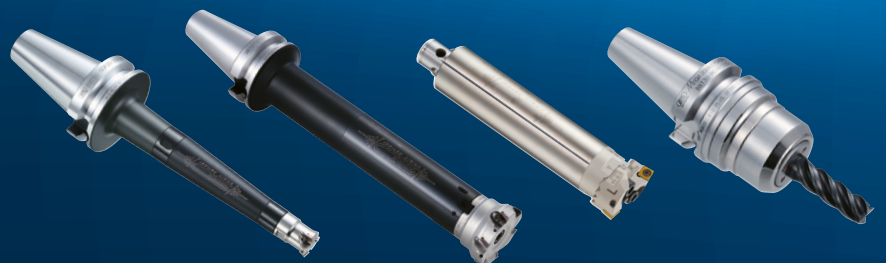




NEWS

2023



PERFECT GRIP PG REDUZIERHÜLSE
MEGA DOUBLE POWER CHUCK MEGA12DS
SMART DAMPER «BASIC HOLDER» FÜR AUFSCHRAUBKÖPFE
SMART DAMPER «DAMPER HEAD» FÜR FRÄSER
SW SMART DAMPER AUFBOHRKOPF
SMART DAMPER EWN FEINBOHRKOPF
SMART DAMPER CK FLANSCH MIT ZWISCHENSOHLE
SMART DAMPER TURNING DREHHALTER
C3 & C4 MONOBLOCK DREHHALTER TYP CAPTO
C3 & C4 HALTER TYP CAPTO
HYDRAULIC CHUCK SUPER SLIM
FULL CUT MILL TYP BBT30
BBT30 ANGLE HEAD TYP LIGHTWEIGHT
MEGA MICRO CHUCK ZYLINDERSCHAFT
HYDRAULIC CHUCKS FÜR DREHMASCHINEN

Inhalt

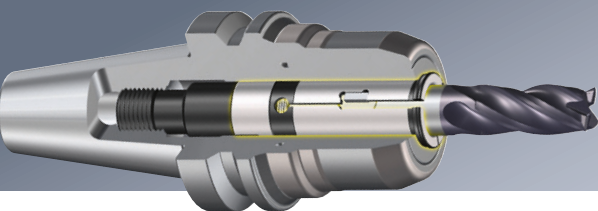
Perfect Grip PG Reduzierhülse	4-5
MEGA Double Power Chuck MEGA12DS	6-7
Smart Damper «Basic Holder» für Aufschraubköpfe	9
Smart Damper «Damper Head» für Fräser	10-11
SW Smart Damper Aufbohrkopf	12
Smart Damper EWN Feinbohrkopf	13
Smart Damper CK Flansche mit Zwischensohle	14
Smart Damper Turning Drehhalter	15-16
Drehhalter	16
C3 & C4 Monoblock Drehhalter Typ Capto	17-18
C3 & C4 Halter Typ Capto	19-20
Hydraulic Chuck Super Slim	21-23
Full Cut Mill Typ BBT30	24-25
BBT30 Angle Head Typ Lightweight	26
MEGA Micro Chuck Zylinderschaft	27
Hydraulic Chucks für Drehmaschinen	28-31

NEW

Anti Pullout Spannzange, PG gerade Spannzange

Für MEGA Double Power Chuck und Hi Power Milling Chuck

- Der einzigartige Key Grip Verriegelungsmechanismus verhindert ein Durchdrehen oder Ausziehen des Werkzeugs bei schweren Bearbeitungen.
- Selbst wenn ein Werkzeug beschädigt ist und nicht aus der Spannzange entfernt werden kann, lässt sich die Spannzange selbst aus dem Halter demontieren.
- Da die Spannzange Weldon-Schneidwerkzeuge aufnimmt, ist kein spezielles Schneidwerkzeug erforderlich.



Reduzierhülsen (PG)

Für MEGA20D/20DS und HMC20/20S



Peripheriekühlung

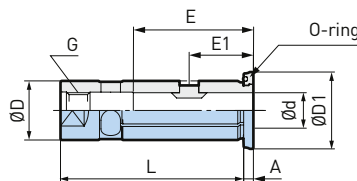
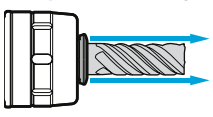


Abb. 1

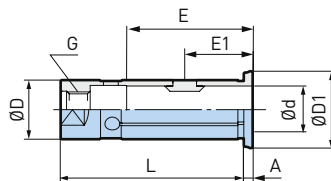
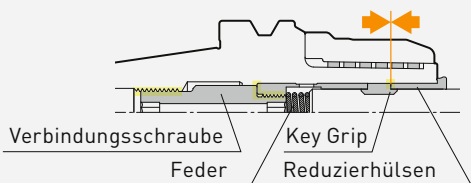


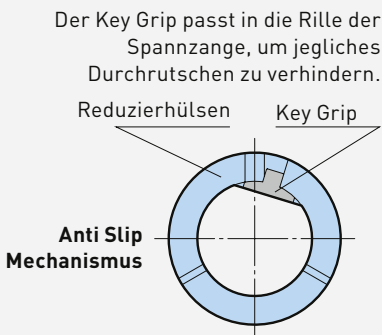
Abb. 2

Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Ød	ØD	ØD1	A	L	E	E1	G
NEW CPG20-10	101352.001.0	1	10	20	26	3.3	62	38	19	M12xP1.25
NEW CPG20-12	101352.002.0	1	12	20	26	3.3	62	38	19	M12xP1.25
NEW CPG20-16	101352.003.0	2	16	20	24	3	62	38	19	M12xP1.25

1. Verbindungsschraube und Verbindungsadapter (abhängig von den Modellen) sind erforderlich.
Bitte beachten Sie die Tabelle der entsprechenden Modelle auf der nächsten Seite.
2. 2 Stück «Key Grip» und eine Feder sind enthalten.
3. E1 ist der Abstand zwischen der Mitte des Key Grips und der Oberseite der PG-Spannzange.
4. Der O-Ring für die PG-Spannzange ist als PJC20-OR (806.093) erhältlich.



Anti Pullout Mechanismus
Der Key Grip verhindert das Herausziehen des Werkzeugs und die Verbindungsschraube verhindert das Herausziehen aus der Spannzange.



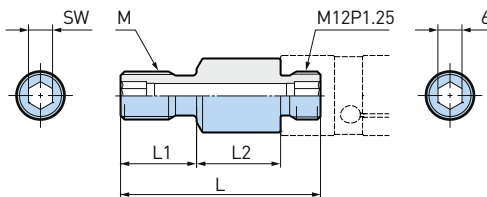
Anti Slip Mechanismus

Peripheriekühlung



Verbindungsschraube / Verbindungsadapter

Verbindungsschraube



Verbindungsadapter

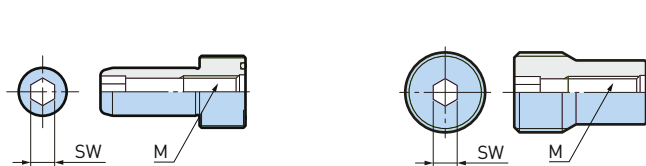


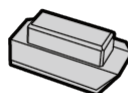
Abb. 1

Abb. 2

Werkzeughalter			Verbindungsschraube					Verbindungsadapter				
Schnittstelle	Halter	L	Modell	Bestell-Nr.	Abb.	SW	M	Modell	Bestell-Nr.	Abb.	SW	M
(B) BT40 (B) BT50 (B) DV40 (B) DV50	MEGA Double Power chuck (MEGA20D, MEGA20DS)	75~300	JS-M16	101357.005.0	1	6	16	-	-	-	-	-
HSK-A63		90	JS-M8S	101357.002.0	1	4	8	HSK63-CP-JA	101358.002.0	2	6	8
		105	JS-M8	101357.001.0				•	•	-	-	-
		120,135	JS-M16	101357.005.0				•	•	-	-	-
HSK-A100	Hi Power Milling Chuck HMC20 HMC20S	105	JS-M11	101357.003.0	1	6	11	HSK100-CP-JA	101358.001.0	2	8	10
		135	JS-M12	101357.004.0			•	•	-	-	-	
		165	JS-M16	101357.005.0			•	•	-	-	-	
HSK-A125		135	JS-M12	101357.004.0	1	6	12	•	•	-	-	-
		165	JS-M16	101357.005.0			•	•	-	-	-	

1. HSK63-CP-JA und HSK-A100-CP-JA können als Kühlmittelrohr verwendet werden.
2. • Modelle können Kühlmittelrohr verwenden. Bitte separat bestellen.
3. Sechskantschlüssel ist nicht enthalten.
4. PG-Spannzange kann nur für obige Halter verwendet werden (nicht geeignet für MEGA Perfect Grip).
5. Für BIG CAPTO, bitte BIG/BIG KAISER kontaktieren.

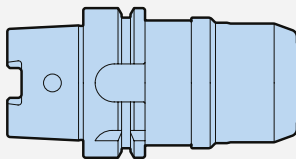
Zubehör



Schaftdurchmesser	Key Grip	Bestell-Nr.	Feder	Bestell-Nr.	O-Ring	Bestell-Nr.
Ø10	PKG10-2P	101353.001.0	PSP0921	101354.001.0	PJC20-OR	806.093
Ø12	PKG12-2P	101353.002.0	PSP1117	101354.002.0	PJC20-OR	806.093
Ø16	PKG16-2P	101353.003.0	PSP1519	101354.003.0	-	

1. Key Grip ist mit 2 Stk. im Lieferumfang enthalten.
2. Es wird empfohlen, den Key Grip regelmässig zu ersetzen.

Verbindungsadapter
(Erforderlich für einige HSK-Modelle)



MEGA Double Power Chuck
HiPower Milling Chuck

Verbindungsschraube



Reduzierhülsen (PG)

Feder

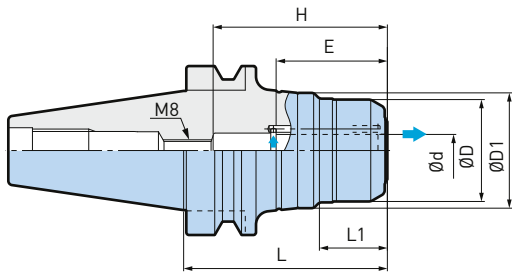
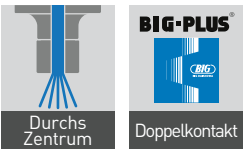


Key Grip

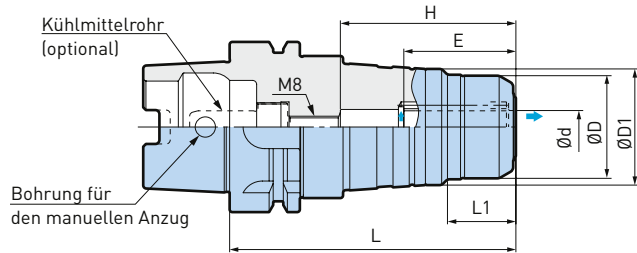
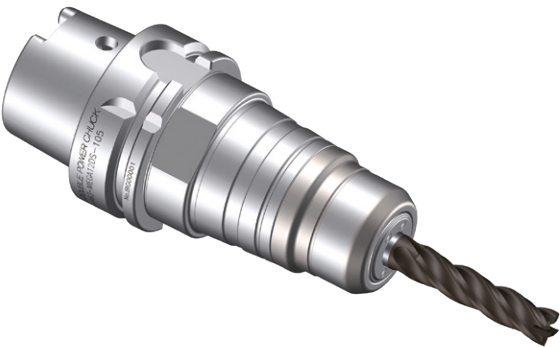


Weldon Schneidwerkzeug

MEGA Double Power Chuck MEGA12DS



	Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Ød	ØD	ØD1	L	L1	L2	H	E	max. min-1	Gewicht(kg)
NEW	BBT30-MEGA12DS-58	100006.004.0	2	12	38	43	59	25	33	61	43	30000	0.64
NEW	BBT40-MEGA12DS-75	100006.005.0	2	12	38	43	76	25	33	65	43	30000	1.4
NEW	BBT40-MEGA12DS-105	100006.006.0	2	12	38	43	106	25	33	65	43	28500	1.8
NEW	BBT50-MEGA12DS-105	100006.001.0	2	12	38	43	106	25	33	65	43	25000	4.2
NEW	BBT50-MEGA12DS-135	100006.002.0	2	12	38	43	136	25	33	65	43	22000	4.7
NEW	BBT50-MEGA12DS-165	100006.003.0	2	12	38	43	166	25	33	65	43	20000	5.2



	Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Ød	ØD	ØD1	ØD2	L	H	E	max. min-1	Gewicht(kg)
NEW	HSK-A63-MEGA12DS-75	100104.003.0	1	12	38	43	45	76	51	43	25000	1.1
NEW	HSK-A63-MEGA12DS-105	100104.004.0	1	12	38	43	48	106	65	43	25000	1.5
NEW	HSK-A100-MEGA12DS-105	100104.001.0	1	12	38	43	51	106	65	43	18000	3
NEW	HSK-A100-MEGA12DS-135	100104.002.0	1	12	38	43	57	136	65	43	18000	3.5

1. «E» bezeichnet die minimale Einspanntiefe.
2. «H» ist die maximale Einspanntiefe des Schneidwerkzeugs in den Halter.

NEW

Ideal für trochoidales Fräsen

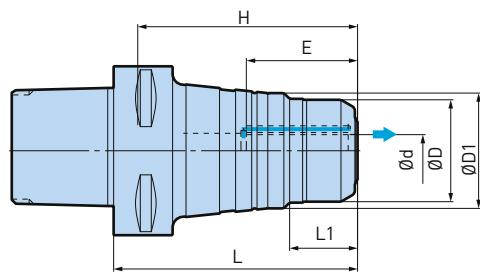
HSC & HPC mit MEGA DOUBLE POWER CHUCK. Die Spannzangenserie ist jetzt mit ø12 mm Durchmesser verfügbar.

Hohe Spannkraft, 3-mal höher als bei Spannzangenfuttern, sichert die Leistung bei langen Fräsern. Ideal für Trochoidalfräsen mit schwingungsoptimierten Schaftfräsern.



Spanndurchmesser
ø12

MAX.
30,000 min⁻¹

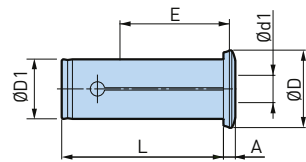


	Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	ØD1	L	L1	H	E	Gewicht(kg)
NEW	C6-MEGA12DS-90	100146.002.0	12	38	43	91	25	82	43	1.4

1. «E» bezeichnet die minimale Einspanntiefe.
2. «H» ist die maximale Einspanntiefe des Schneidwerkzeugs in den Halter.

