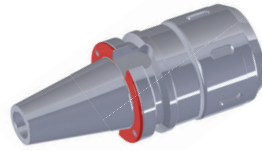


Werkzeugaufnahmen mit Plananlage BT40

Toolholders Dual Contact BT40

Porte-outils contact direct BT 40



Auszug aus unserer Preisliste P19

Part of our price list P19

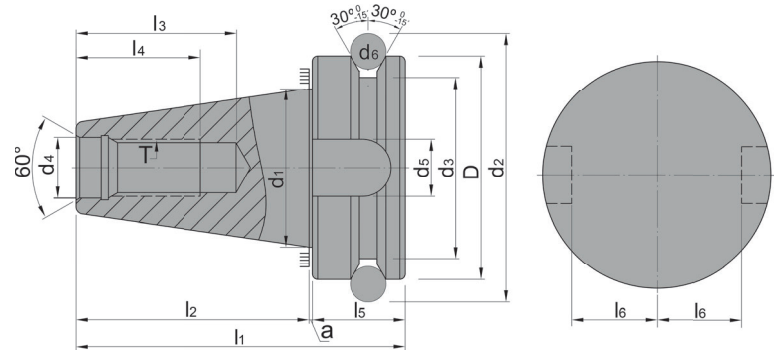
Extrait de notre tarif P19



Vorgewuchtet
Pre-balanced
Pré-équilibré

G 6,3 15.000 min⁻¹

G 2,5 Feinwuchten gegen Aufpreis
G 2.5 Fine balancing at extra charge
G 2,5 Equilibrage fin contre un supplément

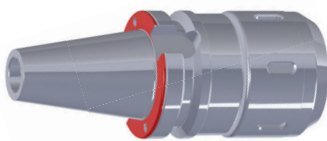
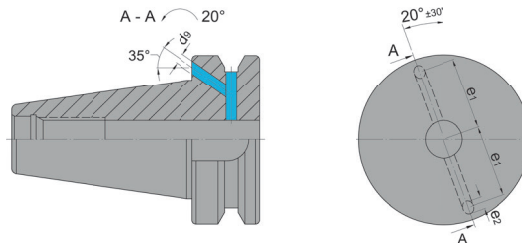


SK	d ₁	G	d ₅	d ₂	a	l ₁	l ₂	l ₃	l ₅	l ₆	e	d ₆
40	44,45	M16	17,0	63	2	92,4	65,4	22,5	25	22,5	27	M4

Mit innerer Kühlmittelzufuhr über den Bund - Form AD/B

With internal coolant through the collar - form AD/B
Avec arrosage interne par la collerette - forme AD/B

Bei Lieferung mit Gewindestiften verschlossen
Delivery with headless screws in closed position
Livraison en état fermé avec de vis sans tête



Werkstoff: Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 800 N / mm². Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, brüniert und präzisionsgeschliffen.

Form AD/B: Lieferung in Ausführung AD, Form B mit lösbaren Gewindestiften verschlossen.

Genauigkeit: Kegelwinkel - Toleranzqualität < AT 3 nach DIN 7187 und DIN 2080.

Material: Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 800 N / mm². Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm, black-finished and precisely grinded.

Form AD/B: Delivery in form AD, type B closed with releasable headless screws.

