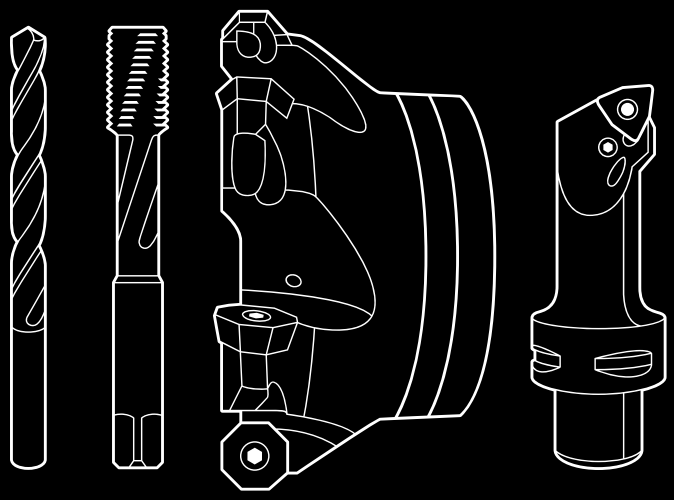
WALTER
Engineering Kompetenz

Stehende Aufnahmen
Rotierend Aufnahmen

Katalog E – Aufnahmen
Ausgabe 2022

_ METALL IST UNSERE WELT

Aufnahmen
für Walter Werkzeuge



WALTER TITEX PROTOTYP

So finden und bestellen Sie Ihre Werkzeuglösung:

Persönlich – weltweit
Sie erreichen uns telefonisch, per Fax oder über E-Mail. Die Kontaktdaten Ihres lokalen Ansprechpartners finden Sie auf unserer Web-Seite unter: **walter-tools.com**

Die Walter Hybrid-Kataloge und -Broschüren
bilden das komplette Standardprogramm unserer Kompetenzmarken Walter, Walter Titex und Walter Prototyp, Walter Multiply ab – als Print- bzw. digitale Version: mit Programmübersichten, Produktdaten, Schnittdatenempfehlungen und vielem mehr. Mit Links zu unserem Zerspanungs-Navi Walter GPS oder dem Walter TOOLSHOP mit direkter Bestellmöglichkeit.

Unter walter-tools.com können Sie Ihre Walter Produkte schnell und komfortabel online abrufen und bestellen – über Smartphone, Tablet oder PC.
Ihr Vorteil: direkter Zugriff von jedem Endgerät, in optimierter Darstellung – jederzeit!

Walter Online-Katalog



Werkzeugspezifische Suche
Im Walter Online-Katalog finden Sie Produkte anhand der bekannten Gliederung unseres Produktkatalogs sowie mittels Filter- und Suchfunktionen. Ebenfalls integriert: eine Shopping-Funktion sowie Links für Zeichnungen und Modelle.

Walter GPS



Anwendungsbezogene Suche
Mit Walter GPS finden Sie in wenigen Schritten die optimale Zerspanungslösung für Ihr Bauteil, on- und offline – und können sie bei Bedarf direkt in den Walter TOOLSHOP transferieren!

Walter Innotime®



Bauteilbasierte Suche
Mit Walter Innotime® finden Sie die wirtschaftlichste Bearbeitungslösung für Ihr Bauteil: inklusive aller dafür notwendigen Werkzeuge, Bearbeitungsschritte und -parameter. Einfach durch Hochladen Ihres 3D-Modells.

Digitale Bestellwege

TOOL:SHOP

EDI B2B

Walter TOOLSHOP & EDI
Der Walter TOOLSHOP eröffnet Kunden schnelle Informations- und Bestellmöglichkeiten.
Via EDI (Electronic Data Interchange) ist es zudem möglich, Dokumente (z.B. Aufträge) auszutauschen – auch Sonderwerkzeuge sind bestellbar.

E – Aufnahmen

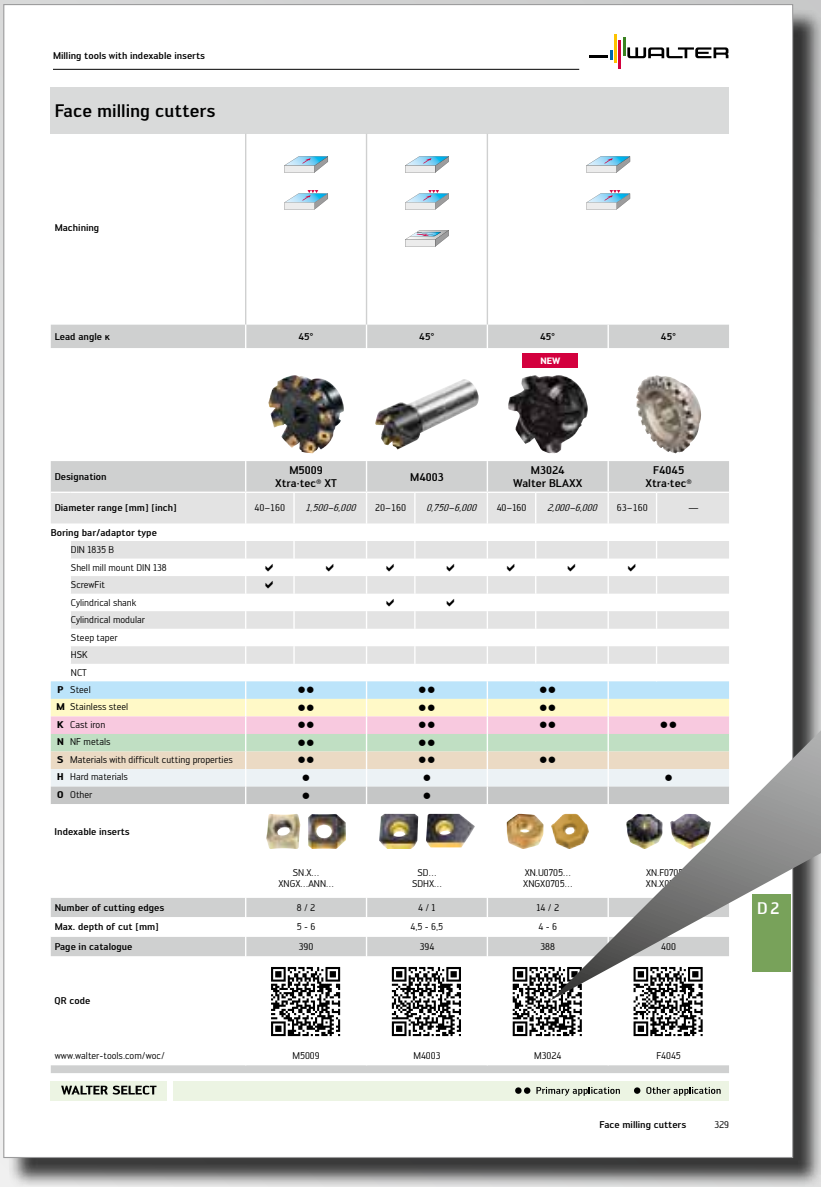
E1: Stehende Aufnahmen		Seite
Stehende Aufnahmen	Programmübersicht	
	Walter Capto™ Spanneinheiten	4
	Walter Capto™ Aufnahmen	5
	VDI-Aufnahmen, einteilig	6
	Maschinenspezifische Aufnahmen, einteilig	7
	Accure·tec Schwingungsgedämpfte Bohrstangenaufnahme – QuadFit	8
	Bestellseiten	
	Maschinenspezifische Aufnahmen, einteilig	10
	Walter Capto™ Spanneinheiten	16
	Walter Capto™ Aufnahmen	22
	VDI-Aufnahmen, einteilig	34
	Accure·tec Schwingungsgedämpfte Bohrstangenaufnahme – QuadFit	38

E2: Rotierende Aufnahmen		Seite
Rotierende Aufnahmen	Programmübersicht	
	Walter Capto™ Aufnahmen	46
	Walter NCT-Aufnahmen	48
	ScrewFit-Aufnahmen für Frontstücke	51
	ConeFit-Aufnahmen für Fräsköpfe	53
	Aufnahmen, einteilig – HSK, SK	54
	Accure·tec Schwingungsgedämpfte Fräser-Aufnahmen	58
	Bestellseiten	
	Walter Capto™ Aufnahmen	60
	Walter NCT-Aufnahmen	79
	ScrewFit-Aufnahmen für Frontstücke	103
	ConeFit-Aufnahmen für Fräsköpfe	127
	Aufnahmen, einteilig – HSK, SK	133
	Accure·tec Schwingungsgedämpfte Fräser-Aufnahmen	171

E2: Einbauteile und Zubehör - Aufnahmen allgemein		Seite
Einbauteile und Zubehör - Aufnahmen allgemein	Programmübersicht	
	Einbauteile und Zubehör - Aufnahmen allgemein	182
	Bestellseiten	
	Einbauteile und Zubehör - Aufnahmen allgemein	184

Die Struktur des neuen Walter Gesamtkatalogs

Der neue Walter Gesamtkatalog zeigt als ePaper Produkt- und Anwendungsinformationen umfassend und übersichtlich – mit der direkten Verlinkung zum Walter Online-Katalog.



Milling tools with indexable inserts

WALTER

Face milling cutters

Machining								
Lead angle κ	45°		45°		45°		45°	
					NEW			
Designation	M5009 Xtra·tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra·tec®	
Diameter range [mm] [inch]	40–160	*1.500–6.000*	20–160	*0.750–6.000*	40–160	*2.000–6.000*	63–160	—
Boring bar/adaptor type								
DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
Cylindrical shank			✔	✔				
Cylindrical modular								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Steel	●●		●●		●●			
M Stainless steel	●●		●●		●●			
K Cast iron	●●		●●		●●		●●	
N NF metals	●●		●●					
S Materials with difficult cutting properties	●●		●●		●●			
H Hard materials	●		●				●	
O Other	●		●					
Indexable inserts	SN.X... XNGX...ANN...		SD... SDHX...		XN.U0705... XNGX0705...		XN.F070... XN.X0...	
Number of cutting edges	8 / 2		4 / 1		14 / 2			
Max. depth of cut [mm]	5 - 6		4,5 - 6,5		4 - 6			
Page in catalogue	390		394		388		400	
QR code								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

D2

Face milling cutters 329

Programmübersichten mit Anwendungen, Werkstoffen und QR-Codes auf einen Blick

Die Programmübersichten zeigen Icons zu den Anwendungen, Abbildungen der Produkte, das Werkstoffspektrum, für das die Produkte eingesetzt werden können; gegebenenfalls auch Schaftvarianten, Spannsysteme und weitere wichtige Informationen. So erkennen Sie sofort, welches Produkt Sie benötigen – und erhalten durch Scannen des jeweiligen QR-Codes oder Einfügen des genannten Links in Ihren Browser direkt detaillierte Infos dazu.

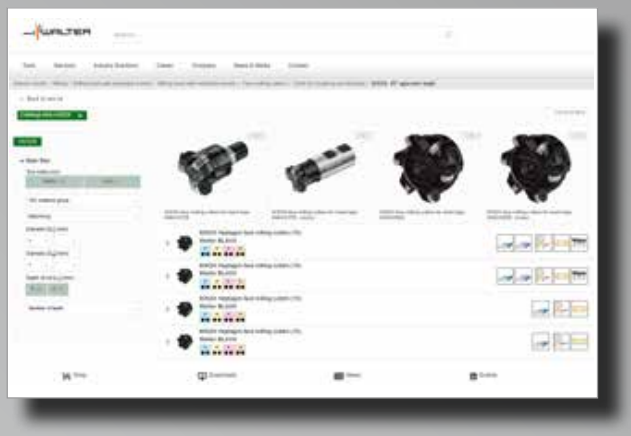
NEW Werkzeuge mit dieser Kennzeichnung sind Produktinnovationen und werden so in den Programmübersichten dargestellt.

Wendeschneidplatten und Werkzeuge mit diesen roten Symbolen sind neu im Programm und werden so auf der Bestellseite gekennzeichnet.

Scannen des QR-Codes

bringt Sie direkt auf die Unterseite des jeweiligen Produkts im Walter Online-Katalog. In der Kurzübersicht sehen Sie die Abbildung des Werkzeugs/Produkts, Anwendungs- und andere Icons sowie die Haupt- und Nebenanwendungen im ISO-Werkstoff-Bereich.

M3024



Direkt-Link

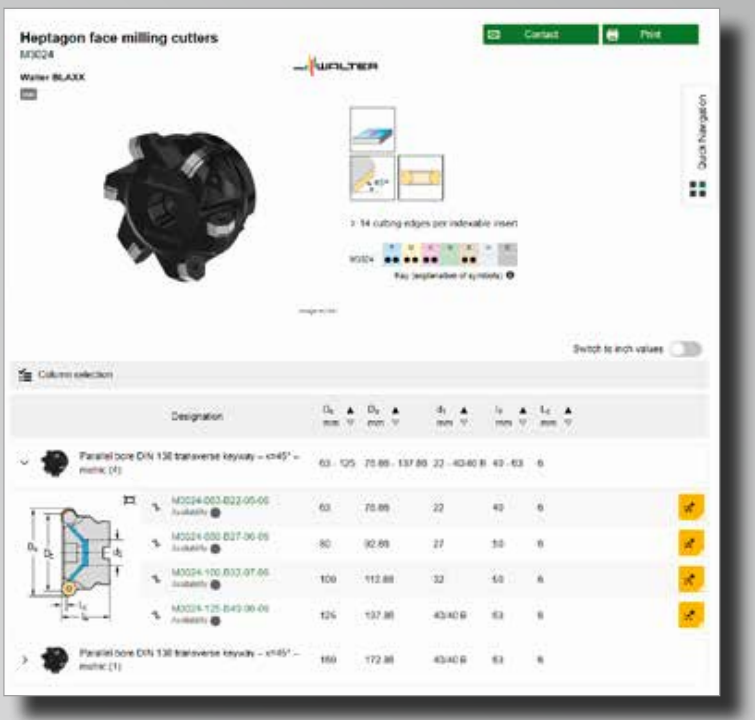
Alternativ zum Scannen des QR-Codes können Sie den Link auch direkt in Ihren Browser eintippen:

*www.walter-tools.com/woc/**M3024.***

Im ePaper sind die Links selbstverständlich direkt anklickbar.

Detaillierte Produktdaten-Übersicht

Je nach Produkt finden Sie hier bzw. auf der nachfolgenden Produktdetailseite Informationen zu Abmessungen, zugehörigen Wendeschneidplatten, Adaptern, Zubehör sowie Direkt-Links zu weiteren Informationen, beispielsweise zur Schnittdatenempfehlung via Walter GPS oder zu technischen Informationen wie Montageanleitungen, Grenzdrehzahlen uvm.



Technologien bei Walter.

Accure·tec

Die patentierte Walter Accure·tec Technologie für Bohrstangen zum Drehen und Aufnahmen zum Fräsen sorgt für maximale Schwingungsdämpfung. Ideal für Dreh-, Fräs- und Bohrungsbearbeitungen mit großem Werkzeugüberhang.

Tiger·tec® Gold

Tiger·tec® Gold ist die neue Walter Generation für einzigartige Wendeschneidplatten-Beschichtungen. Sie ermöglicht maximale Standzeiten und Prozesssicherheit. Die CVD-Sorte wird mit dem innovativen Ultra Low Pressure-Verfahren (ULP-CVD) hergestellt. Ihre spezielle Titan-Aluminium-Nitrid-Schicht macht sie enorm widerstandsfähig gegen Abrasion, Kammrisse, Oxidation und plastische Deformation. Die warmfeste und zähe PVD-Sorte mit Aluminiumoxid-Multilayer eignet sich für schwierige Zerspanungsbedingungen.

Tiger·tec® Silver

Mit Tiger·tec® Silver bietet Walter eine weltweit einzigartige Beschichtungstechnologie für Wendeschneidplatten. Die spezielle Aluminiumoxid-Schicht mit optimierter Mikrostruktur reduziert den Verschleiß beim Drehen, Fräsen und Bohren und erhöht die Zähigkeit und Temperaturbeständigkeit – für deutlich höhere Schnittdaten.

Walter BLAXX

Walter BLAXX ist Maßstab einer neuen Fräsergeneration: Ihre spezielle Oberflächenbehandlung macht die Fräskörper extrem robust. Die überwiegend tangentialen Frässysteme sind bestückt mit Tiger·tec® Wendeschneidplatten. Mit „Walter BLAXX" gekennzeichnete Werkzeuge kombinieren hohe Verschleißfestigkeit mit unschlagbaren Leistungsdaten.

Walter Green

Walter Green: Nachhaltigkeit und ein verantwortungsvoller Umgang mit Ressourcen sind ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmensleitlinien. Mit dem Walter Green Siegel zeigen wir, wie wir sie umsetzen: z. B. indem wir CO_2-Ausstoß mit Naturschutzprojekten kompensieren.

Walter Nexxt

Engineering Kompetenz und Digitale Kompetenz gehen bei Walter Hand in Hand. Gemeinsam mit unserer 100%igen Software-Tochter Comara entwickeln wir digitale Lösungen, die Maschinen und Werkzeuge effizient vernetzen und die deren Performance auf der Basis von Echtzeitdaten optimieren. Digitale Lösungen auf Augenhöhe mit Industrie 4.0 – Walter Nexxt.

Walter Xpress

Walter Xpress ist der schnelle Bestell- und Lieferservice von Walter Multiply für hochwertige Sonderwerkzeuge: verfügbar für rund 10 000 Werkzeugvarianten; Lieferzeit maximal 2–4 Wochen ab Auftragseingang! Der Bestellvorgang ist klar strukturiert und garantiert absolute Planungssicherheit. Alle Anfragen werden innerhalb von 24 Stunden kalkuliert und angeboten.

XD Technologie

Vollhartmetall-Bohrwerkzeuge von Walter Titex gelten als exakt, leistungsfähig und wirtschaftlich beim Bohren von nahezu allen Werkstoffen. Die XD Technologie von Walter Titex steht für Tieflochbohren ohne Lüften bis $70 \times D_C$ mit höchster Präzision und Wirtschaftlichkeit.

Xill·tec™

Mit Xill·tec™, den VHM-Fräsern der Produktfamilie MC230 Advance, bietet Walter ein einzigartig breites Programm: mit unterschiedlichsten Abmessungen, Zähnezahlen und Schaftvarianten. Damit ist der Anwender für alle denkbaren Fräsoperationen und ISO-Werkstoffe gut aufgestellt. Universell einsetzbar – mit exzellenter Qualität.

Xtra·tec®

Xtra·tec® Wendeschneidplatten-Fräser und -Bohrer ermöglichen einen extrem weichen Schnitt und beste Oberflächenqualität – in nahezu jedem Werkstoff. Die Wendeschneidplatten mit hoch positiven Geometrien und Tiger·tec® Beschichtung besitzen ein besonders günstiges Härte-/Zähigkeitsverhältnis. Für maximale Produktivität und Prozesssicherheit.

Xtra·tec®XT

Xtra·tec® XT ist die neuste Walter Fräswerkzeug-Generation. Als „Xtended"-Technologie von Xtra·tec® eröffnet sie eine völlig neue Perspektive für Produktivität und Prozesssicherheit. Nahezu alle Fräsoperationen in allen gängigen Werkstoffgruppen lassen sich damit abdecken: stabiler, produktiver, wirtschaftlicher als je zuvor – und durch Walter Green CO_2-kompensiert.

X·treme Evo

Die Vollhartmetallbohrer X·treme Evo der Produktfamilie DC160 Advance sowie Stufenbohrer DC260 Advance verkörpern das »Bohren der nächsten Generation«: universell einsetzbar für alle ISO-Werkstoffgruppen, Maschinenkonzepte und Anwendungen. Mit hervorragender Standzeit, Produktivität und Prozesssicherheit.

Walter Capto™ ist ein modulares Werkzeugaufnahme-System. Es eignet sich für sämtliche Dreh-, Fräs-, Bohr- und Gewindebearbeitungen. Sein ISO-genormter Polygon-Kegel nimmt Torsions- und Biegemomente sehr gut auf und sorgt für optimale Wiederholgenauigkeit.

Walter ConeFit ist ein äußerst flexibles Vollhartmetall-Frässystem mit einem breiten Spektrum an Hochleistungs-Wechselköpfen und Schaftvarianten. Sein konisches Gewinde zentriert sich selbst und garantiert so höchste Stabilität und Rundlaufgenauigkeit.

Walter ScrewFit Nutzer profitieren von maximaler Flexibilität. Die modulare Schnittstelle eignet sich für unterschiedlichste Aufnahmen sowie Werkzeugdurchmesser und -längen zum Fräsen und Bohren.

Die präzisionsgeschliffene QuadFit-Schnittstelle mit Kegel- und Plananlage kennzeichnet die schwingungsgedämpften Bohrstangen zum Drehen und Gewindedrehen mit Walter Accure·tec Technologie. Das um 180° drehbare Wechselkopfsystem ermöglicht den schnellen Werkzeug-austausch mit höchster Wechselgenauigkeit.

Bei Dreh- und Stechbearbeitungen kühlt die Walter Präzisionskühlung im Zentrum der Spanbildung: Ihr doppelter Kühlmittelstrahl trifft exakt auf die Frei- und Spanfläche. Bei Bohrbearbeitungen rückt der Austritt des Kühlmittelstrahls nahe zur Schneidkante – und kühlt gleichzeitig die Frei- und Spanflächen. Für deutlich höhere Standzeiten, besseren Spanbruch bzw. Spanabfuhr sowie mehr Effizienz und höhere Qualität.

»Flash« bezeichnet spezielle Vollhartmetall-Fräser für das High-Feed-Fräsen. Ihre Stirngeometrie verringert die Spanungsdicke „h" und ermöglicht dadurch sehr hohe Zahnvorschübe. Auftretende Kräfte werden axial in die Werkzeugmitte abgeleitet, was den Bearbeitungsprozess stabilisiert.

Bei Walter Drehhaltern mit »SmartLock« ist die Klemmschraube von der Seite bedienbar. Dies ermöglicht den einfachen und schnellen Plattenwechsel in der Maschine. Wechselzeiten werden dadurch deutlich reduziert. Bevorzugt einsetzbar auf Langdreh- und Mehrspindelmaschinen.