PJC Spannzangen

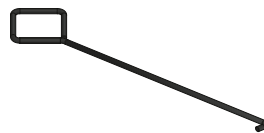
Für MEGA12DS



Modell	Bestell-Nr.	Ød1	ØD	ØD1	A	L	E	Gewicht(kg)
PJC12D-6	100441.001.0	6	20.4	12	4.6	40	35	0.03
PJC12D-8	100441.002.0	8	20.4	12	4.6	40	37	0.02
PJC12D-10	100441.003.0	10	20.4	12	4.8	40	39	0.02

1. Verwenden Sie den Spannzangenhaken (SCH) zum Entfernen der Spannzange.
2. Der PJC12D kann mit dem MEGA DOUBLE POWER CHUCK (MEGA12DS) und NEW Hi- POWER MILLING CHUCK (HMC12J) gemeinsam verwendet werden.

Spannzangen
Hakenwerkzeug



MEGA Rollenschlüssel

Für MEGA12DS

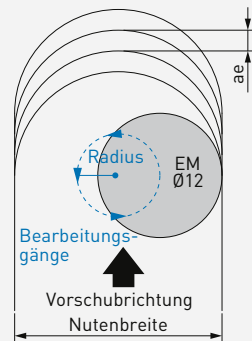
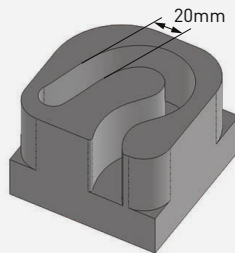
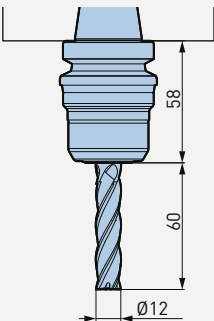


Modell	Bestell-Nr.	Gewicht(kg)
SCH	101143.001.0	0.01

Modell	Bestell-Nr.	Gewicht(kg)
MGR38	100237.003.0	0.57

Anwendungsbeispiele

Trochoidales Fräsen



Schnittdaten

Maschine	BBT30 (Vertical MC)
Halter	BBT30-MEGA12DS-58
Werkzeug	Ø12 Hartmetall Dämpfungsfräser (4 Wendepalten)
Werkstückmaterial	C55
Spindelumdrehung	5836 (min-1)
Schnittgeschw. Vc	220 (m/min)
Vorschub	1868 (mm/min)
Vorschub Rate fz	0.08 (mm/t)
Axial DOC ap	48 (mm)
Radial DOC ae	0.8 (mm)

Ergebnis: Auch auf einer 30er Maschine war eine stabile Bearbeitung ohne Fräserausfälle möglich.

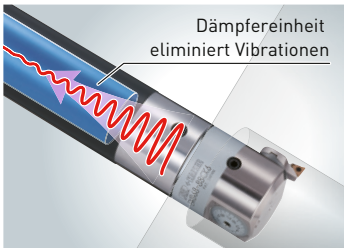
Anti-Vibrationswerkzeuge, Smart Damper

Einzigartiges Vibrationsreduktionssystem macht das unmögliche möglich.



Seit 2012, als der erste Smart Damper auf den Markt kam, hat BIG das Know-how über das Dämpfungssystem gesammelt und die Produktpalette auf das Bohren, Fräsen und Drehen erweitert, indem die beste Dämpfungstechnologie für diese Anwendungen entwickelt wurde. Im Jahr 2022 wird die Produktpalette weiter ausgebaut, und es werden mehr Produktserien mit verschiedenen Grössen, Längen und Schnittstellen angeboten.

Vibrationsreduktionssystem unterdrückt Rattern

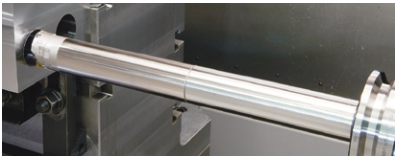


Ein eingebauter einzigartiger Dämpfer, der sowohl als Gegendämpfer als auch als Reibungsdämpfer fungiert. Das zum Patent angemeldete Gegengewicht maximiert die Wirkung des Reibungsdämpfers. Vibrationen werden effektiv absorbiert und eine höhere Bearbeitungsgenauigkeit wird erreicht.

Schönste Oberflächen bei schwierigen Konditionen
Feinbohranwendung in duktilem Gusseisen (FCD500) mit horizontaler BIG-PLUS® BBT50 Spindel

Halter	Schnitttiefe (m/min)				Schnittwerte
	25	50	100	150	
Halter ohne Dämpfer	○	X	X	X	Dia=Ø68 mm Tiefe=408 mm (L/D=6) Radius=R0.4 Fn=0.2 mm/U ap=0.3 mm/Ø
Built-in Damper Smart Damper BBT50-CK-6DP-451	○	○	○	◎	

X = Vibrationen ○ = Gut ◎ = Exzellente Oberflächengenauigkeit



Smart Damper Serie

Bohrtyp



EWN Feinbohren Typ

Bohrkopf mit eingebautem Dämpfer. Die Funktionen des EWN-Bohrkopfes bleiben erhalten, mit integriertem Dämpfer.

SW Rough Boring Typ

SW Bohrkopf mit integriertem Dämpfer
Der Dämpfer befindet sich in der Nähe der Schneidkante und grössere Dämpfungswirkung.

CK-Schaft Integraler Typ

In den CK-Schaft ist ein Dämpfer eingebaut. L/D = 6



CK-Verlängerung Typ

Kombinieren Sie ihn einfach mit Ihrem Standard-CK-Bohrkopf/CK-Schaft, um Dämpfungsmassnahmen zu erzielen.

Fräs-Typ



► Neue Modelle auf S10

Einschraubköpfe-Typ



► Neue Modelle auf S9

Dreh-Typ



► Neue Modelle auf S15

NEW

Durchs Zentrum

Dynamischer Dämpfer sichert Dämpfungseffekt auch bei aufgeschraubtem Werkzeug.

Das konische Körperdesign maximiert die Steifigkeit und minimiert Interferenzen.

Smart Damper Einschraubtyp

Basic Holder



	Modell	Bestell-Nr.	ØD1	L	L1	L2	Damper Head Modell	Gewicht(kg)
NEW	BBT50-SDF20-39-95T	100022.002.0	39	250	95	202.4	SDF20-M16DO-29-155T	4.2
NEW	BBT50-SDF20-39-145T	100022.003.0	39	300	145	252.4	SDF20-M16DO-29-155T	4.8
NEW	BBT50-SDF28-50-70T	100022.004.0	50	250	70	204.3	SDF28-M16DP-38-180T	4.2
NEW	BBT50-SDF28-50-120T	100022.005.0	50	300	120	252.4	SDF28-M16DP-38-180T	5.1
NEW	BBT50-SDF28-50-170T	100022.006.0	50	350	170	302.4	SDF28-M16DP-38-180T	6.2

Smart Damper Heads für Einschraub Typ T

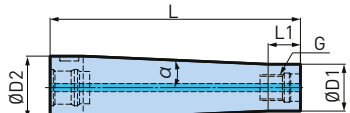


Abb. 1

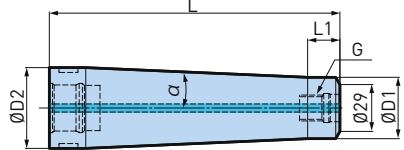
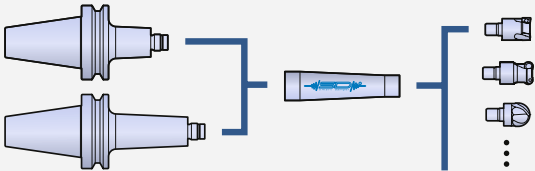


Abb. 2

	Modell	Bestell-Nr.	Abb.	ØD1	ØD2	L	L1	α	G	Gewicht(kg)
NEW	SDF20-M16DP-29-155T	101255.001.0	1	29	39	155	20	2.5°	M16	1.2
NEW	SDF28-M16DP-38-180T	101255.002.0	2	38	50	180	20	2.5°	M16	2.5

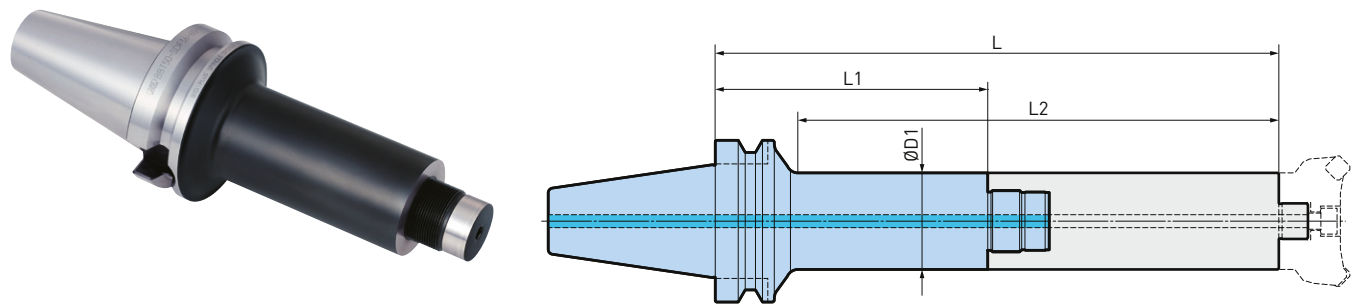
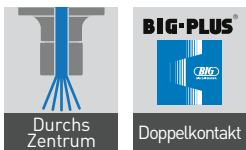


Basic Holder Smart Damper Schneidwerkzeug

⚠ Vorsicht
Der Smart Damper ist nicht mehr vom Grundhalter trennbar, sobald er für die Bearbeitung verwendet worden ist.

Smart Dumper Face Mill

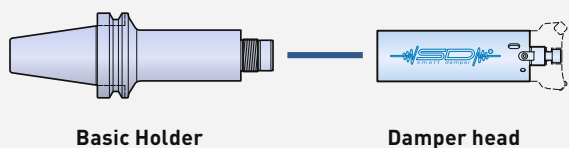
Für Fräsköpfe



Modell	Bestell-Nr.	ØD1	L	L1	L2	Damper Head Modell	Gewicht(kg)
BBT50-SDF36-47-70	806.579	47	250	70	197	FMH_DP-47	4.3
BBT50-SDF36-47-120	806.580	47	300	120	247	FMH_DP-47	5
BBT50-SDF36-47-170	804.975	47	350	170	297	FMH_DP-47	5.6
BBT50-SDF36-47-220	804.970	47	400	220	347	FMH_DP-47	6.3
BBT50-SDF36-60-70	806.581	60	250	70	197	FMH_DP-60	4.6
BBT50-SDF36-60-120	806.582	60	300	120	247	FMH_DP-60	5.7
BBT50-SDF36-60-170	804.973	60	350	170	297	FMH_DP-60	6.7
BBT50-SDF36-60-220	804.974	60	400	220	347	FMH_DP-60	7.8
BBT50-SDF57-76-70	807.674	76	250	70	207	FMH_DP-76, -96	5.3
BBT50-SDF57-76-120	807.675	76	300	120	257	FMH_DP-76, -96	7
BBT50-SDF57-76-170	807.676	76	350	170	307	FMH_DP-76, -96	8.8
BBT50-SDF57-76-220	807.677	76	400	220	357	FMH_DP-76, -96	10.5
NEW BBT50-SDF57-76-220T	100022.001.0	76	400	220	360	FMH_DP-76, -96	12.5

- 1. BIG-PLUS®-Werkzeuge können in Bearbeitungszentren mit Nicht-BIG-PLUS®-Spindeln verwendet werden.
- 2. Die Modelle HSK-A100 und BDV50 sind ebenfalls erhältlich. Siehe P148 und P196 im Katalog Vol.4.

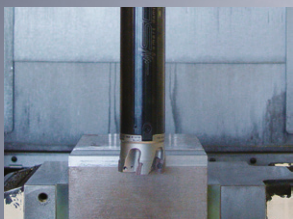
Wählen Sie je nach Anwendung zwischen dem Grundhalter und dem Dämpferkopf.



Vorsicht
Der Smart Dumper ist nicht mehr vom Grundhalter trennbar, sobald er für die Bearbeitung verwendet worden ist.

Optimiert die Leistung des Fräasers für hocheffiziente Bearbeitung.

Neue Baugröße als Serie erhältlich.
FMH32



Smart Dumper «Damper Head» für Fräser

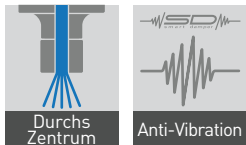


Fig. 1

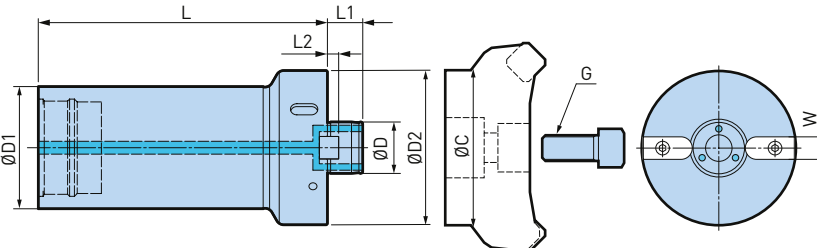
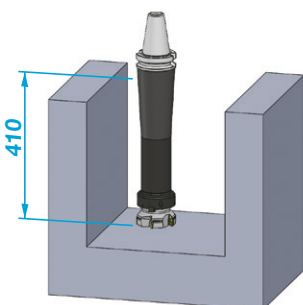


Fig. 2

Modell	Bestell-Nr.	Abb.	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	L2	G	W	ØC min.	Schlüssel	Gewicht(kg)
SDF36-FMH22DP-47-180	804.969	1	22	47	47	180	18	5	M10	10	36	FK45-50L	3
SDF36-FMH22DP-60-180	804.971	1	22	60	60	180	18	5	M10	10	38	FK58-62L	4.5
SDF36-FMH27DP-60-180	804.972	1	27	60	60	180	20	6	M12	12	46	FK58-62L	4.5
SDF57-FMH27DP-76-180	807.673	1	27	76	76	180	20	6	M12	12	48	FK68-75L	8.1
NEW SDF57-FMH32DP-96-180	100449.001.0	2	32	76	96	180	22	7	M16	14	58	FK68-75L	8.7

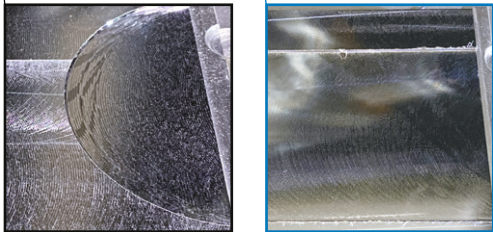
- 1. Hakenschlüssel und Spannschraube für den Messerkopf sind im Lieferumfang enthalten.
- 2. Beim Einsatz von Spannschrauben mit Innenbohrung wird Kühlmittel durch die Spannschraube zugeführt.