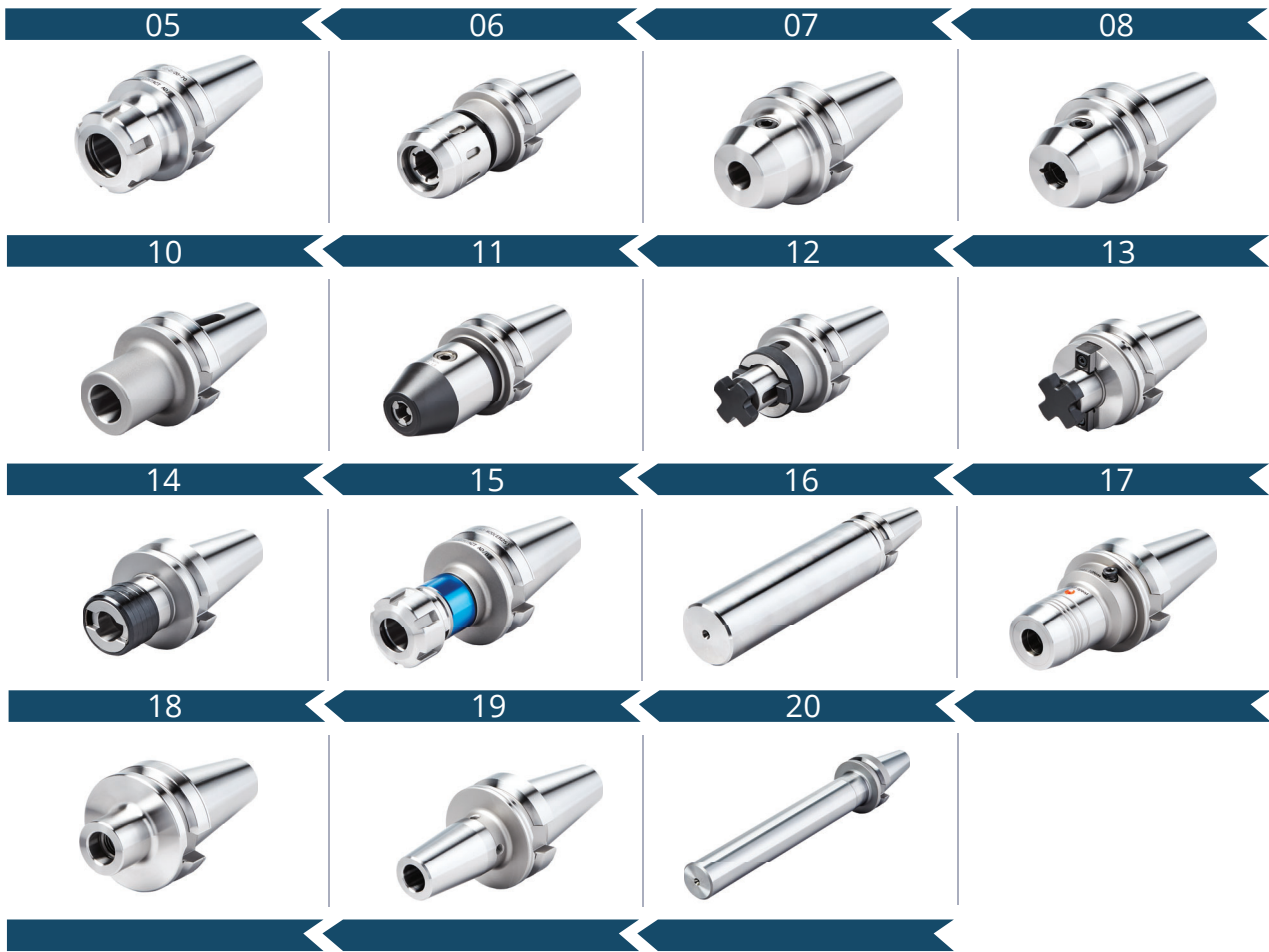
Accuracy: Quality of taper < AT 3 according to DIN 7187 and DIN 2080.

Matière: Acier de cémentation allié. Résistance à la traction dans le noyau de min 800 N / mm².

Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, bruni et rectifié précisément.

Forme AD/B: Livraison en forme AD, forme B fermée avec des vis amovibles sans tête.

Précision: Qualité du cône < AT 3 selon DIN 7187 et DIN 2080.



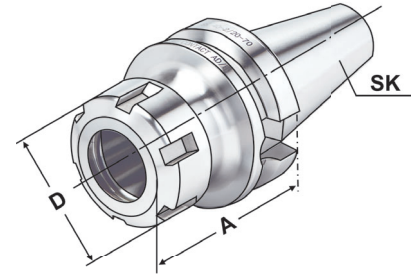


Collet chucks for collets DIN 6499 (ISO 15488) ER-system
Mandrins à pinces pour pinces DIN 6499 (ISO 15488) système ER

Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit
Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
For mounting straight-shank tools in collets.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue
cylindrique dans des pinces de serrage.



3

JIS B 6339



AD/B

 $\nearrow \leq 0,003$ G6,3
15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D	EURO
DC.406.02.10	BT 40	1 – 10 (ER 16)	63	32	100,00
DC.406.02.16	BT 40	2 – 16 (ER 25)	60	42	100,00
DC.406.02.20	BT 40	2 – 20 (ER 32)	70	50	103,00
DC.406.02.26	BT 40	3 – 26 (ER 40)	80	63	111,00
DC.406.02.10.1	BT 40	1 – 10 (ER 16)	100	32	114,00
DC.406.02.16.1	BT 40	2 – 16 (ER 25)	100	42	119,00
DC.406.02.20.1	BT 40	2 – 20 (ER 32)	100	50	114,00
DC.406.02.26.1	BT 40	3 – 26 (ER 40)	100	63	132,00
DC.406.02.10.2	BT 40	1 – 10 (ER 16)	160	32	136,00
DC.406.02.16.2	BT 40	2 – 16 (ER 25)	160	42	180,00
DC.406.02.20.2	BT 40	2 – 20 (ER 32)	160	50	185,00
DC.406.02.26.2	BT 40	3 – 26 (ER 40)	160	63	211,00



