



**Hexenlochmühle**  
*Hexenloch Mill*  
*Moulin Hexenloch*

**Werkzeugaufnahmen  
mit Polygonalschaft ISO 26623-1**

*Toolholders*

*with polygonal shank ISO 26623-1*

**Porte-outils**

**à queue polygonale ISO 26623-1**





# Werkzeugaufnahmen mit Polygonschaft ISO 26623-1

Toolholders with polygonal shank ISO 26623-1

Porte-outils à queue polygonale ISO 26623-1

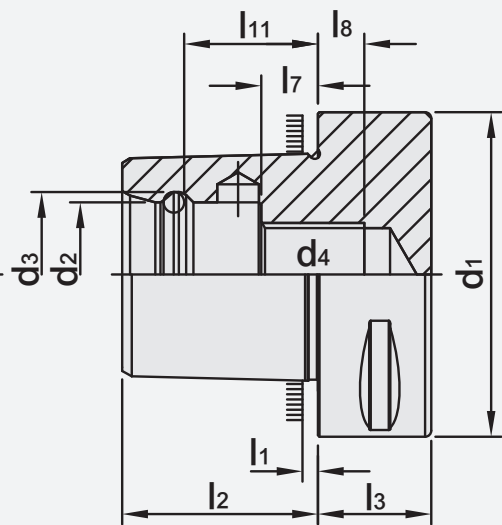
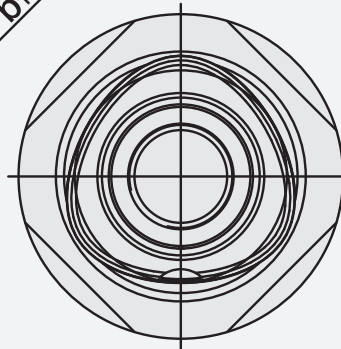
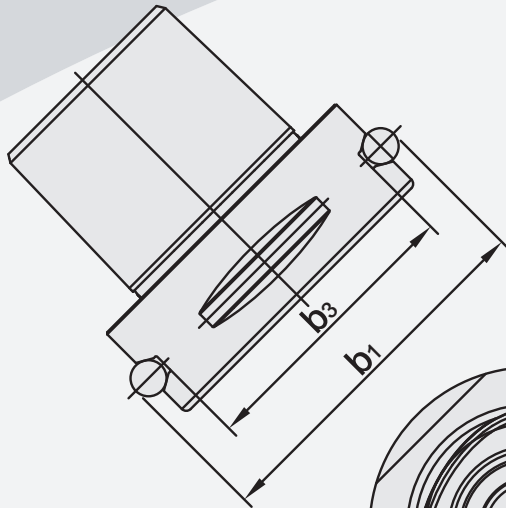
ISO 26623-1

Vorgewuchtet

Pre-balanced

Pré-équilibré

G 2,5 25.000 min<sup>-1</sup>



| PSK | b <sub>1</sub> | b <sub>3</sub> | d <sub>1</sub> | d <sub>2</sub> | d <sub>3</sub> | d <sub>4</sub> | l <sub>1</sub> | l <sub>2</sub> | l <sub>3</sub> | l <sub>7</sub> | l <sub>8</sub> | l <sub>11</sub> |
|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----------------|
| 32  | 39             | 27,9           | 32             | 15             | 16,5           | M12 x 1,5P     | 2,5            | 19             | 15             | 6              | 6              | 13,5            |
| 40  | 46             | 34,9           | 40             | 18             | 20             | M14 x 1,5P     | 2,5            | 24             | 20             | 9              | 6              | 17,5            |
| 50  | 59,3           | 44             | 50             | 21             | 24             | M16 x 1,5P     | 3              | 30             | 20             | 10             | 7              | 22              |
| 63  | 70,7           | 55,4           | 63             | 28             | 32             | M20 x 2,0P     | 3              | 38             | 22             | 11             | 9              | 26              |
| 80  | 86             | 70,7           | 80             | 32             | 38             | M20 x 2,0P     | 3              | 48             | 30             | 20             | 0              | 34              |

**Werkstoff:** Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 1000 N / mm<sup>2</sup>. Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, brüniert und präzisionsgeschliffen.