Smart Dumper Effekt mit D100 mm Schulterfräsen



Spannfutter	Axial DOC (mm)								Ergebnis
	0.5	0.6	0.7	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	
ohne Dämpfer	○	○	X						Axial DOC 2x höher
Damper: Smart Dumper BBT50-SDF57-76-220T SDF57-FMH32DP-96-180	○	○	○	○	○	○	○	X	

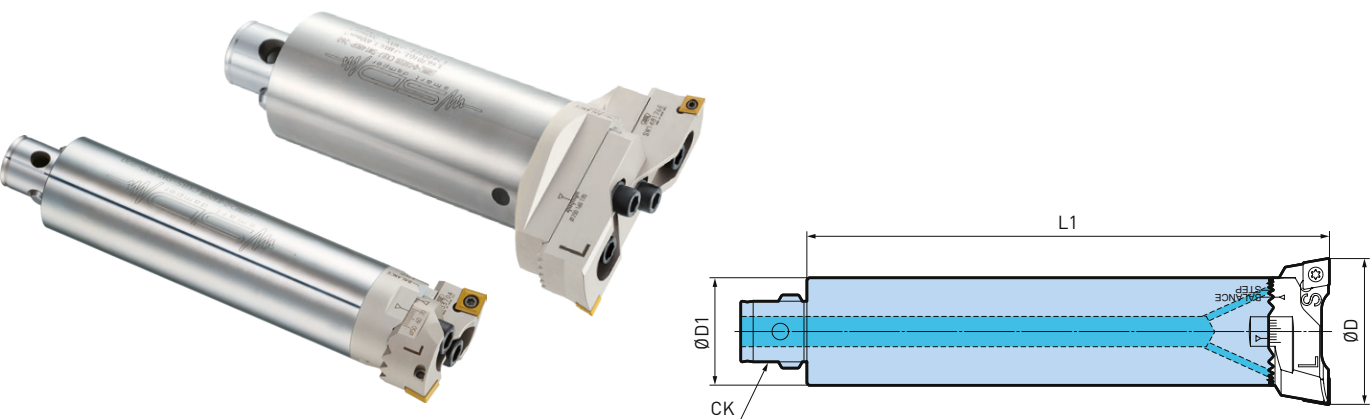
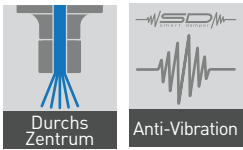
X = Vibrationen ○ = Akzeptabel



Schnittdaten
Maschine: Vertical MC (BBT50)
Werkstückmaterial: C55
Schnittgeschwindigkeit: 210m/min
Vorschub: 0.14mm/t

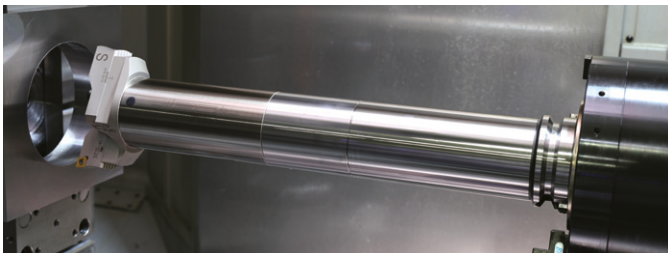
Smart Damper Aufbohren, Ø 20-203

Erweiterter Bohrbereich bis zu Ø203 mm Durchmesser



	Modell	Bestell-Nr.	CK	ØD	ØD1	L1	Gewicht(kg)
NEW	CK1-SW20DP-105	100042.005.0	CK1	20 - 31	19	105	0.3
NEW	CK2-SW25DP-130	100042.006.0	CK2	25 - 40	24	130	0.6
NEW	CKB3-SW32DP-170	100042.007.0	CKB3	32 - 51	31	170	1.3
	CKB4-SW41DP-190	806.921	CKB4	41 - 66	39	190	2.4
	CKB5-SW53DP-220	806.922	CKB5	53 - 86	50	220	4.5
	CKB6-SW68DP-245	806.923	CKB6	68 - 110	64	245	8.3
NEW	CKB6-SW98DP-260	100042.001.0	CKB6	98 - 153	64	260	8.8
NEW	CKB6-SW148DP-260	100042.002.0	CKB6	148 - 203	64	260	9.3
NEW	CKB7-SW98DP-260	100042.003.0	CKB7	98 - 153	90	260	16.4
NEW	CKB7-SW148DP-260	100042.004.0	CKB7	148 - 203	90	260	16.9

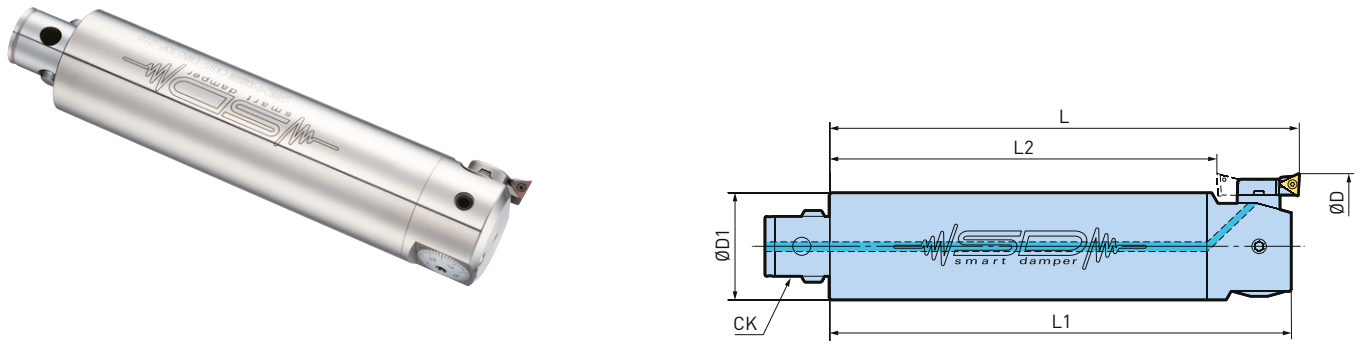
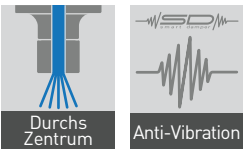
1. Wendeplattenhalter muss separat bestellt werden.



Einziger dynamischer Dämpfer verhindert Rattern beim Schruppen.

Horizontale Maschine	
Smart Damper	SW41-66CKB4-200DP
Werkzeugaufnahmen	BBT50-CKB4-178
Schnittgeschwindigkeit	200 m/min
Zustellung	Ø 4 mm
Vorschub	0.35 mm/rev
Kühlung	Emulsion
Material	C55

Smart Damper Feinbohren, Ø 20 - 203



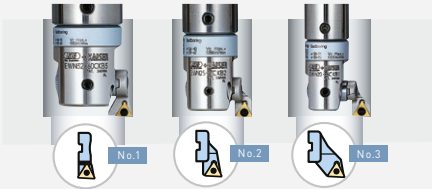
	Modell	Bestell-Nr.	CK	ØD	Rückwärts- Bearbeitung ØD	ØD1	L	L1	L2	Gewicht(kg)
NEW	CK1-EWN20DP-100	807.400	CK1	20 - 36	36**	19	100	97	78	0.3
NEW	CK2-EWN25DP-125	807.401	CK2	25 - 47	42 - 47**	24	125	122	101	0.6
	CKB3-EWN32DP-160	807.016	CKB3	32 - 60	57 - 60 **	31	160	155	130	1.2
	CKB4-EWN41DP-185	806.742	CKB4	41 - 74	61 - 74 *	39	185	181	152	2.3
	CKB5-EWN53DP-210	806.743	CKB5	53 - 95	74 - 95 *	50	210	206	172	4.4
	CKB6-EWN68DP-240	806.744	CKB6	68 - 150	90 - 150	64	240	236.2	191	8.3
	CKB6-EWN100DP-240	807.185	CKB6	100 - 203	107 - 203	64	240	236.2	191	8.8
	CKB7-EWN100DP-240	807.186	CKB7	100 - 203	116 - 203	90	240	236.2	191	16.4

- 1. * Für die Rückwärts-Bearbeitung sind die Wendeplattenhalter Typ 2 oder Typ 3 zu verwenden.
- 2. ** Benötigt Wendeplattenhalter Typ 3.

BIG KAISER Feinbohrköpfe EWN Serie

Die EWN-Köpfe zeichnen sich durch eine hochpräzise und reibungslose Mikrometer-Einstellgenauigkeit aus. Nonius-Präzision ermöglicht genaue Korrekturen von 0,001 mm und eine Wiederholbarkeit von 0,0005 mm. Die Bewegung des Trägers erfolgt ausschliesslich radial, wodurch eine Parallaxenverschiebung vermieden wird, und die Korrekturen noch präziser werden.

EWN-Bohrköpfe werden in periphere und zentrische Modelle eingeteilt.



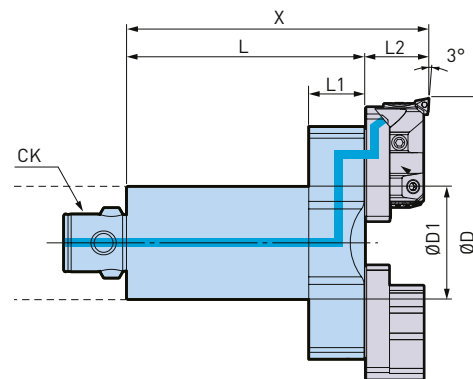
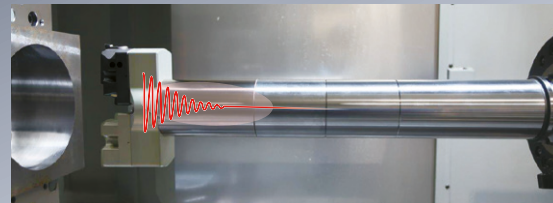
Durch den Austausch des Wendeplattenhalters wird eine ausreichende Spanabfuhr gewährleistet.



Rückwärtsbearbeitung als Standard verfügbar. Unterstützt die Rückwärtsbearbeitung durch einfaches Umdrehen des Wendeplattenhalters.

NEW

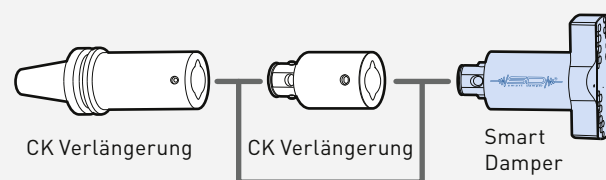
Durchmesser: $\varnothing 200 \sim \varnothing 270$ ($\varnothing 320$)



	Modell	Bestell-Nr.	ØD	ØD1	L	L1	L2	X	CK	Gewicht(kg)
NEW	CKB7-SLN200ALDP-190	101364.001.0	200 - 270	90	190	45	50	240	CKB7	11.9

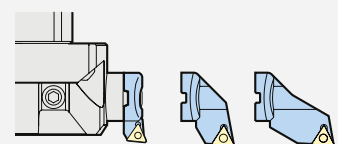
- ### 3 mögliche Wendeplattenhalter

Der Bereich der Bearbeitungsdurchmesser kann durch den Austausch des Wendeplattenhalters erweitert werden. Die ENH7-2T und ENH7-3T können auch zum Rückwärtsbearbeiten verwendet werden. Hinterbohren kann auch mit ENH7-2T und ENH7-3T durchgeführt werden.

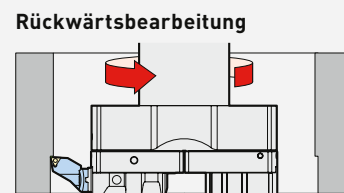


 **Aluminum EWN / EWE Kopf**
EWN200AL / 318.101
EWE200AL / 318.104

 **Aluminum Ausgleichsgewicht**
CW200AL / 318.105



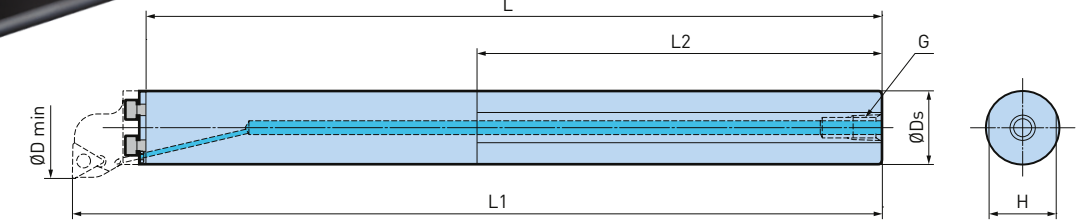
ENH7-1T	ENH7-2T +25/Ø	ENH7-3T +50/Ø
---------	------------------	------------------



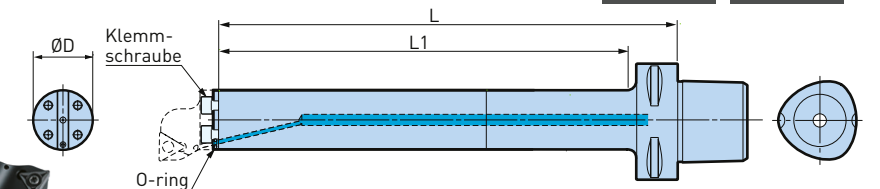
*ENH7-1T ist nicht für die Rückwärtsbearbeitung zu verwenden

Abb. 1

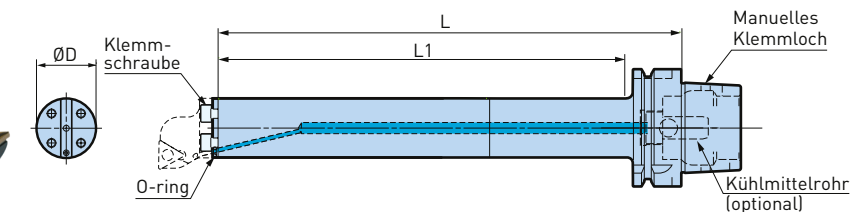
Abb. 2



Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Drehhalter	ØD	ØDs	ØD1	L	L1	L2	H	G	Gewicht(kg)
ST32-SDB40DP-320	806.422	1	B32	40	32	32	320	352	176	30	PT1/4	2.3
ST40-SDB50DP-410	806.423	1	B40	50	40	40	410	442	240	37	PT3/8	4.5
ST50-SDB60DP-520	807.403	2	B40	60	50	40	520	552	330	47	PT3/8	8.9