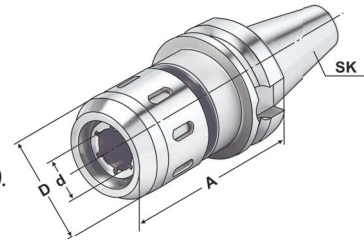
High Performance Milling Chuck HKS-system
Mandrin de serrage à haute performance système HKS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HA+HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

Application:
For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HA+HB+HE (larger than dia. 20 mm only with reduction sleeve).

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique suivant DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HA+HB+HE



JIS B 6339 AD/B $\nearrow \leq 0,003$ G6.3 15.000 min⁻¹

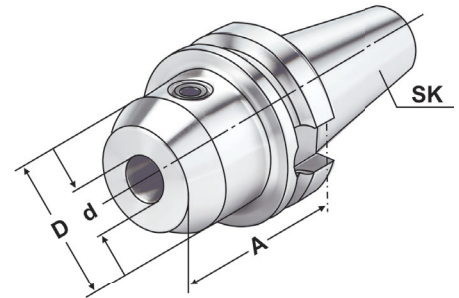
Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D	EURO
DC.406.64.20	BT 40	20 (HKS 20)	90	53	319,00
DC.406.64.25	BT 40	25 (HKS 25)	90	63	319,00
DC.406.64.32	BT 40	32 (HKS 32)	90	68	336,00



Verwendung:
 Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:
 For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon).

Application:
 Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat suivant DIN 1835 forme B (Weldon).



JIS B 6339 AD/B $\sqrt{\leq 0,003}$ G6,3 15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d ^{H4}	A	D	EURO
DC.406.04.06	BT 40	6	50	25	81,00
DC.406.04.08	BT 40	8	50	28	75,00
DC.406.04.10	BT 40	10	63	35	75,00
DC.406.04.12	BT 40	12	63	42	75,00
DC.406.04.14	BT 40	14	63	44	75,00
DC.406.04.16	BT 40	16	63	48	75,00
DC.406.04.18	BT 40	18	63	50	75,00
DC.406.04.20	BT 40	20	63	52	75,00
DC.406.04.25	BT 40	25	90	65	86,00
DC.406.04.32	BT 40	32	100	72	95,00
DC.406.04.40	BT 40	40	120	80	118,00
DC.406.04.06.1	BT 40	6	100	25	97,00
DC.406.04.08.1	BT 40	8	100	28	90,00
DC.406.04.10.1	BT 40	10	100	35	90,00
DC.406.04.12.1	BT 40	12	100	42	90,00
DC.406.04.14.1	BT 40	14	100	44	90,00
DC.406.04.16.1	BT 40	16	100	48	90,00
DC.406.04.18.1	BT 40	18	100	50	90,00
DC.406.04.20.1	BT 40	20	100	52	90,00

End mill holders DIN 6359 with coolant channels for end mills DIN 1835-B
Porte-fraises DIN 6359 avec canaux d'arrosage pour queues cylindriques DIN 1835-B

**Verwendung:**

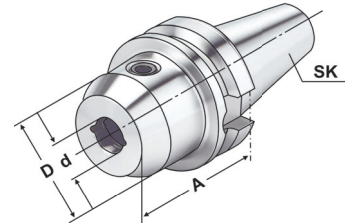
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon). Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

Application:

For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon). With coolant channels for optimal coolant at the cutting edge.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat suivant DIN 1835 forme B (Weldon). Avec canaux d'arrosage pour un refroidissement optimal aux lames.



JIS B 6339



AD/B

 $\nabla \leq 0,003$ G6,3
15.000 min⁻¹

3

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d ^{H4}	A	D	EURO
DC.406.04.06.K	BT 40	6	50	25	97,00
DC.406.04.08.K	BT 40	8	50	28	97,00
DC.406.04.10.K	BT 40	10	63	35	97,00
DC.406.04.12.K	BT 40	12	63	42	97,00
DC.406.04.14.K	BT 40	14	63	44	97,00
DC.406.04.16.K	BT 40	16	63	48	97,00
DC.406.04.18.K	BT 40	18	63	50	97,00
DC.406.04.20.K	BT 40	20	63	52	97,00

Hinweis:

Ab d = 25 mit zwei Spannschrauben
 d = 6 bis 18 mit zwei Kühlkanälen
 d = 20 bis 40 mit vier Kühlkanälen
 Für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr muss ein O-Ring eingesetzt werden.