**Material:** Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 1000 N / mm<sup>2</sup>. Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm, black-finished and precisely grinded.

**Matière:** Acier de cémentation allié. Résistance à la traction dans le noyau de min 1000 N / mm<sup>2</sup>. Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, bruni et rectifié précisément.

# Inhaltsverzeichnis

Index

Sommaire

ISO 26623-1



5.05



5.06



5.07



5.08



5.09



5.10



5.11



5.12



5.13



5



## Spannfutter für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER

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

Mandrins à pinces pour pinces DIN 6499 (ISO 15488) système ER

ISO 26623-1



### Verwendung:

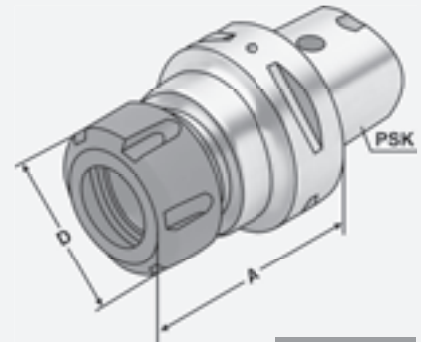
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

### Application:

For mounting straight-shank tools in collets.

### Application:

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



ISO 26623

PSK

$\nearrow \leq 0,003$

G2,5  
25.000 min<sup>-1</sup>

CAD



| Bestell-Nr.<br>Order no.<br>Référence | PSK | Spannbereich<br>Capacity<br>Capacité | A   | D  |
|---------------------------------------|-----|--------------------------------------|-----|----|
| C3.02.10                              | C3  | 1 – 10 (ER 16)                       | 45  | 28 |
| C3.02.13                              | C3  | 2 – 13 (ER 20)                       | 45  | 34 |
| C4.02.10                              | C4  | 1 – 10 (ER 16)                       | 70  | 28 |
| C4.02.13                              | C4  | 2 – 13 (ER 20)                       | 52  | 34 |
| C4.02.16                              | C4  | 2 – 16 (ER 25)                       | 52  | 42 |
| C4.02.20                              | C4  | 2 – 20 (ER 32)                       | 54  | 50 |
| C5.02.10                              | C5  | 1 – 10 (ER 16)                       | 100 | 28 |
| C5.02.13                              | C5  | 2 – 13 (ER 20)                       | 55  | 34 |
| C5.02.13.1                            | C5  | 2 – 13 (ER 20)                       | 100 | 34 |
| C5.02.16                              | C5  | 2 – 16 (ER 25)                       | 55  | 42 |
| C5.02.20                              | C5  | 2 – 20 (ER 32)                       | 57  | 50 |
| C5.02.20.1                            | C5  | 2 – 20 (ER 32)                       | 100 | 50 |
| C6.02.16                              | C6  | 2 – 16 (ER 25)                       | 60  | 42 |
| C6.02.20                              | C6  | 2 – 20 (ER 32)                       | 70  | 50 |
| C6.02.26                              | C6  | 3 – 26 (ER 40)                       | 65  | 63 |
| C6.02.10.1                            | C6  | 1 – 10 (ER 16)                       | 100 | 28 |
| C6.02.16.1                            | C6  | 2 – 16 (ER 25)                       | 100 | 42 |
| C6.02.20.1                            | C6  | 2 – 20 (ER 32)                       | 100 | 50 |

### Lieferumfang:

Delivery:

Livraison:

Mit gewichteter Spannmutter

With balanced clamping nut

Avec écrou de serrage équilibré



8.03



9.12



9.21

# Hochleistungs-Kraftspannfutter System HKS

High Performance Milling Chuck HKS-system

Mandrin de serrage à haute performance système HKS

ISO 26623-1



### Verwendung:

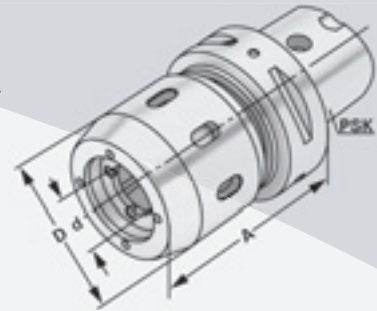
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HA+HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

### 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).



ISO 26623

PSK

$\nearrow \leq 0,003$

G2,5  
25.000 min<sup>-1</sup>

CAD



| Bestell-Nr.<br>Order no.<br>Référence | PSK | Spannbereich<br>Capacity<br>Capacité | A  | D  |
|---------------------------------------|-----|--------------------------------------|----|----|
| C5.64.20                              | C5  | 20 (HKS 20)                          | 75 | 56 |
| C5.64.32                              | C5  | 32 (HKS 32)                          | 90 | 71 |
| C6.64.20                              | C6  | 20 (HKS 20)                          | 75 | 56 |
| C6.64.32                              | C6  | 32 (HKS 32)                          | 85 | 71 |

5



## Gewuchtete Ausführung

Balanced type

Type équilibré



| Bestell-Nr.<br>Order no.<br>Référence | Abmessung<br>Size<br>Dimension |
|---------------------------------------|--------------------------------|
|---------------------------------------|--------------------------------|

### Wuchten auf G 2,5 von vorgewuchteten Kemmler-Werkzeugen

Balancing at G 2.5 of pre-balanced Kemmler-tools  
Equilibrage sur G 2,5 d'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

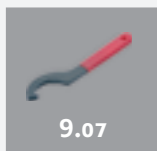
Wuchten von nicht vorgewuchteten Werkzeugen  
Balancing of unbalanced tools  
Equilibrage d'outils non-équilibrés

W25.1

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



8.67



9.07



**Verwendung:**

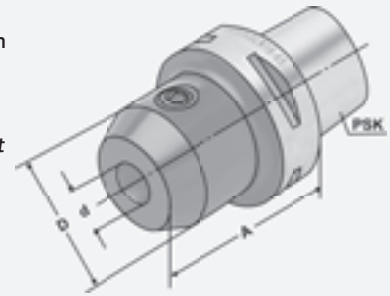
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

**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).



ISO 26623

PSK

$\nearrow \leq 0,003$

G2,5  
25.000 min<sup>-1</sup>

CAD

13.04

Bestell-Nr.  
Order no.  
Référence

PSK

d<sup>H4</sup>

A

D

|          |    |    |     |    |
|----------|----|----|-----|----|
| C3.04.06 | C3 | 6  | 45  | 25 |
| C3.04.08 | C3 | 8  | 45  | 28 |
| C3.04.10 | C3 | 10 | 50  | 35 |
| C3.04.12 | C3 | 12 | 55  | 42 |
| C4.04.06 | C4 | 6  | 50  | 25 |
| C4.04.08 | C4 | 8  | 50  | 28 |
| C4.04.10 | C4 | 10 | 50  | 35 |
| C4.04.12 | C4 | 12 | 55  | 42 |
| C4.04.14 | C4 | 14 | 55  | 44 |
| C4.04.16 | C4 | 16 | 55  | 48 |
| C5.04.06 | C5 | 6  | 50  | 25 |
| C5.04.08 | C5 | 8  | 50  | 28 |
| C5.04.10 | C5 | 10 | 55  | 35 |
| C5.04.12 | C5 | 12 | 60  | 42 |
| C5.04.14 | C5 | 14 | 60  | 44 |
| C5.04.16 | C5 | 16 | 60  | 48 |
| C5.04.18 | C5 | 18 | 60  | 50 |
| C5.04.20 | C5 | 20 | 60  | 52 |
| C5.04.25 | C5 | 25 | 80  | 65 |
| C6.04.06 | C6 | 6  | 55  | 25 |
| C6.04.08 | C6 | 8  | 55  | 28 |
| C6.04.10 | C6 | 10 | 60  | 35 |
| C6.04.12 | C6 | 12 | 60  | 42 |
| C6.04.14 | C6 | 14 | 60  | 44 |
| C6.04.16 | C6 | 16 | 65  | 48 |
| C6.04.18 | C6 | 18 | 65  | 50 |
| C6.04.20 | C6 | 20 | 65  | 52 |
| C6.04.25 | C6 | 25 | 80  | 65 |
| C6.04.32 | C6 | 32 | 90  | 72 |
| C6.04.40 | C6 | 40 | 100 | 80 |