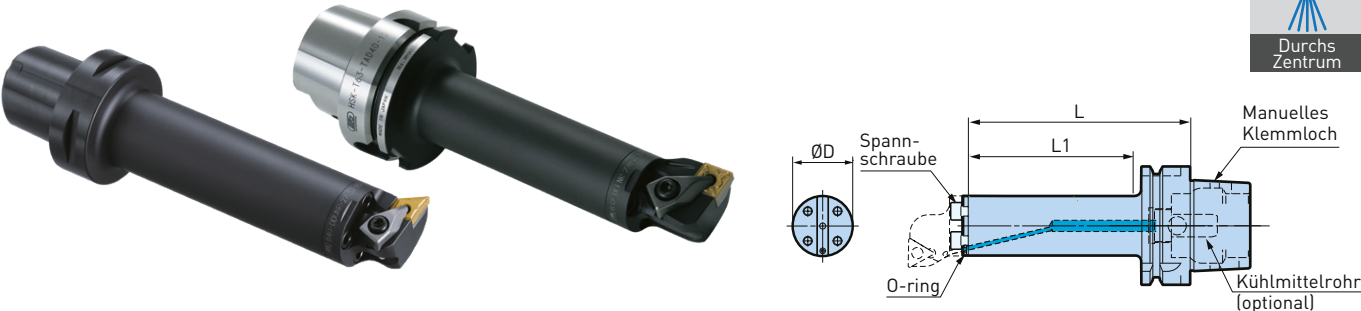


Modell	Bestell-Nr.	Drehhalter	ØD	L	L1	Klemmschraube	O-Ring	Gewicht(kg)
C6-SDB40DP-168	101126.001.0	B32	32	168	145	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	2
C6-SDB40DP-245	101126.002.0	B32	32	245	218	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	2.4
C6-SDB50DP-230	101126.003.0	B40	40	230	203	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	3.4
C6-SDB50DP-310	101126.004.0	B40	40	310	283	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	4.1



Modell	Bestell-Nr.	Drehhalter	ØD	L	L1	Klemmschraube	O-Ring	Gewicht(kg)
HSK-T63-SDB40DP-172	101127.001.0	B32	32	172	145	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	1.9
HSK-T63-SDB40DP-250	101127.002.0	B32	32	250	219	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	2.3
HSK-T63-SDB50DP-235	101127.003.0	B40	40	235	204	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	3.3
HSK-T63-SDB50DP-315	101127.004.0	B40	40	315	284	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	4

Turning Drehhalter

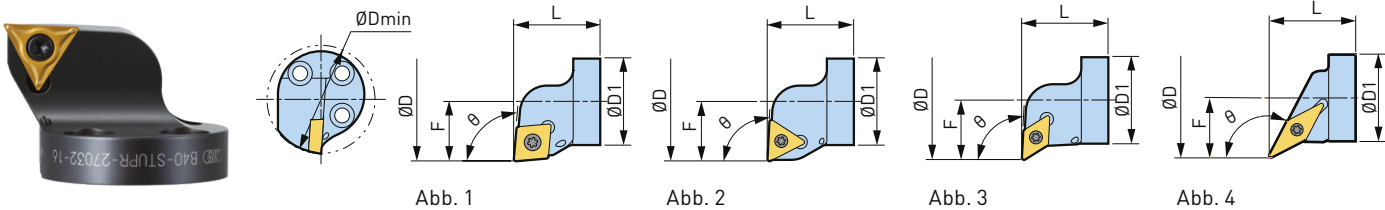


BIG CAPTO C6								
Modell	Bestell-Nr.	Drehhalter	$\varnothing D$	L	L_1	Klemmschraube	O-Ring	Gewicht[kg]
C6-TAD40-120	101129.001.0	B32	32	120	93	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	1.3
C6-TAD50-150	101129.002.0	B40	40	150	123	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	1.9

HSK-T63								
Modell	Bestell-Nr.	Drehhalter	$\varnothing D$	L	L_1	Klemmschraube	O-Ring	Gewicht[kg]
HSK-T63-TAD40-125	101128.001.0	B32	32	125	94	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	1.2
HSK-T63-TAD50-155	101128.002.0	B40	40	155	124	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	1.8

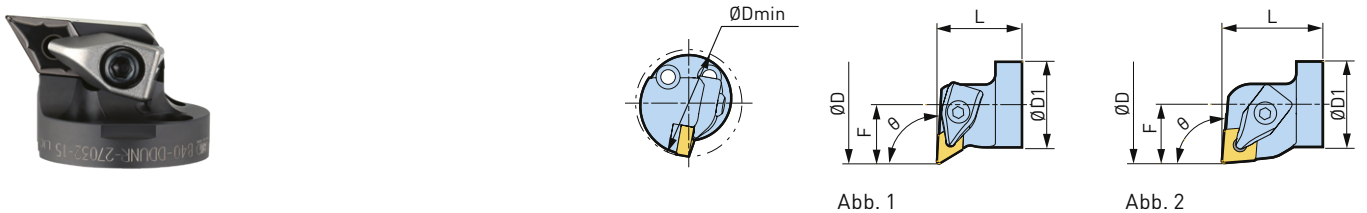
Drehhalter

Positiv



Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Typ	Wendeplatte	Hand	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	F	Eintrittswinkel	Schraubensatz
B32-STUCR-22032-11	806.802	2	B32	TC1102	R	40	32	32	22	93°	S2.5S- 7IP
B32-SDUCR-22032-11	806.426	3	B32	DC11T3	R	40	32	32	22	93°	S4 S-15IP
NEW B32-STUPR-22032-11	100576.001.0	2	B32	TP1104	R	40	32	32	22	93°	S3 S-10IP
B32-SCLCR-22032-12	806.424	1	B32	CC1204	R	40	32	32	22	95°	S5 S-20IP
B32-STUPR-22032-16	806.425	2	B32	TP1604	R	40	32	32	22	93°	S4 S-15IP
B32-SVPBR-22032-16	807.406	4	B32	VB1604	R	40	32	32	22	117.5°	S3.5S-15IP
B40-STUCR-27032-11	806.803	2	B40	TC1102	R	50	40	32	27	93°	S2.5S- 7IP
B40-SDUCR-27032-11	806.429	3	B40	DC11T3	R	50	40	32	27	93°	S4 S-15IP
NEW B40-STUPR-27032-11	100576.002.0	2	B40	TP1104	R	50	40	32	27	93°	S2.5 S-7IP
B40-SCLCR-27032-12	806.427	1	B40	CC1204	R	50	40	32	27	95°	S5 S-20IP
B40-STUPR-27032-16	806.428	2	B40	TP1604	R	50	40	32	27	93°	S4 S-15IP
B40-SVPBR-27032-16	807.409	4	B40	VB1604	R	50	40	32	27	117.5°	S3.5S-15IP

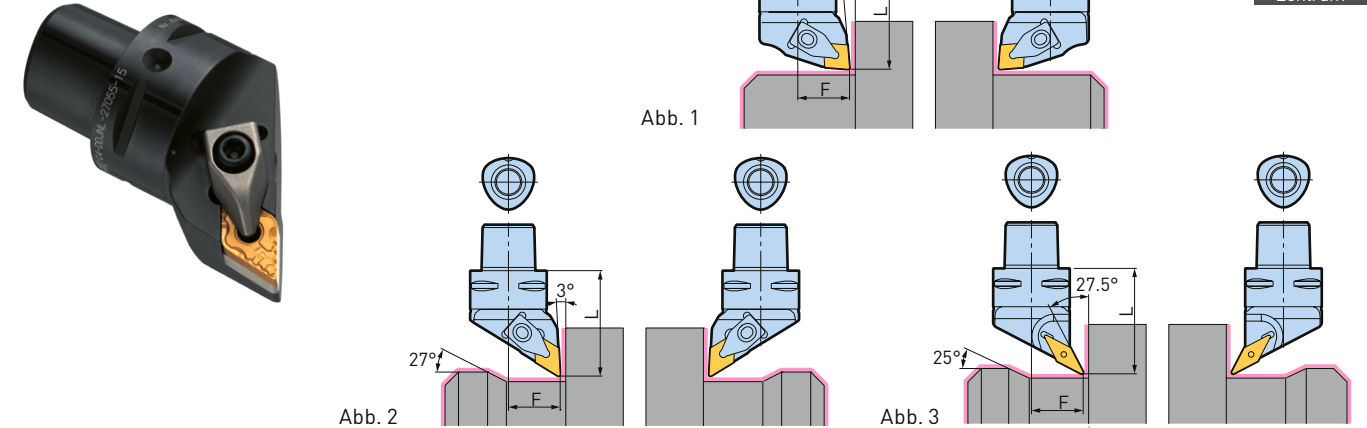
Negativ



Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Typ	Wendeplatte	Hand	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	F	Eintrittswinkel
B32-DDUNR-22032-11	807.404	1	B32	DN1104	R	40	32	32	22	93°
B32-DCLNR-22038-12	807.405	2	B32	CN1204	R	40	32	38	22	95°
B40-DDUNR-27032-15	807.407	1	B40	DN1506*/ DN1504	R	50	40	32	27	93°
B40-DCLNR-27038-12	807.408	2	B40	CN1204	R	50	40	38	27	95°

- Schlüssel ist im Lieferumfang enthalten.
- Wendeplatten müssen separat bestellt werden.
- * Hartmetall-Klemmstück für DN1506-Wendeplatte mit 6.35 mm Dicke ist standardmässig beigelegt. Bei DN1504-Wendeplatte (Dicke 4.76 mm) ersetzen Sie das Hartmetall-Standardklemmstück bitte durch DNS1506 (optional).

90° Monoblock Drehhalter Capto



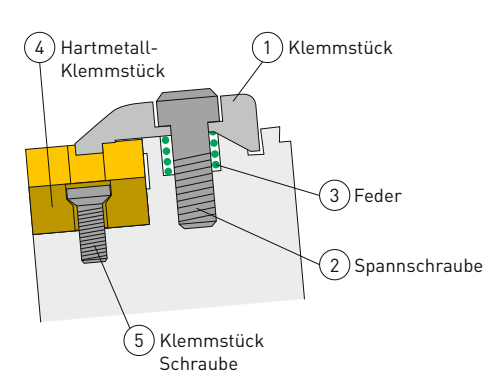
Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Hand	L	F	Eintrittswinkel	Wendeplatte	Spannstück	Gewicht[kg]
C3-DCLNL-22038-09	807.640	1	L	38	22	95°	CN0903 (CN0904)**	CP7	0.2
C3-DCLNR-22038-09	807.641	1	R	38	22	95°	CN0903 (CN0904)**	CP7	0.2
C3-SVQBL-22038-11	807.645	3	L	38	22	117.5°	VB1103 (VC1103)****	M2,5	0.16
C3-SVQBR-22038-11	807.644	3	R	38	22	117.5°	VB1103 (VC1103)****	M2,5	0.16
C3-DDJNL-22045-11	807.642	2	L	45	22	93°	DN1104	CP7	0.2
C3-DDJNR-22045-11	807.643	2	R	45	22	93°	DN1104	CP7	0.2
C4-DCLNR-27050-12	806.950	1	R	50	27	95°	CN1204	CP2	0.45
C4-DCLNL-27050-12	806.951	1	L	50	27	95°	CN1204	CP2	0.45
C4-DDJNR-27055-15	806.952	2	R	55	27	93°	DN1504 * (DN1506)	CP2	0.42
C4-DDJNL-27055-15	806.953	2	L	55	27	93°	DN1504 * (DN1506)	CP2	0.42
C4-SVQBR-27055-16	806.954	3	R	55	27	117.5°	VB1604 / VC1604 ***	M3.5	0.4
C4-SVQBL-27055-16	806.955	3	L	55	27	117.5°	VB1604 / VC1604 ***	M3.5	0.4

45° Monoblock Drehhalter Capto



Modell	Bestell-Nr.	Hand	L	Eintrittswinkel	Wendeplatte	Spannstück	Gewicht[kg]
NEW C4-DDHNN-00075-15	101356.001.0	R	75	107,5°	DN1504 * (DN1506)	SCP2S	0.53

- Wendeplatten sind nicht im Lieferumfang enthalten.
- * Hartmetall-Klemmstück für DN1504-Wendeplatte mit 4.76 mm Dicke ist standardmässig beigelegt. Bei DN1506-Wendeplatte (Dicke 6.35 mm) ersetzen Sie das Hartmetall-Standardklemmstück bitte durch DNS1506 (optional).



Klemmstück Set (Negativ)

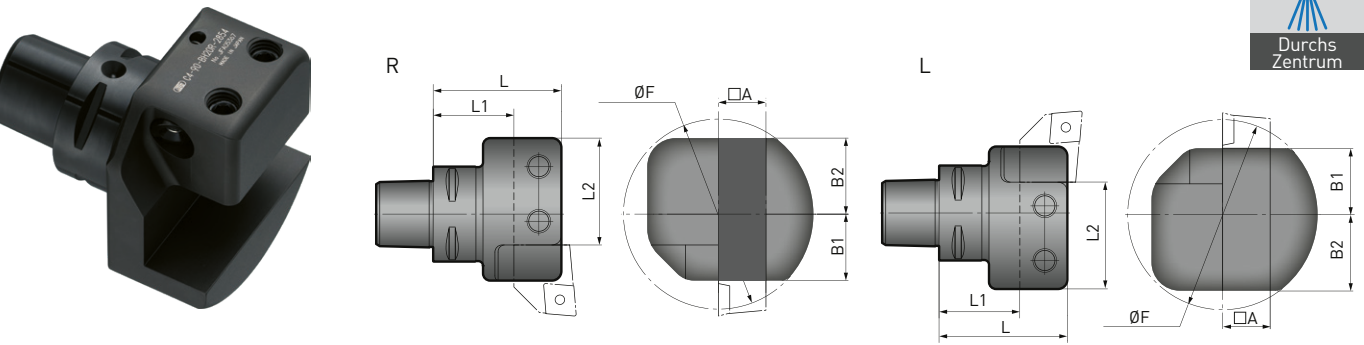
Modell	Bestell-Nr.	(1) Klemmstück	(2) Schraube	(3) Feder	Wendeplatte
SCP2S	100674.001.0	CP2	M5 x 20	$\varnothing 6.8 \times 11.5$	DN1504 DN1506

- Set beinhaltet je 1 Klemmstück, 1 Schraube und 1 Feder.
- Der Spannschlüssel ist ein 4mm Sechskantschlüssel.