Note:

From d = 25 on two clamping screws
 d = 6 to 18 with two coolant channels
 d = 20 to 40 with four coolant channels
 For tools with through coolant an O-ring must be used.

Observation:

A partir de d = 25 avec deux vis de serrage
 d = 6 bis 18 avec deux canaux d'arrosage
 d = 20 bis 40 avec quatre canaux d'arrosage
 Pour outils avec arrosage interne il faut utiliser un joint torique.

**Lieferumfang:**

Mit Spannschraube und O-Ring

Delivery:

With clamping screw and O-ring

Livraison:

Avec vis de serrage et joint torique



Verwendung:

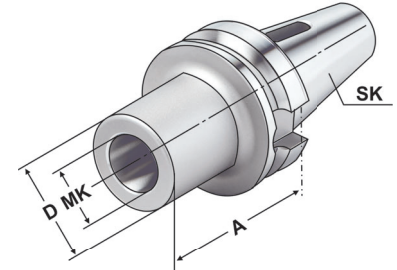
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegelschaft und Austreibblappen nach DIN 228-1 Form B.

Application:

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

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cône Morse et tenon suivant DIN 228-1 forme B.

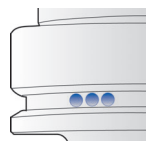


JIS B 6339 AD/B $\sqrt{\text{Ra}} \leq 0,005$ G6,3 15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	MK MT CM	A	D	EURO
DC.406.07.01	BT 40	1	50	25	75,00
DC.406.07.02	BT 40	2	50	32	75,00
DC.406.07.03	BT 40	3	70	40	75,00
DC.406.07.04	BT 40	4	95	48	83,00

Gewuchtete Ausführung

Balanced type
Type équilibré



Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension
---------------------------------------	--------------------------------

Wuchten auf G 2,5 von vorgewuchteten Kemmler-Werkzeugen
Balancing at G 2.5 of pre-balanced Kemmler-tools
Équilibrage sur G 2,5 de outils Kemmler pré-équilibrés

W25 **Ohne Wuchtprotokoll**
Without balancing report
Sans protocole d'équilibrage

W25.2 **Mit Wuchtprotokoll**
With balancing report
Avec protocole d'équilibrage

Wuchten von nicht vorgewuchteten Werkzeugen
Balancing of unbalanced tools
Équilibrage de outils non-équilibrés

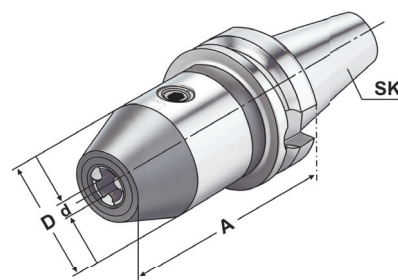
W25.1 **Ohne Wuchtprotokoll**
Without balancing report
Sans protocole d'équilibrage



CNC-Drill chucks for clockwise and counter clockwise rotation
Mandrins de perçage CNC pour rotation gauche-droite



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.
Application:
For mounting tools with straight shanks.
Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



JIS B 6339 AD/B $\nearrow \leq 0,030$ G6,3 15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D	EURO
DC.406.15.13	BT 40	1,0 - 13	98	50	280,00
DC.406.15.16	BT 40	2,5 - 16	103	50	290,00

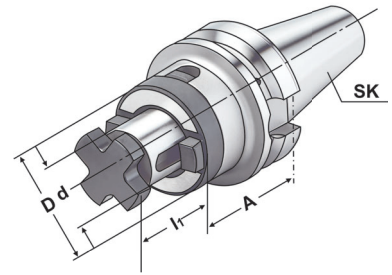
- Hinweis:** Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit von $\leq 0,03$ mm. Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische Spannkraftverstärkung. Kein selbständiges Lösen der Spannung während der Bearbeitung bei Links- oder Rechtslauf, sowie bei Spindelstop. Spannen und Lösen mit Sechskantschlüssel.
- Note:** High precision and accurate concentricity of ≤ 0.03 mm. Secure gripping of the tool through mechanical amplification of the clamping force. No automatic slackening of the clamping force while machining with either clockwise or counter clockwise rotation or on spindle stop. Clamping and releasing effected by means of an Allen wrench.
- Observation:** Précision élevée et exactitude de circularité de $\leq 0,03$ mm. Serrage sûr de l'outil grâce à l'amplification de la force de serrage. Pas de desserrage intempestif en cours d'usinage lors de la rotation la gauche ou la droite, de même qu'en cas d'arrêt de la broche. Serrage et desserrage en utilisant un clé sur à fourche.
- Lieferumfang:** Mit Spannschlüssel
Delivery: With wrench
Livraison: Avec clé de serrage



Verwendung:
Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern oder Messerköpfen mit Längs- oder Quernut.