**Lieferumfang:** Mit Spanschraube  
**Delivery:** With clamping screw  
**Livraison:** Avec vis de serrage

**Hinweis:** Ab d = 25 mit zwei Spanschrauben  
**Note:** From d = 25 on two clamping screws  
**Observation:** A partir de d = 25 avec deux vis de serrage



## Quernut-Aufsteckfräserdorne DIN 6357 mit vergrößerter Anlagefläche und Kühlkanalbohrungen an der Stirnseite

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

ISO 26623-1



### Verwendung:

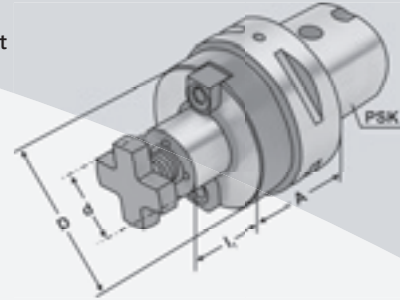
Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

### Application:

For mounting milling cutters with transversal groove.

### Application:

Pour le serrage de fraises à rainure transversale.



ISO 26623

PSK

$\nabla \leq 0,005$

G2,5  
25.000 min<sup>-1</sup>

CAD

Bestell-Nr.  
Order no.  
Référence

| Bestell-Nr.<br>Order no.<br>Référence | PSK | d <sub>h6</sub> | A  | l <sub>1</sub> | D  |
|---------------------------------------|-----|-----------------|----|----------------|----|
| C3.11.16                              | C3  | 16              | 30 | 17             | 38 |
| C4.11.16                              | C4  | 16              | 35 | 17             | 38 |
| C4.11.22                              | C4  | 22              | 40 | 19             | 48 |
| C5.11.16                              | C5  | 16              | 35 | 17             | 38 |
| C5.11.22                              | C5  | 22              | 40 | 19             | 48 |
| C5.11.27                              | C5  | 27              | 40 | 21             | 58 |
| C5.11.32                              | C5  | 32              | 40 | 24             | 78 |
| C6.11.16                              | C6  | 16              | 35 | 17             | 38 |
| C6.11.22                              | C6  | 22              | 40 | 19             | 48 |
| C6.11.27                              | C6  | 27              | 40 | 21             | 58 |
| C6.11.32                              | C6  | 32              | 40 | 24             | 78 |
| C6.11.40                              | C6  | 40              | 45 | 27             | 88 |

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.



9.20



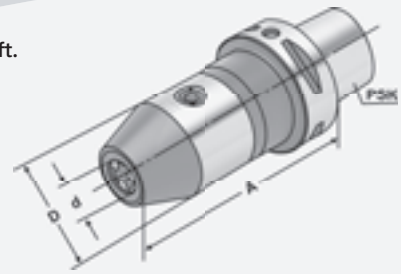
9.47







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



|           |     |                       |                                  |     |       |
|-----------|-----|-----------------------|----------------------------------|-----|-------|
| ISO 26623 | PSK | $\nearrow \leq 0,030$ | G2,5<br>25.000 min <sup>-1</sup> | CAD | 13.04 |
|-----------|-----|-----------------------|----------------------------------|-----|-------|

| Bestell-Nr.<br>Order no.<br>Référence | PSK | Spannbereich<br>Capacity<br>Capacité<br>d | A   | D  |
|---------------------------------------|-----|-------------------------------------------|-----|----|
| C6.15.13                              | C6  | 1,0 – 13                                  | 104 | 50 |
| C6.15.16                              | C6  | 2,5 – 16                                  | 109 | 50 |