Stehende Aufnahmen

				
	Spanneinheiten VDI DIN 69880	**Spanneinheiten**	**Spanneinheiten**	**Spanneinheiten**
Bezeichnung	**TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060**	**TYP 2090**	**Typ 2080 / 2085**	**Typ 3000 / 2000 / 20.5**
Maschinenseitig	VDI DIN 69880	Spannbuchsenklemmung	Vierkantschaft	Zylinderschaft mit Spannfläche
Werkzeugseitig	C3 - C6	C3 - C8	C3 - C5	C3 - C5
Seite im Katalog	**A 16**	**A 21**	**A 17**	**A 19**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	TYP2030	TYP2090	TYP2080	TYP3000

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Stehende Aufnahmen

				
	Walter Capto™ – Axial Aufnahme	**Walter Capto™ – Radial Aufnahme**	**Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft**	**Axial-Aufnahme**
Bezeichnung	**A2120-C...-P**	**A2121-C...-P**	**A3000-C**	**C.-ASH**
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	Q25 - Q50	20 x 20 - 3/4 x 3/4
Seite im Katalog	**A 31**	**A 30**	**A 40**	**A 31**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A2120-C-P	A2121-C-P	A3000-C	C-ASH



Radial-Aufnahme

Bezeichnung	**C.-ASHA**
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	32 x 25 - 32 x 32
Seite im Katalog	**A 30**
QR-Code	
www.walter-tools.com/woc/	C-ASHA

E1

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Stehende Aufnahmen

				
	VDI-Aufnahme – Stechklingen	**VDI-Aufnahme – Stechklingen**	**VDI-Aufnahme – Schaftwerkzeuge**	**VDI-Aufnahme – Schaftwerkzeuge**
Bezeichnung	**A2110-V...-P**	**A2111-V...-P**	**A2120-V...-P**	**A2121-V...-P**
Maschinenseitig	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
Werkzeugseitig	26R - 32R	26R - 32R	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25
Seite im Katalog	**A 12**	**A 14**	**A 10**	**A 11**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A2110-V-P	A2111-V-P	A2120-V-P	A2121-V-P



Master VDI DIN 69880

Bezeichnung	**AK135M**
Maschinenseitig	VDI DIN 69880
Werkzeugseitig	80
Seite im Katalog	**A 15**
QR-Code	
www.walter-tools.com/woc/	AK135M

E1

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Stehende Aufnahmen

				
	BMT-Aufnahme – Stechklingen	**Nakamura-Aufnahme – Stechklingen**	**BMT-Aufnahme – Schaftwerkzeuge**	**Doosan-Aufnahme – Schaftwerkzeuge**
Bezeichnung	**A2110-BT...-P**	**A2110-NA...-P**	**A2120-BT...-P**	**A2120-DO...-P**
Maschinenseitig	BMT	Nakamura	BMT	Doosan
Werkzeugseitig	26R - 32R	32R	20 x 20 - 25 x 25	25 x 25
Seite im Katalog	**A 36**	**A 37**	**A 34**	**A 35**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A2110-BT-P	A2110-NA-P	A2120-BT-P	A2120-DO-P

E1

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Stehende Aufnahmen









	Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft	Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft	HSK-T Aufnahme – schwingungsgedämpft	Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft
Bezeichnung	**A3000**	**A3000-C**	**A3000-HSK-T**	**A3001**
Maschinenseitig	Zylinderschaft mit Spannfläche	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK DIN 69893-7	Zylinderschaft
Werkzeugseitig	Q25 - Q50	Q25 - Q50	Q25 - Q50	QL60 - QL100
Seite im Katalog	**A 39**	**A 40**	**A 41**	**A 43**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001





	Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft	HSK-T Aufnahme – schwingungsgedämpft
Bezeichnung	**A3001-C**	**A3001-HSK-T**
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK DIN 69893-7
Werkzeugseitig	QL60 - QL80	QL60 - QL80
Seite im Katalog	**A 44**	**A 45**
QR-Code		
www.walter-tools.com/woc/	A3001-C	A3001-HSK-T

E1

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

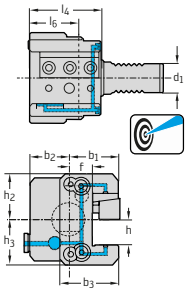
VDI-Aufnahme – Schaftwerkzeuge

A2120-V...-P mm



– Präzisionskühlung

Werkzeug



VDI DIN 69880

Bezeichnung	d_1	h mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	f mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2120-V25-20N-055-P	VDI25	20	39	30	20	19	70	35	35	35	1,3
A2120-V30-20N-070-P	VDI30	20	55,5	30	39,5	35,5	70	48	35	35	1,7
A2120-V40-25N-085-P	VDI40	25	50,5	42	45	25,5	85	45	44	44	3,2
A2120-V50-25N-100-P	VDI50	25	55,5	50	50	30,5	100	70	44	44	3,2

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

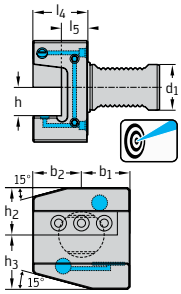
VDI-Aufnahme – Schaftwerkzeuge

A2121-V...-P mm



– Präzisionskühlung

Werkzeug



VDI DIN 69880

Bezeichnung	d_1 mm	h mm	b_1 mm	b_2 mm	h_2 mm	h_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	kg
A2121-V30-20L-070-P	30	20	35	35	35	38	35,5	15,5	1,34
A2121-V30-20R-070-P	30	20	35	35	35	38	35,5	15,5	1,34
A2121-V40-25L-085-P	40	25	43	43	41	48	48	23	2,8
A2121-V40-25R-085-P	40	25	43	43	41	48	48	23	2,67
A2121-V50-25L-100-P	50	25	50	50	50	55	48	23	4,35
A2121-V50-25R-100-P	50	25	50	50	50	55	48	23	4,78

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1 [mm]	30	40	50
	Schraube 1 Anzugsdrehmoment	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5 Nm		
	Schraube 2	M06X014 ISO4762 12.9 (SW 5)		
	Schraube 3	FS2278	FS2278	FS2278
	Schraube 1		M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Schraube 2		M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Keil	FK392	FK393	FK393
	O-Ring	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75	O-RING 47,29X2,62 70/75

Zubehör

	d_1 [mm]	30	40–50
	Schlüssel	ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-6 (SW 6)

E1

VDI-Aufnahme – Stechklingen

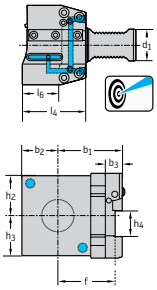
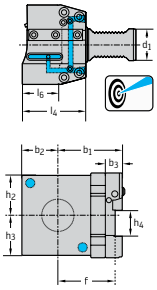
A2110-V...-P mm





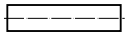
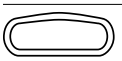
– Präzisionskühlung

Werkzeug

	Bezeichnung	d_1	h_4 mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
 VDI DIN 69880	A2110-V25-26L-083-P	VDI25	26	43	30	17	83	52	37	37	1,2
	A2110-V25-26R-083-P	VDI25	26	43	30	17	83	52	37	37	1,2
	A2110-V30-26L-090-P	VDI30	26	50	35	17	90	52	37	37	1,5
	A2110-V30-26R-090-P	VDI30	26	50	35	17	90	52	37	37	1,5
	A2110-V30-32L-084-P	VDI30	32	51	35	17	84	52	39	39	1,6
	A2110-V30-32R-084-P	VDI30	32	51	35	17	84	52	39	39	1,6
 VDI DIN 69880	A2110-V40-32L-080-P	VDI40	32	76	42,5	20	80	46	50	50	3,1
	A2110-V40-32R-080-P	VDI40	32	76	42,5	20	80	46	50	50	2,8

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	VDI25	VDI30	VDI40
	Schraube 1	M05X010 ISO14579 8.8 (T25)	M05X010 ISO14579 8.8 (T25)	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Schraube 2	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)	M06X020 DIN7984 10.9 (SW 4)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Schraube 3			FS2278
	Keil	FK383	FK383	FK384
	Kühlmitteldüse	FS1477	FS1477	FS1477
	Zylinderstift			08,0M6X020 ISO8735
	Exzenterstift	FS2275	FS2275	FS2275
	O-Ring 1	O-RING 23,52X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75
	O-Ring 2	O-RING 24X2 70/80	O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

Zubehör

	d_1	VDI25–VDI30	VDI40
	Schlüssel	FS1592 (T25IP)	FS1592 (T25IP)

E1

Zubehör

	d_1	VDI25–VDI30	VDI40
	Schlüssel ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Schlüssel ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW5)	
	Schlüssel ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)

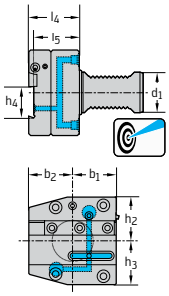
VDI-Aufnahme – Stechklingen

A2111-V...-P mm



– Präzisionskühlung

Werkzeug



VDI DIN 69880

Bezeichnung	d_1	h_4 mm	b_1 mm	b_2 mm	l_4 mm	l_5 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2111-V30-26L-045-P	VDI30	26	35	35	50,5	45,5	33	33	2
A2111-V30-26R-045-P	VDI30	26	35	35	50,5	45,5	33	33	2
A2111-V30-32L-045-P	VDI30	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	2,9
A2111-V30-32R-045-P	VDI30	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	2,9
A2111-V40-32L-045-P	VDI40	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	3,1
A2111-V40-32R-045-P	VDI40	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	3,2

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	VDI30	VDI40
	Schraube 1	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Schraube 2 Anzugsdrehmoment	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5 Nm	
	Schraube 3	M06X020 DIN7984 10.9 (SW 4)	
	Schraube 2		M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Keil	FK384	FK384
	Kühlmitteldüse	FS1477	FS1477
	Zylinderstift	08,0M6X020 ISO8735	08,0M6X020 ISO8735
	Exzenterstift	FS2275	FS2275
	O-Ring 1	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75
	O-Ring 2	O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

Zubehör

	d_1	VDI30	VDI40
	Schlüssel	FS1592 (T25IP)	FS1592 (T25IP)
	Schlüssel ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Schlüssel ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-6 (SW 6)

E1

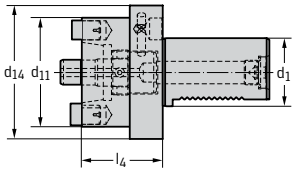
Master VDI DIN 69880

AK135M mm



– Modulare Aufnahme NCT
– DIN ISO 10889

Werkzeug



VDI DIN 69880

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	d_{14} mm	l_4 mm	kg
AK135M.5.40.060.N8	VDI40	NCT 80	80	83	60	2,79
AK135M.5.50.060.N8	VDI50	NCT 80	80	98	60	3,7
AK135M.5.60.060.N8	VDI60	NCT 80	80	123	60	5,5

Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

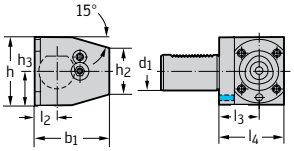
E1

Spanneinheiten VDI DIN 69880

TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060 mm

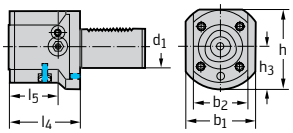


Werkzeug



VDI DIN 69880

Bezeichnung	Größe	d_1	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	b_1 mm	b_2 mm	h mm	h_2 mm	h_3 mm
C3-LC2030-41020M	C3	VDI30	20	41	60		74		57	38	30
C3-LC2030-41030M	C3	VDI30	30	41	60		73		57	41	30
C3-RC2030-41020M	C3	VDI30	20	41	60		74		57	38	30
C3-RC2030-41030M	C3	VDI30	30	41	60		73		57	41	30
C4-LC2040-51030M	C4	VDI40	30	51	75		86		75	54	38
C4-LC2040-51040M	C4	VDI40	40	51	75		86		75	60	38
C4-RC2040-51030M	C4	VDI40	30	51	75		86		75	54	38
C4-RC2040-51040M	C4	VDI40	40	51	75		86		75	60	38
C5-LC2040-53030M	C5	VDI40	30	53	85		99		82	47	41
C5-LC2040-53040M	C5	VDI40	40	53	85		99		82	53	41
C5-LC2050-53030M	C5	VDI50	30	53	85		99		86	53	43
C5-LC2050-53040M	C5	VDI50	40	53	85		99		86	65	43
C5-LC2060-43040M	C5	VDI60	40	43	75		99		94	76	53
C5-RC2040-53030M	C5	VDI40	30	53	85		99		82	47	41
C5-RC2040-53040M	C5	VDI40	40	53	85		99		82	53	41
C5-RC2050-53030M	C5	VDI50	30	53	85		99		86	53	43
C5-RC2050-53040M	C5	VDI50	40	53	85		99		86	65	43
C5-RC2060-43040M	C5	VDI60	40	43	75		99		94	76	53
C6-LC2060-53040	C6	VDI60	40	53	95		122		105	70	53
C6-RC2060-53040	C6	VDI60	40	53	95		122		105	70	53



VDI DIN 69880

Bezeichnung	Größe	d_1	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	b_1 mm	b_2 mm	h mm	h_2 mm	h_3 mm
C3-LC2030-00060M	C3	VDI30			60	44	50	38	61		34
C3-RC2030-00060M	C3	VDI30			60	44	50	38	61		34
C4-LC2040-00075M	C4	VDI40			75	53	75	48	75		38
C4-RC2040-00075M	C4	VDI40			75	53	75	48	75		38
C4-RC2050-00065M	C4	VDI50			65	39	70	48	83		42
C5-LC2040-00085M	C5	VDI40			85	72	75	64	82		41
C5-LC2050-00085M	C5	VDI50			85	61	83	64	90		45
C5-RC2040-00085M	C5	VDI40			85	72	75	64	82		41
C5-RC2050-00085M	C5	VDI50			85	61	83	64	90		45
C5-RC2060-00075M	C5	VDI60			75	16	80	64	82		58
C6-LC2060-00095	C6	VDI60			95	50	84	84	105		58
C6-RC2060-00095	C6	VDI60			95	50	84	84	105		58

Zeichnung zeigt Rechtsausführung
Hinweis: Zum Schutz der Polygonaufnahme sollten die Spanneinheiten, solange kein Werkzeug aufgespannt ist (oder bei Lagerung im Werkzeugraum), mit Schutzabdeckung versehen werden.
Achtung: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

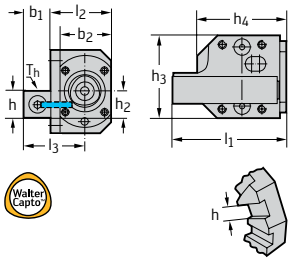
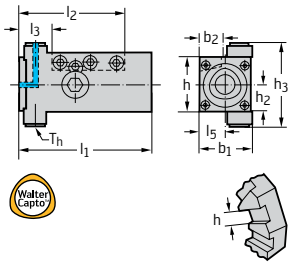
Spanneinheiten

Typ 2080 / 2085 mm



– Manuell betätigt
– Mit quadratischem Schaft für die Außenbearbeitung

Werkzeug

Bezeichnung	Größe	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_5 mm	b_1 mm	b_2 mm	h mm	h_2 mm	h_3 mm	h_4 mm	T_h	kg
 Square shank													
C4-LC2080-59110A	C4	110,5	57	59		83	48	25	25	77	86	G 1/4	2,9
C5-RC2085-32130-20M	C5	130,5		32		64			31,8	72		G1/8	3,4
 Square shank													
C3-LC2085-4038M	C3	95	79	25	19	38	20	40	20	62		G1/8	1,1
C3-RC2085-4038M	C3	95	79	25	19	38	20	40	20	62		G1/8	1,1
C4-LC2085-5048	C4	126,4	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8	2,1
C4-RC2085-5048	C4	126,4	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8	2,1
C5-LC2085-6464	C5	146,4	118	36	32	64	32	64	32	68		G1/8	4,2
C5-RC2085-6464	C5	146,4	118	36	32	64	32	64	32	68		G1/8	4,2

Zeichnung zeigt Rechtsausführung
Länge und Tiefe der Nut im Revolver
Achtung: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör
*Nuttiefe im Revolver bei Typ 2080
**Einteilige Ausführung
***Länge und Tiefe der Nut im Revolver bei Typ 2085

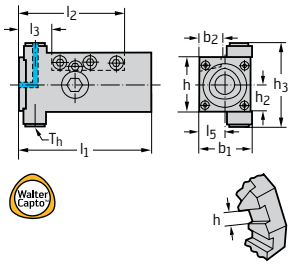
Spanneinheiten

Typ 2080 / 2085 inch



– Manuell betätigt
– Mit quadratischem Schaft für die Außenbearbeitung

Werkzeug



Vierkantschaft

Bezeichnung	Größe	l_1 inch	l_2 inch	l_3 inch	l_5 inch	b_1 inch	b_2 inch	h inch	h_2 inch	h_3 inch	T_h	lbs
C4-LC2085-24102-16M	C4	5,035		0,945	5,035	1,890			1,000	2,323	G1/8	0,067
C4-RC2085-24102-16M	C4	5,035		0,945	5,035	1,890			1,000	2,323	G1/8	0,068
C5-LC2085-32130-20M	C5	5,138		1,260	5,138	2,520			1,250	2,835	G1/8	0,137

Zeichnung zeigt Rechtsausführung
Länge und Tiefe der Nut im Revolver
Wahl der VDI-Spanneinheiten – siehe Technischer Anhang - Stehende Aufnahmen
Achtung: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör
*Nuttiefe im Revolver bei Typ 2080
**Einteilige Ausführung
***Länge und Tiefe der Nut im Revolver bei Typ 2085

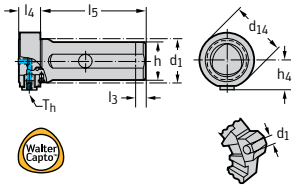
Spanneinheiten

Typ 3000 / 2000 / 20.5 mm



– Mit Rundschaft für die Innenbearbeitung
– Manuell betätigt

Werkzeug



Zylinderschaft mit Spannfläche

Bezeichnung	Größe	d_1	d_{14} mm	l_4 mm	l_3 mm	l_5 mm	h mm	h_4 mm	T_h
C3-NC2000-08018-32	C3	32	45,5	18	0	80	30	26	G1/8
C4-NC2000-10020-40	C4	40	51,5	20	8	100	37	28	G1/8
C4-NC2000-12020-50	C4	50	51,5	20	28	120	47	28	G1/8
C5-NC2000-12024-50	C5	50	61,5	24	0	120	47	33	G1/8
C5-NC2000-14024-60	C5	60	61,5	25	20	140	57	33	G1/8

Zeichnung zeigt Rechtsausführung
Achtung: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör
*Maximale kürzbare Länge der Spanneinheit

E1

Spanneinheiten

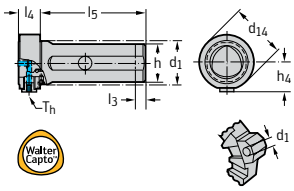
Typ 3000 / 2000 / 20.5 inch



– Mit Rundschaft für die Innenbearbeitung
– Manuell betätigt

Werkzeug

Bezeichnung	Größe	d_1	d_{14} inch	l_4 inch	l_3 inch	l_5 inch	h inch	h_4 inch	T_h
C3-NC2000-08018-A20	C3	0,039	1,791	0,709	0	3,150	1,181	0,930	G1/8
C4-NC2000-12020-A32	C4	0,079	2,028	0,787	0	4,724		1,004	G1/8
C5-NC2000-12024-A32	C5	0,079	2,421	0,945	0	4,724		1,22	G1/8



Zylinderschaft mit Spannfläche

Zeichnung zeigt Rechtsausführung
Achtung: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör
*Maximale kürzbare Länge der Spanneinheit

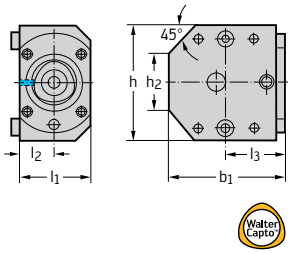
Spanneinheiten

TYP 2090 mm



– Manuell betätigt
– Für spezielle Anwendungen zum Aufflanschen

Werkzeug



Spannbuchsenklemmung

Bezeichnung	Größe	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	b_1 mm	h mm
C3-LC2090-19039M	C3	38	19	39	73	54
C3-RC2090-19039M	C3	38	19	39	73	54
C4-LC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77
C4-RC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77
C5-LC2090-32048A	C5	64	32	48	100	92
C5-RC2090-32048A	C5	64	32	48	100	92
C6-LC2090-42060	C6	84	42	60	122	105
C6-RC2090-42060	C6	84	42	60	122	105
C8-LC2090-50088	C8	100	50	88	146	133
C8-RC2090-50088	C8	100	50	88	146	133

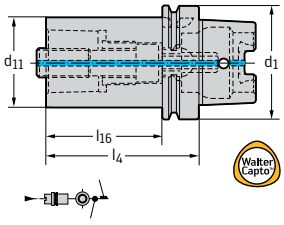
Zeichnung zeigt Rechtsausführung
Hinweis: Zum Schutz der Polygonaufnahme sollten die Spanneinheiten, solange kein Werkzeug aufgespannt ist (oder bei Lagerung im Werkzeugraum), mit Schutzabdeckung versehen werden.
Achtung: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

Master HSK DIN 69893-1 A

C.-390.410 mm



Werkzeug

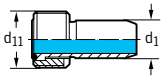
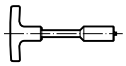


HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
C4-390.410-100 090A	HSK-A100	C4	90	61	2,61
C5-390.410-100 100A	HSK-A100	C5	100	71	3,04
C6-390.410-100 110A	HSK-A100	C6	110	81	3,68
C8-390.410-100 120A	HSK-A100	C8	120	91	4,89
C3-390.410-63 075C	HSK-A63	C3	75	49	0,94
C4-390.410-63 080C	HSK-A63	C4	80	54	1,11
C5-390.410-63 090C	HSK-A63	C5	90	64	1,47

Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Zubehör

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
	Schlüssel	FS953	FS952

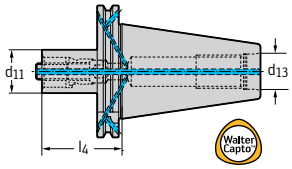
Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.140 mm



– ISO 7388-1

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390B.140-40 030	SK40	C3	30	M16	0,88
C3-390B.140-40 060	SK40	C3	60	M16	1,03
C4-390B.140-40 030	SK40	C4	30	M16	0,87
C4-390B.140-40 060	SK40	C4	60	M16	1,13
C5-390B.140-40 040	SK40	C5	40	M16	0,95
C5-390B.140-40 080	SK40	C5	80	M16	1,52
C6-390B.140-40 085	SK40	C6	85	M16	1,84
C3-390B.140-50 030	SK50	C3	30	M24	2,69
C3-390B.140-50 060	SK50	C3	60	M24	2,82
C4-390B.140-50 030	SK50	C4	30	M24	2,7
C4-390B.140-50 060	SK50	C4	60	M24	2,92
C5-390B.140-50 030	SK50	C5	30	M24	2,66
C5-390B.140-50 070	SK50	C5	70	M24	3,17
C6-390B.140-50 030	SK50	C6	30	M24	2,57
C6-390B.140-50 080	SK50	C6	80	M24	3,66
C8-390B.140-50 070	SK50	C8	70	M24	3,79
C8-390B.140-50 120	SK50	C8	120	M24	5,7

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

E1

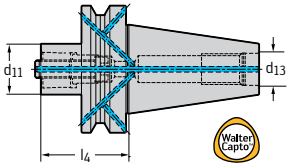
Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.55 + C.-390B.58 mm