Application:
For mounting milling cutters with transverse or longitudinal groove.

Application:
Pour le serrage de fraises à rainure transversale ou à rainure longitudinale.



JIS B 6339 AD/B $\sqrt{\leq 0,005}$ G6,3 15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d _{h6}	A	l ₁	D	EURO
DC.406.10.16	BT 40	16	55	17	32	95,00
DC.406.10.22	BT 40	22	55	19	40	97,00
DC.406.10.27	BT 40	27	55	21	48	97,00

Lieferumfang: Mit Fräseranzugsschraube, Mitnehmerring und Passfeder
Delivery: With tightening bolt, driving ring and feather key
Livraison: Avec vis de blocage, bague d'entraînement et clavette

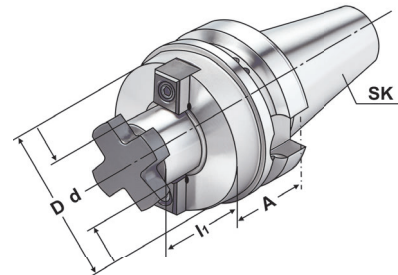
Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face
 Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec face de contact élargie et conduits pour l'arrosage frontal



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

Application:
 For mounting milling cutters with transversal groove.

Application:
 Pour le serrage de fraises à rainure transversale.



JIS B 6339 AD/B $\leq 0,005$ G6.3 15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d _{h6}	A	l ₁	D	EURO
DC.406.11.16	BT 40	16	40	17	38	104,00
DC.406.11.22	BT 40	22	40	19	48	104,00
DC.406.11.27	BT 40	27	40	21	58	106,00
DC.406.11.32	BT 40	32	50	24	78	113,00
DC.406.11.40	BT 40	40	50	27	88	138,00
DC.406.11.16.1	BT 40	16	100	17	38	125,00
DC.406.11.22.1	BT 40	22	100	19	48	127,00
DC.406.11.27.1	BT 40	27	100	21	58	129,00

d = 40/d = 60: Für große Planfräser mit vier zusätzlichen Gewindebohrungen nach DIN 2079.
 For large diameter face mill cutters with four additional threaded holes according to DIN 2079.
 Pour fraises à surfacer à grands diamètres avec quatre trous taraudés additionnels suivant DIN 2079.

Lieferumfang: Mit Mitnehmersteinen, Kreuzschraube und Zylinderkopfschraube nach DIN 912 für Fräser mit innerer Kühlmittelzufuhr.
 Bei d = 60 nur mit vier Befestigungsschrauben nach DIN 912.

Delivery: With drivers, cross head retaining screw and cylinder head retaining screw for cutters with central coolant.
 For d = 60 only with four fixation screws according to DIN 912.

Livraison: Avec tenons, une vis cruciforme et une vis à tête cylindrique suivant DIN 912 pour fraises avec arrosage central.
 Pour d = 60 seulement avec quatre vis de fixation suivant DIN 912.





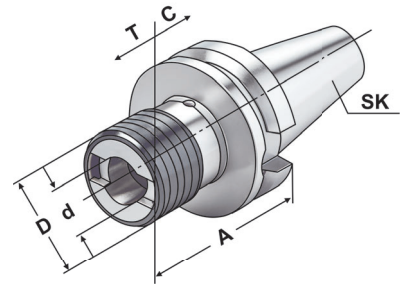
Quick change tapping chucks with length compensation on compression and expansion
Mandrins de taraudage à changement rapide avec compensation longitudinale à la compression et traction



Verwendung:
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:
For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:
Pour le serrage d'adaptateurs porte-tarands à changement rapide.



3

JIS B 6339

Form A

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d	C	T	EURO
DC.405.16.12	BT 40	M3 - M14	1	65	38	19	7	7	354,00
DC.405.16.20	BT 40	M5 - M22	2	93	54	31	12	12	423,00

Hinweis: Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.
Note: For machining centres without synchronous spindle.
Observation: Pour centres d'usinage sans broche synchrone.



Tapping chucks for synchronisation for collets DIN 6499 (ISO 15488) ER-system

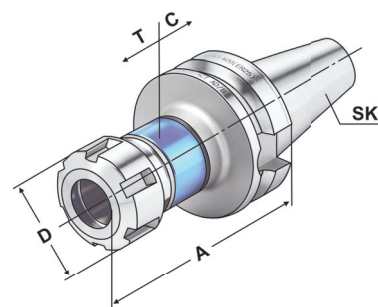
Mandrins de taraudage pour synchronisation pour pinces DIN 6499 (ISO 15488) système ER



Verwendung:
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

Application:
For machining centres with synchronous spindle.