**Mit zentraler Kühlmittelzufuhr**  
*With centre coolant*  
 Avec alimentation de liquide de refroidissement par la centre

**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  $\leq 0.03$  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 Spanschlüssel  
**Delivery:** With wrench  
**Livraison:** Avec clé de serrage

**Gewuchtete Ausführung**  
*Balanced type*  
 Type équilibré



| Bestell-Nr.<br>Order no.<br>Référence | Abmessung<br>Size<br>Dimension |
|---------------------------------------|--------------------------------|
|---------------------------------------|--------------------------------|

**Wuchten auf G 2,5 von vorgewuchteten Kemmler-Werkzeugen**

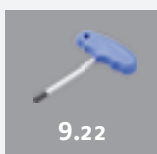
*Balancing at G 2.5 of pre-balanced Kemmler-tools*  
 Equilibrage sur G 2,5 d'outils Kemmler pré-équilibrés

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*  
 Equilibrage d'outils non-équilibrés

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



## Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich auf Druck und Zug

ISO 26623-1



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:

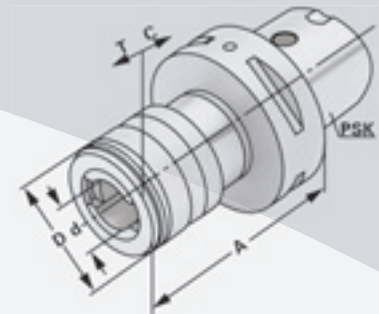
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

### Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

### Application:

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



ISO 26623

PSK

CAD



| Bestell-Nr.<br>Order no.<br>Référence | PSK | Spannbereich<br>Capacity<br>Capacité | Größe<br>Size<br>Taille | A   | D  | d  | T    | C    |
|---------------------------------------|-----|--------------------------------------|-------------------------|-----|----|----|------|------|
| C4.16.12                              | C4  | M3 – M14                             | 1                       | 68  | 41 | 19 | 7,5  | 7,5  |
| C4.16.20                              | C4  | M5 – M22                             | 2                       | 91  | 60 | 31 | 10   | 10   |
| C5.16.12                              | C5  | M3 – M14                             | 1                       | 68  | 41 | 19 | 7,5  | 7,5  |
| C5.16.20                              | C5  | M5 – M22                             | 2                       | 91  | 60 | 31 | 10   | 10   |
| C6.16.12                              | C6  | M3 – M14                             | 1                       | 73  | 41 | 19 | 7,5  | 7,5  |
| C6.16.20                              | C6  | M5 – M22                             | 2                       | 97  | 60 | 31 | 10   | 10   |
| C6.16.36                              | C6  | M14 – M36                            | 3                       | 146 | 86 | 48 | 17,5 | 17,5 |

### Hinweis:

Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.

### Note:

For machining centres without synchronous spindle.

### Observation:

Pour centres d'usinage sans broche synchrone.