– ISO 7388-2

Werkzeug



JIS B 6339 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390B.55-40 030	BT40	C3	30	M16	0,9
C3-390B.55-40 060	BT40	C3	60	M16	1,13
C4-390B.55-40 030	BT40	C4	30	M16	0,9
C4-390B.55-40 060	BT40	C4	60	M16	1,2
C5-390B.55-40 050	BT40	C5	50	M16	1,13
C5-390B.55-40 090	BT40	C5	90	M16	1,73
C6-390B.55-40 075	BT40	C6	75	M16	1,74
C3-390B.58-50 040	BT50	C3	40	M24	3,65
C3-390B.58-50 070	BT50	C3	70	M24	3,76
C4-390B.58-50 040	BT50	C4	40	M24	3,61
C4-390B.58-50 070	BT50	C4	70	M24	3,83
C5-390B.58-50 040	BT50	C5	40	M24	3,52
C5-390B.58-50 080	BT50	C5	80	M24	4,04
C6-390B.58-50 050	BT50	C6	50	M24	3,57
C6-390B.58-50 100	BT50	C6	100	M24	4,73
C8-390B.58-50 070	BT50	C8	70	M24	4,08
C8-390B.58-50 120	BT50	C8	120	M24	5,98

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

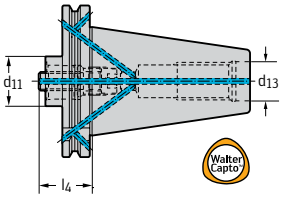
Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.540 + C.-390.540 mm



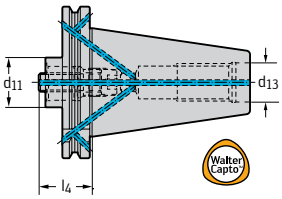
– BIG-PLUS SYSTEM – Lizenz BIG DAISHOWA
– ISO 7388-1

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390.540-50 030A	SK50	C3	30	M24	2,75
C4-390.540-50 030A	SK50	C4	30	M24	2,74
C5-390.540-50 030A	SK50	C5	30	M24	2,7
C6-390.540-50 050A	SK50	C6	50	M24	3,06
C8-390.540-50 070A	SK50	C8	70	M24	3,85



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C4-390B.540-40 040	SK40	C4	40	M16	0,93
C5-390B.540-40 050	SK40	C5	50	M16	1,1
C6-390B.540-40 085	SK40	C6	85	M16	1,82

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

E1

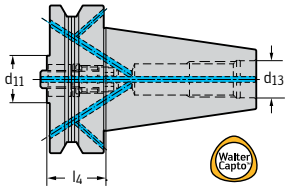
Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.555 + C.-390B.558 mm



– BIG-PLUS SYSTEM – Lizenz BIG DAISHOWA
– ISO 7388-2

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390B.555-40 030	BT40	C3	30	M16	3
C4-390B.555-40 040	BT40	C4	40	M16	1,39
C5-390B.555-40 050	BT40	C5	50	M16	1,12
C6-390B.555-40 075	BT40	C6	75	M16	1,72
C3-390B.558-50 040	BT50	C3	40	M24	3,6
C4-390B.558-50 040	BT50	C4	40	M24	3,6
C5-390B.558-50 040	BT50	C5	40	M24	3,6
C6-390B.558-50 050	BT50	C6	50	M24	3,6
C8-390B.558-50 070	BT50	C8	70	M24	4,12

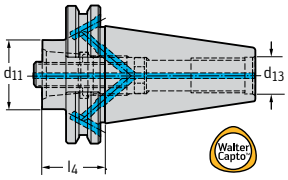
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

Master ASME B5.50

C.-A390B.45 mm



Werkzeug



ASME B 5.50

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-A390B.45-40 030	CAT40	C3	30	5/8"-11	0,83
C3-A390B.45-40 060	CAT40	C3	60	5/8"-11	1
C4-A390B.45-40 030	CAT40	C4	30	5/8"-11	0,83
C4-A390B.45-40 060	CAT40	C4	60	5/8"-11	1,1
C5-A390B.45-40 040	CAT40	C5	40	5/8"-11	0,93
C5-A390B.45-40 080	CAT40	C5	80	5/8"-11	1,5
C6-A390B.45-40 085	CAT40	C6	85	5/8"-11	1,97
C3-A390B.45-50 030	CAT50	C3	30	1"-8	2,68
C3-A390B.45-50 060	CAT50	C3	60	1"-8	2,86
C4-A390B.45-50 030	CAT50	C4	30	1"-8	2,62
C4-A390B.45-50 060	CAT50	C4	60	1"-8	2,9
C5-A390B.45-50 030	CAT50	C5	30	1"-8	2,68
C5-A390B.45-50 070	CAT50	C5	70	1"-8	3,38
C6-A390B.45-50 030	CAT50	C6	30	1"-8	2,56
C6-A390B.45-50 080	CAT50	C6	80	1"-8	3,68
C8-A390B.45-50 070	CAT50	C8	70	1"-8	3,81
C8-A390B.45-50 120	CAT50	C8	120	1"-8	5,68

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

E1

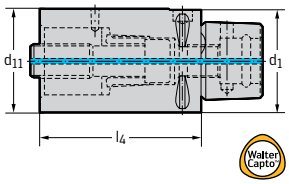
Verlängerung

C.-391.01 mm



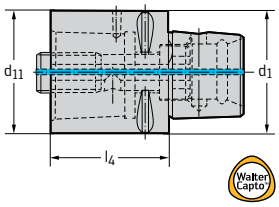
– ISO 26623

Werkzeug



Walter Capto™ nach ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	kg
C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,36
C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,47
C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,56
C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,74
C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,15
C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,45
C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,26
C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,16
C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,71
C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,64



Walter Capto™ nach ISO 26623

C3-391.01-32 035	C3	C3	35	0,22
C4-391.01-40 040	C4	C4	40	0,39
C5-391.01-50 050	C5	C5	50	0,73
C6-391.01-63 060	C6	C6	60	1,37
C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,4

*Kurze Ausführung nur für Spannbuchsenklemmung
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

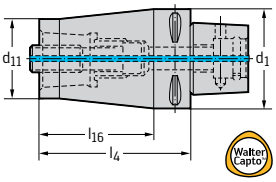
Reduzierung

C.-391.02 mm

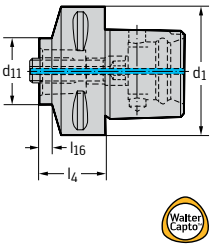


– ISO 26623

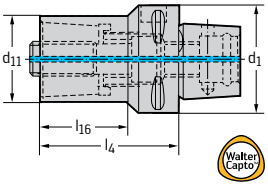
Werkzeug



Walter Capto™ nach ISO 26623



Walter Capto™ nach ISO 26623



Walter Capto™ nach ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6
C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,13
C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,21
C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	4,08
C5-391.02-32 033A	C5	C3	33	5	0,5
C5-391.02-40 040A	C5	C4	40	15	0,5
C6-391.02-32 032	C6	C3	32	6	0,91
C6-391.02-40 040	C6	C4	40	11,3	0,99
C6-391.02-50 050A	C6	C5	50	20	1,1
C8-391.02-50 045A	C8	C5	45	5	1,8
C8-391.02-63 055A	C8	C6	55	15	2,13
C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31	0,47
C5-391.02-32 060A	C5	C3	60	34,8	0,69
C5-391.02-40 065A	C5	C4	65	40	0,8
C6-391.02-32 070A	C6	C3	70	39	1,13
C6-391.02-40 080A	C6	C4	80	51,3	1,29
C6-391.02-50 080A	C6	C5	80	51,5	1,51
C8-391.02-32 060B	C8	C3	60	20,7	1,9
C8-391.02-40 070B	C8	C4	70	31,4	2,2
C8-391.02-50 080B	C8	C5	80	42,8	2,42
C8-391.02-63 080B	C8	C6	80	44,5	2,65

*Kurze Ausführung nur für Spannbuchsenklemmung
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

E1

Walter Capto™ – Radial Aufnahme
A2121-C...-P / C.-ASH / C.-ASHA mm

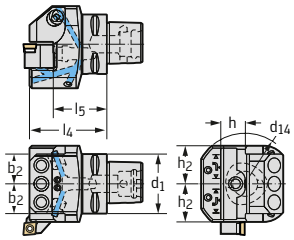




– Präzisionskühlung

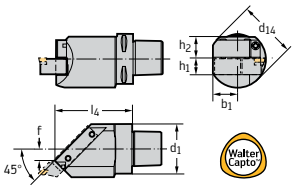
Werkzeug

Bezeichnung	d_1 mm	h mm	b_2 mm	h_2 mm	d_{14} mm	f mm	h_2 mm	l_4 mm	l_5 mm	kg
A2121-C5-20N-064-P	C5	20	25	32	85			65	45	1,4
A2121-C6-25N-076-P	C6	25	32	38	100			80	55	2,5



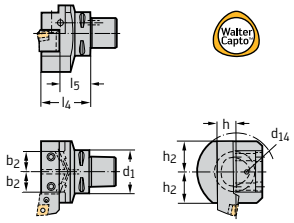
Walter Capto™ nach ISO 26623

C8-ASHL45-50135-32	C8	32			140	17		135	135	6,73
C8-ASHR45-50135-32	C8	32		45	140	17		135	135	6,72



Walter Capto™ nach ISO 26623

C6-ASHA-50071-32M	C6	32		50	130			71	45	3,29
C8-ASHA-55085-32M	C8	32	80	55	142			85	53	4,78



Walter Capto™ nach ISO 26623

Achtung: Adapter sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Bitte beachten, dass keine Störungen zwischen Magazin und Werkzeugwechselzyklus auftreten!
Kühlmittelaustritt an der Düse ist über ein Ventil nach links/rechts einstellbar

Einbauteile

	d_1 [mm]	C5–C6	C8
	Schraube		3214 020-512
	Kühlschmierstoffdüse		FS1476

E1

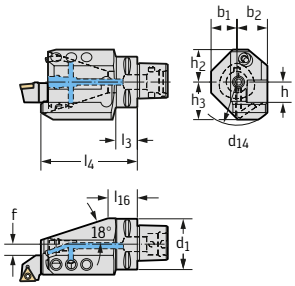
Walter Capto™ – Axial Aufnahme
A2120-C...-P / C.-ASH mm



– Präzisionskühlung

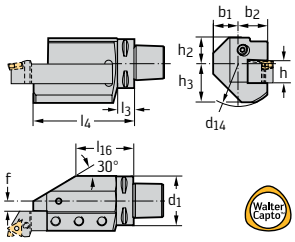
Werkzeug

Bezeichnung	Größe	h mm	b_1 mm	b_2 mm	d_{14} mm	f mm	h_2 mm	h_3 mm	l_3 mm	l_4 mm	kg
A2120-C5-20L-095-P	C5	20	26		85	10	32	37	95	95	1,6
A2120-C5-20R-095-P	C5	20	26		85	10	32	37	95	95	1,6
A2120-C6-20L-105-P	C6	20	32		85	10	32	37	105	105	2,3
A2120-C6-20R-105-P	C6	20	32		85	10	32	37	105	105	2,3
A2120-C6-25L-122-P	C6	25	38		100	13	32	46	122	122	3
A2120-C6-25R-122-P	C6	25	38		100	13	32	46	122	122	3



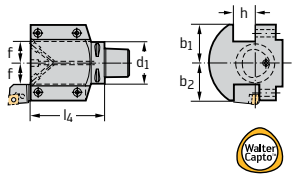
Walter Capto™ nach ISO 26623

Bezeichnung	Größe	h mm	b_1 mm	b_2 mm	d_{14} mm	f mm	h_2 mm	h_3 mm	l_3 mm	l_4 mm	kg
C8-ASHL-40140-32	C8	32	40		110	8	40	55	140	140	5,4
C8-ASHR-40140-32	C8	32	40		110	8	40	55	140	140	5,3



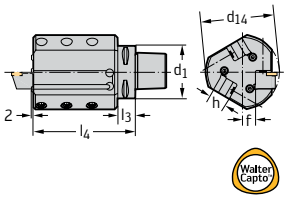
Walter Capto™ nach ISO 26623

Bezeichnung	Größe	h mm	b_1 mm	b_2 mm	d_{14} mm	f mm	h_2 mm	h_3 mm	l_3 mm	l_4 mm	kg
C6-ASHS-58115-32	C6	32			140	33			115	115	7,7



Walter Capto™ nach ISO 26623

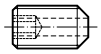
Bezeichnung	Größe	h mm	b_1 mm	b_2 mm	d_{14} mm	f mm	h_2 mm	h_3 mm	l_3 mm	l_4 mm	kg
C5-ASHR3-36123-20	C5	20			90	16			123	123	3,6
C6-ASHL3-36125-20	C6	20			90	16			125	125	3,9
C6-ASHR3-36125-20	C6	20			90	16			125	125	3,9



Walter Capto™ nach ISO 26623

Achtung: Adapter sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Bitte beachten, dass keine Störungen zwischen Magazin und Werkzeugwechselzyklus auftreten!
Kühlmittelaustritt an der Düse ist über ein Ventil nach links/rechts einstellbar

Einbauteile

	Größe	C5–C6	C8
	Schraube		3214 020-512
	Kühlschmierstoffdüse		FS1480

E1

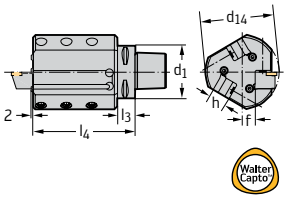
Axial-Aufnahme
C.-ASH inch



– ISO 26623
– Für Schaftwerkzeuge

Werkzeug

Bezeichnung	Größe	h inch	d_{14} inch	f inch	l_3 inch	l_4 inch	lbs
C6-ASHR3-36125-12-A	C6	0,750	3,540	0,614	4,921	4,921	0,151



Walter Capto™ nach ISO 26623

Achtung: Adapter sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.
Bitte beachten, dass keine Störungen zwischen Magazin und Werkzeugwechselzyklus auftreten!

E1

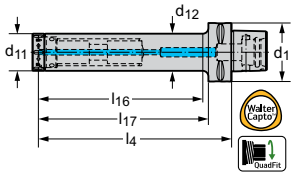
Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft

A3000-C-tec mm



– Für QuadFit-Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,8
A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	134	140	1,2
A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	198	204	1,7
A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	0,9
A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	1,3
A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	133	140	1,4
A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	197	204	1,8
A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	261	268	2,2
A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	181	188	2,5
A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	261	268	3,3
A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	1,5
A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,8
A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,1
A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,6
A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,5
A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5
A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,6
A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5
A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2
A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6
A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7
A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6
A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9
A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5
A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: www.walter-tools.com
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Zubehör

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Haken für Drehmomentschlüssel		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

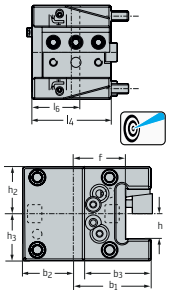
E1

BMT-Aufnahme – Schaftwerkzeuge

A2120-BT...-P mm



– Präzisionskühlung
– Für BMT Maschinen

Werkzeug	Bezeichnung	d_1	h mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	f mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
	A2120-BT45-20N-063-P	BT45	20	62	40	42	34	63	38	38	38	2,2
	A2120-BT55-25N-060-P	BT55A	25	81	44	56	56	60	35	49	49	3,9
BMT												

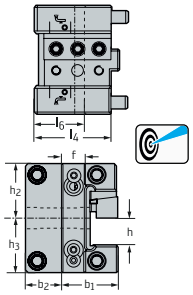
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

Doosan-Aufnahme – Schaftwerkzeuge

A2120-DO...-P mm



– Präzisionskühlung
– Für Doosan Maschinen

Werkzeug	Bezeichnung	d_1	h mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	f mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
	A2120-DO-25N-072-P	DO-A	25	51	35	31	26	72	47	51	51	3
Doosan												

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

E1

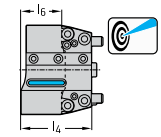
BMT-Aufnahme – Stechklingen

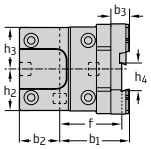
A2110-BT...-P mm



– Präzisionskühlung
– Für BMT Maschinen

Werkzeug





BMT

Bezeichnung	d_1	h_4 mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2110-BT45-26L-080-P	BT45	26	69	40	20	80	41	42	42	2,1
A2110-BT45-26R-080-P	BT45	26	69	40	20	80	41	42	42	2
A2110-BT55-32L-080-P	BT55A	32	73,5	44	20	80	46	50	50	2,1
A2110-BT55-32R-080-P	BT55A	32	73,5	44	20	80	45	50	50	2,1
A2110-BT65-32L-083-P	BT65A	32	79	47	20	83	45	50	50	3
A2110-BT65-32R-083-P	BT65A	32	79	47	20	83	45	50	50	3

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	BT45	BT55A	BT65A
	Schraube 1	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)		M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Schraube 2	M06X022 ISO4762 12.9 (SW 5)		M06X022 ISO4762 12.9 (SW 5)
	Schraube 3	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)		M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Schraube 4	FS2287 (T25IP)		FS2287 (T25IP)
	Keil	FK384		FK384
	Kühlmitteldüse	FS1477		FS1477
	Zylinderstift	08,0M6X020 ISO8735		08,0M6X016 ISO8735
	Exzenterstift	FS2275		FS2275
	O-Ring	O-RING 24X2 70/80		O-RING 27X2

Zubehör

	d_1	BT45–BT65A	BT55A
	Schlüssel	FS1592 (T25IP)	
	Schlüssel ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW5)	
	Schlüssel ISO 2936-6	ISO2936-6 (SW 6)	

E1

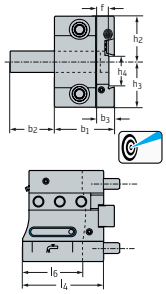
Nakamura-Aufnahme – Stechklingen

A2110-NA...-P mm



– Präzisionskühlung
– Für Nakamura Maschinen

Werkzeug



Nakamura

Bezeichnung	d_1	h_4 mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2110-NA55-32L-076-P	NA55A	32	56	41,5	17,5	76	56	43	43	1,1
A2110-NA55-32R-076-P	NA55A	32	56	41,5	17,5	76	56	43	43	1,4
A2110-NA65-32R-065-P	NA65A	32	55	48,5	13,5	65	56	43	43	1,2

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

E1

Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

A3000 mm

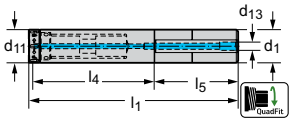
Accure·tec





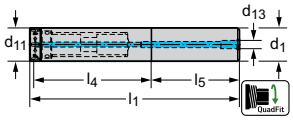
– Für QuadFit-Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



Parallel shank with clamping surface

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A3000-25-Q25-130	25	Q25	130	100	234,5	G 1/4	0,9
A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293,4	G 1/4	1,8
A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357,4	G 1/4	2,3
A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374,4	G 1/4	3,8
A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454,4	G 1/4	4,6
A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475,4	G 1/4	7,5
A3000-50-Q50-368	50	Q50	368	200	575,4	G 1/4	9,1



Cylindrical shank

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A3000-25-Q25-180	25	Q25	180	100	284,5	G 1/4	1,1
A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	230	75	309,5	M8X1	1,7
A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	288	98	389,4	M8X1	2,7
A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534,4	G 1/4	5,5
A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675,4	G 1/4	11

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: www.walter-tools.com
A3000...-CS = Hartmetall-verstärkte Ausführung
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Zubehör

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Haken für Drehmomentschlüssel		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

A3000 inch

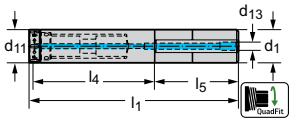
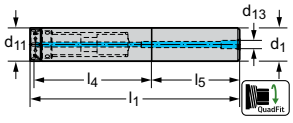
Accure·tec





– Für QuadFit-Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

	Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 inch	l_5 inch	l_1 inch	d_{13}	lbs
 Parallel shank with clamping surface	A3000.16-Q25-133	0,039	Q25	5,250	4,000	9,430	G 1/4	0,078
	A3000.16-Q25-184	0,039	Q25	7,250	4,000	11,430	G 1/4	0,096
	A3000.20-Q32-165	0,039	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	0,071
	A3000.20-Q32-229	0,039	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	0,091
	A3000.24-Q40-203	0,039	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	0,138
	A3000.24-Q40-279	0,039	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	0,169
	A3000.32-Q50-267	0,079	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	0,299
	A3000.32-Q50-368	0,079	Q50	14,496	8,000	22,791	G 1/4	0,362
 Cylindrical shank	A3000.16-Q25-235-CS	0,039	Q25	9,250	3,000	12,430	M8X1	0,156
	A3000.20-Q32-292-CS	0,039	Q32	11,500	3,750	15,463	M8X1	0,234
	A3000.24-Q40-356	0,039	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	0,205
	A3000.32-Q50-470	0,079	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	0,441

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: www.walter-tools.com
A3000…-CS = Hartmetall-verstärkte Ausführung
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Zubehör

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Haken für Drehmomentschlüssel		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

E1

Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft

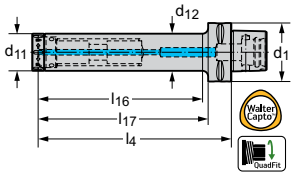
A3000-C mm

Accure·tec



– Für QuadFit-Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

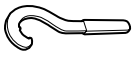
Werkzeug



Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,8
A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	134	140	1,2
A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	198	204	1,7
A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	0,9
A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	1,3
A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	133	140	1,4
A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	197	204	1,8
A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	261	268	2,2
A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	181	188	2,5
A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	261	268	3,3
A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	1,5
A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,8
A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,1
A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,6
A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,5
A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5
A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,6
A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5
A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2
A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6
A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7
A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6
A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9
A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5
A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: www.walter-tools.com
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Zubehör

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Haken für Drehmomentschlüssel		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

E1

HSK-T Aufnahme – schwingungsgedämpft

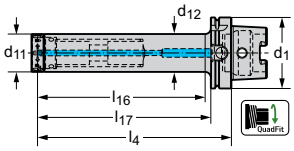
A3000-HSK-T mm

Accure·tec



– Für QuadFit-Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	173	195	3,4
A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	237	259	3,8
A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	237	259	4,9
A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	317	339	5,8
A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	218	239	6,2
A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	318	339	7,8
A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	418	439	9,7
A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	130	101	104	1,1
A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	180	151	154	1,3
A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	230	201	204	1,5
A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	160	112	134	1,6
A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	224	176	198	2
A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	208	160	182	2,7
A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	288	240	262	3,5
A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	268	225	242	4,8
A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	368	325	342	6,4

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: www.walter-tools.com
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Zubehör

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Haken für Drehmomentschlüssel		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

E1

Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

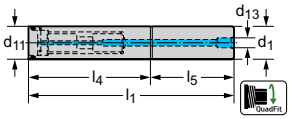
A3001 mm

Accure·tec



– Für A2201 Zwischenadapter mit QuadFit-Schnittstelle
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



Zylinderschaft

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A3001-100-QL100-939	100	QL100	939	500	1.439	G 3/4	84,7
A3001-60-QL60-301	60	QL60	301	240	541	G 3/4	12,5
A3001-60-QL60-541	60	QL60	541	240	781	G 3/4	18,1
A3001-80-QL80-421	80	QL80	421	320	741	G 3/4	30,2
A3001-80-QL80-741	80	QL80	741	320	1.061	G 3/4	43,4

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: www.walter-tools.com
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	QL100	QL60	QL80
	Gewindestift	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Winkelschlüssel	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