Application:
Pour centres d'usinage avec broche synchrone.



JIS B 6339 AD/B $\sqrt{\text{Ra}} \leq 0,060$ G6.3 15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D	T	C	EURO
DC.406.16.02.10	BT 40	M3 – M12 (ER 16)	79	28	0,5	0,5	383,00
DC.406.16.02.16	BT 40	M3 – M20 (ER 25)	89	42	0,5	0,5	393,00
DC.406.16.02.20	BT 40	M3 – M27 (ER 32)	110	50	0,5	0,5	393,00

Hinweis:

- Synchro-Gewindeschneidfutter kompensieren Synchronisationsfehler.
- Minimallängenausgleich in Druck- und Zugrichtung zwischen Synchronspindel und Gewindebohrer reduziert zu hohe Gewindeflankenreibungskräfte.
- Reduziert eventuelle Axialkrafteerhöhung während des Schneidzyklus auf ein Minimum.
- Geeignet für Innenkühlung.
- Kühlmitteldruck max. 100 bar.

Note:

- *Synchro tapping chucks compensate synchronisation errors.*
- *Minimal length compensation on compression and expansion balances very small pitch differences between synchro spindle and tap, which can cause high frictional forces on the thread flanks.*
- *A possible increase of axial force during the tapping process is reduced to a minimum.*
- *Suitable for internal coolant.*
- *Coolant pressure up to max. 100 bar.*

Observation:

- Mandrins de taraudage version „synchro“ compensent les erreurs éventuelles de synchronisation.
- Compensation longitudinale minimale à la compression et traction entre la broche synchronisée et le taraud réduit la friction au niveau des flancs de filets.
- Réduit au minimum les efforts éventuelles axiaux lors du cycle de taraudage.
- Approprié pour la lubrification centrale.
- Pression de lubrification max. 100 bar.

Lieferumfang:

Mit gewuchteter Spannmutter

Delivery:

With balanced clamping nut

Livraison:

Avec écrou de serrage équilibré



Verwendung:
Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.
Application:
For the manufacturing of special tools.
Application:
Pour la fabrication d'outils spéciaux.



JIS B 6339 Form A

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	D	A	EURO
DC.405.17.63	BT 40	63	250	227,00

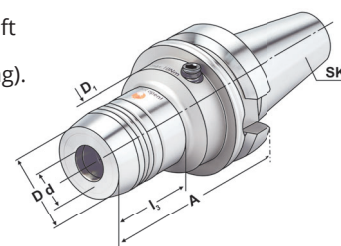
Ausführung: Steilkegel und Bund gehärtet und geschliffen. Schaft weich zur weiteren Bearbeitung.
Version: *Cone and flange hardened and grinded. Soft body for later processing.*
Version: Cône et collerette durcis et rectifiés. Corps doux pour un usinage ultérieur.



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HA+HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

Application:
For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HA+HB+HE (larger than dia. 20 mm only with reduction sleeve).

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique suivant DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HA+HB+HE (à partir de dia. 20 mm seulement avec réduction).



JIS B 6339 AD/B $\sqrt{\leq 0,003}$ G6,3 15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d	A	D	D ₁	l ₁	l ₂	l ₃	EURO
DC.406.H06	BT 40	6	90	26	50	37	10	43	610,00
DC.406.H08	BT 40	8	90	28	50	37	10	43,5	610,00
DC.406.H10	BT 40	10	90	30	50	42	10	44	610,00
DC.406.H12	BT 40	12	90	32	50	47	10	44,5	610,00
DC.406.H14	BT 40	14	90	34	50	47	10	47,5	610,00
DC.406.H16	BT 40	16	90	38	50	52	10	47,5	610,00
DC.406.H18	BT 40	18	90	40	50	52	10	47,5	610,00
DC.406.H20	BT 40	20	90	42	50	52	10	47,5	610,00
DC.406.H25	BT 40	25	90	50	63	58	10	51	610,00
DC.406.H32	BT 40	32	110	60	60	62	10	81,5	610,00

Lieferumfang: Mit Spannschlüssel
Delivery: With wrench
Livraison: Avec clé de serrage

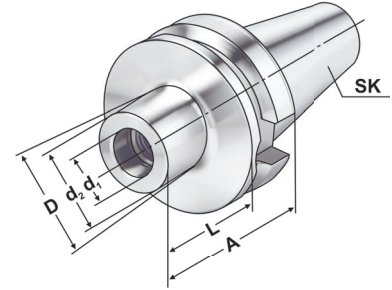
l₁ = max. Einstecktiefe l₂ = max. Verstellweg
l₁ = max. clamping depth l₂ = max. length adjustment range
l₁ = max. profondeur d'insertion l₂ = max. course de réglage



Verwendung:
Zur Aufnahme von Einschraubfräser mit Gewinde.