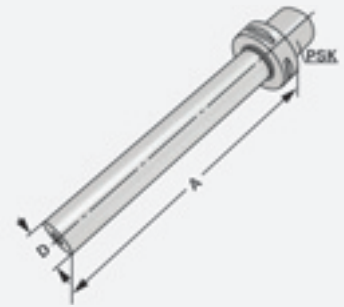
## Bohrstangenrohlinge

Boring bar blanks  
Barres d'alésage

ISO 26623-1



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



ISO 26623

PSK

CAD

Bestell-Nr.  
Order no.  
Référence

PSK

D

A

C3.17.32

C3

32

90

C3.17.60

C3

60

90

C4.17.40

C4

40

120

C4.17.80

C4

80

120

C5.17.50

C5

50

150

C5.17.95

C5

95

150

C6.17.63

C6

63

180

C6.17.120

C6

120

180

**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.

5

## Kontrolldorne

Test arbors

Mandrins de contrôle

ISO 26623-1



### 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.



ISO 26623

PSK

$\nearrow \leq 0,003$

| Bestell-Nr.<br>Order no.<br>Référence | PSK | A   | D  | Toleranz<br>Tolerance<br>Tolérance | max. Rundlaufabweichung<br>max. concentricity deviation<br>Faux-rond max. |
|---------------------------------------|-----|-----|----|------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| C3.18.20                              | C3  | 180 | 20 | 0,003                              | 0,003                                                                     |
| C4.18.32                              | C4  | 180 | 32 | 0,003                              | 0,003                                                                     |
| C5.18.32                              | C5  | 180 | 32 | 0,003                              | 0,003                                                                     |
| C6.18.40                              | C6  | 182 | 40 | 0,003                              | 0,003                                                                     |

**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.<br>Order no.<br>Référence | Abmessung<br>Size<br>Dimension | für Kegelgrößen<br>for cones<br>pour cônes |
|---------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------------------|
| 701.18                                | 460 × 130 × 115                | SK 30 / 40 / 50 / C3 / C4 / C5 / C6        |

## Schrumpffutter zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

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

ISO 26623-1



### Verwendung:

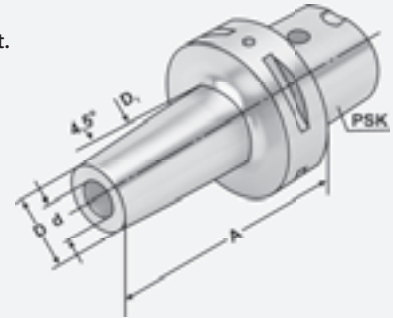
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

### Application:

For mounting straight-shank tools.

### Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



ISO 26623

PSK

$\nearrow \leq 0,003$

G2,5  
25.000 min<sup>-1</sup>

CAD

Bestell-Nr.  
Order no.  
Référence

|          | PSK | d  | A   | D  | D <sub>1</sub> | l <sub>1</sub> | l <sub>2</sub> |
|----------|-----|----|-----|----|----------------|----------------|----------------|
| C3.70.06 | C3  | 6  | 60  | 21 | 27             | 36             | 10             |
| C3.70.08 | C3  | 8  | 107 | 21 | 27             | 36             | 10             |
| C3.70.10 | C3  | 10 | 95  | 24 | 32             | 41             | 10             |
| C3.70.12 | C3  | 12 | 84  | 24 | 32             | 47             | 10             |
|          |     |    |     |    |                |                |                |
| C4.70.06 | C4  | 6  | 75  | 21 | 27             | 36             | 10             |
| C4.70.08 | C4  | 8  | 75  | 21 | 27             | 36             | 10             |
| C4.70.10 | C4  | 10 | 75  | 24 | 32             | 41             | 10             |
| C4.70.12 | C4  | 12 | 75  | 24 | 32             | 47             | 10             |
| C4.70.14 | C4  | 14 | 80  | 27 | 34             | 47             | 10             |
| C4.70.16 | C4  | 16 | 80  | 27 | 34             | 50             | 10             |
| C4.70.18 | C4  | 18 | 80  | 33 | 42             | 50             | 10             |
| C4.70.20 | C4  | 20 | 85  | 33 | 42             | 52             | 10             |
|          |     |    |     |    |                |                |                |
| C5.70.06 | C5  | 6  | 75  | 21 | 27             | 36             | 10             |
| C5.70.08 | C5  | 8  | 75  | 21 | 27             | 36             | 10             |
| C5.70.10 | C5  | 10 | 75  | 24 | 32             | 41             | 10             |
| C5.70.12 | C5  | 12 | 75  | 24 | 32             | 47             | 10             |
| C5.70.14 | C5  | 14 | 80  | 27 | 34             | 47             | 10             |
| C5.70.16 | C5  | 16 | 80  | 27 | 34             | 50             | 10             |
| C5.70.18 | C5  | 18 | 80  | 33 | 42             | 50             | 10             |
| C5.70.20 | C5  | 20 | 85  | 33 | 42             | 52             | 10             |
| C5.70.25 | C5  | 25 | 90  | 44 | 53             | 58             | 10             |