Hartmetall-Klemmstücksatz (Negativ)

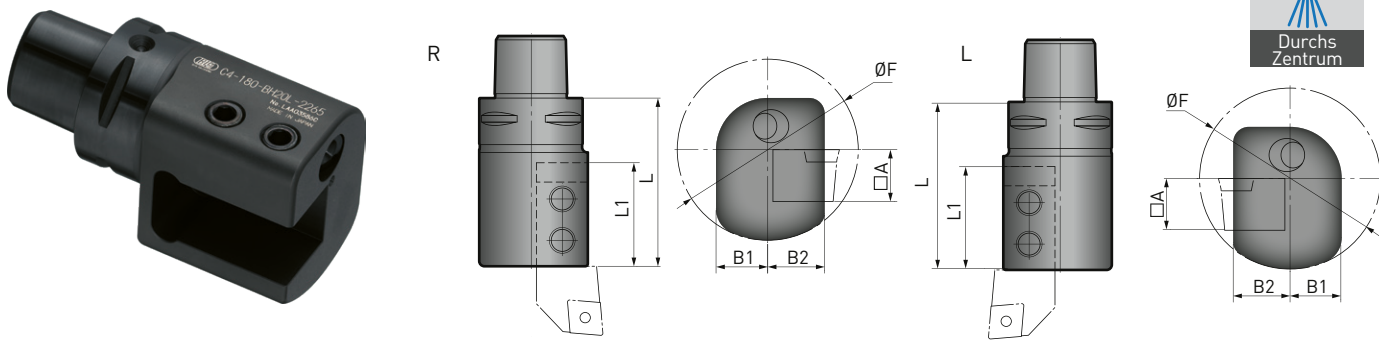
Wendeplatte	Modell	Bestell-Nr.	(4) Hartmetall Klemmstück	(5) Schraube	Torx Grösse
DN1504	SDNS1504	973.186	DNS1504	M4x8	T15
DN1506	SDNS1506	973.187	DNS1506	M4x8	T15

Werkzeughalter - 90° Typ



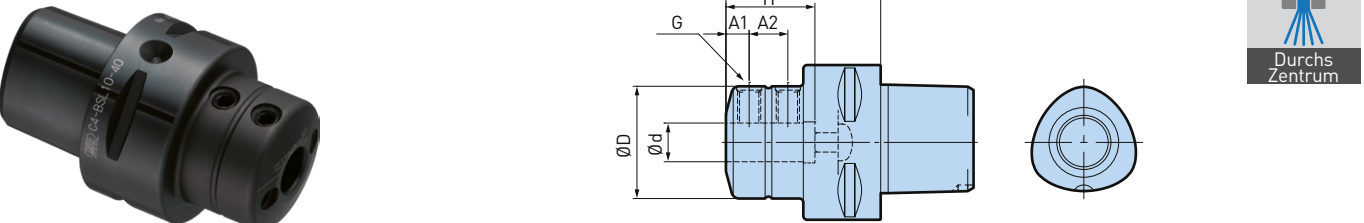
Modell	Bestell-Nr.	Hand	A	B1	B2	L	L1	L2	ØF	Gewicht(kg)
C3-90-BH16R-2547	807.647	R	16	25	27	47	30	40	70	0.63
C3-90-BH16L-2547	807.646	L	16	25	27	47	30	40	70	0.63
C4-90-BH20R-2854	806.956	R	20	28	32	54	34	45	80	0.95
C4-90-BH20L-2854	806.957	L	20	28	32	54	34	45	80	0.95

Werkzeughalter - 180° Typ



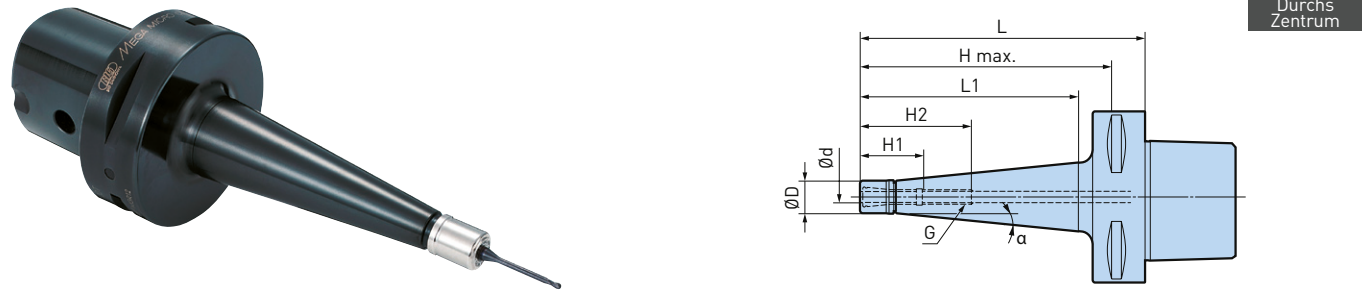
Modell	Bestell-Nr.	Hand	A	B1	B2	L	L1	ØF	Gewicht(kg)
C3-180-BH16R-2058	807.649	R	16	18.5	20	58	37	65	0.6
C3-180-BH16L-2058	807.648	L	16	18.5	20	58	37	65	0.6
C4-180-BH20R-2265	806.958	R	20	20	22	65	40	70	0.85
C4-180-BH20L-2265	806.959	L	20	20	22	65	40	70	0.85

Bohrstangenhalter



Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	L	A1	A2	H	G	Gewicht(kg)
C3-BSL6-35	807.663	6	23	35	5	9	22	M5 P0.8	0.17
C3-BSL8-35	807.664	8	25	35	6	10	22	M6 P1.0	0.18
C3-BSL10-35	807.665	10	29	35	6	10	22	M5 P0.8	0.2
C3-BSL12-40	807.666	12	34	40	8	12	27	M6 P1.0	0.2
C4-BSL6-40	806.960	6	23	40	5	9	23	M5 P0.8	0.32
C4-BSL8-40	806.961	8	25	40	6	10	23	M6 P1.0	0.33
C4-BSL10-40	806.962	10	29	40	6	10	23	M6 P1.0	0.34
C4-BSL12-45	806.963	12	34	45	8	12	28	M8 P1.0	0.38
C4-BSL16-50	806.964	16	40	50	10	14	33	M10 P1.25	0.48
C4-BSL20-60	806.965	20	50	60	12	15	43	M10 P1.25	0.71

MEGA Micro Chuck Typ T



Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	L	L1	H1	H2	H max.	G	α	Spannzange	Gewicht(kg)
C3-MEGA6S-45T	807.667	0.45 - 6.05	14	45	27	28	-	39	-	5°	NBC6S	0.15
C4-MEGA3S-60T	973.954	0.45 - 3.25	10	60	35	22	38	54	M4 P0.7	5°	NBC3S	0.27
C4-MEGA6S-60T	973.955	0.45 - 6.05	14	60	35	28	47	54	M7 P0.75	5°	NBC6S	0.29
C4-MEGA6S-90T	805.194	0.45 - 6.05	14	90	65	28	49	84	M7 P0.75	5°	NBC6S	0.36

1. MEGA Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten.

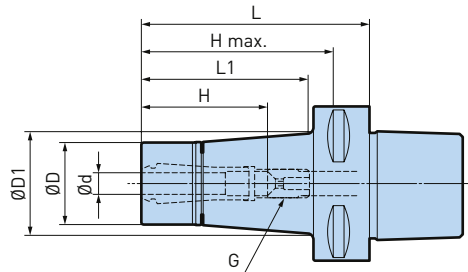
MEGA New Baby Chuck



Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	L	L1	H	H max.	Spannzange	Gewicht(kg)
C3-MEGA6N-45 *	806.312	0.25 - 6	20	45	28	23	23	NBC6	0.17
C3-MEGA8N-45 *	807.669	0.5 - 8	25	45	28	26	26	NBC8	0.21
C3-MEGA10N-50 *	806.313	1.5 - 10	30	50	34	38	38	NBC10	0.24
C3-MEGA13N-50 *	807.671	2.5 - 13	35	50	35	44	44	NBC13	0.27
C3-MEGA16N-55 *	806.463	2.5 - 16	42	55	-	49	49	NBC16	0.34
C4-MEGA6N-75	978.196	0.25 - 6	20	75	48	23 - 43	69	NBC6	0.36
C4-MEGA8N-75	978.201	0.5 - 8	25	75	49	26 - 45	69	NBC8	0.41
C4-MEGA10N-50 *	978.334	1.5 - 10	30	50	28	44	44	NBC10	0.35
C4-MEGA10N-75	978.202	1.5 - 10	30	75	52	38 - 48	69	NBC10	0.6
C4-MEGA13N-50 *	978.335	2.5 - 13	35	50	29	44	44	NBC13	0.37
C4-MEGA13N-75 *	978.197	2.5 - 13	35	75	54	64	64	NBC13	0.47
C4-MEGA16N-55 *	978.203	2.5 - 16	42	55	-	48	48	NBC16	0.45
C4-MEGA20N-60 *	978.204	2.5 - 20	46	60	-	53	53	NBC20	0.54

1. MEGA Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten.
2. * Die Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
3. «G» bezeichnet die Einstellschraube (optional).
4. «H» bezeichnet die Einstelllänge mit einer Einstellschraube.

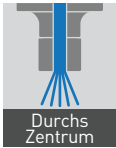
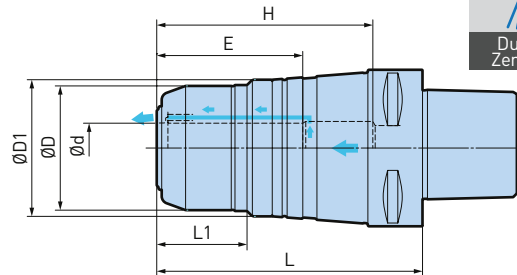
MEGA E Chuck



ø3 - 12mm										
Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	ØD1	L	L1	H	H max.	Spannzange	Gewicht(kg)
C4-MEGA6E-50 *	800.683	3 - 6	25	26	50	25	44	44	MEC6	0.4
C4-MEGA8E-50 *	800.685	3 - 8	30	31	50	28	44	44	MEC8	0.5
C4-MEGA10E-55 *	800.676	3 - 10	35	37	55	34	49	49	MEC10	0.5
C4-MEGA13E-60 *	800.678	3 - 12	42	-	60	-	50	50	MEC13	0.44

- MEGA E Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten.
- * Die Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
- «G» bezeichnet die Einstellschraube (optional).
- «H» bezeichnet die Einstelllänge mit einer Einstellschraube.

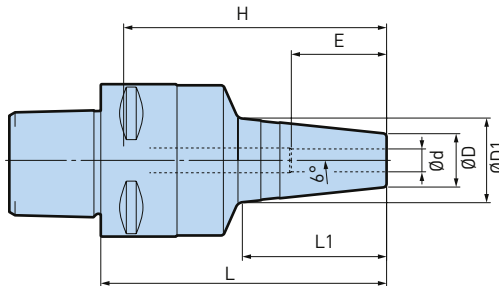
MEGA Double Power Chuck Typ DS



ø3 - 32mm										
Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	ØD1	L	L1	H	E	Schlüssel	Gewicht(kg)
C4-MEGA16DS-70	800.680	16	47	47	71	27	65	48	MGR46L	0.8
C4-MEGA20DS-65	800.682	20	51	51	66	32	60	50	MGR50L	0.8

- «E» bezeichnet die minimale Einspanntiefe.
- «H» ist die maximale Einspanntiefe des Schneidwerkzeugs in den Halter.

Hydraulic Chuck Super Slim



ø3 - 12mm

ø3 - 12mm										
Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	ØD1	L	L1	H	E	Gewicht(kg)	
NEW C4-HDC3S-55	101230.006.0	3	14	18	55	17	49	16	0.38	
NEW C4-HDC4S-75	101230.001.0	4	14	23	75	38	69	19	0.43	
NEW C4-HDC6S-75	101230.002.0	6	14	23	75	38	69	25	0.42	
NEW C4-HDC8S-75	101230.003.0	8	17	26	75	38	69	31	0.45	
NEW C4-HDC10S-75	101230.004.0	10	19	28	75	39	69	33	0.45	
NEW C4-HDC12S-75	101230.005.0	12	21	30	75	39	69	36	0.46	

- «E» bezeichnet die minimale Einspanntiefe.

Hydraulic Chuck Super Slim

Ultra-präzises Hydrodehnspannfutter mit extrem schlankem Design.

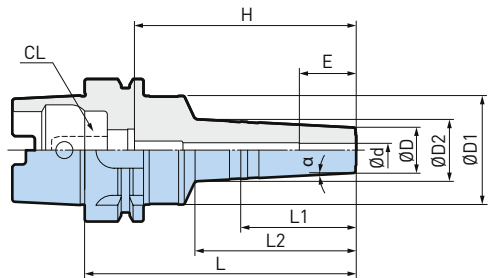


Abb. 2

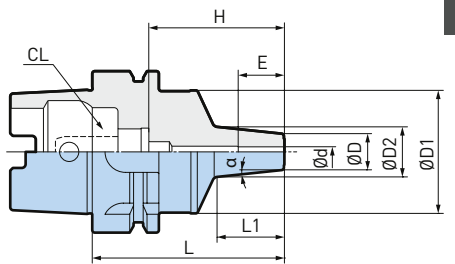


Abb. 1

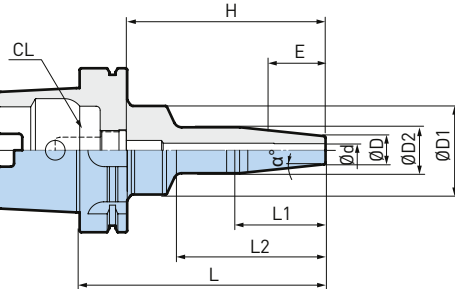


Abb. 3

ø3 - 12mm														
	Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Ød	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	L2	H	E	α	Gewicht(kg)
NEW	HSK-A40-HDC3S-55 *	100108.011.0	1	3	14	33	18	55	18	-	39	16	6°	0.29
	HSK-A40-HDC4S-65	805.527	1	4	14	33	21	65	28	-	49	19	6°	0.32
NEW	HSK-A40-HDC6S-75	100108.007.0	1	6	14	23	33	75	39	-	49	25	6°	0.34
NEW	HSK-A40-HDC8S-75	100108.008.0	1	8	17	26	33	75	40	-	47	31	6°	0.36
NEW	HSK-A40-HDC10S-75	100108.009.0	1	10	19	28	33	75	40	-	47	33	6°	0.37
NEW	HSK-A40-HDC12S-80	100108.010.0	1	12	21	31	33	80	45	-	47	36	6°	0.4
	HSK-A50-HDC4S-75	805.548	1	4	14	40	21	75	31	-	55	19	6°	0.8
	HSK-A63-HDC3S-90 *	805.465	1	3	14	48	24	90	43	-	68	16	6°	0.94
	HSK-A63-HDC3S-120 *	807.788	2	3	14	48	26	120	57	72	98	16	6°	1.1
	HSK-A63-HDC4S-75	803.072	• 1	4	14	48	20	75	26	-	53	19	6°	0.91
	HSK-A63-HDC4S-90	807.373	1	4	14	48	23	90	43	-	68	19	6°	1
	HSK-A63-HDC4S-120	805.466	2	4	14	48	26	120	57	72	98	19	6°	1.06
	HSK-A63-HDC5S-120	807.374	2	5	14	48	26	120	57	72	98	22	6°	1.1
	HSK-A63-HDC6S-120	803.073	2	6	14	48	26	120	57	70	98	25	6°	1.06
	HSK-A63-HDC6S-150	805.467	2	6	14	48	26	150	57	85	128	25	6°	1.3
	HSK-A63-HDC8S-120	803.074	2	8	17	48	28	120	52	70	95	31	6°	1.1
	HSK-A63-HDC8S-150	805.468	2	8	17	48	28	150	52	85	125	31	6°	1.3
	HSK-A63-HDC10S-120	803.070	2	10	19	48	30	120	52	70	94	33	6°	1.17
	HSK-A63-HDC10S-150	805.469	2	10	19	48	30	150	52	87	124	33	6°	1.4
	HSK-A63-HDC12S-120	803.071	2	12	21	48	32	120	52	70	93	36	6°	1.16
	HSK-A63-HDC12S-150	805.470	2	12	21	48	32	150	52	87	123	36	6°	1.4
NEW	HSK-A100-HDC4S-150	100108.002.0	3	4	14	52	26	150	57	90	121	19	6°	2.7
NEW	HSK-A100-HDC6S-150	100108.003.0	3	6	14	52	26	150	57	90	121	25	6°	2.7
NEW	HSK-A100-HDC8S-150	100108.004.0	3	8	17	54	28	150	52	90	121	31	6°	2.8
NEW	HSK-A100-HDC10S-150	100108.005.0	3	10	19	56	30	150	52	90	121	33	6°	2.8
NEW	HSK-A100-HDC12S-150	100108.006.0	3	12	21	58	32	150	52	90	115	36	6°	2.9

- Einstellschraube und Reduzierhülse können nicht verwendet werden.
- Das Kühlmittelrohr (CL) muss separat bestellt werden.
- «E» bezeichnet die minimale Einspanntiefe.
- «H» ist die maximale Einspanntiefe des Schneidwerkzeugs in den Halter.
- * Bei Verwendung von Kühlmittel kann etwas Kühlmittel aus den Schlitzen im Innendurchmesser austreten.

Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Die Verwendung von Schrubb-Fräswerkzeugen wird nicht empfohlen.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

Hydraulic Chuck Super Slim

Ultra-präzises Hydrodehnspannfutter mit extrem schlankem Design.

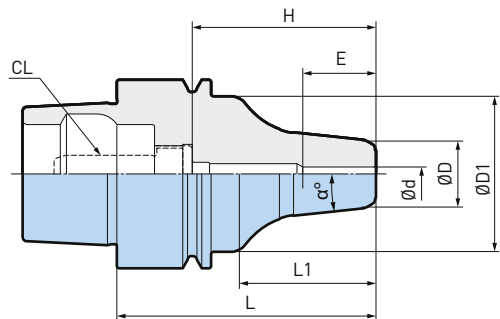


Abb. 2

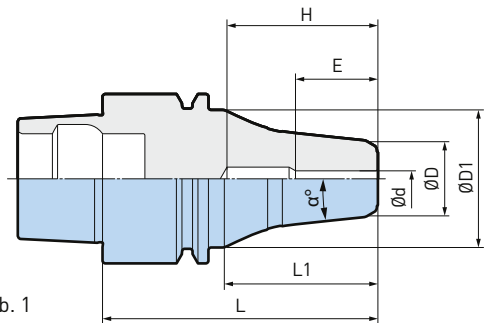


Abb. 1

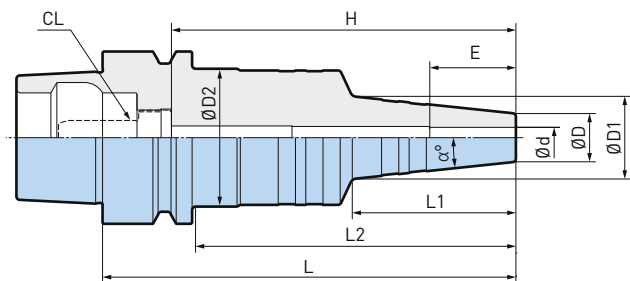


Abb. 3

ø3 - 12mm

Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Ød	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	L2	E	α	H	max. min-1	Gewicht(kg)
HSK-E25-HDC3S-40	806.430	1	3	14	20	-	40	27	-	16	6°	22	60000	0.09
HSK-E25-HDC4S-40	806.431	1	4	14	20	-	40	27	-	16	6°	21	60000	0.09
HSK-E25-HDC6S-45	806.734	1	6	14	23	-	45	31	-	16	8°	26	60000	0.11
HSK-E32-HDC3S-52	805.471	1	3	14	26	-	52	29	-	16	6°	28	45000	0.18
HSK-E32-HDC4S-52	805.472	1	4	14	26	-	52	29	-	19	6°	28	45000	0.18
HSK-E32-HDC6S-57	805.473	1	6	14	26	-	57	34	-	25	6°	33	45000	0.19
HSK-E40-HDC3S-55	805.474	2	3	14	33	-	55	29	-	16	6°	39	40000	0.29
HSK-E40-HDC4S-55	805.475	2	4	14	33	-	55	29	-	19	6°	39	40000	0.29
NEW HSK-E40-HDC4S-75	100132.007.0	3	4	14	33	-	75	40	-	19	6	59	40000	0.36
HSK-E40-HDC6S-60	805.476	2	6	14	33	-	60	34	-	25	6°	40	40000	0.29
NEW HSK-E40-HDC6S-75	100132.008.0	3	6	14	33	-	75	40	-	25	6	48	40000	0.36
HSK-E40-HDC8S-65	807.252	2	8	17	33	-	65	39	-	31	6°	39	35000	0.33
HSK-E40-HDC10S-70	807.168	2	10	19	33	-	70	40	-	33	6°	42	35000	0.37
HSK-E40-HDC12S-70	807.253	2	12	21	33	-	70	40	-	36	6°	42	35000	0.38
HSK-E50-HDC4S-120	807.115	3	4	14	24	40	120	47	93	19	6°	100	30000	0.9
HSK-E50-HDC6S-120	807.088	3	6	14	24	40	120	47	93	25	6°	100	30000	0.9
HSK-E50-HDC8S-120	807.089	3	8	17	28	40	120	48	93	31	6°	85	30000	0.92
HSK-E50-HDC10S-120	807.090	3	10	19	30	40	120	48	93	33	6°	85	30000	0.92
HSK-E50-HDC12S-120	807.091	3	12	21	32	40	120	49	93	36	6°	85	30000	0.93

1. Die Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
2. «E» bezeichnet die minimale Einspanntiefe.
3. «H» ist die maximale Einspanntiefe des Schneidwerkzeugs in den Halter.
4. Für HSK-E40 und HSK-E50 ist Kühlung durchs Zentrum möglich.

Achtung:

- Ausschiesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Die Verwendung von Schrapp-Fräswerkzeugen wird nicht empfohlen.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

Hydraulic Chuck Super Slim

Ultra-präzises Hydrodehnspannfutter mit extrem schlankem Design.

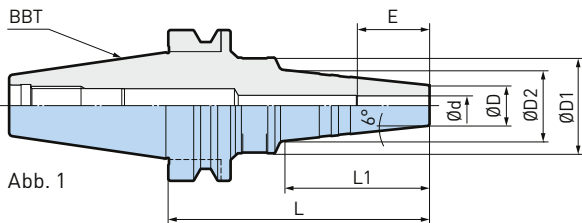


Abb. 1

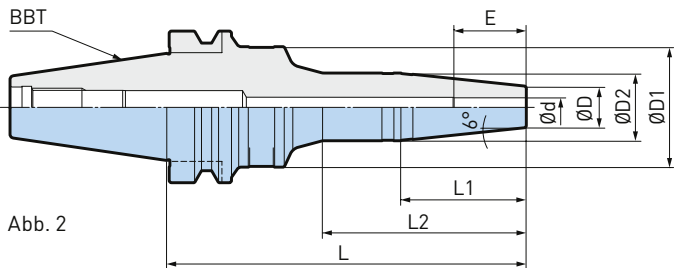


Abb. 2

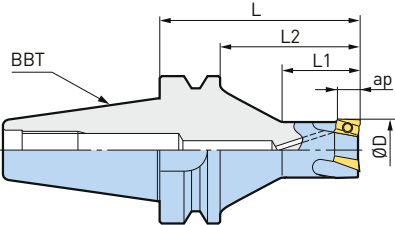
ø3 - 12mm

Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Ød	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	L2	E	Gewicht(kg)
BBT30-HDC3S-60 *	807.580	1	3	14	42	18	60	19	-	16	0.5
BBT30-HDC3S-90 *	805.462	1	3	14	42	25	90	50	-	16	0.62
BBT30-HDC4S-60	803.053	1	4	14	46	20	60	28	-	19	0.48
BBT30-HDC4S-90	805.820	1	4	14	42	25	90	50	-	19	0.51
BBT30-HDC5S-90	805.821	1	5	14	42	25	90	50	-	22	0.62
BBT30-HDC6S-60	807.582	1	6	14	42	25	60	19	-	25	0.6
BBT30-HDC6S-90	803.054	1	6	14	42	25	90	50	-	25	0.62
NEW BBT30-HDC6S-120	100010.002.0	2	6	14	42	26	120	57	77	25	0.76
BBT30-HDC8S-90	803.055	1	8	17	42	28	90	50	-	31	0.64
NEW BBT30-HDC8S-120	100010.003.0	2	8	17	42	28	120	52	78	31	0.8
BBT30-HDC10S-90	803.051	1	10	19	44	30	90	50	-	33	0.67
NEW BBT30-HDC10S-120	100010.004.0	2	10	19	44	30	120	52	78	33	0.84
BBT30-HDC12S-90	803.052	1	12	21	46	32	90	50	-	36	0.68
NEW BBT30-HDC12S-120	100010.005.0	2	12	21	46	32	120	52	78	36	0.87
BBT40-HDC3S-90 *	805.463	1	3	14	38	24	90	44	-	16	1.18
BBT40-HDC4S-60	803.060	1	4	14	38	19	60	22	-	19	1.05
BBT40-HDC4S-90	803.061	1	4	14	38	24	90	45	-	19	1.14
BBT40-HDC4S-135	805.464	2	4	14	44	26	135	57	84	19	1.4
BBT40-HDC5S-90	807.583	1	5	14	38	24	90	46	-	21	1.2
BBT40-HDC6S-110	803.062	1	6	14	38	27	110	60	-	25	1.24
BBT40-HDC6S-150	803.063	2	6	14	48	26	150	57	85	25	1.54
BBT40-HDC8S-110	803.064	1	8	17	40	30	110	60	-	31	1.28
BBT40-HDC8S-150	803.065	2	8	17	50	28	150	52	85	31	1.6
BBT40-HDC10S-110	803.056	1	10	19	42	32	110	60	-	33	1.32
BBT40-HDC10S-150	803.057	2	10	19	50	30	150	52	85	33	1.64
BBT40-HDC12S-110	803.058	1	12	21	44	34	110	60	-	36	1.36
BBT40-HDC12S-150	803.059	2	12	21	50	32	150	52	85	36	1.7
BBT50-HDC4S-150	807.232	2	4	14	52	26	150	57	83	19	4.2
BBT50-HDC4S-200	807.584	1	4	14	56	26	200	57	100	19	4.5
BBT50-HDC6S-150	803.068	2	6	14	52	26	150	57	83	25	4.02
BBT50-HDC6S-200	805.822	2	6	14	56	26	200	57	100	25	4.52
BBT50-HDC8S-150	803.069	2	8	17	54	28	150	52	83	31	4.1
BBT50-HDC8S-200	805.823	2	8	17	58	28	200	52	100	31	4.64
BBT50-HDC10S-150	803.066	2	10	19	56	30	150	52	83	33	4.16
BBT50-HDC10S-200	805.824	2	10	19	60	30	200	52	100	33	4.76
BBT50-HDC12S-150	803.067	2	12	21	58	32	150	52	83	36	4.22
BBT50-HDC12S-200	805.825	2	12	21	62	32	200	52	100	36	4.86

1. BIG-PLUS® Werkzeuge lassen sich auch in Bearbeitungszentren mit nicht BIG-PLUS® Spindeln verwenden.
2. Einstellschraube und Reduzierhülse können nicht verwendet werden.
3. «E» bezeichnet die minimale Einspanntiefe.
4. * Bei Verwendung von Kühlmittel kann etwas Kühlmittel aus den Schlitzen im Innendurchmesser austreten.

Fullcut Mill FCM - für Standardausführung mit BBT

Wendeplattenfräser zum Eck- und Nutenfräsen mit höchster Plattenschärfe und Steifigkeit für beste Zerspanungsergebnisse.

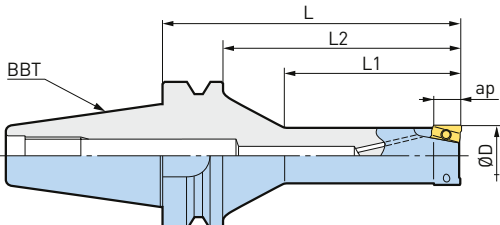


Modell	Bestell-Nr.	ØD	L	L1	L2	ap	Anz. Wendeplatten	Grösse Wendeplatte	Gewicht(kg)
BBT30-FCM16092-65	966.216	16	65	23	43	9	2	ARG16	0.55
BBT30-FCM20093-65	966.217	20	65	28	43	9	3	ARG20	0.48
BBT30-FCM25093-65	966.218	25	65	33	43	9	3	ARG25	0.52
NEW BBT30-FCM25093-105	100644.001.0	25	105	34	83	9	3	ARG25	0.72
BBT30-FCM32113-65	966.219	32	65	38	43	11	3	ARG32	0.56
NEW BBT30-FCM32113-105	100644.002.0	32	105	44	83	11	3	ARG32	0.83
BBT30-FCM40114-50	966.220	40	50	25	28	11	4	ARG40	0.54
BBT30-FCM50115-50	966.120	50	50	28	28	11	5	ARG40	0.64
NEW BBT30-FCM63116-55	100644.003.0	63	55	-	33	11	6	ARG63	0.85

- 1. BIG-PLUS® Werkzeuge lassen sich auch in Bearbeitungszentren mit nicht BIG-PLUS® Spindeln verwenden.
- 2. Schlüssel ist im Lieferumfang enthalten.
- 3. Wendeplatten müssen separat bestellt werden.

Fullcut Mill FCM - für überlange Ausführung mit BBT

Wendeplattenfräser zum Eck- und Nutenfräsen mit höchster Plattenschärfe und Steifigkeit für beste Zerspanungsergebnisse.