Application:
For mounting screw-in cutters with thread.

Application:
Pour le serrage de fraises à queue fileté.



3

JIS B 6339



AD/B

$\nabla \leq 0,003$

G6.3
15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	M	d ₁ ^{H4}	d ₂	D	A	L	EURO
DC.406.06.12	BT 40	12	12,5	21	24	52	25	100,00
DC.406.06.12.2	BT 40	12	12,5	21	31	102	75	128,00
DC.406.06.12.3	BT 40	12	12,5	21	33	127	100	146,00
DC.406.06.16	BT 40	16	17	29	29	52	25	100,00
DC.406.06.16.1	BT 40	16	17	29	34	77	50	110,00
DC.406.06.16.2	BT 40	16	17	29	34	102	75	128,00
DC.406.06.16.3	BT 40	16	17	29	36	127	100	146,00



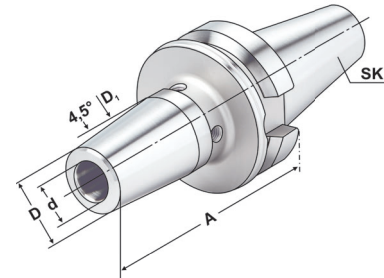
Shrink chucks for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks
Mandrins de frettage pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



JIS B 6339 AD/B $\sqrt{\text{Ra}} \leq 0,003$ G2.5 25.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	d	A	D	D ₁	l ₁	l ₂	EURO
DC.406.70.03	BT 40	3	80	11	15	10	-	160,00
DC.406.70.04	BT 40	4	80	14	22	20	5	160,00
DC.406.70.05	BT 40	5	80	16	22	20	5	160,00
DC.406.70.06	BT 40	6	90	21	27	36	10	140,00
DC.406.70.08	BT 40	8	90	21	27	36	10	140,00
DC.406.70.10	BT 40	10	90	24	32	41	10	140,00
DC.406.70.12	BT 40	12	90	24	32	47	10	140,00
DC.406.70.14	BT 40	14	90	27	34	47	10	140,00
DC.406.70.16	BT 40	16	90	27	34	50	10	140,00
DC.406.70.18	BT 40	18	90	33	42	50	10	140,00
DC.406.70.20	BT 40	20	90	33	42	52	10	140,00
DC.406.70.25	BT 40	25	100	44	53	58	10	140,00
DC.406.70.32	BT 40	32	100	44	53	58	10	140,00
DC.406.70.06.1	BT 40	6	120	21	27	36	10	160,00
DC.406.70.08.1	BT 40	8	120	21	27	36	10	160,00
DC.406.70.10.1	BT 40	10	120	24	32	41	10	160,00
DC.406.70.12.1	BT 40	12	120	24	32	47	10	160,00
DC.406.70.14.1	BT 40	14	120	27	34	47	10	160,00
DC.406.70.16.1	BT 40	16	120	27	34	50	10	160,00
DC.406.70.20.1	BT 40	20	120	33	42	52	10	160,00

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 = 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

l₁ = max. Einstecktiefe l₂ = max. Verstellweg
l₁ = max. clamping depth l₂ = max. length adjustment range
l₁ = max. profondeur d'insertion l₂ = max. course de réglage



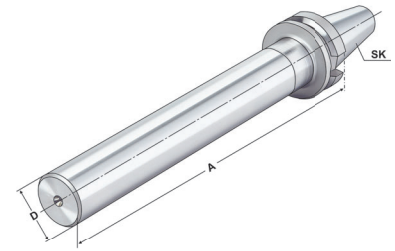
3



Verwendung:
Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäß ISO-Empfehlung R230 oder zur Überprüfung der Werkzeugspindel.

Application:
For the inspection of machine tools according to ISO recommendation R230 or for testing the tool spindle.

Application:
Pour l'inspection de machine-outils suite à la recommandation ISO R230 ou pour la vérification de la broche.