**Hinweis:** Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte geeignet.  
Schafttoleranz bei  $\emptyset 6 - \emptyset 32$  mm =  $h_6$

**Note:** Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.  
 $\emptyset 6 - \emptyset 32$  with  $h_6$ -tolerance

**Observation:** Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction-,  
par contact-, ou par air chaud.  $\emptyset 6 - \emptyset 32$  avec  $h_6$ -tolerance

**l<sub>1</sub> = max. Einstecktiefe**

*l<sub>1</sub> = max. clamping depth*

*l<sub>1</sub> = max. profondeur d'insertion*

**l<sub>2</sub> = max. Verstellweg**

*l<sub>2</sub> = max. length adjustment range*

*l<sub>2</sub> = max. course de réglage*



## Schrumpffutter zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

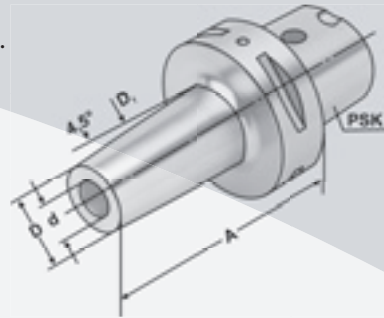
Shrink chucks for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

Mandrins de frettage pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS

ISO 26623-1



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



ISO 26623

PSK

$\nearrow \leq 0,003$

G2,5  
25.000 min<sup>-1</sup>

CAD

| Bestell-Nr.<br>Order no.<br>Référence | PSK | d  | A  | D  | D <sub>1</sub> | l <sub>1</sub> | l <sub>2</sub> |
|---------------------------------------|-----|----|----|----|----------------|----------------|----------------|
| C6.70.06                              | C6  | 6  | 80 | 21 | 27             | 36             | 10             |
| C6.70.08                              | C6  | 8  | 80 | 21 | 27             | 36             | 10             |
| C6.70.10                              | C6  | 10 | 80 | 24 | 32             | 41             | 10             |
| C6.70.12                              | C6  | 12 | 80 | 24 | 32             | 47             | 10             |
| C6.70.14                              | C6  | 14 | 85 | 27 | 34             | 47             | 10             |
| C6.70.16                              | C6  | 16 | 85 | 27 | 34             | 50             | 10             |
| C6.70.18                              | C6  | 18 | 85 | 33 | 42             | 50             | 10             |
| C6.70.20                              | C6  | 20 | 85 | 33 | 42             | 52             | 10             |
| C6.70.25                              | C6  | 25 | 90 | 44 | 53             | 58             | 10             |
| C6.70.32                              | C6  | 32 | 95 | 44 | 53             | 62             | 10             |

**Hinweis:** Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet.  
Schafttoleranz bei  $\emptyset 6 - \emptyset 32 \text{ mm} = h_6$

**Note:** Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.  
 $\emptyset 6 - \emptyset 32$  with  $h_6$ -tolerance

**Observation:** Porte-outils convenables pour machines à frotter par induction-,  
par contact-, ou par air chaud.  $\emptyset 6 - \emptyset 32$  avec  $h_6$ -tolerance

l<sub>1</sub> = max. Einstecktiefe

l<sub>1</sub> = max. clamping depth

l<sub>1</sub> = max. profondeur d'insertion

l<sub>2</sub> = max. Verstellweg

l<sub>2</sub> = max. length adjustment range

l<sub>2</sub> = max. course de réglage

### Gewuchtete Ausführung

Balanced type

Type équilibré



| Bestell-Nr.<br>Order no.<br>Référence | Abmessung<br>Size<br>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 d'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 d'outils non-équilibrés

W25.1

**Ohne Wuchtprotokoll**

Without balancing report  
Sans protocole d'équilibrage