Modell	Bestell-Nr.	ØD	L	L1	L2	ap	Anz. Wendeplatten	Grösse Wendeplatte	Gewicht(kg)
BBT30-FCM16092L-85	966.081	16	85	45	63	9	2	ARG16	0.52
BBT30-FCM20092L-85	966.082	20	85	50	63	9	2	ARG20	0.62
BBT30-FCM25092L-85	966.083	25	85	50	63	9	2	ARG25	0.62
BBT30-FCM32112L-85	966.084	32	85	60	63	11	2	ARG32	0.71

- 1. BIG-PLUS® Werkzeuge lassen sich auch in Bearbeitungszentren mit nicht BIG-PLUS® Spindeln verwenden.
- 2. Schlüssel ist im Lieferumfang enthalten.
- 3. Wendeplatten müssen separat bestellt werden.

Wendeplatten für Fullcut Mill FCM

Wendeplatten



Erklärung der Bezeichnung



Modell	Schneiden-durchmesser ØD	ap	Wendeplat-tenradius R	P		M	K	N
				ACP200	ACP300	ACM300F	ACZ310	DS20
ARG160902	12 - 17	9	0.2	-	978.812	807.728	800.488	978.801
ARG160904			0.4	978.827	966.245	807.729	966.248	966.249
ARG200902	20, 21	9	0.2	-	978.813	807.730	800.046	978.807
ARG200904			0.4	978.804	966.250	807.731	966.253	966.254
ARG250902	25, 26	9	0.2	-	978.814	807.732	800.047	978.803
ARG250904			0.4	800.048	966.255	807.733	966.258	966.259
ARG321102	32, 33	11	0.2	-	978.828	807.735	800.049	966.270
ARG321104			0.4	800.051	966.260	807.736	966.263	966.264
ARG401102	40, 50	11	0.2	-	800.052	807.737	800.053	978.821
ARG401104			0.4	978.809	966.265	807.738	966.268	966.269
ARG631104	63	11	0.4	-	978.829	807.739	-	978.830
ARG631108			0.8	978.810	966.280	807.740	966.283	966.284
ARG801104	80, 100	11	0.4	-	978.831	807.741	-	978.832
ARG801108			0.8	978.811	966.285	807.742	966.288	966.289

- 1. ACP300 ist die erste Wahl für Stahl und ACM300S ist die erste Wahl für Edelstahl.
- 2. Die Wendeplatten sind in einer Packung mit 10 Stück erhältlich.

Hinweis

- Für optimale Zerspanungsergebnisse ist es wichtig, die zum Durchmesser des Fullcut Mill passenden Wendeplatten zu verwenden.
- Die Wendeplatten mit einem Wendeplattenradius von 0.2 mm sind für leichte Zerspanung geeignet.
- Nicht kompatibel mit Typ FCR.

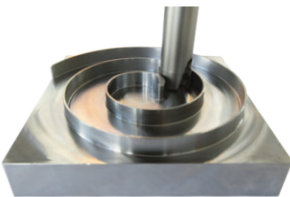
Einsatzmöglichkeiten

ISO	Schneidstoff	Material	Beschichtung
P20	ACP200	Vorvergüteter Stahl	TiAlN / AlCrN
P30	ACP300	Allgemeiner Stahl	TiAlN / AlCrN
M30	ACM300F	Edelstahl	TiAlN / TiCN
K10	ACZ310	Gusseisen	TiAlN / TiCN
N20	DS20	Aluminium	DLC

Hinweis

Für höchste Spannkraft wird empfohlen, die Spannschrauben in regelmässigen Abständen auszuwechseln.

Anwendungsbeispiel mit BBT30



Anwendungsbeispiel: Full Cut Mill Integral Type FCM				
Werkzeug	BBT30-FCM20092L-85			Bearbei- tungszeit
Wende- platten	ARG200904 ACM300F			
Schnittdaten	Durchmesser Fräser	20	Ø - mm	3' 36"
	Anzahl Wendeplatten	2		
	Schnittgeschwindigkeit	150	m/min	
	Vorschub pro Schneide fz	0.12	mm	
	Drehzahl	2387	min ⁻¹	
	Vorschubgeschwindigkeit	573	mm/min	
	Schnitttiefe ap	9	mm	
	Schnittbreite ae	20	mm	

NEW

Kompatibel mit Hochgeschwindigkeits-werkzeugwechsler eines Bearbeitungs-zentrums mit 30er Steilkegel.

Stark reduziertes Gewicht.
Die Werkzeugwechselzeit kann verkürzt werden.

Geringes Gewicht: 2 kg oder weniger.

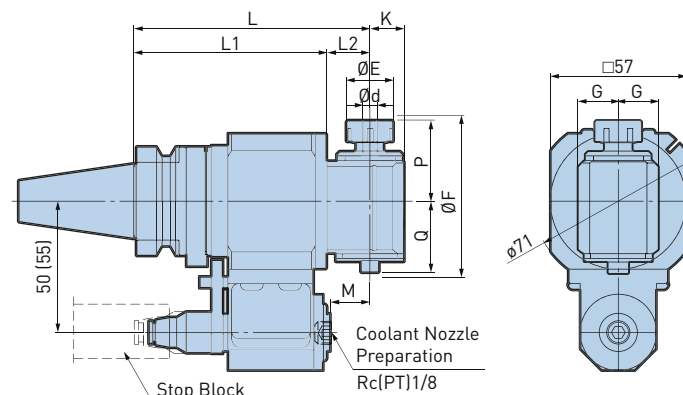


BIG-PLUS
SPINDLE SYSTEM
DUAL CONTACT



BBT30 Angle Head Lightweight

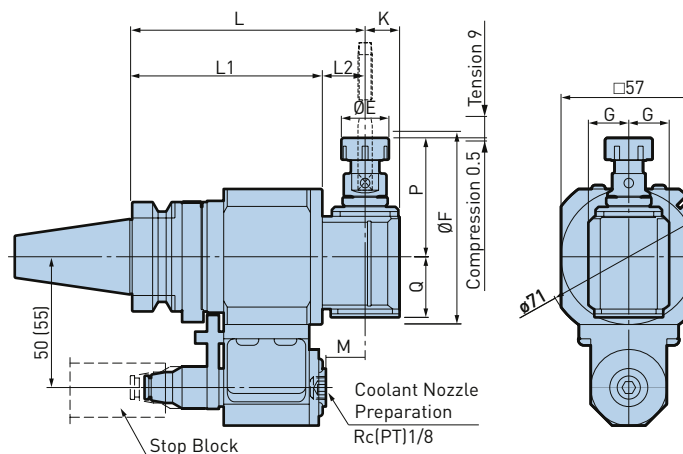
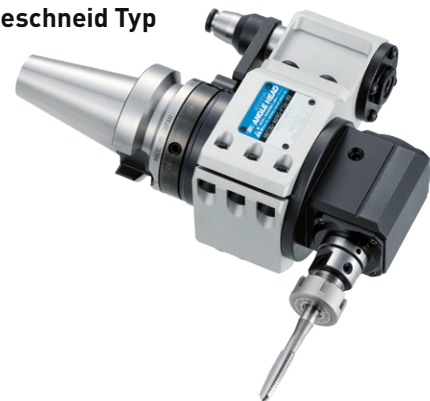
New Baby Typ



Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØE	ØF	L	L1	L2	G	K	M	P	Q	max. min-1	Spann-zange	Spann-mutter	Ge-wicht(kg)
NEW BBT30-AG90-6-99	101389.001.0	0.25 - 6	20	68	99	81	18	17	14.5	16.5	34	30	6000	NBC6	NBN6	1.79

1. Das Schneidwerkzeug dreht sich gegenläufig zur Maschinenspindel.
2. Mutter und Schlüssel sind im Lieferumfang enthalten. Die Spannange muss separat bestellt werden.
3. Der Stopblock ist separat zu bestellen.

Gewindeschneid Typ

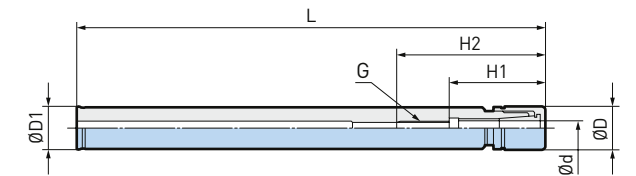
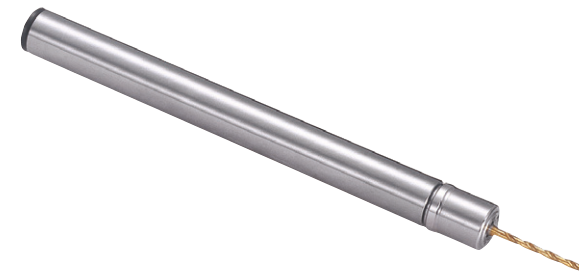


Modell	Bestell-Nr.	ØE	ØF	L	L1	L2	G	K	M	P	Q	Gewindeboh-rergrösse d Metrisch	max. min-1	Spann-zange	Spann-mutter	Ge-wicht(kg)
NEW BBT30-AG90-FT6-99	101388.001.0	20	81	99	81	18	17	14.5	16.5	50	25.5	M2 - M6	2000	NBC6	NBN6	1.81

1. Das Schneidwerkzeug dreht sich gegenläufig zur Maschinenspindel.
2. Mutter und Schlüssel sind im Lieferumfang enthalten. Die Spannange muss separat bestellt werden.
3. Der Stopblock ist separat zu bestellen.

MEGA Micro Chuck

Spannzangenfutter mit Zylinderschaft in schlanker Ausführung als beste Voraussetzung für schwierige Zerspanungsaufgaben. Perfekte Kombination mit einem MEGA New Baby Chuck.

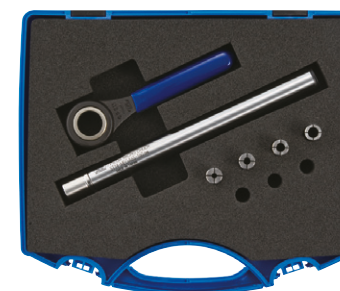


Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	ØD1	L	H1	H2	G	Spannzange	Spannmutter
ST10-MEGA3S-120	961.777	0.45 - 3.25	10	10	120	22	38	M4 P0.7	NBC3S	MGN3S
NEW ST12-MEGA4S-80	100268.002.0	0.45 - 4.05	12	12	80	26.5	47	M5 P0.8	NBC4S	MGN4S
ST12-MEGA4S-130	961.773	0.45 - 4.05	12	12	130	26.5	47	M5 P0.8	NBC4S	MGN4S
ST12-MEGA4S-160	961.778	0.45 - 4.05	12	12	160	26.5	47	M5 P0.8	NBC4S	MGN4S
NEW ST14-MEGA6S-80	100268.003.0	0.45 - 6.05	14	14	80	28.5	49	M7 P0.75	NBC6S	MGN6S
ST14-MEGA6S-160	961.774	0.45 - 6.05	14	14	160	28.5	49	M7 P0.75	NBC6S	MGN6S
ST14-MEGA6S-200	961.779	0.45 - 6.05	14	14	200	28.5	49	M7 P0.75	NBC6S	MGN6S
NEW ST16-MEGA8S-80	100268.004.0	2.95 - 8.05	18	16	80	31	50.5	M9 P0.75	NBC8S	MGN8S
ST16-MEGA8S-160	803.596	2.95 - 8.05	18	16	160	31	50.5	M9 P0.75	NBC8S	MGN8S
ST16-MEGA8S-200	805.575	2.95 - 8.05	18	16	200	31	50.5	M9 P0.75	NBC8S	MGN8S

1. MEGA Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten.

MEGA Micro Chuck Set

Praktischer Aufbewahrungskoffer ist im Lieferumfang enthalten.



Modell Set	Bestell-Nr.
SST12-MEGA4S-130	961.775

Inhalt

- Verlängerung / ST12 - MEGA4S - 130 (mit MGN4S-Spannmutter)
- Spannange / NBC4S - 3.0 & 4.0 (2 Stück)
- Rollenschlüssel / MGR12

Modell Set	Bestell-Nr.
SST14-MEGA6S-160	961.776

Inhalt

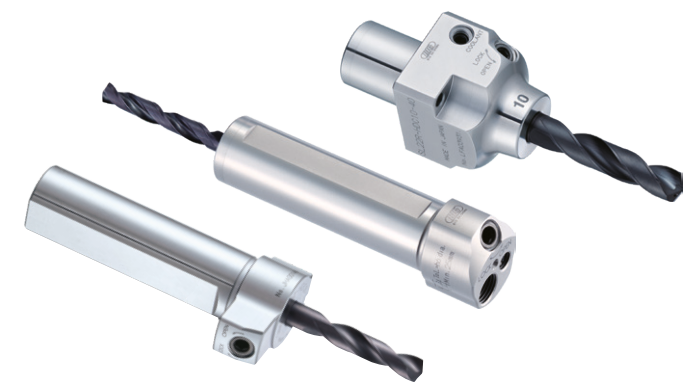
- Verlängerung / ST14 - MEGA6S - 160 (mit MGN6S-Spannmutter)
- Spannange / NBC6S - 3.0,4.0,5.0 & 6.0 (4 Stück)
- Rollenschlüssel / MGR14

Modell Set	Bestell-Nr.
SST16-MEGA8S-160	805.412

Inhalt

- Verlängerung / ST16 - MEGA8S - 160 (mit MGN8S-Spannmutter)
- Spannange / NBC8S - 3.0,4.0,6.0 & 8.0 (4 Stück)
- Rollenschlüssel / MGR18

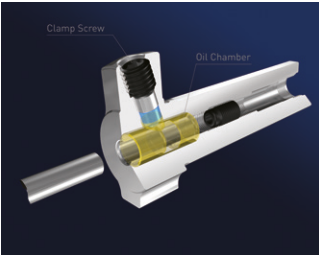
Hydraulische Spannfutter für Langdrehmaschinen



4 Typen für alle Maschinen

Struktur mit verbesserter Genauigkeit und Steifigkeit

Das Lathe Typ Spannfutter wurde von Grund auf neu entwickelt und basiert auf der Hydrodehnspann-Technologie. Diese Technologie hat sich beim Fräsen über Jahrzehnte hinweg bewiesen und durchgesetzt. Mit diesen Werkzeugen kann höchste Präzision und Steifigkeit erreicht werden und dank seiner schlanken Form kommen sich angrenzende Werkzeuge nicht gegenseitig in die Quere.

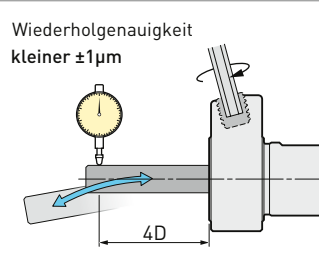


Schnelle und sichere Bedienung

Die Schneidwerkzeuge können mit einem einzigen Schraubenschlüssel schnell abmontiert und ausgewechselt werden, was den Zeitaufwand enorm reduziert. Dadurch verringert sich auch die Arbeit im eng begrenzten Innenraum der Maschine, was die Sicherheit der Bediener erhöht.