JIS B 6339

Form A

$\nabla \leq 0,003$

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	A	D	Toleranz Tolerance Tolérance	max. Rundlaufabweichung max. concentricity deviation Faux-rond max.	EURO
DC.405.18.40	BT 40	300	40	0,003	0,003	579,00

Lieferumfang: Auslieferung mit Prüfprotokoll
Delivery: Delivery with test certificate
Livraison: Livraison avec rapport d'essais

Holzkasten für Kontrolldorne

Wooden box for test arbors
Coffret en bois pour mandrins de contrôle



Verwendung:
Zur Aufbewahrung von Kontrolldornen.

Application:
For the storage of test arbors.

Application:
Pour la conservation de mandrins de contrôle.



Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	für Kegelgrößen for cones pour cônes	EURO
701.18	460 × 130 × 115	BT 30 / 40 / 50	96,00

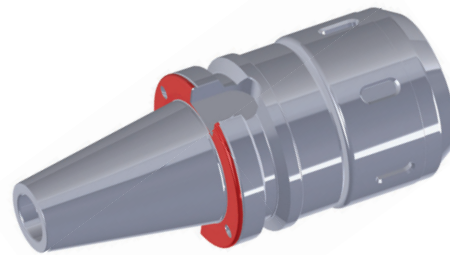


Steep taper toolholders with full face contact Porte-outils conique avec cône face

Mit dem Einsatz von Steilkegelaufnahmen mit Plananlage können auf herkömmlichen CNC-Maschinen mit der Standardspindel die Maschinenleistungen durch eine wesentlich höhere Stabilität voll genutzt werden.

Die Vorteile sind:

- Maschinenleistung kann voll genutzt werden
- Steilkegelaufnahmen mit Planscheibe werden auf die vorhandene Maschinenspindel abgestimmt
- Stabile und vergrößerte, vollständige Plananlage
- Standard Steilkegelaufnahmen können weiterhin genutzt werden
- Weniger Vibrationen aufgrund der großen Plananlage
- Verbesserte Oberflächengüte und prozesssichere Maßhaltigkeit am Werkstück
- Höhere Standzeit der Schneidwerkzeuge
- Bessere Werkzeugwechsel-Wiederholgenauigkeit
- Kein Stabilitätsverlust bei hohen Spindeldrehzahlen

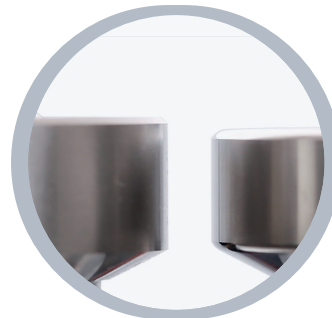


3

By using steep taper toolholders with full face contact on conventional CNC-machines with standard spindles, the performance of the machine can be utilised completely due to a highly improved stability.

The advantages are:

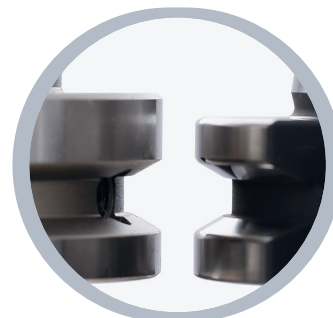
- Machine performance can be used to the full extent
- Steep taper toolholders will be aligned with existing machine spindles
- Stable and bigger, complete full face contact
- Users can continue to use standard steep taper toolholders
- Less vibrations due to large full face contact
- Better surface finish and higher reliability of processing
- Longer service life of the cutting tools
- Better tool change repeat accuracy
- No loss of stability at high spindle speeds



Par l'utilisation de porte-outils conique avec cône face sur machine-outils avec broche standard on peut profiter d'une puissance de machine-outil élevée à cause d'une stabilité plus forte.

Les avantages sont:

- La rendement de machine peut être utilisée entièrement
- Porte-outils coniques avec cône face sont harmonisés avec la broche standard
- Cône face entière, stable et élargi
- Porte-outils coniques standard peuvent encore être utilisés
- Moins vibrations à cause de cône face élargi
- Finition de surface améliorée et tenue des cotes fiable de la pièce usinée
- Tenue de coupe prolongée
- Exactitude de changement d'outil améliorée
- Pas de perte de stabilité à grande vitesse de la broche





KEMMLER
Präzisionswerkzeuge GmbH
Lange Str. 101
DE - 72116 Mössingen
Telefon: +49 7473 92408-0
Telefax: +49 7473 92408-20
info@kemmler-tools.de
www.kemmler-tools.de
facebook.com/kemmler

Ihr Fachhändler - Your specialist dealer - Votre spécialiste



facebook.com/kemmler



www.kemmler-tools.de

Auszug aus unserer Preisliste P19
Part of our price list P19
Extrait de notre tarif P19