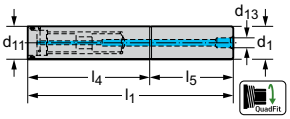
A3001 inch

Accure·tec



– Für A2201 Zwischenadapter mit QuadFit-Schnittstelle
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



Zylinderschaft

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 inch	l_5 inch	l_1 inch	d_{13}	lbs
A3001.40-QL64-318	0,079	QL64	12,500	10,000	22,500	G 3/4	0,579
A3001.40-QL64-572	0,079	QL64	22,500	10,000	32,500	G 3/4	0,835
A3001.48-QL76-394	0,118	QL74	15,500	12,000	27,500	G 3/4	1,024
A3001.48-QL76-699	0,118	QL74	27,500	12,000	39,500	G 3/4	1,484
A3001.64-QL100-953	0,157	QL100	37,500	20,000	57,500	G 3/4	3,492

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: www.walter-tools.com
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	QL100	QL64	QL74
	Gewindestift	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Winkelschlüssel	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft

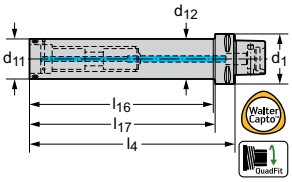
A3001-C mm

Accure·tec



– Für A2201 Zwischenadapter mit QuadFit-Schnittstelle
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



Walter Capto™ nach ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{12} mm	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3001-C6-QL60-301	C6	60	QL60	301	273	276	7,8
A3001-C6-QL60-421	C6	60	QL60	421	393	396	10,6
A3001-C8-QL60-301	C8	60	QL60	301	263	268	8,6
A3001-C8-QL60-421	C8	60	QL60	421	383	388	11,4
A3001-C8-QL60-541	C8	60	QL60	541	503	508	14
A3001-C8-QL80-421	C8	80	QL80	421	383	388	18,8
A3001-C8-QL80-581	C8	80	QL80	581	543	548	25,1

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: www.walter-tools.com
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	QL60	QL80
	Gewindestift	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Winkelschlüssel	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

E1

HSK-T Aufnahme – schwingungsgedämpft

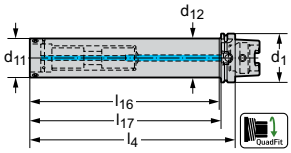
A3001-HSK-T mm

Accure·tec



– Für A2201 Zwischenadapter mit QuadFit-Schnittstelle
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



HSK DIN 69893-7

Bezeichnung	d_1	d_{12} mm	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3001-H100T-QL60-301	100	60	QL60	301	267	272	8,9
A3001-H100T-QL60-421	100	60	QL60	421	387	392	11,8
A3001-H100T-QL60-541	100	60	QL60	541	507	512	14,5
A3001-H100T-QL80-421	100	80	QL80	421	387	392	19,4
A3001-H100T-QL80-581	100	80	QL80	581	547	552	26,2

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: www.walter-tools.com
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	QL60	QL80
	Gewindestift	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Winkelschlüssel	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

E1

Rotierende Aufnahmen

				
	Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme	**Walter Capto™Aufnahme – schwingungsgedämpft**	**Aufsteckfräserdorn**	**Hydrodehn-Spannfutter Walter Capto™ ISO 26623-1**
Bezeichnung	**AB035-C**	**AC001-C**	**AK155.8.C**	**AK182.C**
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	ER11 - ER40	16 - 40	1 - 1 1/4	12 - 20
Seite im Katalog	**A 77**	**A 171**	**A 68**	**A 75**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	AB035-C	AC001-C	AK155-8-C	AK182-C

				
	Master HSK DIN 69893-1 A	**Master DIN 69871 AD/B**	**Master DIN 69871 AD/B**	**Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B**
Bezeichnung	**C.-390.410**	**C.-390B.140**	**C.-390B.540 + C.-390.540**	**C.-390B.55 + C.-390B.58**
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Werkzeugseitig	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8
Seite im Katalog	**A 60**	**A 61**	**A 63**	**A 62**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	C-390-410	C-390B-140	C-390B-540	C-390B-55

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen

				
	Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B	**Verlängerung**	**Reduzierung**	**ER-Spannzangenfutter**
Bezeichnung	**C.-390B.555 + C.-390B.558**	**C.-391.01**	**C.-391.02**	**C.-391.14**
Maschinenseitig	SK DIN 69871 AD/B	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6	ER20 - ER40
Seite im Katalog	**A 64**	**A 66**	**A 67**	**A 73**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	C-390B-555	C-391-01	C-391-02	C-391-14

			
	Weldonschaft-Aufnahme	**Aufnahme für Bohrwerkzeuge**	**Master ASME B5.50**
Bezeichnung	**C.-391.20**	**C.-391.27**	**C.-A390B.45**
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	ASME B 5.50
Werkzeugseitig	1 - 1 1/4	16 - 40	C3 - C8
Seite im Katalog	**A 70**	**A 72**	**A 65**
QR-Code			
www.walter-tools.com/woc/	C-391-20	C-391-27	C-A390B-45

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen



Master DIN 69893-1 A



Master DIN 2080



Master DIN 69871-1 AD



Master ANSI ASME B5.50

Bezeichnung	A100M...HSK	A100M.1	A100M.2	A100M.3
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50
Werkzeugseitig	25 - 80	32 - 80	25 - 80	63 - 80
Seite im Katalog	A 79	A 81	A 82	A 83
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A100M-HSK	A100M-1	A100M-2	A100M-3



Master MAS-BT JIS B 6339



Master Walter Capto™



Master ANSI ASME B5.50



Verlängerung

Bezeichnung	A100M.4	A100M.8	A100M.U3	A101M
Maschinenseitig	JIS B 6339	Walter Capto™ nach ISO 26623	ASME B 5.50	Modulare Aufnahme NCT
Werkzeugseitig	25 - 80	25 - 80	25 - 80	25 - 80
Seite im Katalog	A 85	A 87	A 84	A 88
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A100M-4	A100M-8	A100M-U3	A101M

E2

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen

				
	Reduzierung	**Kombi-Aufsteckfräserdorn**	**Aufsteckfräserdorn**	**Weldonschaft-Aufnahme**
Bezeichnung	**A102M**	**A150M**	**A155M**	**A170M**
Maschinenseitig	Modulare Aufnahme NCT	Modulare Aufnahme NCT	Modulare Aufnahme NCT	Modulare Aufnahme NCT
Werkzeugseitig	25 - 63	16 - 60	22 - 60	10 - 40
Seite im Katalog	**A 89**	**A 91**	**A 92**	**A 95**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A102M	A150M	A155M	A170M

				
	Aufnahme für Exzenterhülse	**Fräserverlängerung DIN 1835 B**	**Kurzbohrfutter**	**ER-Spannzangenfutter DIN 1835 B**
Bezeichnung	**A170M...Ex**	**A175**	**A201M**	**A305**
Maschinenseitig	Modulare Aufnahme NCT	DIN 1835 B	Modulare Aufnahme NCT	DIN 1835 B
Werkzeugseitig	32 - 50	5 - 4 (5/32)	1 - 13	ER11 - ER16
Seite im Katalog	**A 96**	**A 90**	**A 102**	**A 99**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A170M-EX	A175	A201M	A305

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen

				
	Gewindebohrer-Schnellwechselfutter	**Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme**	**Aufsteckfräserdorn**	**Aufsteckfräserdorn**
Bezeichnung	**A320M**	**AB035-N**	**AK155M**	**AK155M.U0**
Maschinenseitig	Modulare Aufnahme NCT	Modulare Aufnahme NCT	Modulare Aufnahme NCT	Modulare Aufnahme NCT
Werkzeugseitig	1 - 5	ER20 - ER25	16 - 40	1 - 1 1/4
Seite im Katalog	**A 100**	**A 101**	**A 93**	**A 94**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A320M	AB035-N	AK155M	AK155M-U0

		
	Master DIN 69871-1 AD/B	**ER-Spannzangenfutter**
Bezeichnung	**AK200M.2**	**AK300M**
Maschinenseitig	SK DIN 69871 AD/B	Modulare Aufnahme NCT
Werkzeugseitig	40 - 80	ER16 - ER40
Seite im Katalog	**A 86**	**A 97**
QR-Code		
www.walter-tools.com/woc/	AK200M-2	AK300M

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen

				
	Aufnahme DIN 1835 A	**Walter Capto™Aufnahme – schwingungsgedämpft**	**HSK-Aufnahme – schwingungsgedämpft**	**MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft**
Bezeichnung	**A510**	**AC060-C**	**AC060-H**	**AC060-J**
Maschinenseitig	Zylinderschaft	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B
Werkzeugseitig	T09 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Seite im Katalog	**A 104**	**A 177**	**A 178**	**A 180**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A510	AC060-C	AC060-H	AC060-J

				
	SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft	**ER-Spannzangenfutter**	**Aufnahme DIN 1835 A**	**Aufnahme DIN 1835 A**
Bezeichnung	**AC060-S**	**AK300.T**	**AK510**	**AK512**
Maschinenseitig	SK DIN 69871 AD/B	ScrewFit	Zylinderschaft	Zylinderschaft
Werkzeugseitig	T18 - T28	ER11 - ER25	T09 - T45	T14 - T28
Seite im Katalog	**A 179**	**A 122**	**A 104**	**A 106**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	AC060-S	AK300-T	AK510	AK512

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen

				
	Aufnahme NCT	**Aufnahme DIN 69893-1 A**	**Aufnahme DIN 69893-1 A**	**Aufnahme ASME B5.50 CAT-40**
Bezeichnung	**AK520**	**AK530**	**AK531**	**AK540**
Maschinenseitig	Modulare Aufnahme NCT	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B JIS B 6339
Werkzeugseitig	T18 - T45	T09 - T45	T18 - T45	T09 - T45
Seite im Katalog	**A 108**	**A 110**	**A 111**	**A 118**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	AK520	AK530	AK531	AK540

		
	Aufnahme ASME B5.50 CAT-40	**Walter Capto™-Aufnahme**
Bezeichnung	**AK541**	**AK580.C**
Maschinenseitig	ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B JIS B 6339	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	T18 - T45	T14 - T45
Seite im Katalog	**A 120**	**A 121**
QR-Code		
www.walter-tools.com/woc/	AK541	AK580-C

E2

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen



Aufnahme DIN 6535HA



Aufnahme DIN 69893-1 A



Walter Capto™-Aufnahme

Bezeichnung	AK610	AK631	AK681
Maschinenseitig	Zylinderschaft	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25
Seite im Katalog	A 127	A 131	A 132
QR-Code			
www.walter-tools.com/woc/	AK610	AK631	AK681

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen

				
	Aufsteckfräserdorn DIN 69893-1 A	**Aufsteckfräserdorn MAS-BT JIS B 6339**	**Aufsteckfräserdorn DIN69871-A**	**Weldon-Aufnahme DIN 69893-1 A**
Bezeichnung	**A155...HSK**	**A155.BT**	**A155.S**	**A170...HSK**
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A
Werkzeugseitig	22 - 60	16 - 60	22 - 60	6 - 40
Seite im Katalog	**A 133**	**A 147**	**A 145**	**A 135**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A155-HSK	A155-BT	A155-S	A170-HSK

				
	Schrumpfaufnahme DIN 69893-1 A	**Aufsteckfräserdorn ASME B5.50**	**ER-Spannzangenfutter ASME B5.50**	**Schlanke Hydrodehn-Aufnahme DIN 69893-1 A**
Bezeichnung	**A560.H**	**AB001.K**	**AB009.K**	**AB019-H**
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A
Werkzeugseitig	5 - 25	1 - 2 1/2	ER16 - ER40	6 - 20
Seite im Katalog	**A 136**	**A 149**	**A 165**	**A 140**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A560-H	AB001-K	AB009-K	AB019-H

E2

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen

				
	Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme	**Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme**	**Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme**	**Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme**
Bezeichnung	**AB035-H**	**AB035-J**	**AB035-S**	**AB035-W**
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339	SK DIN 69871	DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB
Werkzeugseitig	ER20 - ER40	ER11 - ER40	ER20 - ER40	ER11 - ER25
Seite im Katalog	**A 143**			**A 144**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	AB035-H	AB035-J	AB035-S	AB035-W

				
	Weldonschaft-Aufnahme ASME B5.50	**HSK-Aufnahme – schwingungdgedämpft**	**MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft**	**SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft**
Bezeichnung	**AB044.K**	**AC001-H**	**AC001-J**	**AC001-S**
Maschinenseitig	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Werkzeugseitig	1 - 1 1/4	16 - 40	16 - 40	16 - 40
Seite im Katalog	**A 152**	**A 172**	**A 174**	**A 173**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	AB044-K	AC001-H	AC001-J	AC001-S

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen

				
	CAT-V-Aufnahme – schwingungsgedämpft	**Aufsteckfräserdorn DIN 69893-1 A**	**Aufsteckfräserdorn MAS-BT JIS B 6339**	**Aufsteckfräserdorn DIN 69871 AD/B**
Bezeichnung	**AC001.K**	**AK155...HSK**	**AK155.BT**	**AK155.S**
Maschinenseitig	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B
Werkzeugseitig	1 - 1 1/2	16 - 40	16 - 32	16 - 32
Seite im Katalog	**A 175**	**A 134**	**A 148**	**A 146**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-K	AK155-HSK	AK155-BT	AK155-S

				
	Weldon-Aufnahme MAS-BT JIS B 6339	**Weldon-Aufnahme DIN 69871 AD/B**	**Hydrodehn-Spannfutter MAS-BT JIS B 6339**	**Hydrodehn-Spannfutter ASME B5.50**
Bezeichnung	**AK170.BT**	**AK170.S**	**AK182.BT**	**AK182.CAT**
Maschinenseitig	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339	ASME B 5.50
Werkzeugseitig	6 - 40	6 - 40	12 - 32	20 - 32
Seite im Katalog	**A 151**	**A 150**	**A 156**	**A 159**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	AK170-BT	AK170-S	AK182-BT	AK182-CAT

E2

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen

				
	Hydrodehn-Spannfutter DIN 69893-1 A	**Hydrodehn-Spannfutter DIN 69871**	**ER-Spannzangenfutter DIN 69893-1 A**	**ER-Spannzangenfutter MAS-BT JIS B 6339**
Bezeichnung	**AK182.H**	**AK182.S**	**AK300...HSK**	**AK300.BT**
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339
Werkzeugseitig	12 - 32	12 - 32	ER16 - ER40	ER16 - ER40
Seite im Katalog	**A 137**	**A 153**	**A 141**	**A 163**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	AK182-H	AK182-S	AK300-HSK	AK300-BT



	ER-Spannzangenfutter DIN 69871 A
Bezeichnung	**AK300.S**
Maschinenseitig	SK DIN 69871 AD/B
Werkzeugseitig	ER16 - ER40
Seite im Katalog	**A 161**
QR-Code	
www.walter-tools.com/woc/	AK300-S

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen






	Walter Capto™Aufnahme – schwingungsgedämpft	HSK-Aufnahme – schwingungdgedämpft	MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft	SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft
Bezeichnung	**AC001-C**	**AC001-H**	**AC001-J**	**AC001-S**
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Werkzeugseitig	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40
Seite im Katalog	**A 171**	**A 172**	**A 174**	**A 173**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-C	AC001-H	AC001-J	AC001-S






	CAT-V-Aufnahme – schwingungsgedämpft	Walter Capto™Aufnahme – schwingungsgedämpft	HSK-Aufnahme – schwingungsgedämpft	MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft
Bezeichnung	**AC001.K**	**AC060-C**	**AC060-H**	**AC060-J**
Maschinenseitig	ASME B 5.50	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B
Werkzeugseitig	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Seite im Katalog	**A 175**	**A 177**	**A 178**	**A 180**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-K	AC060-C	AC060-H	AC060-J

E2

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Rotierende Aufnahmen



SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

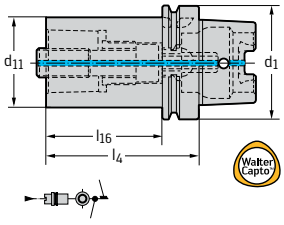
Bezeichnung	AC060-S
Maschinenseitig	SK DIN 69871 AD/B
Werkzeugseitig	T18 - T28
Seite im Katalog	A 179
QR-Code	
www.walter-tools.com/woc/	AC060-S

Master HSK DIN 69893-1 A

C.-390.410 mm



Werkzeug

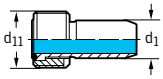
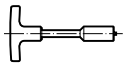


HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
C4-390.410-100 090A	HSK-A100	C4	90	61	2,61
C5-390.410-100 100A	HSK-A100	C5	100	71	3,04
C6-390.410-100 110A	HSK-A100	C6	110	81	3,68
C8-390.410-100 120A	HSK-A100	C8	120	91	4,89
C3-390.410-63 075C	HSK-A63	C3	75	49	0,94
C4-390.410-63 080C	HSK-A63	C4	80	54	1,11
C5-390.410-63 090C	HSK-A63	C5	90	64	1,47

Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Zubehör

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
	Schlüssel	FS953	FS952

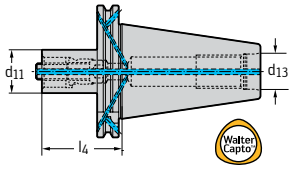
Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.140 mm



– ISO 7388-1

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390B.140-40 030	SK40	C3	30	M16	0,88
C3-390B.140-40 060	SK40	C3	60	M16	1,03
C4-390B.140-40 030	SK40	C4	30	M16	0,87
C4-390B.140-40 060	SK40	C4	60	M16	1,13
C5-390B.140-40 040	SK40	C5	40	M16	0,95
C5-390B.140-40 080	SK40	C5	80	M16	1,52
C6-390B.140-40 085	SK40	C6	85	M16	1,84
C3-390B.140-50 030	SK50	C3	30	M24	2,69
C3-390B.140-50 060	SK50	C3	60	M24	2,82
C4-390B.140-50 030	SK50	C4	30	M24	2,7
C4-390B.140-50 060	SK50	C4	60	M24	2,92
C5-390B.140-50 030	SK50	C5	30	M24	2,66
C5-390B.140-50 070	SK50	C5	70	M24	3,17
C6-390B.140-50 030	SK50	C6	30	M24	2,57
C6-390B.140-50 080	SK50	C6	80	M24	3,66
C8-390B.140-50 070	SK50	C8	70	M24	3,79
C8-390B.140-50 120	SK50	C8	120	M24	5,7

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

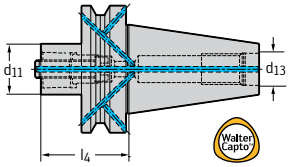
Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.55 + C.-390B.58 mm



– ISO 7388-2

Werkzeug



JIS B 6339 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390B.55-40 030	BT40	C3	30	M16	0,9
C3-390B.55-40 060	BT40	C3	60	M16	1,13
C4-390B.55-40 030	BT40	C4	30	M16	0,9
C4-390B.55-40 060	BT40	C4	60	M16	1,2
C5-390B.55-40 050	BT40	C5	50	M16	1,13
C5-390B.55-40 090	BT40	C5	90	M16	1,73
C6-390B.55-40 075	BT40	C6	75	M16	1,74
C3-390B.58-50 040	BT50	C3	40	M24	3,65
C3-390B.58-50 070	BT50	C3	70	M24	3,76
C4-390B.58-50 040	BT50	C4	40	M24	3,61
C4-390B.58-50 070	BT50	C4	70	M24	3,83
C5-390B.58-50 040	BT50	C5	40	M24	3,52
C5-390B.58-50 080	BT50	C5	80	M24	4,04
C6-390B.58-50 050	BT50	C6	50	M24	3,57
C6-390B.58-50 100	BT50	C6	100	M24	4,73
C8-390B.58-50 070	BT50	C8	70	M24	4,08
C8-390B.58-50 120	BT50	C8	120	M24	5,98

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

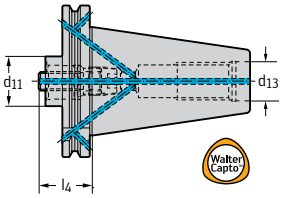
Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.540 + C.-390.540 mm



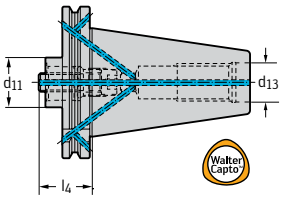
– BIG-PLUS SYSTEM – Lizenz BIG DAISHOWA
– ISO 7388-1

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390.540-50 030A	SK50	C3	30	M24	2,75
C4-390.540-50 030A	SK50	C4	30	M24	2,74
C5-390.540-50 030A	SK50	C5	30	M24	2,7
C6-390.540-50 050A	SK50	C6	50	M24	3,06
C8-390.540-50 070A	SK50	C8	70	M24	3,85



SK DIN 69871 AD/B

C4-390B.540-40 040	SK40	C4	40	M16	0,93
C5-390B.540-40 050	SK40	C5	50	M16	1,1
C6-390B.540-40 085	SK40	C6	85	M16	1,82

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

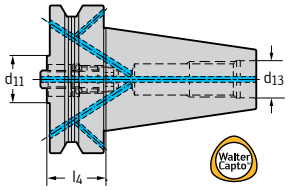
Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.555 + C.-390B.558 mm



– BIG-PLUS SYSTEM – Lizenz BIG DAISHOWA
– ISO 7388-2

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-390B.555-40 030	BT40	C3	30	M16	3
C4-390B.555-40 040	BT40	C4	40	M16	1,39
C5-390B.555-40 050	BT40	C5	50	M16	1,12
C6-390B.555-40 075	BT40	C6	75	M16	1,72
C3-390B.558-50 040	BT50	C3	40	M24	3,6
C4-390B.558-50 040	BT50	C4	40	M24	3,6
C5-390B.558-50 040	BT50	C5	40	M24	3,6
C6-390B.558-50 050	BT50	C6	50	M24	3,6
C8-390B.558-50 070	BT50	C8	70	M24	4,12

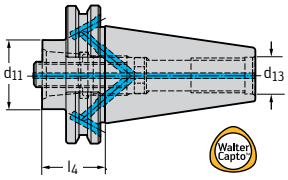
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

Master ASME B5.50

C.-A390B.45 mm



Werkzeug



ASME B 5.50

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	kg
C3-A390B.45-40 030	CAT40	C3	30	5/8"-11	0,83
C3-A390B.45-40 060	CAT40	C3	60	5/8"-11	1
C4-A390B.45-40 030	CAT40	C4	30	5/8"-11	0,83
C4-A390B.45-40 060	CAT40	C4	60	5/8"-11	1,1
C5-A390B.45-40 040	CAT40	C5	40	5/8"-11	0,93
C5-A390B.45-40 080	CAT40	C5	80	5/8"-11	1,5
C6-A390B.45-40 085	CAT40	C6	85	5/8"-11	1,97
C3-A390B.45-50 030	CAT50	C3	30	1"-8	2,68
C3-A390B.45-50 060	CAT50	C3	60	1"-8	2,86
C4-A390B.45-50 030	CAT50	C4	30	1"-8	2,62
C4-A390B.45-50 060	CAT50	C4	60	1"-8	2,9
C5-A390B.45-50 030	CAT50	C5	30	1"-8	2,68
C5-A390B.45-50 070	CAT50	C5	70	1"-8	3,38
C6-A390B.45-50 030	CAT50	C6	30	1"-8	2,56
C6-A390B.45-50 080	CAT50	C6	80	1"-8	3,68
C8-A390B.45-50 070	CAT50	C8	70	1"-8	3,81
C8-A390B.45-50 120	CAT50	C8	120	1"-8	5,68