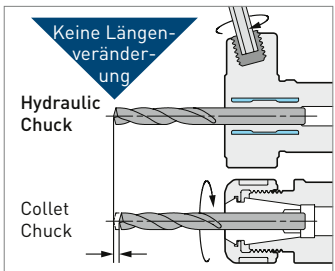
±1µm Wiederholgenauigkeit

Selbst bei einem Werkzeugwechsel liegt die Wiederholgenauigkeit bei 4D stabil, bei ±1µm oder weniger. Da das Anziehen abgeschlossen ist, wenn die Klemmschraube auf den Boden trifft, ist eine Kontrolle des Anzugsdrehmoments nicht erforderlich.

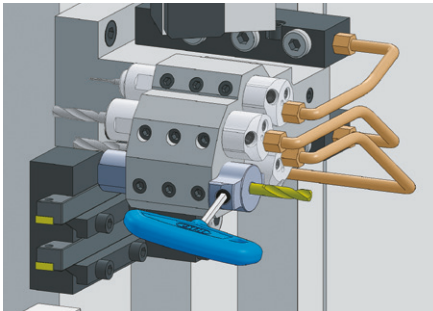


Die Werkzeuglänge verändert sich nicht

Da sich die Werkzeugauskragung durch das Spannen nicht ändert, ist das Längeneinstellen der einzelnen Werkzeuge sehr einfach.



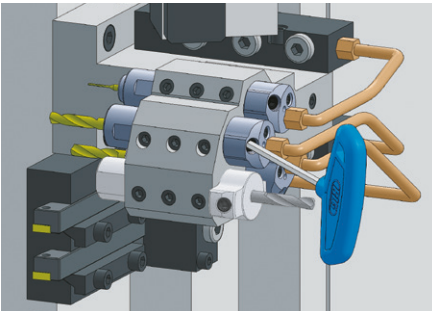
Typ Standard



Spannen von der Vorderseite des Schneidwerkzeugs. Kürzbar.



Typ F

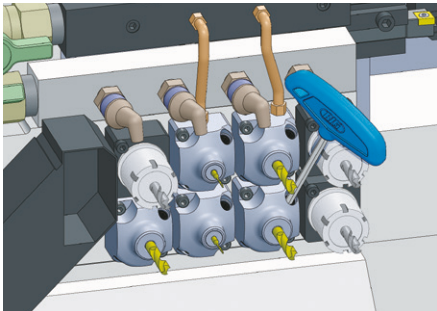


Spannen auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerkzeugs.



► Neue Modelle auf S29

Typ R / Tp B



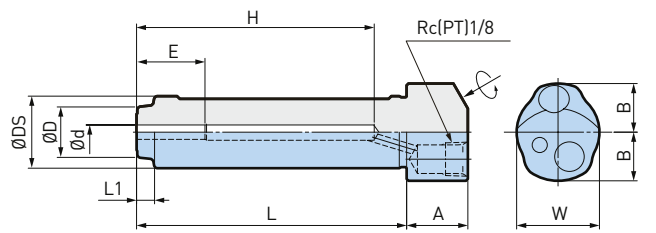
Abstand zu angrenzenden Werkzeugen ermöglicht einfache Bedienung der Schneidwerkzeuge.



Hydraulic Chuck Lathe Type - Typ F



Ein einziger Schlüssel ermöglicht den einfachen Austausch des Schneidwerkzeuges im montierten Zustand. Das anwenderfreundliche Spannen von der Rückseite eignet sich ideal für den Einsatz im Hauptwerkzeugträger.



Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	ØDs	L	L1	A	B	W	H	E
SL19.05F-HDC3-85 *	807.504	3	14	19.05	85	5	17	13.5	22	76	16
SL19.05F-HDC4-85	807.505	4	14	19.05	85	5	17	13.5	22	76	19
SL19.05F-HDC6-80	807.506	6	-	19.05	80	-	17	13.5	22	71	25
SL19.05F-HDC8-80	807.507	8	-	19.05	80	-	17	13.5	22	71	31
SL20F-HDC3-75 *	807.512	3	14	20	75	5	17	13.5	23	66	16
SL20F-HDC4-75	807.513	4	14	20	75	5	17	13.5	23	66	19
SL20F-HDC6-70	807.514	6	-	20	70	-	17	13.5	23	61	25
SL20F-HDC8-70	807.515	8	-	20	70	-	17	13.5	23	61	31
SL22F-HDC3-75 *	807.516	3	14	22	75	5	17	13.5	25	66	16
SL22F-HDC4-75	807.517	4	14	22	75	5	17	13.5	25	66	19
SL22F-HDC6-70	807.518	6	-	22	70	-	17	13.5	25	61	25
SL22F-HDC8-70	807.519	8	-	22	70	-	17	13.5	25	61	31
SL22F-HDC10-70	807.520	10	-	22	70	-	17	13.5	25	61	33
NEW SL25F-HDC3-110	100911.001.0	3	14	25	110	7	-	13.5	-	82	16
NEW SL25F-HDC4-110	100911.002.0	4	14	25	110	7	-	13.5	-	82	19
NEW SL25F-HDC6-105	100911.003.0	6	14	25	105	3	-	13.5	-	77	25
NEW SL25F-HDC8-100	100911.004.0	8	17	25	100	3	-	13.5	-	72	31
NEW SL25F-HDC10-95	100911.005.0	10	-	25	95	-	-	13.5	-	67	33
NEW SL25F-HDC12-90	100911.006.0	12	-	25	90	-	-	13.5	-	61	36
NEW SL25.4F-HDC3-105	100911.007.0	3	14	25.4	105	7	-	13.5	-	77	16
NEW SL25.4F-HDC4-105	100911.008.0	4	14	25.4	105	7	-	13.5	-	77	19
NEW SL25.4F-HDC6-100	100911.009.0	6	14	25.4	100	3	-	13.5	-	72	25
NEW SL25.4F-HDC8-95	100911.010.0	8	17	25.4	95	3	-	13.5	-	62	31
NEW SL25.4F-HDC10-90	100911.011.0	10	-	25.4	90	-	-	13.5	-	67	33
NEW SL25.4F-HDC12-85	100911.012.0	12	-	25.4	85	-	-	13.5	-	56	36

- * Bei der Anwendung von Durchgangskühlung kann etwas Kühlmittelflüssigkeit austreten.
- Die Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
- «E» bezeichnet die minimale Einspanntiefe.
- «H» ist die maximale Werkzeugschaftlänge, die für diese Modelle eingesetzt werden kann.

Maschine

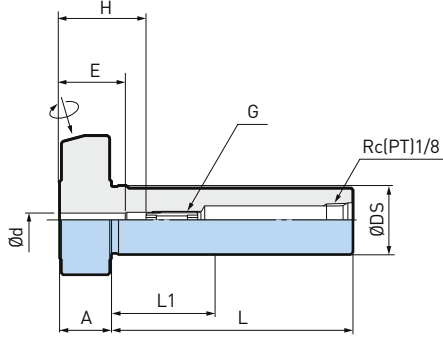
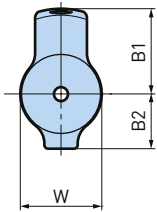
- Citizen
- Star
- Tsugami
- Tornos

Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

Hydraulic Chuck Lathe Type - Standard

Das einfache und schlanke Design ermöglicht das Anbringen der Werkzeugaufnahmen an mehreren Werkzeugträgern in der Maschine. Bohrer mit Durchgangskühlung können unter Einsatz des Kühlmittelanschlusses verwendet werden.



ø3 - 12mm

Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØDs	L	L1	A	B1	B2	W	H	E	G
SL19.05-HDC3-60 *	807.220	3	19.05	60	40	15	24.5	15.8	22	20 - 32	16	HDA4-05015W
SL19.05-HDC4-60	806.991	4	19.05	60	40	15	24.5	15.8	22	23 - 32	19	HDA4-05015W
NEW SL19.05-HDC5-60	100572.002.0	5	19.05	60	40	15	24.5	15.8	22	31 - 48	22	-
SL19.05-HDC6-60	806.992	6	19.05	60	40	15	24.5	15.8	22	31 - 48	25	NBA6B
SL19.05-HDC8-60 **	806.993	8	19.05	60	40	15	25.5	15.8	22	65	31	-
SL20-HDC3-70 *	807.221	3	20	70	40	15	24.5	15.8	23	20 - 32	16	HDA4-05015W
SL20-HDC4-70	807.222	4	20	70	40	15	24.5	15.8	23	23 - 32	19	HDA4-05015W
NEW SL20-HDC5-70	100572.001.0	5	20	70	40	15	24.5	15.8	23	31 - 48	22	-
SL20-HDC6-70	807.223	6	20	70	40	15	24.5	15.8	23	31 - 48	25	NBA6B
SL20-HDC8-70 **	807.224	8	20	70	40	15	25.5	15.8	23	75	31	-
SL22-HDC3-70 *	807.225	3	22	70	40	15	24.5	15.8	25	20 - 32	16	HDA4-05015W
SL22-HDC4-70	806.994	4	22	70	40	15	24.5	15.8	25	23 - 32	19	HDA4-05015W
SL22-HDC6-70 **	806.995	6	22	70	40	15	24.5	15.8	25	31 - 48	25	NBA6B
SL22-HDC8-70 **	806.996	8	22	70	40	15	25.5	15.8	25	75	31	-
SL22-HDC10-70 **	807.488	10	22	70	40	15	27	16.8	25	70	33	-
SL25-HDC3-65 *	807.489	3	25	65	40	15	23	14	28	20 - 32	16	HDA4-05015W
SL25-HDC4-65	807.490	4	25	65	40	15	23	14	28	23 - 32	19	HDA4-05015W
SL25-HDC6-65	807.491	6	25	65	40	15	24.5	15	28	31 - 48	25	NBA6B
SL25-HDC8-65 **	807.492	8	25	65	40	15	25.5	16	28	70	31	-
SL25-HDC10-65 **	807.493	10	25	65	40	15	27	17	28	65	33	-
SL25-HDC12-65 **	807.497	12	25	65	40	15	28	18	28	65	36	-
SL25.4-HDC3-80 *	807.498	3	25.4	80	40	15	23	14	28	20 - 32	16	HDA4-05015W
SL25.4-HDC4-80	807.499	4	25.4	80	40	15	23	14	28	23 - 32	19	HDA4-05015W
SL25.4-HDC6-80	807.500	6	25.4	80	40	15	24.5	15	28	31 - 48	25	NBA6B
SL25.4-HDC8-80 **	807.501	8	25.4	80	40	15	25.5	16	28	85	31	-
SL25.4-HDC10-80 **	807.502	10	25.4	80	40	15	27	17	28	80	33	-
SL25.4-HDC12-80 **	807.503	12	25.4	80	40	15	28	18	28	80	36	-

- * Bei der Anwendung von Durchgangskühlung kann etwas Kühlmittelflüssigkeit austreten.
- ** Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
- «E» bezeichnet die minimale Einspanntiefe.
- «G» bezeichnet die Einstellschraube.
- «H» ist die maximale Werkzeugschaftlänge, die für diese Modelle eingesetzt werden kann.
- «H» bei HDC8 ist die maximale Einspanntiefe des Schneidwerkzeugs in den Halter.
- «L1» ist die minimale Länge des Schafts falls dieser gekürzt wird.

Maschine

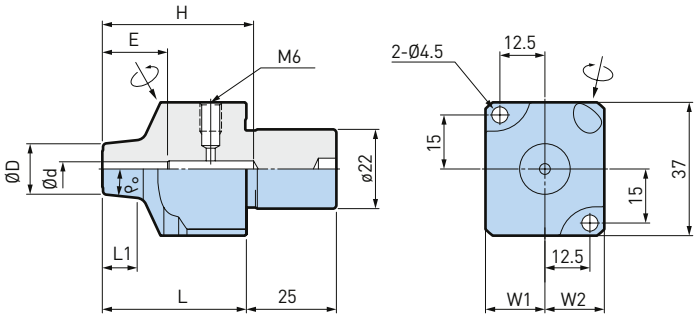
- Citizen
- Star
- Tsugami
- Tornos

Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

Hydraulic Chuck Lathe Type - Typ R

Das einzigartige rechteckige Design für mehrreihige Werkzeughalteraufnahmen wurde so entwickelt, dass sich die Werkzeuge gegenseitig nicht behindern. Bohrer mit Durchgangskühlung können unter Einsatz des Kühlmittelanschlusses verwendet werden.



Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	L	L1	W1	W2	H	E
SL22R-HDC3-40 *	807.521	3	14	40	7	16.5	16.5	35	16
SL22R-HDC4-40	807.522	4	14	40	9	16.5	16.5	42	19
SL22R-HDC6-40	807.523	6	18	40	5	16.5	16.5	55	25
SL22R-HDC8-40	807.524	8	20	40	6	16.5	17.5	54	31
SL22R-HDC10-40	807.525	10	22	40	6	16.5	17.5	54	33

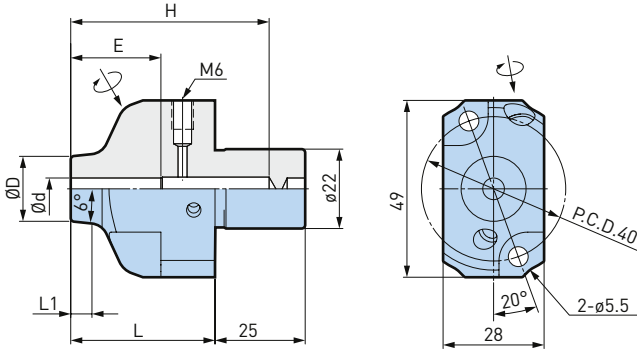
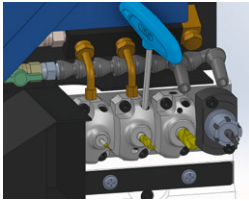
- * Bei der Anwendung von Durchgangskühlung kann etwas Kühlmittelflüssigkeit austreten.
- Die Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
- «E» bezeichnet die minimale Einspanntiefe.

Maschine

- Citizen
- Star
- Tsugami
- Tornos

NEW

Hydraulic Chuck Lathe Type - Typ B



Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	L	L1	H	E
NEW SL22B-HDC3-45	101350.001.0	3	14	45	7	40	16
NEW SL22B-HDC4-45	101350.002.0	4	14	45	9	42	19
NEW SL22B-HDC6-40	101350.003.0	6	18	40	5	55	25
NEW SL22B-HDC8-40	101350.004.0	8	20	40	5	54	31
NEW SL22B-HDC10-40	101350.005.0	10	22	40	6	54	33

Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

- Citizen
- Star
- Tsugami
- Tornos

