:Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschrimpgeräte 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**Remarque:**Porte-outils pour les machines à fretter par induction,
par contact, ou par l'air chaud.
Ø 6 - Ø 32 avec la 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 en carbure du type HM et HSS

**Verwendung:**

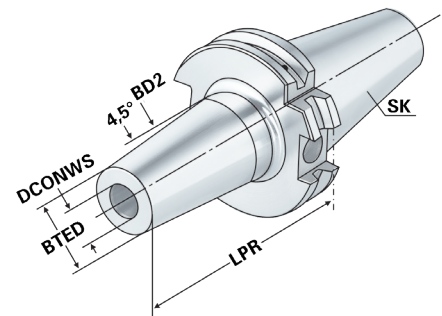
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outil à queue cylindrique.



1

ISO 7388-1

Form AD/AF (AD/B)

≤ 3µm

G2.5 25.000 min⁻¹

RFID Chip

h6

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

SK

DCONWS

TDCON

LPR

BTED

BD2

LSCN

LSCX

ADJRGA

THID

503.71.06.2	SK 50	6	h6	160	21	27	22	36	10	M5x0,8
503.71.08.2	SK 50	8	h6	160	21	27	26	36	10	M6x1
503.71.10.2	SK 50	10	h6	160	24	32	31	41	10	M8x1
503.71.12.2	SK 50	12	h6	160	24	32	36	46	10	M10x1
503.71.14.2	SK 50	14	h6	160	27	34	36	46	10	M10x1
503.71.16.2	SK 50	16	h6	160	27	34	39	49	10	M12x1
503.71.18.2	SK 50	18	h6	160	33	42	39	49	10	M12x1
503.71.20.2	SK 50	20	h6	160	33	42	41	51	10	M16x1
503.71.25.2	SK 50	25	h6	160	44	53	47	57	10	M16x1
503.71.32.2	SK 50	32	h6	160	44	53	51	61	10	M16x1
503.71.06.3	SK 50	6	h6	200	21	27	22	36	10	M5x0,8
503.71.08.3	SK 50	8	h6	200	21	27	26	36	10	M6x1
503.71.10.3	SK 50	10	h6	200	24	32	31	41	10	M8x1
503.71.12.3	SK 50	12	h6	200	24	32	36	46	10	M10x1
503.71.14.3	SK 50	14	h6	200	27	34	36	46	10	M10x1
503.71.16.3	SK 50	16	h6	200	27	34	39	49	10	M12x1
503.71.18.3	SK 50	18	h6	200	33	42	39	49	10	M12x1
503.71.20.3	SK 50	20	h6	200	33	42	41	51	10	M16x1
503.71.25.3	SK 50	25	h6	200	44	53	47	57	10	M16x1
503.71.32.3	SK 50	32	h6	200	44	53	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.

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 les queues d'outil en carbure de type HM

Hinweis: Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschrimpferäte 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**Remarque:** Porte-outils pour les machines à frotter par induction,
par contact, ou par l'air chaud.
Ø 6 – Ø 32 avec la h6-tolerance

10.79



10.26