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

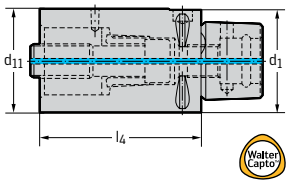
Verlängerung

C.-391.01 mm

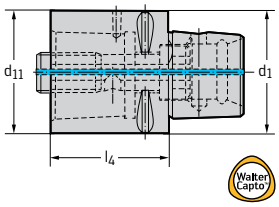


– ISO 26623

Werkzeug



Walter Capto™ nach ISO 26623



Walter Capto™ nach ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	kg
C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,36
C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,47
C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,56
C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,74
C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,15
C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,45
C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,26
C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,16
C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,71
C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,64
C3-391.01-32 035	C3	C3	35	0,22
C4-391.01-40 040	C4	C4	40	0,39
C5-391.01-50 050	C5	C5	50	0,73
C6-391.01-63 060	C6	C6	60	1,37
C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,4

*Kurze Ausführung nur für Spannbuchsenklemmung
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

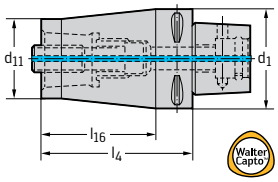
Reduzierung

C.-391.02 mm



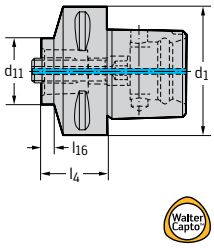
– ISO 26623

Werkzeug



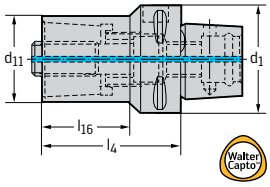
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6
C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,13
C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,21
C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	4,08



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
C5-391.02-32 033A	C5	C3	33	5	0,5
C5-391.02-40 040A	C5	C4	40	15	0,5
C6-391.02-32 032	C6	C3	32	6	0,91
C6-391.02-40 040	C6	C4	40	11,3	0,99
C6-391.02-50 050A	C6	C5	50	20	1,1
C8-391.02-50 045A	C8	C5	45	5	1,8
C8-391.02-63 055A	C8	C6	55	15	2,13



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31	0,47
C5-391.02-32 060A	C5	C3	60	34,8	0,69
C5-391.02-40 065A	C5	C4	65	40	0,8
C6-391.02-32 070A	C6	C3	70	39	1,13
C6-391.02-40 080A	C6	C4	80	51,3	1,29
C6-391.02-50 080A	C6	C5	80	51,5	1,51
C8-391.02-32 060B	C8	C3	60	20,7	1,9
C8-391.02-40 070B	C8	C4	70	31,4	2,2
C8-391.02-50 080B	C8	C5	80	42,8	2,42
C8-391.02-63 080B	C8	C6	80	44,5	2,65

*Kurze Ausführung nur für Spannbuchsenklemmung
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

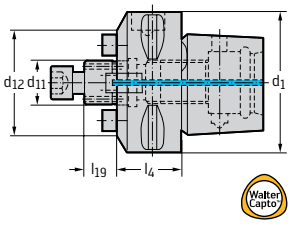
Aufsteckfräserdorn

AK155.8.C mm



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– ISO 26623

Werkzeug



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AK155.8.C4.020.16	C4	16	38	37	17	0,3
AK155.8.C5.025.16	C5	16	38	42	17	0,55
AK155.8.C5.025.22	C5	22	48	42	19	0,61
AK155.8.C5.030.27	C5	27	60	51	21	0,8
AK155.8.C6.030.16	C6	16	38	47	17	0,95
AK155.8.C6.025.22	C6	22	48	44	19	0,91
AK155.8.C6.025.27	C6	27	60	46	21	0,98
AK155.8.C6.035.32	C6	32	78	59	24	1,46

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	C4–C5	C6
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)

Zubehör

	d_1	C4–C5	C6
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

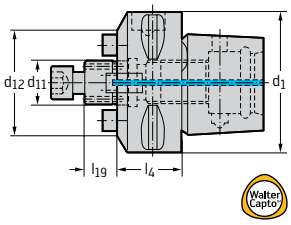
Aufsteckfräserdorn

AK155.8.C inch



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– ISO 26623

Werkzeug



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 inch	l_{19} inch	lbs
C4-A391.05C-19 025M	C4	0,750	0,984	0,709	0,015
C4-A391.05C-25 035	C4	1,000	1,378	0,709	0,026
C5-A391.05C-19 025M	C5	0,750	0,984	0,709	0,022
C5-A391.05C-25 025M	C5	1,000	0,984	0,709	0,026
C6-A391.05C-19 030M	C6	0,750	1,181	0,709	0,042
C6-A391.05C-25 030M	C6	1,000	1,181	0,709	0,046
C6-A391.05-31 030	C6	1,250	1,181	0,709	0,049

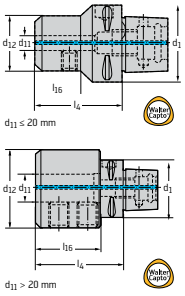
Weldonschaft-Aufnahme

C.-391.20 mm



– Für Schäfte nach DIN 6535-HB
– ISO 26623

Werkzeug

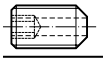


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
C3-391.20-06 045A	C3	6	25	45	26,5	0,24
C3-391.20-08 045A	C3	8	28	45	28	0,27
C3-391.20-10 050	C3	10	35	50	35	0,37
C3-391.20-12 055	C3	12	42	55	40	0,5
C4-391.20-06 050	C4	6	25	50	26,5	0,38
C4-391.20-08 050	C4	8	28	50	26,5	0,42
C4-391.20-10 050A	C4	10	35	50	28,6	0,48
C4-391.20-12 055A	C4	12	42	55	35	0,63
C4-391.20-14 055	C4	14	44	55	35	0,62
C4-391.20-16 055	C4	16	48	55	35	0,7
C5-391.20-06 050	C5	6	25	50	26,5	0,58
C5-391.20-08 050	C5	8	28	50	26	0,61
C5-391.20-10 055	C5	10	35	55	27,5	0,71
C5-391.20-12 060	C5	12	42	60	36	0,86
C5-391.20-14 060	C5	14	44	60	37	0,89
C5-391.20-16 060	C5	16	48	60	39	0,94
C5-391.20-18 060	C5	18	50	60	60	0,97
C5-391.20-20 060	C5	20	52	60	40	0,99
C5-391.20-25 080	C5	25	65	80	60	1,7
C6-391.20-06 055	C6	6	25	55	25	0,98
C6-391.20-08 055	C6	8	28	55	26	1
C6-391.20-10 060	C6	10	35	60	30	1,11
C6-391.20-12 060	C6	12	42	60	33	1,2
C6-391.20-14 060	C6	14	44	60	33,5	1,23
C6-391.20-16 065	C6	16	48	65	35,5	1,36
C6-391.20-18 065	C6	18	50	65	39	1,37
C6-391.20-20 065	C6	20	52	65	37,5	1,41
C6-391.20-25 080	C6	25	65	80	58	2,02
C6-391.20-32 090	C6	32	72	90	68	2,5
C6-391.20-40 100	C6	40	90	100	77	3,9
C8-391.20-16 070	C8	16	48	70	32,5	2,36
C8-391.20-20 070	C8	20	52	70	35	2,38
C8-391.20-25 080	C8	25	65	80	53,7	2,72
C8-391.20-32 080	C8	32	72	80	55,7	2,88
C8-391.20-40 110	C8	40	90	110	79	4,98

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	C3–C6	C8
	Schraube	3214 050-357	3214 050-539

Zubehör

	d_1	C3–C6	C8
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-6 (SW 6)

E2

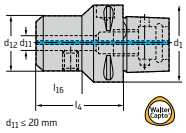
Weldonschaft-Aufnahme

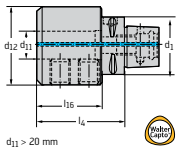
C.-391.20 inch



– Für Schäfte nach DIN 6535-HB
– ISO 26623

Werkzeug





Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} inch	l_4 inch	l_{16} inch	lbs
C3-A391.20-09050	C3	0,375	0,984	1,969	1,248	0,009
C3-A391.20-12055	C3	0,500	1,260	2,165	1,563	0,012
C4-A391.20-15 055	C4	0,625	1,625	2,165	1,378	0,02
C4-A391.20-16 060	C4	0,625	1,625	2,362	1,575	0,024
C4-A391.20-19 060	C4	0,750	1,752	2,362	1,575	0,024
C4-A391.20-12 055A	C5		1,250	2,165	1,213	0,017
C5-A391.20-09 055	C5	0,375	1,000	2,165	1,102	0,021
C5-A391.20-12 060	C5	0,500	1,250	2,362	1,406	0,024
C5-A391.20-15 060A	C5		1,625	2,362	1,472	0,029
C5-A391.20-19 060	C5	0,750	1,750	2,362	1,512	0,031
C5-A391.20-25 085	C5	1,000	2,248	3,346	2,559	0,057
C5-A391.20-31 085	C5	1,250	2,48	3,346	2,559	0,060
C6-A391.20-09 060	C6	0,375	1,000	2,362	1,142	0,036
C6-A391.20-12 060	C6	0,500	1,250	2,362	1,260	0,041
C6-A391.20-15 065	C6	0,625	1,625	2,559	1,441	0,047
C6-A391.20-19 065A	C6	0,750	1,772	2,598	1,524	0,049
C6-A391.20-22 080	C6	0,875	1,969	3,150	2,205	0,058
C6-A391.20-25 085	C6	1,000	2,248	3,346	2,402	0,071
C6-A391.20-31 085	C6	1,250	2,48	3,346	3,346	0,075
C6-A391.20-38 090	C6	1,500	2,765	3,543	2,677	0,087

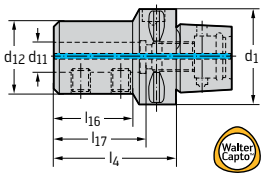
Aufnahme für Bohrwerkzeuge

C.-391.27 mm



– Für Bohrwerkzeuge mit Schaftausführung
– ISO 26623

Werkzeug

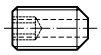


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
C3-391.27-16 056	C3	16	36	56	41	49,5	0,39
C3-391.27-20 060	C3	20	40	60	45	51,5	0,47
C4-391.27-16 056	C4	16	36	56	32,5	49,5	0,5
C4-391.27-20 060	C4	20	40	60	60	51,5	0,55
C4-391.27-25 077	C4	25	45	77	57	57,5	0,75
C5-391.27-16 065	C5	16	36	65	41,7	49,5	0,75
C5-391.27-20 060	C5	20	40	60	37,7	51,5	0,75
C5-391.27-25 071	C5	25	45	71	46,7	57,5	0,89
C5-391.27-32 075	C5	32	52	75	55	61,5	0,97
C6-391.27-16 070	C6	16	36	70	43	49,5	1,14
C6-391.27-20 070	C6	20	40	70	43,8	51,5	1,17
C6-391.27-25 070A	C6	25	45	70	43,8	57,5	1,22
C6-391.27-32 075	C6	32	52	75	49,8	61,5	1,3
C6-391.27-40 085	C6	40	65	85	63	71,5	1,72

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	16–20	25–32	40
	Schraube	5514 042-04	416.1-838	5514 042-06

Zubehör

	d_{11}	16–20	25–32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)

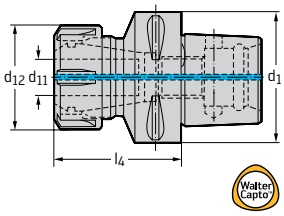
ER-Spannzangenfutter

C.-391.14 mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488
– ISO 26623

Werkzeug



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
C3-391.14-20 045	C3	1-13	35	45	ER20	0,22
C4-391.14-20 052	C4	1-13	35	52	ER20	0,37
C4-391.14-25 052	C4	1-16	42	52	ER25	0,41
C4-391.14-32 054	C4	1-20	50	54	ER32	0,48
C5-391.14-20 055	C5	1-13	35	55	ER20	0,6
C5-391.14-25 055	C5	1-16	42	55	ER25	0,64
C5-391.14-32 057	C5	1-20	50	57	ER32	0,69
C6-391.14-20 060	C6	1-13	35	60	ER20	1
C6-391.14-25 060	C6	1-16	42	60	ER25	1,03
C6-391.14-25 100	C6	1-16	42	100	ER25	1,43
C6-391.14-32 060	C6	1-20	50	60	ER32	1,06
C6-391.14-32 100	C6	1-20	50	100	ER32	1,63
C6-391.14-40 065	C6	2-26	63	65	ER40	1,22
C8-391.14-25 070	C8	1-16	42	70	ER25	2,12
C8-391.14-32 070	C8	1-20	50	70	ER32	2,12
C8-391.14-32 160	C8	1-20	50	160	ER32	4,1
C8-391.14-40 070	C8	2-26	63	70	ER40	2,19

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter	FS1451	FS1540	FS1541	FS1542

Zubehör

	Spannzangen	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel	FS2553	FS1544	FS1545	FS1546

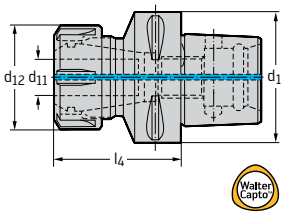
ER-Spannzangenfutter für IK

C.-391.14 mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488
– Für Einsatz mit Dichtscheibe

Werkzeug



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
C3-391.14-20 050	C3	1-13	35	50	ER20	0,24
C4-391.14-20 057	C4	1-13	35	57	ER20	0,4
C4-391.14-25 057	C4	1-16	42	57	ER25	0,45
C4-391.14-32 059	C4	1-20	50	59	ER32	0,49
C5-391.14-20 060	C5	1-13	35	60	ER20	0,62
C5-391.14-25 060	C5	1-16	42	60	ER25	0,67
C5-391.14-32 062	C5	1-20	50	62	ER32	0,72
C6-391.14-20 065	C6	1-13	35	65	ER20	1
C6-391.14-25 065	C6	1-16	42	65	ER25	1,06
C6-391.14-25 105	C6	1-16	42	105	ER25	1,47
C6-391.14-32 065	C6	1-20	50	65	ER32	1,09
C6-391.14-32 105	C6	1-20	50	105	ER32	1,67
C6-391.14-40 070	C6	2-26	63	70	ER40	1,28
C8-391.14-25 075	C8	1-16	42	75	ER25	2,18
C8-391.14-32 075	C8	1-20	50	75	ER32	2,15
C8-391.14-32 165	C8	1-20	50	165	ER32	4,13
C8-391.14-40 075	C8	2-26	63	75	ER40	2,25

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Zubehör

	Spannzangen	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel	FS2553	FS1544	FS1545	FS1546

Hydrodehn-Spannfutter Walter Capto™ ISO

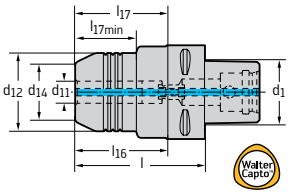
26623-1

AK182.C mm



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A
– ISO 26623

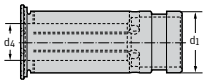
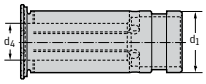
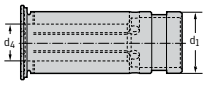
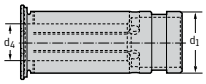
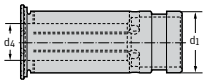
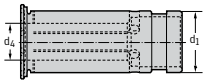
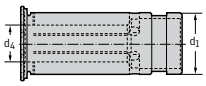
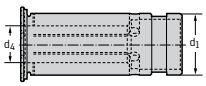
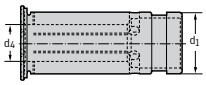
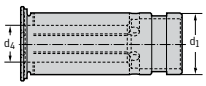
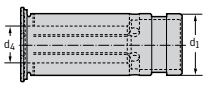
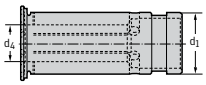
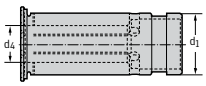
Werkzeug



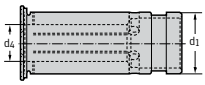
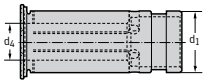
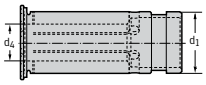
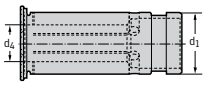
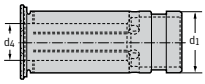
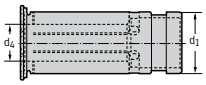
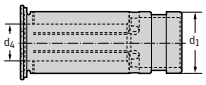
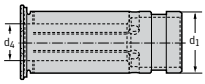
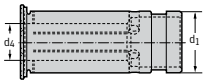
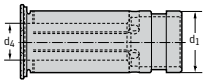
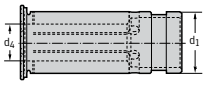
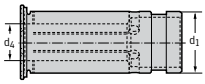
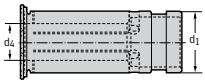
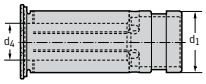
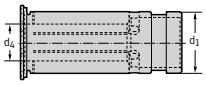
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	l_{17min} mm	kg
AK182.C5.070.12	C5	12	42	32	70	10,3	46	36	1,01
AK182.C5.075.20	C5	20	49,5	38	75	12	51	41	1,12
AK182.C6.075.12	C6	12	42	32	75	10,3	46	36	1,51
AK182.C6.080.20	C6	20	52,5	38	80	15	51	41	1,68

Zubehör

	d_{11}	12	20
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 3 mm	FS2189	FS2199
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 4 mm	FS2190	FS2200
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 5 mm	FS2191	FS2201
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 6 mm	FS2192	FS2202
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 7 mm	FS2193	FS2203
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 8 mm		FS2204
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 3 mm	FS2194	
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 9 mm		FS2205
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 4 mm	FS2195	
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 10 mm		FS2206
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 5 mm	FS2196	
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 11 mm		FS2207
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 6 mm	FS2197	

Zubehör

	d_{11}	12	20
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 12 mm		FS2208
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 8 mm	FS2198	
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 13 mm		FS2209
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 14 mm		FS2210
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 15 mm		FS2211
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 16 mm		FS2212
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 3 mm		FS2213
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 4 mm		FS2214
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 5 mm		FS2215
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 6 mm		FS2216
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 8 mm		FS2217
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 10 mm		FS2218
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 12 mm		FS2219
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 14 mm		FS2220
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 16 mm		FS2221

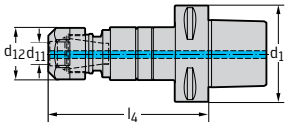
Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-C mm



– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung
– ISO 26623

Werkzeug



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AB035-C4-ER11-080	C4	M4-M5	19	80	ER11	0,39
AB035-C4-ER20-102	C4	M4-M12	34	102	ER20	0,68
AB035-C4-ER25-122	C4	M8-M20	42	122	ER25	1,05
AB035-C5-ER20-103	C5	M4-M12	34	103	ER20	0,85
AB035-C5-ER25-122	C5	M8-M20	42	122	ER25	1,24
AB035-C6-ER20-105	C6	M4-M12	34	105	ER20	1,18
AB035-C6-ER25-124	C6	M8-M20	42	124	ER25	1,57
AB035-C6-ER40-154	C6	M16-M30	63	154	ER40	2,85

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER11	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS2556	FS1359	FS1449	FS1450
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS2557			
	Spannschlüssel	FS2554	FS2553	FS1544	FS1546

FS2556 entspricht ER11-4.5
FS2557 entspricht ER11-6

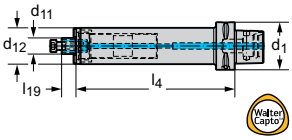
Walter Capto™Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC001-C6-B16-160 mm



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

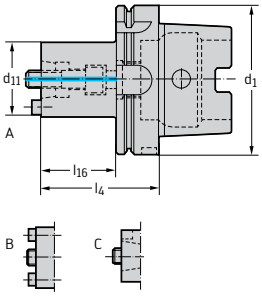
Master DIN 69893-1 A

A100M...HSK mm



– Modulare Aufnahme NCT

Werkzeug

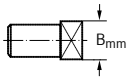
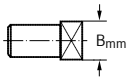
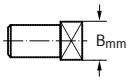
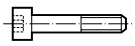
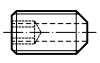
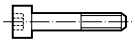
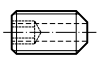


HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	Ausführung	kg
A100M.7.100.060.25.HSK	HSK-A100	NCT 25	60	23	C	2,21
A100M.7.100.080.25.HSK	HSK-A100	NCT 25	80	41	C	2,27
A100M.7.100.060.32.HSK	HSK-A100	NCT 32	60	31	C	2,26
A100M.7.100.080.32.HSK	HSK-A100	NCT 32	80	51	C	2,36
A100M.7.100.080.40.HSK	HSK-A100	NCT 40	80	51	C	2,51
A100M.7.100.080.50.HSK	HSK-A100	NCT 50	80	51	A	2,8
A100M.7.100.080.63.HSK	HSK-A100	NCT 63	80	51	B	3,24
A100M.7.100.100.63.HSK	HSK-A100	NCT 63	100	71	B	3,66
A100M.7.100.100.80.HSK	HSK-A100	NCT 80	100	71	B	4,58
A100M.7.063.055.25.HSK	HSK-A63	NCT 25	55	29	C	0,77
A100M.7.063.080.25.HSK	HSK-A63	NCT 25	80	54	C	0,85
A100M.7.063.055.32.HSK	HSK-A63	NCT 32	55	29	C	0,84
A100M.7.063.080.32.HSK	HSK-A63	NCT 32	80	54	C	0,99
A100M.7.063.065.40.HSK	HSK-A63	NCT 40	65	39	C	1
A100M.7.063.080.40.HSK	HSK-A63	NCT 40	80	54	C	1,12
A100M.7.063.065.50.HSK	HSK-A63	NCT 50	65	39	A	1,27
A100M.7.063.080.50.HSK	HSK-A63	NCT 50	80	54	A	1,43
A100M.7.063.075.63.HSK	HSK-A63	NCT 63	75	49	B	1,66
A100M.7.063.100.63.HSK	HSK-A63	NCT 63	100	74	B	2,18
A100M.7.063.080.80.HSK	HSK-A63	NCT 80	80	54	B	2,24

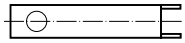
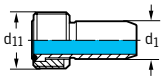
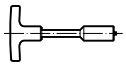
Ausschließlich Übergabeeinheiten FS1064 (HSK 63) und FS1065 (HSK 100) verwenden!
Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	NCT 25	NCT 32	NCT 40	NCT 50	NCT 63	NCT 80
	Mitnehmerstein 1					FS555	FS556
	Mitnehmerstein 2					FS557	FS558
	Mitnehmerstein 1				FS554		
	Zylinderschraube	FS414 (SW 5)	FS414 (SW 5)	FS415 (SW 8)	FS415 (SW 8)		
	Gewindering	FS410	FS410	FS411	FS411		
	Gewindestift ISO 4027	M04X006 ISO4027 (SW 2)	M04X008 ISO4027				
	Zylinderschraube					FS416 (SW 12)	FS417 (SW 14)
	Gewindering					FS412	FS413
	Gewindestift ISO 4027						M06X016 ISO4027 (SW 3)

E2

Zubehör

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Rohrschlüssel für Gewindering	FS738	FS738
	Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
	Schlüssel	FS953	FS952

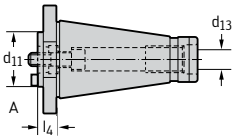
Master DIN 2080

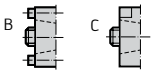
A100M.1 mm



– Modulare Aufnahme NCT
– ISO 297

Werkzeug





Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	Ausführung	kg
A100M.1.50.020.32	SK50	NCT 32	20	M24	C	2,78
A100M.1.50.020.40	SK50	NCT 40	20	M24	C	2,82
A100M.1.50.020.50	SK50	NCT 50	20	M24	A	2,75
A100M.1.50.020.63	SK50	NCT 63	20	M24	B	2,74
A100M.1.50.025.80	SK50	NCT 80	25	M24	B	2,82

SK40 mit Ringnut, ausgelegt für Ott-Spanner
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

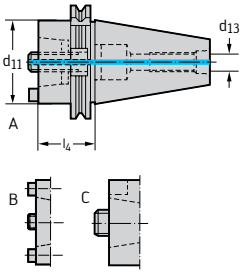
Master DIN 69871-1 AD

A100M.2 mm



– Modulare Aufnahme NCT
– ISO 7388-1

Werkzeug



SK DIN 69871

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	Ausführung	kg
A100M.2.40.020.25	SK40	NCT 25	20	M16	C	0,84
A100M.2.40.020.32	SK40	NCT 32	20	M16	C	0,85
A100M.2.40.030.40	SK40	NCT 40	30	M16	C	0,94
A100M.2.40.030.50	SK40	NCT 50	30	M16	A	0,95
A100M.2.40.050.63	SK40	NCT 63	50	M16	B	1,3
A100M.2.40.090.80	SK40	NCT 80	90	M16	B	2,4
A100M.2.50.020.25	SK50	NCT 25	20	M24	C	2,75
A100M.2.50.020.32	SK50	NCT 32	20	M24	C	2,76
A100M.2.50.020.40	SK50	NCT 40	20	M24	C	2,71
A100M.2.50.020.50	SK50	NCT 50	20	M24	A	2,73
A100M.2.50.020.63	SK50	NCT 63	20	M24	B	2,68
A100M.2.50.025.80	SK50	NCT 80	25	M24	B	2,69

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

Master ANSI ASME B5.50

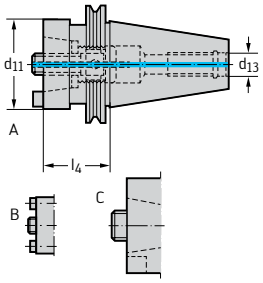
A100M.3 mm



– Modulare Aufnahme NCT

Werkzeug

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	Ausführung	kg
A100M.3.50.035.63	CAT50	NCT 63	35	M24	B	3,09
A100M.3.50.050.80	CAT50	NCT 80	50	M24	B	3,48



ASME B 5.50

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

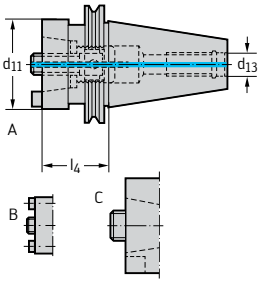
Master ANSI ASME B5.50

A100M.U3 inch



– Modulare Aufnahme NCT

Werkzeug



ASME B 5.50

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 inch	d_{13}	Ausführung	lbs
A100M.U3.40.035.25	CAT40	NCT 25	1,378	5/8"-11	C	0,04
A100M.U3.40.035.32	CAT40	NCT 32	1,378	5/8"-11	C	0,030
A100M.U3.40.040.40	CAT40	NCT 40	1,575	5/8"-11	C	0,028
A100M.U3.40.050.50	CAT40	NCT 50	1,969	5/8"-11	A	0,048
A100M.U3.40.050.63	CAT40	NCT 63	1,969	5/8"-11	B	0,049
A100M.U3.40.090.80	CAT40	NCT 80	3,543	5/8"-11	B	0,093
A100M.U3.50.035.25	CAT50	NCT 25	1,378	1"-8	C	0,115
A100M.U3.50.035.32	CAT50	NCT 32	1,378	1"-8	C	0,123
A100M.U3.50.035.40	CAT50	NCT 40	1,378	1"-8	C	0,122
A100M.U3.50.035.50	CAT50	NCT 50	1,378	1"-8	A	0,124
A100M.U3.50.035.63	CAT50	NCT 63	1,378	1"-8	B	0,121
A100M.U3.50.050.80	CAT50	NCT 80	1,969	1"-8	B	0,135

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

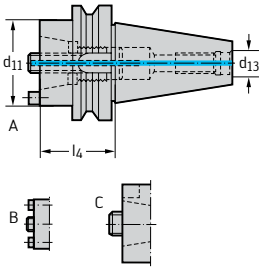
Master MAS-BT JIS B 6339

A100M.4 mm



– Modulare Aufnahme NCT
– ISO 7388-2

Werkzeug



JIS B 6339

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	Ausführung	kg
A100M.4.40.030.25	BT40	NCT 25	30	M16	C	1,05
A100M.4.40.030.32	BT40	NCT 32	30	M16	C	1,06
A100M.4.40.030.40	BT40	NCT 40	30	M16	C	1,01
A100M.4.40.030.50	BT40	NCT 50	30	M16	A	1
A100M.4.40.040.63	BT40	NCT 63	40	M16	B	1,19
A100M.4.40.090.80	BT40	NCT 80	90	M16	B	2,68
A100M.4.50.040.25	BT50	NCT 25	40	M24	C	3,76
A100M.4.50.040.32	BT50	NCT 32	40	M24	C	3,78
A100M.4.50.040.40	BT50	NCT 40	40	M24	C	3,75
A100M.4.50.040.50	BT50	NCT 50	40	M24	A	3,73
A100M.4.50.040.63	BT50	NCT 63	40	M24	B	3,66
A100M.4.50.040.80	BT50	NCT 80	40	M24	B	3,51

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

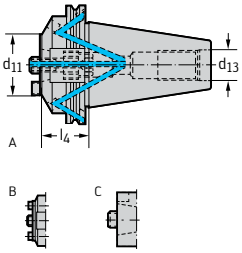
Master DIN 69871-1 AD/B

AK200M.2 mm



– Modulare Aufnahme NCT
– ISO 7388-1

Werkzeug

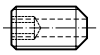


SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	Ausführung	kg
AK200M.2.40.060.63	SK40	NCT 63	60	M16	B	1,49
AK200M.2.50.030.40	SK50	NCT 40	30	M24	C	2,96
AK200M.2.50.030.50	SK50	NCT 50	30	M24	A	2,99
AK200M.2.50.030.63	SK50	NCT 63	30	M24	B	2,93
AK200M.2.50.030.80	SK50	NCT 80	30	M24	B	2,81

Bitte beachten: Auslieferungszustand Form AD
Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B, beide seitlich eingeschraubten Gewindestifte entfernen.
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	NCT 40–NCT 80	NCT 63
	Gewindestift	M05X006 ISO 4026 (SW 2,5)	M04X004 ISO 4026 (SW 2)

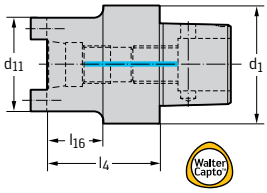
Master Walter Capto™

A100M.8 mm



– Modulare Aufnahme NCT
– ISO 26623

Werkzeug



Walter Capto™ nach ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A100M.8.63.045.25.C6	C6	NCT 25	45	20	0,93
A100M.8.63.045.32.C6	C6	NCT 32	45	20	0,96
A100M.8.63.060.40.C6	C6	NCT 40	60	30	1,24
A100M.8.63.070.63.C6	C6	NCT 63	70	70	1,85
A100M.8.63.070.80.C6	C6	NCT 80	70	70	2,35
A100M.8.80.065.63.C8	C8	NCT 63	65	35	2,48
A100M.8.80.070.80.C8	C8	NCT 80	70	70	3,1

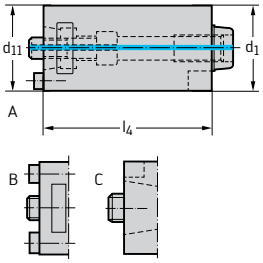
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

Verlängerung
A101M mm



– Modulare Aufnahme NCT

Werkzeug



Modulare Aufnahme NCT

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	Ausführung	kg
A101M.0.25.050.25	NCT 25	NCT 25	50	C	0,17
A101M.0.25.060.25	NCT 25	NCT 25	60	C	0,21
A101M.0.32.050.32	NCT 32	NCT 32	50	C	0,28
A101M.0.32.060.32	NCT 32	NCT 32	60	C	0,34
A101M.0.32.075.32	NCT 32	NCT 32	75	C	0,44
A101M.0.40.070.40	NCT 40	NCT 40	70	C	0,61
A101M.0.40.080.40	NCT 40	NCT 40	80	C	0,7
A101M.0.50.070.50	NCT 50	NCT 50	70	A	0,98
A101M.0.50.080.50	NCT 50	NCT 50	80	A	1,11
A101M.0.50.100.50	NCT 50	NCT 50	100	A	1,42
A101M.0.63.080.63	NCT 63	NCT 63	80	B	1,8
A101M.0.63.100.63	NCT 63	NCT 63	100	B	2,27
A101M.0.63.120.63	NCT 63	NCT 63	120	B	2,73
A101M.0.63.140.63	NCT 63	NCT 63	140	B	3,2
A101M.0.63.160.63	NCT 63	NCT 63	160	B	3,64
A101M.0.80.100.80	NCT 80	NCT 80	100	B	3,6
A101M.0.80.120.80	NCT 80	NCT 80	120	B	4,38
A101M.0.80.140.80	NCT 80	NCT 80	140	B	5,12
A101M.0.80.160.80	NCT 80	NCT 80	160	B	5,86

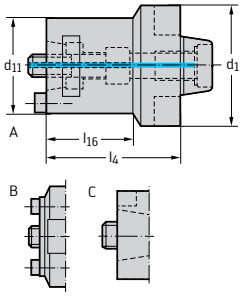
Reduzierung

A102M mm



– Modulare Aufnahme NCT

Werkzeug



Modular NCT adaptor

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	Ausführung	kg
A102M.0.32.050.25	NCT 32	NCT 25	50	32	C	0,22
A102M.0.40.050.25	NCT 40	NCT 25	50	30	C	0,31
A102M.0.40.050.32	NCT 40	NCT 32	50	28	C	0,39
A102M.0.50.050.25	NCT 50	NCT 25	50	25	C	0,42
A102M.0.50.050.32	NCT 50	NCT 32	50	25	C	0,5
A102M.0.50.070.40	NCT 50	NCT 40	70	50	C	0,7
A102M.0.63.050.25	NCT 63	NCT 25	50	20	C	0,68
A102M.0.63.060.25	NCT 63	NCT 25	60	30	C	0,71
A102M.0.63.080.25	NCT 63	NCT 25	80	50	C	0,79
A102M.0.63.050.32	NCT 63	NCT 32	50	20	C	0,77
A102M.0.63.060.32	NCT 63	NCT 32	60	30	C	0,82
A102M.0.63.080.32	NCT 63	NCT 32	80	50	C	0,93
A102M.0.63.070.40	NCT 63	NCT 40	70	45	C	0,92
A102M.0.63.080.40	NCT 63	NCT 40	80	55	C	1,01
A102M.0.63.100.40	NCT 63	NCT 40	100	75	C	1,19
A102M.0.63.120.40	NCT 63	NCT 40	120	95	C	1,37
A102M.0.63.140.40	NCT 63	NCT 40	140	115	C	1,53
A102M.0.63.070.50	NCT 63	NCT 50	70	45	A	1,21
A102M.0.63.080.50	NCT 63	NCT 50	80	55	A	1,34
A102M.0.63.100.50	NCT 63	NCT 50	100	75	A	1,63
A102M.0.63.120.50	NCT 63	NCT 50	120	95	A	1,92
A102M.0.63.140.50	NCT 63	NCT 50	140	115	A	2,19
A102M.0.80.080.40	NCT 80	NCT 40	80	45	C	1,6
A102M.0.80.080.50	NCT 80	NCT 50	80	48	A	1,87
A102M.0.80.080.63	NCT 80	NCT 63	80	50	B	2,28

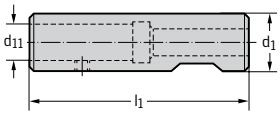
Fräserverlängerung DIN 1835 B

A175 mm



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 6535 HB

Werkzeug



DIN 1835 B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_1 mm	kg
A175.0.20.090.04	20	4	40	90	0,19
A175.0.20.090.05	20	5	40	90	0,19
A175.0.20.090.06	20	6	40	90	0,19
A175.0.20.130.06	20	6	80	130	0,28
A175.0.20.090.08	20	8	40	90	0,19
A175.0.20.130.08	20	8	80	130	0,27
A175.0.20.090.10	20	10	40	90	0,18
A175.0.20.130.10	20	10	80	130	0,26
A175.0.20.090.12	20	12	40	90	0,17
A175.0.20.130.12	20	12	80	130	0,25
A175.0.25.150.14	25	14	94	150	0,42
A175.0.25.100.16	25	16	44	100	0,25
A175.0.25.150.16	25	16	94	150	0,4

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

d_{11}	6–16	12	4	5
Gewindestift	M04X008 DIN913 (SW 2)	M05X008 ISO 4026 (SW 2,5)	M06X006 ISO 4026 (SW 3)	M06X005 ISO 4026 (SW 3)

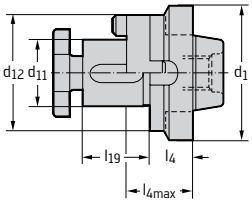
Kombi-Aufsteckfräserdorn

A150M mm



– Für Werkzeuge nach DIN 841 und DIN 1880
– Für Werkzeuge nach DIN 842 und DIN 1830

Werkzeug



Modular NCT adaptor

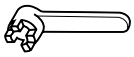
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{4max} mm	l_{19} mm	kg
A150M.0.32.030.16	NCT 32	16	32	20	30	27	0,23
A150M.0.40.030.16	NCT 40	16	32	20	30	27	0,32
A150M.0.40.030.22	NCT 40	22	40	18	30	31	0,4
A150M.0.50.035.16	NCT 50	16	32	25	35	27	0,46
A150M.0.50.035.22	NCT 50	22	40	23	35	31	0,54
A150M.0.50.035.27	NCT 50	27	48	23	35	33	0,66
A150M.0.50.040.32	NCT 50	32	58	26	40	38	1
A150M.0.63.035.22	NCT 63	22	40	23	35	31	0,63
A150M.0.63.035.27	NCT 63	27	48	23	35	33	0,79
A150M.0.63.040.32	NCT 63	32	58	26	40	38	1,11
A150M.0.63.040.40	NCT 63	40	70	26	40	41	1,51
A150M.0.80.040.27	NCT 80	27	48	28	40	33	1,27
A150M.0.80.040.32	NCT 80	32	58	26	40	38	1,39
A150M.0.80.040.40	NCT 80	40	70	26	40	41	1,78
A150M.0.80.045.50	NCT 80	50	90	29	45	46	2,84
A150M.0.80.055.60	NCT 80	60	110	39	55	66	4,99

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	16	22	27	32	40	50	60
	Mitnehmerring DIN 6366	FS424	FS425	FS426	FS427	FS428	FS429	FS911
	Fräseranzugsschraube DIN 6367	FS430	FS431	FS432	FS433	FS434	FS435	FS912

Zubehör

	d_{11}	16	22	27	32	40	50	60
	Schlüssel für Fräseranzugsschraube	FS436	FS437	FS438	FS439	FS440	FS441	FS913
	Distanzringset b_4 = 2, 10, 20 mm	FS418	FS419	FS420	FS421	FS422	FS423	FS914
	Distanzringe b_4 = 2 mm	FS461	FS465	FS469	FS473	FS477	FS481	FS915
	Distanzringe b_4 = 3 mm	FS462	FS466	FS470	FS474	FS478	FS482	FS916
	Distanzringe b_4 = 5 mm	FS463	FS467	FS471	FS475	FS479	FS483	FS917
	Distanzringe b_4 = 10 mm	FS464	FS468	FS472	FS476	FS480	FS484	FS918

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

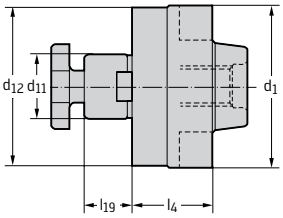
Aufsteckfräserdorn

A155M mm



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit vergrößertem Bund und festen Mitnehmersteinen

Werkzeug



Modular NCT adaptor

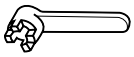
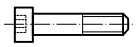
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
A155M.0.63.030.22	NCT 63	22	50	49	19	0,71
A155M.0.63.030.27	NCT 63	27	60	51	21	0,87
A155M.0.63.030.32	NCT 63	32	78	24	24	1,22
A155M.0.80.030.22	NCT 80	22	50	76	19	0,98
A155M.0.80.030.27	NCT 80	27	60	51	21	1,23
A155M.0.80.030.32	NCT 80	32	78	54	24	1,48
A155M.0.80.040.40	NCT 80	40/40 B	89	67	27	2,13
A155M.0.80.065.60	NCT 80	60/50 B	128	115	50	5,7

*Mit 4 zusätzlichen Gewindebohrungen für Werkzeuge mit Aufnahme ISO 40 bzw. ISO 50 nach DIN 2079
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	22	27	32	40/40 B	60/50 B
	Fräseranzugsschraube DIN 6367	FS431	FS432	FS433	FS434	FS912

Zubehör

	d_{11}	22	27	32	40/40 B	60/50 B
	Schlüssel für Fräseranzugsschraube	FS437	FS438	FS439	FS441	FS913
	Fräseranzugsschraube ISO 4762	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-8 (SW 8)		ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)	
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-10 (SW 10)			

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

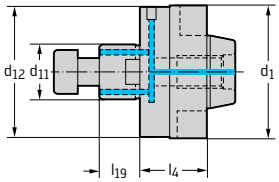
Aufsteckfräserdorn

AK155M mm



– Mit vergrößertem Bund und festen Mitnehmersteinen
– Für Werkzeuge mit Quernut nach DIN 1880

Werkzeug

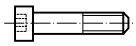


Modular NCT adaptor

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AK155M.0.50.025.16	NCT 50	16	38	42	17	0,38
AK155M.0.50.025.22	NCT 50	22	48	44	19	0,46
AK155M.0.63.030.16	NCT 63	16	38	47	17	0,6
AK155M.0.63.030.22	NCT 63	22	48	49	19	0,69
AK155M.0.63.030.27	NCT 63	27	60	51	21	0,84
AK155M.0.63.030.32	NCT 63	32	78	54	24	1,16
AK155M.0.80.030.27	NCT 80	27	60	51	21	1,18
AK155M.0.80.030.32	NCT 80	32	78	54	24	1,42
AK155M.0.80.040.40	NCT 80	40	89	67	27	2,07

*Mit 4 zusätzlichen Gewindebohrungen für Werkzeuge mit Aufnahme ISO 40 bzw. ISO 50 nach DIN 2079
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

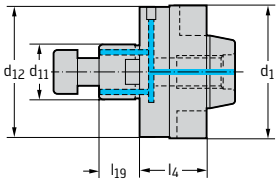
Aufsteckfräserdorn

AK155M.U0 inch



– Mit vergrößertem Bund und festen Mitnehmersteinen
– Für Werkzeuge mit Quernut nach DIN 1880

Werkzeug



Modular NCT adaptor

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} inch	l_4 inch	l_{19} inch	lbs
AK155M.U0.50.025.19	NCT 50	0,750	1,750	1,672	0,688	0,017
AK155M.U0.63.030.31	NCT 63	1,250	2,750	1,869	0,688	0,034
AK155M.U0.80.030.26	NCT 80	1,000	2,750	1,869	0,688	0,043
AK155M.U0.80.030.31	NCT 80	1,250	2,750	1,869	0,688	0,045
AK155M.U0.80.040.38	NCT 80	1,500	3,810	3,223	0,938	0,082

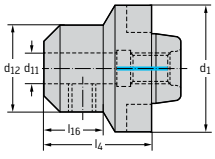
Weldonschaft-Aufnahme

A170M mm

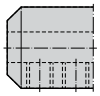


– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form B / DIN 6535-HB

Werkzeug



$d_{11} \leq 20$ mm



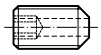
$d_{11} > 20$ mm

Modular NCT adaptor

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A170M.0.40.070.16	NCT 40	16	48	70	70	0,79
A170M.0.50.060.10	NCT 50	10	35	60	35	0,6
A170M.0.50.065.12	NCT 50	12	42	65	42	0,75
A170M.0.50.070.16	NCT 50	16	48	70	48	0,91
A170M.0.63.070.16	NCT 63	16	48	70	42	1,16
A170M.0.63.070.20	NCT 63	20	52	70	45	1,19
A170M.0.63.080.25	NCT 63	25	63	80	80	1,76
A170M.0.63.085.32	NCT 63	32	72	85	85	2,08
A170M.0.80.070.20	NCT 80	20	52	70	38	1,71
A170M.0.80.085.25	NCT 80	25	65	85	62	2,22
A170M.0.80.085.32	NCT 80	32	72	85	65	2,43
A170M.0.80.095.40	NCT 80	40	78	95	75	2,94

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	10	12	16	20	25	32–40
	Spannschraube DIN 1835-B	M10X012	M12X016 (SW 6)	M14X016	M16X016	M18X2X020	M20X2X020

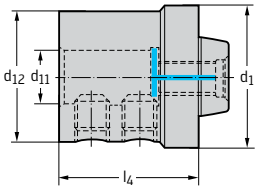
Aufnahme für Exzenterhülse

A170M...Ex mm



– Zur Ø-Verstellung von WSP-Bohrern mit Zylinderschaft

Werkzeug



Modular NCT adaptor

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	kg
A170M.0.63.079.32.EX	NCT 63	32	72	79	1,93
A170M.0.80.079.32.EX	NCT 80	32	72	79	2,27
A170M.0.80.087.40.EX	NCT 80	40	78	87	2,76
A170M.0.80.096.50.EX	NCT 80	50	85	96	2,97

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

d_{11}	32–40	50
Schraube DIN 1835-B	M20X2X020	M24X2X025

Zubehör

d_{11}	32	40	50
Exzenterhülse, verstellb. -0,1/+0,3 mm	FS1208		
Exzenterhülse, verstellb. -0,1/+0,55 mm		FS723	FS724
Exzenterhülse, verstellb. -0,1/+0,55 mm	FS722	FS2132	FS2133
Exzenterhülse, verstellb. -0,1/+0,55 mm	FS2131		
Exzenterhülse, verstellb. -0,1/+0,55 mm	FS2165		
Schlüssel ISO 2936	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)	

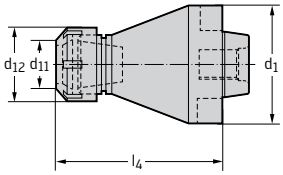
ER-Spannzangenfutter

AK300M mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug



Modular NCT adaptor

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AK300M.0.25.050.10	NCT 25	1-10	28	50	ER16	0,15
AK300M.0.32.050.10	NCT 32	1-10	28	50	ER16	0,21
AK300M.0.40.080.16	NCT 40	1-16	42	80	ER25	0,6
AK300M.0.50.080.16	NCT 50	1-16	42	80	ER25	0,8
AK300M.0.50.080.20	NCT 50	1-20	50	80	ER32	0,83
AK300M.0.50.080.26	NCT 50	2-26	63	80	ER40	1,07
AK300M.0.63.080.26	NCT 63	2-26	63	80	ER40	1,3

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter	FS1537	FS1540	FS1541	FS1542

Zubehör

	Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

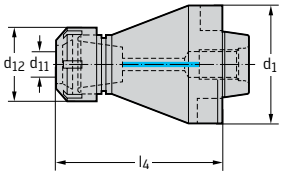
ER-Spannzangenfutter mit Innenkühlung

AK300M mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug



Modular NCT adaptor

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AK300M.0.25.055.10	NCT 25	1-10	28	55	ER16	0,17
AK300M.0.32.055.10	NCT 32	1-10	28	55	ER16	0,2
AK300M.0.40.085.16	NCT 40	1-16	42	85	ER25	0,62
AK300M.0.50.085.16	NCT 50	1-16	42	85	ER25	0,83
AK300M.0.50.085.20	NCT 50	1-20	50	85	ER32	0,86
AK300M.0.63.085.26	NCT 63	2-26	63	85	ER40	1,36

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr	FS1448	FS1449	FS1360	FS1450

Zubehör

	Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

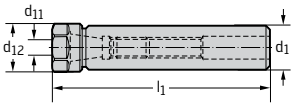
ER-Spannzangenfutter DIN 1835 B

A305 mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug



DIN 1835 B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_1 mm	Spannzangen	kg
A305.0.16.180.06	16	1-6	19	132	180	ER11	0,21
A305.0.25.140.10	25	1-10	28	84	140	ER16	0,42
A305.0.25.180.10	25	1-10	28	124	180	ER16	0,52

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

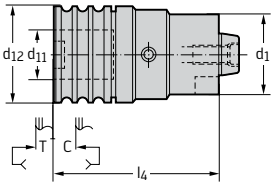
Spannzangen	ER11	ER16
Spannmutter	FS653	FS1537

Gewindebohrer-Schnellwechselfutter

A320M mm



– Mit elastischem Längenausgleich auf Druck und Zug

Werkzeug	Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	Längen-ausgleich C	Längen-ausgleich T	Einsatz-größe	Für Gewinde-bohrer	kg
	A320M.0.40.110.19	NCT 40	19	36	110	7,5	7,5	1	M4-M12	0,9
	A320M.0.50.136.31	NCT 50	31	53	136	12,5	12,5	3	M8-M20	1,82
	A320M.0.63.180.48	NCT 63	48	78	180	20	20	4	M14-M33	4,43
	A320M.0.63.196.60	NCT 63	60	96	196	22,5	22,5	5	M22-M48	6,36

Modular NCT adaptor

Zu jedem Futter wird ein Schnellwechseleinsatz A330 / A331 benötigt – siehe Einbauteile und Zubehör

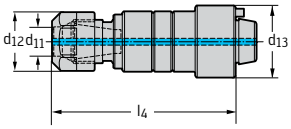
Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-N mm



– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung

Werkzeug



Modular NCT adaptor

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AB035-N40-ER20-105	NCT 40	4-10	34	105	ER20	0,66
AB035-N50-ER25-125	NCT 50	8-16	42	125	ER25	1,18

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

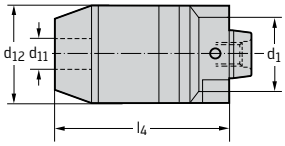
	Spannzangen	ER20	ER25
	Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr	FS1359	FS1449
	Spannschlüssel	FS2553	FS1544

Kurzbohrfutter

A201M mm



– Mit Spannsicherung

Werkzeug	Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	kg
	A201M.0.50.092.13	NCT 50	1-13	36,5	92	1,18

Modular NCT adaptor

Spannsicherung verhindert Lösen bei schnellem Spindelstop.

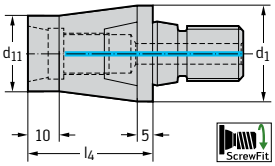
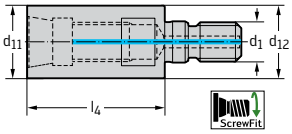
Reduzierung

AK521 / AK522 mm



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug

	Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	kg
	AK521.T14.25.T09	T14	T09		25	0,04
	AK521.T18.30.T14	T18	T14		30	0,06
	AK521.T22.35.T18	T22	T18		35	0,09
	AK521.T28.40.T22	T28	T22		40	0,17
	AK521.T36.45.T28	T36	T28		45	0,03
	AK521.T45.50.T36	T45	T36		50	0,46
ScrewFit						
	AK522.TC10.35.T18	M10	T18	18,5	35	0,07
	AK522.TC12.40.T22	M12	T22	22	40	0,11
	AK522.TC16.40.T28	M16	T28	28	40	0,17
	AK522.TC08.30.T14	M8	T14	14,5	30	0,05
Zylindrisch modular						

AK522: zur Umrüstung von zylindrischer auf Walter Trennstelle
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

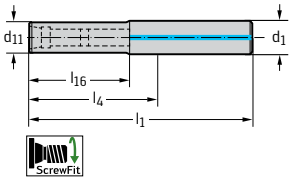
Aufnahme DIN 1835 A

A510 / AK510 mm



– Für ScrewFit-Frontstücke

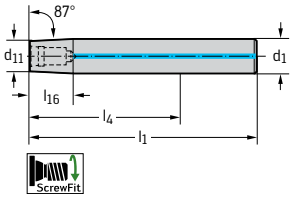
Werkzeug	Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
Zylinderschaft	A510.Z10.T09.070-CS	10	T09	120	70	29	0,13
	A510.Z20.T18.070-CS	20	T18	120	70	45	0,44
	A510.Z20.T18.123-CS	20	T18	175	123	45	0,7
	A510.Z25.T18.277-CS	25	T18	335	277	45	2,2
	A510.Z25.T22.070-CS	25	T22	130	70	55	0,53
	A510.Z25.T22.122-CS	25	T22	180	122	55	1,06
	A510.Z25.T22.282-CS	25	T22	340	282	55	2,22
	A510.Z32.T28.283-CS	32	T28	345	283	60	3,79
Zylinderschaft	A510.Z12.T09.120-CS	12	T09	170	120	32	0,26
	A510.Z16.T14.070-CS	16	T14	120	70	38	0,31
	A510.Z16.T14.120-CS	16	T14	170	120	37	0,45
Zylinderschaft	A510.Z25.T28.070-CS	25	T28	130	70	55	0,79
	A510.Z25.T28.127-CS	25	T28	185	127	60	1,18
Zylinderschaft	AK510.Z10.T09.030	10	T09		30	10	0,05
	AK510.Z10.T09.060	10	T09		60	20	0,06
	AK510.Z12.T09.060	12	T09		60	20	0,09
	AK510.Z16.T09.090	16	T09		90	20	0,18
	AK510.Z16.T14.050	16	T14		50	45	0,14
	AK510.Z16.T14.110	16	T14		110	45	0,22
	AK510.Z20.T18.068	20	T18		68	50	0,25
	AK510.Z20.T18.128	20	T18		128	50	0,39
	AK510.Z25.T22.072	25	T22		72	55	0,42
	AK510.Z25.T22.142	25	T22		142	55	0,66
	AK510.Z40.T36.130	40	T36		130	60	1,72
	AK510.Z40.T36.230	40	T36		230	100	2,6



Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

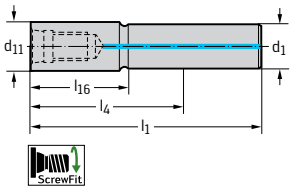
Werkzeug

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
AK510.Z20.T14.108	20	T14		108	52	0,32
AK510.Z25.T18.122	25	T18		122	62	0,56
AK510.Z32.T18.178	32	T18		178	128	1,14
AK510.Z32.T22.138	32	T22		138	95	0,96
AK510.Z32.T28.138	32	T28		138	40	0,95
AK510.Z40.T28.228	40	T28		228	115	2,47



Zylinderschaft

AK510.Z25.T28.072	25	T28		72	55	0,48
AK510.Z25.T28.142	25	T28		142	55	0,76
AK510.Z32.T36.090	32	T36		90	60	0,86
AK510.Z32.T36.140	32	T36		140	60	1,19
AK510.Z40.T45.080	40	T45		80	60	1,47
AK510.Z40.T45.230	40	T45		230	100	2,97



Zylinderschaft

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

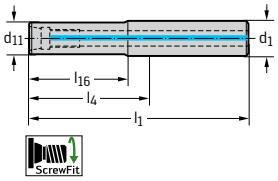
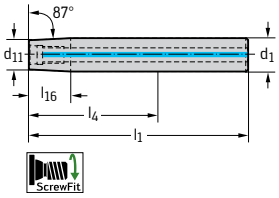
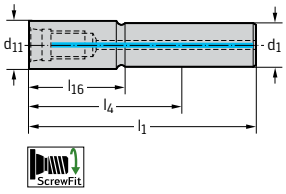
Aufnahme DIN 1835 A

AK512 mm



– Für ScrewFit-Frontstücke
– Stahlschaft mit Vollhartmetallkern

Werkzeug

	Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
 Zylinderschaft	AK512.Z20.T18.123	20	T18	175	123	45	0,47
	AK512.Z25.T22.122	25	T22	180	122	55	0,81
 Zylinderschaft	AK512.Z16.T14.120	16	T14	170	120	37	0,3
	AK512.Z32.T28.283	32	T28	345	283	60	2,66
 Zylinderschaft	AK512.Z25.T28.127	25	T28	185	127	60	0,91

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

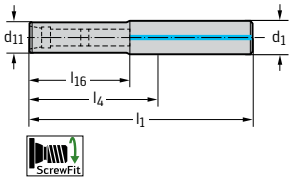
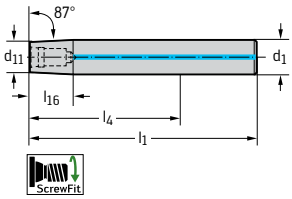
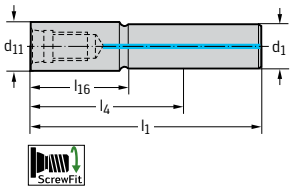
Aufnahme DIN 1835 A

AK510 inch



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug

	Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 inch	l_{16} inch	lbs
 Zylinderschaft	AK510.UZ13.T09.060	0,020	T09	2,362	0,787	0,004
	AK510.UZ15.T09.090	0,025	T09	3,543	1,575	0,007
	AK510.UZ15.T14.050	0,025	T14	1,969	1,772	0,005
	AK510.UZ15.T14.110	0,025	T14	4,331	1,772	0,008
	AK510.UZ19.T18.128	0,030	T18	5,039	1,969	0,013
	AK510.UZ26.T22.142	0,039	T22	5,591	2,165	0,026
	AK510.UZ26.T28.072	0,039	T28	2,835	2,165	0,014
	AK510.UZ38.T36.130	0,059	T36	5,118	2,362	0,057
	AK510.UZ09.T09.060	0,375	T09	2,362	0,787	0,002
 Zylinderschaft	AK510.UZ19.T14.108	0,030	T14	4,252	2,047	0,013
	AK510.UZ19.T18.068	0,030	T18	2,677	1,969	0,009
	AK510.UZ26.T18.122	0,039	T18	4,803	2,441	0,020
	AK510.UZ26.T22.072	0,039	T22	2,835	2,165	0,016
	AK510.UZ26.T28.142	0,039	T28	5,591	2,165	0,024
	AK510.UZ31.T36.090	0,049	T36	3,543	2,362	0,032
	AK510.UZ31.T36.140	0,049	T36	5,512	2,362	0,044
 Zylinderschaft	AK510.UZ31.T22.138	0,049	T22	5,433	1,575	0,057
	AK510.UZ31.T28.138	0,049	T28	5,433	2,362	0,035
	AK510.UZ38.T45.080	0,059	T45	3,150	2,362	0,053

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

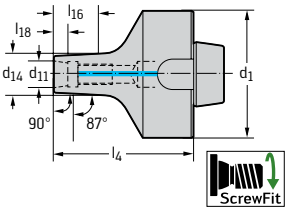
Aufnahme NCT

AK520 mm



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug



Modulare Aufnahme NCT

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	kg
AK520.N50.T18.060CO	NCT 50	T18	18,5	60	24	10	0,46
AK520.N50.T22.065CO	NCT 50	T22	22	65	33	10	0,49
AK520.N63.T22.065CO	NCT 63	T22	22	65	30	10	0,73
AK520.N63.T28.085CO	NCT 63	T28	28	85	48	10	0,9
AK520.N63.T45.080CO	NCT 63	T45	45	80	58	10	1,2
AK520.N80.T36.070CO	NCT 80	T36	36	70	48	10	1,16
AK520.N80.T45.080CO	NCT 80	T45	45	80	58	10	1,16

...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

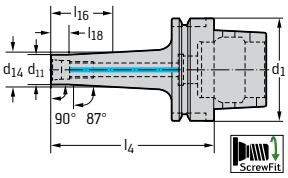
Aufnahme DIN 69893-1 A

AK530 mm



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug

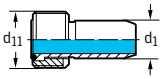
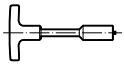


HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	kg
AK530.H63A.T09.045	HSK-A63	T09	9,7	45	14	10	0,69
AK530.H63A.T09.070	HSK-A63	T09	9,7	70	31	10	0,72
AK530.H63A.T14.045	HSK-A63	T14	14,5	45	11	10	0,7
AK530.H63A.T14.070	HSK-A63	T14	14,5	70	24	10	0,74
AK530.H63A.T14.095	HSK-A63	T14	14,5	95	24	10	0,8
AK530.H63A.T18.050CO	HSK-A63	T18	18,5	50	16	10	0,72
AK530.H63A.T18.075	HSK-A63	T18	18,5	75	24	10	0,78
AK530.H63A.T18.100	HSK-A63	T18	18,5	100	24	10	0,88
AK530.H63A.T18.125	HSK-A63	T18	18,5	125	24	10	0,94
AK530.H63A.T18.150	HSK-A63	T18	18,5	150	24	10	1,09
AK530.H63A.T22.060CO	HSK-A63	T22	22	60	26	10	0,77
AK530.H63A.T22.085	HSK-A63	T22	22	85	38	10	0,86
AK530.H63A.T22.110	HSK-A63	T22	22	110	38	10	0,99
AK530.H63A.T22.135	HSK-A63	T22	22	135	38	10	1,13
AK530.H63A.T22.160	HSK-A63	T22	22	160	38	10	1,29
AK530.H63A.T28.065CO	HSK-A63	T28	28	65	31	10	0,84
AK530.H63A.T28.090	HSK-A63	T28	28	90	48	10	0,99
AK530.H63A.T28.115	HSK-A63	T28	28	115	48	10	1,18
AK530.H63A.T28.140	HSK-A63	T28	28	140	48	10	1,37
AK530.H63A.T28.165	HSK-A63	T28	28	165	48	10	1,62
AK530.H63A.T36.065CO	HSK-A63	T36	36	65	33	10	0,91
AK530.H63A.T36.090	HSK-A63	T36	36	90	48	10	1,16
AK530.H63A.T36.115	HSK-A63	T36	36	115	48	10	1,43
AK530.H63A.T45.065CO	HSK-A63	T45	45	65	36	10	1,08
AK530.H63A.T45.090	HSK-A63	T45	45	90	57	10	1,44

Wuchtgüte: G6,3 bei n = 25.000 min^{-1}
…CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.
Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Zubehör

	d_1	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe	FS1064
	Schlüssel	FS952

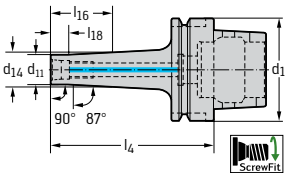
Aufnahme DIN 69893-1 A

AK530 mm



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug

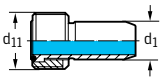
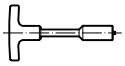


HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	kg
AK530.H100A.T14.055	HSK-A100	T14	14,5	55	14,9	10	2,09
AK530.H100A.T18.055	HSK-A100	T18	18,5	55	18,9	10	2,12
AK530.H100A.T22.055CO	HSK-A100	T22	22	55	16	10	2,1
AK530.H100A.T22.100	HSK-A100	T22	22	100	38	10	2,31
AK530.H100A.T22.150	HSK-A100	T22	22	150	38	10	2,63
AK530.H100A.T22.200	HSK-A100	T22	22	200	38	10	3,02
AK530.H100A.T28.060CO	HSK-A100	T28	28	60	23	10	2,17
AK530.H100A.T28.110	HSK-A100	T28	28	110	48	10	2,49
AK530.H100A.T28.160	HSK-A100	T28	28	160	48	10	2,96
AK530.H100A.T28.210	HSK-A100	T28	28	210	48	10	3,49
AK530.H100A.T28.260	HSK-A100	T28	28	260	48	10	4,17
AK530.H100A.T36.070CO	HSK-A100	T36	36	70	33	10	2,33
AK530.H100A.T36.120	HSK-A100	T36	36	120	48	10	2,84
AK530.H100A.T36.170	HSK-A100	T36	36	170	48	10	3,53
AK530.H100A.T36.220	HSK-A100	T36	36	220	48	10	4,32
AK530.H100A.T36.270	HSK-A100	T36	36	270	48	10	5,31
AK530.H100A.T45.070CO	HSK-A100	T45	45	70	33	10	2,53
AK530.H100A.T45.120	HSK-A100	T45	45	120	57	10	3,3
AK530.H100A.T45.170	HSK-A100	T45	45	170	57	10	4,28
AK530.H100A.T45.220	HSK-A100	T45	45	220	57	10	5,4

Wuchtgüte: G6,3 bei n = 16.000 min^{-1}
...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.
Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Zubehör

	d_1	HSK-A100
	Kühlmittelübergabe	FS1065
	Schlüssel	FS953

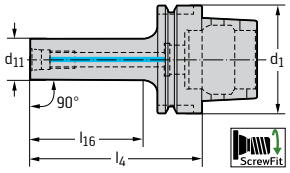
Aufnahme DIN 69893-1 A

AK531 mm



– Schneidenorientiert (CO)
– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug

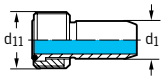
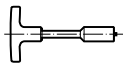


HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
AK531.H100A.T22.100CO	HSK-A100	T22	100	56	2,27
AK531.H100A.T28.110CO	HSK-A100	T28	110	71	2,38
AK531.H100A.T36.120CO	HSK-A100	T36	120	81	2,66
AK531.H100A.T45.170CO	HSK-A100	T45	170	136	3,78
AK531.H63A.T18.075CO	HSK-A63	T18	75	41	0,76
AK531.H63A.T22.110CO	HSK-A63	T22	110	76	0,92
AK531.H63A.T28.115CO	HSK-A63	T28	115	81	1,07
AK531.H63A.T36.115CO	HSK-A63	T36	115	81	1,27
AK531.H63A.T45.090CO	HSK-A63	T45	90	59	1,37

HSK-A63: Wuchtgüte G6,3 bei n = 25.000 min^{-1}; HSK-A100: Wuchtgüte G6,3 bei n = 16.000 min^{-1}
...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.
Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Zubehör

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
	Schlüssel	FS953	FS952

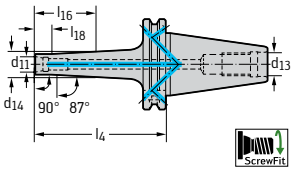
Aufnahme DIN 69871 AD/B

AK540 mm



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	d_{13}	kg
AK540.S40.T09.040	SK40	T09	9,7	40	17	10	M16	0,83
AK540.S40.T09.090	SK40	T09	9,7	90	31	10	M16	0,91
AK540.S40.T14.045	SK40	T14	14,5	45	16	10	M16	0,88
AK540.S40.T14.070	SK40	T14	14,5	70	24	10	M16	0,91
AK540.S40.T14.095	SK40	T14	14,5	95	24	10	M16	0,96
AK540.S40.T18.040CO	SK40	T18	18,5	40	16	10	M16	0,86
AK540.S40.T18.050CO	SK40	T18	18,5	50	28	10	M16	0,88
AK540.S40.T18.075	SK40	T18	18,5	75	24	10	M16	0,95
AK540.S40.T18.100	SK40	T18	18,5	100	24	10	M16	1,03
AK540.S40.T18.125	SK40	T18	18,5	125	24	10	M16	1,14
AK540.S40.T18.150	SK40	T18	18,5	150	24	10	M16	1,32
AK540.S40.T22.040CO	SK40	T22	22	40	16	10	M16	0,86
AK540.S40.T22.060CO	SK40	T22	22	60	39	10	M16	0,94
AK540.S40.T22.085	SK40	T22	22	85	38	10	M16	1
AK540.S40.T22.110	SK40	T22	22	110	38	10	M16	1,14
AK540.S40.T22.135	SK40	T22	22	135	38	10	M16	1,31
AK540.S40.T22.160	SK40	T22	22	160	38	10	M16	1,53
AK540.S40.T28.040CO	SK40	T28	28	40		17	M16	0,87
AK540.S40.T28.065	SK40	T28	28	65	42	10	M16	1
AK540.S40.T28.090	SK40	T28	28	90	48	10	M16	1,18
AK540.S40.T28.115	SK40	T28	28	115	48	10	M16	1,36
AK540.S40.T28.140	SK40	T28	28	140	48	10	M16	1,63
AK540.S40.T28.165	SK40	T28	28	165	48	10	M16	1,88
AK540.S40.T36.040CO	SK40	T36	36	40		17	M16	0,89
AK540.S40.T36.065	SK40	T36	36	65	42	10	M16	1,12
AK540.S40.T36.090	SK40	T36	36	90	48	10	M16	1,37
AK540.S40.T36.115	SK40	T36	36	115	48	10	M16	1,66
AK540.S40.T45.040CO	SK40	T45	45	40		17	M16	0,98
AK540.S40.T45.065	SK40	T45	45	65	42	42	M16	1,29

Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B beide Gewindestifte entfernen.
...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	SK40
	Gewindestifft DIN 913	M04X005 DIN913

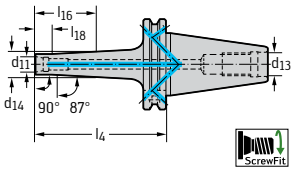
Aufnahme DIN 69871 AD/B

AK540 mm



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	d_{13}	kg
AK540.S50.T22.050CO	SK50	T22	50	29	10	M24	2,82
AK540.S50.T22.100	SK50	T22	100	38	10	M24	3,04
AK540.S50.T22.150	SK50	T22	150	38	10	M24	3,35
AK540.S50.T22.200	SK50	T22	200	38	10	M24	3,7
AK540.S50.T28.050CO	SK50	T28	50	30	10	M24	2,85
AK540.S50.T28.100	SK50	T28	100	48	10	M24	3,08
AK540.S50.T28.150	SK50	T28	150	48	10	M24	3,52
AK540.S50.T28.200	SK50	T28	200	48	10	M24	4,2
AK540.S50.T28.250	SK50	T28	250	48	10	M24	5
AK540.S50.T36.050CO	SK50	T36	50	30	10	M24	2,9
AK540.S50.T36.100	SK50	T36	100	48	10	M24	3,39
AK540.S50.T36.150	SK50	T36	150	48	10	M24	4,05
AK540.S50.T36.200	SK50	T36	200	48	10	M24	4,87
AK540.S50.T36.250	SK50	T36	250	48	10	M24	5,83
AK540.S50.T45.050CO	SK50	T45	50	27	10	M24	3,04
AK540.S50.T45.100	SK50	T45	100	57	10	M24	3,7
AK540.S50.T45.150	SK50	T45	150	57	10	M24	4,63
AK540.S50.T45.200	SK50	T45	200	57	10	M24	5,89
AK540.S50.T45.250	SK50	T45	250	57	10	M24	7,1

Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B beide Gewindestifte entfernen.
…CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	SK50
	Gewindestifft DIN 913	M06X006 ISO 4026 (SW 3)

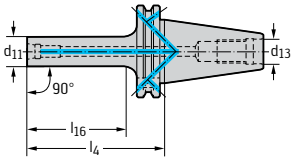
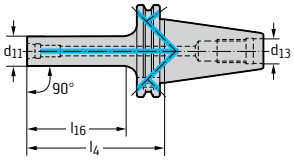
Aufnahme DIN 69871 AD/B

AK541 mm



– Schneidenorientiert (CO)

Werkzeug

	Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
 SK DIN 69871 AD/B	AK541.S40.T18.075CO	SK40	T18	75	55,9	M16	0,94
	AK541.S40.T22.110CO	SK40	T22	110	90,9	M16	1,09
	AK541.S40.T28.115CO	SK40	T28	115	95,9	M16	1,22
	AK541.S40.T36.115CO	SK40	T36	115	95,9	M16	1,49
 SK DIN 69871 AD/B	AK541.S50.T22.100CO	SK50	T22	100	80,9	M24	2,96
	AK541.S50.T28.100CO	SK50	T28	100	80,9	M24	3,07
	AK541.S50.T36.150CO	SK50	T36	150	130,9	M24	3,7
	AK541.S50.T45.200CO	SK50	T45	200	180,9	M24	4,92

Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B beide Gewindestifte entfernen.
Wuchtgüte: G6,3 bei n = 25.000 min^{-1}
…CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

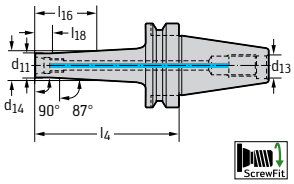
	d_1	SK40	SK50
	Gewindestifft DIN 913	M04X005 DIN913	M06X006 ISO 4026 (SW 3)

Aufnahme MAS-BT JIS B 6339

AK540 mm



Werkzeug



JIS B 6339

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	d_{13}	kg
AK540.BT40.T09.050	BT40	T09	9,7	50		17	M16	1,04
AK540.BT40.T14.055	BT40	T14	14,5	55		22	M16	1,06
AK540.BT40.T14.080	BT40	T14	14,5	80		24	M16	1,13
AK540.BT40.T18.060CO	BT40	T18	18,5	60		24	M16	1,1
AK540.BT40.T18.085	BT40	T18	18,5	85		24	M16	1,13
AK540.BT40.T18.110	BT40	T18	18,5	110		24	M16	1,26
AK540.BT40.T18.135	BT40	T18	18,5	135		24	M16	1,43
AK540.BT40.T22.050CO	BT40	T22	22	50		17	M16	1,05
AK540.BT40.T22.070CO	BT40	T22	22	70		37	M16	1,15
AK540.BT40.T22.095	BT40	T22	22	95		38	M16	1,25
AK540.BT40.T22.120	BT40	T22	22	120		38	M16	1,39
AK540.BT40.T22.145	BT40	T22	22	145		38	M16	1,58
AK540.BT40.T22.170	BT40	T22	22	170		38	M16	1,75
AK540.BT40.T28.050CO	BT40	T28	28	50		17	M16	1,08
AK540.BT40.T28.075	BT40	T28	28	75		42	M16	1,19
AK540.BT40.T28.100	BT40	T28	28	100		48	M16	1,4
AK540.BT40.T28.125	BT40	T28	28	125		48	M16	1,59
AK540.BT40.T28.150	BT40	T28	28	150		48	M16	1,74
AK540.BT40.T28.175	BT40	T28	28	175		48	M16	2,09
AK540.BT40.T36.075CO	BT40	T36	36	75		42	M16	1,33
AK540.BT40.T36.100	BT40	T36	36	100		48	M16	1,59
AK540.BT40.T36.125	BT40	T36	36	125		48	M16	1,88
AK540.BT40.T45.075CO	BT40	T45	45	75		42	M16	1,55
AK540.BT40.T45.100	BT40	T45	45	100		57	M16	1,93

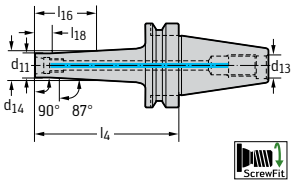
...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

Aufnahme MAS-BT JIS B 6339

AK540 mm



Werkzeug



JIS B 6339

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	d_{13}	kg
AK540.BT50.T22.070CO	BT50	T22	22	70		26	M24	3,85
AK540.BT50.T22.120	BT50	T22	22	120		82	M24	4,1
AK540.BT50.T22.170	BT50	T22	22	170		132	M24	4,4
AK540.BT50.T22.220	BT50	T22	22	220		182	M24	4,88
AK540.BT50.T28.070CO	BT50	T28	28	70		26	M24	3,88
AK540.BT50.T28.120	BT50	T28	28	120		82	M24	4,22
AK540.BT50.T28.170	BT50	T28	28	170		132	M24	4,64
AK540.BT50.T28.220	BT50	T28	28	220		182	M24	5,23
AK540.BT50.T28.270	BT50	T28	28	270		232	M24	4,46
AK540.BT50.T36.070CO	BT50	T36	36	70		26	M24	3,91
AK540.BT50.T36.120	BT50	T36	36	120		82	M24	4,4
AK540.BT50.T36.170	BT50	T36	36	170		132	M24	5,06
AK540.BT50.T36.220	BT50	T36	36	220		182	M24	5,88
AK540.BT50.T36.270	BT50	T36	36	270		232	M24	6,86
AK540.BT50.T45.070CO	BT50	T45	45	70		26	M24	4,01
AK540.BT50.T45.170	BT50	T45	45	170		132	M24	5,73
AK540.BT50.T45.220	BT50	T45	45	220		182	M24	6,79
AK540.BT50.T45.270	BT50	T45	45	270		232	M24	8,22

...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

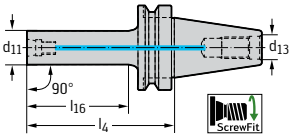
Aufnahme MAS-BT JIS B 6339

AK541 mm



– Schneidenorientiert (CO)

Werkzeug



JIS B 6339

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AK541.BT40.T22.120CO	BT40	T22	120	103	M16	1,25
AK541.BT40.T28.125CO	BT40	T28	125	98	M16	1,41
AK541.BT40.T36.125CO	BT40	T36	125	98	M16	1,67
AK541.BT50.T22.120CO	BT50	T22	120	82	M24	4
AK541.BT50.T28.120CO	BT50	T28	120	82	M24	4,12
AK541.BT50.T36.170CO	BT50	T36	170	132	M24	4,63

Wuchtgüte: G6,3 bei n = 25.000 min^{-1}
...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

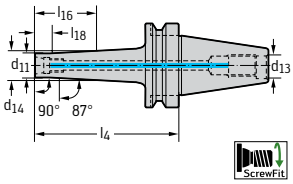
Aufnahme ASME B5.50 CAT-40

AK540 inch



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug



ASME B 5.50

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} inch	l_4 inch	l_{16} inch	l_{18} inch	d_{13}	lbs
AK540.US40.T09.040	CAT40	T09	0,382	1,575	0,394	0,197	5/8"-11	0,039
AK540.US40.T14.045	CAT40	T14	1,752	1,772	0,394	0,394	5/8"-11	0,038
AK540.US40.T18.050-CO	CAT40	T18	0,728	1,969	0,394	0,472	5/8"-11	0,041
AK540.US40.T22.060-CO	CAT40	T22	0,866	2,362	0,394	0,945	5/8"-11	0,035
AK540.US40.T22.085	CAT40	T22	0,866	3,346	0,394	1,496	5/8"-11	0,044
AK540.US40.T22.160	CAT40	T22	0,866	6,299	0,394	1,496	5/8"-11	0,062
AK540.US40.T28.040-CO	CAT40	T28	1,752	1,575	0,004	0,197	5/8"-11	0,039
AK540.US40.T28.065	CAT40	T28	1,102	2,559	0,394	1,142	5/8"-11	0,045
AK540.US40.T28.090	CAT40	T28	1,102	3,543	0,394	1,890	5/8"-11	0,029
AK540.US40.T28.140	CAT40	T28	1,102	5,512	0,394	1,890	5/8"-11	0,056
AK540.US40.T28.165	CAT40	T28	1,102	6,496	0,394	1,890	5/8"-11	0,065
AK540.US40.T36.040-CO	CAT40	T36	1,752	1,575	0,004	0,197	5/8"-11	0,034
AK540.US40.T36.065	CAT40	T36	1,417	2,559	0,394	1,181	5/8"-11	0,035
AK540.US40.T36.090	CAT40	T36	1,417	3,543	0,394	1,890	5/8"-11	0,053
AK540.US40.T36.115	CAT40	T36	1,417	4,528	0,394	1,890	5/8"-11	0,063
AK540.US40.T45.040-CO	CAT40	T45		1,575	0,004	0,787	5/8"-11	0,035
AK540.US40.T45.090	CAT40	T45	1,969	3,543	0,394	2,756	5/8"-11	0,061

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

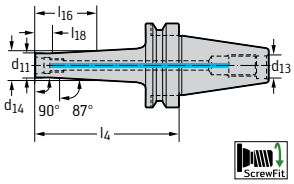
Aufnahme ASME B5.50 CAT-50

AK540 inch



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug



ASME B 5.50

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} inch	l_4 inch	l_{16} inch	l_{18} inch	d_{13}	lbs
AK540.US50.T22.050-CO	CAT50	T22	0,866	1,969	0,394	0,512	1"-8	0,128
AK540.US50.T22.100	CAT50	T22	0,866	3,937	0,394	1,496	1"-8	0,115
AK540.US50.T22.200	CAT50	T22	0,866	7,874	0,394	1,496	1"-8	0,157
AK540.US50.T28.050-CO	CAT50	T28	1,102	1,969	0,394	0,551	1"-8	0,128
AK540.US50.T28.100	CAT50	T28	1,102	3,937	0,394	1,890	1"-8	0,128
AK540.US50.T28.150	CAT50	T28	1,102	5,906	0,394	1,890	1"-8	0,150
AK540.US50.T28.200	CAT50	T28	1,102	7,874	0,394	1,890	1"-8	0,175
AK540.US50.T28.250	CAT50	T28	1,102	9,843	0,394	1,890	1"-8	0,201
AK540.US50.T36.050-CO	CAT50	T36	1,417	1,969	0,004	0,551	1"-8	0,126
AK540.US50.T36.100	CAT50	T36	1,417	3,937	0,394	1,890	1"-8	0,145
AK540.US50.T36.150	CAT50	T36	1,417	5,906	0,394	1,890	1"-8	0,166
AK540.US50.T36.200	CAT50	T36	1,417	7,874	0,394	1,890	1"-8	0,193
AK540.US50.T36.250	CAT50	T36	1,417	9,843	0,394	1,890	1"-8	0,228
AK540.US50.T45.050-CO	CAT50	T45	1,772	1,969	0,004	0,551	1"-8	0,129
AK540.US50.T45.100	CAT50	T45	1,772	3,937	0,394	2,244	1"-8	0,157
AK540.US50.T45.150	CAT50	T45	1,772	5,906	0,394	2,244	1"-8	0,191
AK540.US50.T45.200	CAT50	T45	1,772	7,874	0,394	2,244	1"-8	0,232

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

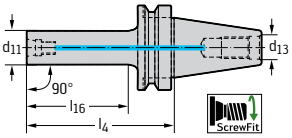
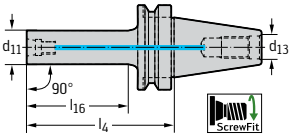
Aufnahme ASME B5.50 CAT-40

AK541 inch



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug

	Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 inch	l_{16} inch	d_{13}	lbs
	AK541.US4.T18.075CO	CAT40	T18	2,953	2,161	5/8"-11	0,038
	AK541.US4.T22.110CO	CAT40	T22	4,331	3,539	5/8"-11	0,043
	AK541.US4.T28.115CO	CAT40	T28	4,528	3,736	5/8"-11	0,048
	AK541.US4.T36.115CO	CAT40	T36	4,528	3,736	5/8"-11	0,055
ASME B 5.50							
	AK541.US5.T22.100CO	CAT50	T22	3,937	3,146	1"-8	0,128
	AK541.US5.T28.100CO	CAT50	T28	3,937	3,146	1"-8	0,131
	AK541.US5.T36.150CO	CAT50	T36	5,906	5,114	1"-8	0,162
	AK541.US5.T45.200CO	CAT50	T45	7,874	7,083	1"-8	0,203
ASME B 5.50							

...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

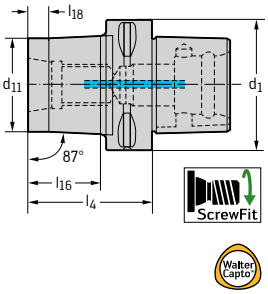
Walter Capto™-Aufnahme

AK580.C mm



– Für ScrewFit-Frontstücke
– ISO 26623

Werkzeug



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	kg
AK580.C3.T14.45CO	C3	T14	45	27	10	0,16
AK580.C3.T18.45CO	C3	T18	45	27	10	0,18
AK580.C3.T22.45CO	C3	T22	45	27	10	0,2
AK580.C3.T28.55CO	C3	T28	55	40	10	0,28
AK580.C4.T14.45CO	C4	T14	45	22	10	0,3
AK580.C4.T18.45CO	C4	T18	45	22	10	0,31
AK580.C4.T22.45CO	C4	T22	45	22	10	0,32
AK580.C4.T28.55CO	C4	T28	55	32	10	0,39
AK580.C4.T36.55CO	C4	T36	55	35	10	0,46
AK580.C4.T45.55CO	C4	T45	55		35	0,6
AK580.C5.T18.45	C5	T18	45	22	10	0,49
AK580.C5.T22.45	C5	T22	45	22	10	0,51
AK580.C5.T28.55	C5	T28	55	32	10	0,58
AK580.C5.T36.55	C5	T36	55	32	10	0,65
AK580.C5.T45.55	C5	T45	55	35	10	0,81
AK580.C6.T14.50	C6	T14	50	25	10	0,84
AK580.C6.T18.50	C6	T18	50	25	10	0,85
AK580.C6.T22.50	C6	T22	50	25	10	0,87
AK580.C6.T28.60	C6	T28	60	35	10	0,94
AK580.C6.T36.60	C6	T36	60	35	10	1,01
AK580.C6.T45.60CO	C6	T45	60	35	10	1,19
AK580.C8.T14.56	C8	T14	56	23	10	1,76
AK580.C8.T18.56	C8	T18	56	23	10	1,77
AK580.C8.T22.56	C8	T22	56	23	10	1,78
AK580.C8.T28.60	C8	T28	60	27	10	1,82
AK580.C8.T36.60	C8	T36	60	27	10	1,87
AK580.C8.T45.60CO	C8	T45	60	27	10	2

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör
…CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

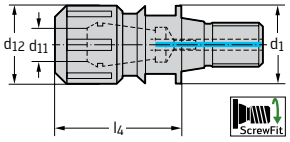
ER-Spannzangenfutter

AK300.T mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug



ScrewFit

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AK300.T18.030.06	T18	1-6	19	30	ER11	0,06
AK300.T22.040.10	T22	1-10	28	40	ER16	0,12
AK300.T22.045.10	T22	1-10	28	45	ER16	0,14
AK300.T22.030.06	T22	1-6	19	30	ER11	0,08
AK300.T28.040.10	T28	1-10	28	40	ER16	0,17
AK300.T28.045.10	T28	1-10	28	45	ER16	0,18
AK300.T36.050.16	T36	1-16	42	50	ER25	0,38
AK300.T36.055.16	T36	1-16	42	55	ER25	0,41

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER11	ER16	ER25
	Spannmutter	FS653		
	Spannmutter		FS1537	FS1540

Zubehör

	Spannzangen	ER11	ER16	ER25
	Spannschlüssel		FS1539	FS1544

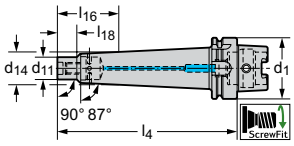
HSK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-H mm



– Für ScrewFit-Frontstücke
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

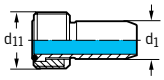
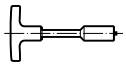


HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	kg
AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	19,5	24	4
AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	18,8	24	4,8
AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	18,8	24	5,9
AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	20	23,5	1,51
AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	19,5	24	1,9
AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	18,8	24	2,59
AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	18,8	24	3,5

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Zubehör

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
	Schlüssel	FS953	FS952

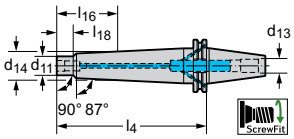
SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-S mm



– Für ScrewFit-Frontstücke
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	20	24	M16	2,2
AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	20	24	M16	2,8
AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	20	24	M16	3,7
AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	19,5	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	18,8	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	18,8	24	M24	6,6

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

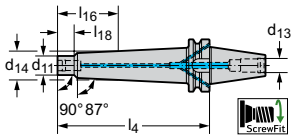
MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-J mm



– Für ScrewFit-Frontstücke
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



JIS B 6339 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	19,5	24	M16	2,2
AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	18,8	24	M16	2,8
AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	18,8	24	M16	3,7
AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	19,5	24	M24	6
AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	18,8	24	M24	6,1
AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	18,8	24	M24	7,2

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

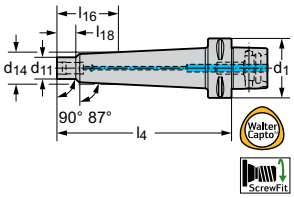
Walter Capto™Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-C mm



– Für ScrewFit-Frontstücke
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	kg
AC060-C6-T18-185	C6	T18	18,5	185	20	23,5	2
AC060-C6-T22-185	C6	T22	22	185	19,5	24	2,1
AC060-C6-T28-185	C6	T28	28	185	18,8	24	2,8
AC060-C6-T28-235	C6	T28	28	235	18,8	24	3,6

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

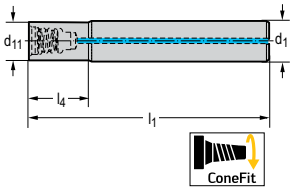
Aufnahme DIN 6535HA

AK610 mm



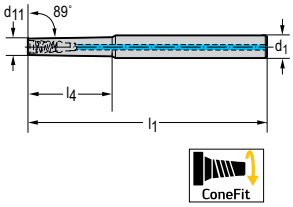
– Für ConeFit-Fräsköpfe

Werkzeug



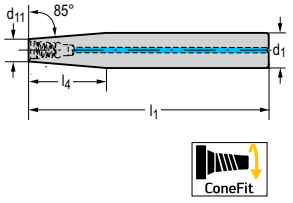
Zylinderschaft

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	kg
AK610.Z10.E10.020	10	E10	75	35	0,05
AK610.Z10.E10.050	10	E10	100	60	0,07
AK610.Z12.E10.005	12	E10	65	20	0,06
AK610.Z12.E12.022	12	E12	100	55	0,09
AK610.Z12.E12.048	12	E12	100	55	0,09
AK610.Z16.E10.005	16	E10	65	17	0,11
AK610.Z16.E12.005	16	E12	65	17	0,1
AK610.Z16.E16.025	16	E16	110	62	0,17
AK610.Z16.E16.050	16	E16	110	62	0,16
AK610.Z16.E16.080	16	E16	135	87	0,14
AK610.Z20.E16.005	20	E16	70	20	0,17
AK610.Z20.E16.025	20	E16	110	60	0,24
AK610.Z20.E20.030	20	E20	120	70	0,26
AK610.Z20.E20.110	20	E20	180	130	0,39
AK610.Z25.E20.005	25	E20	80	30	0,28
AK610.Z25.E25.040	25	E25	140	84	0,49
AK610.Z25.E25.110	25	E25	180	124	0,62
AK610.Z32.E25.005	32	E25	80	20	0,46



Zylinderschaft

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	kg
AK610.Z16.E10.050	16	E10	160	112	0,21
AK610.Z16.E12.060	16	E12	170	122	0,22
AK610.Z20.E16.075	20	E16	190	140	0,39



Zylinderschaft

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	kg
AK610.Z16.E10.036	16	E10	140	92	0,2
AK610.Z16.E12.025	16	E12	140	92	0,2
AK610.Z25.E16.054	25	E16	170	114	0,57
AK610.Z32.E20.073	32	E20	180	120	0,96
AK610.Z32.E25.045	32	E25	200	140	1,17

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

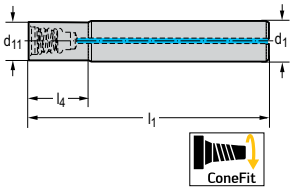
Aufnahme DIN 6535HA

AK610 inch



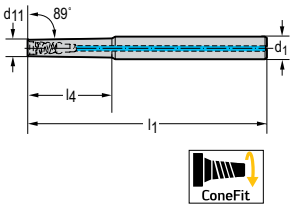
– Für ConeFit-Fräsköpfe

Werkzeug



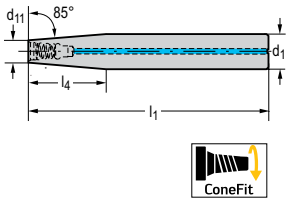
Zylinderschaft

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_1 inch	l_4 inch	lbs
AK610.UZ13.E10.006	0,020	E10	2,500	0,717	0,003
AK610.UZ13.E10.025	0,020	E10	3,000	1,217	0,003
AK610.UZ13.E12.006	0,020	E12	3,000	1,217	0,003
AK610.UZ13.E12.025	0,020	E12	4,500	2,717	0,004
AK610.UZ15.E16.006	0,025	E16	3,000	1,094	0,005
AK610.UZ15.E16.025	0,025	E16	4,500	2,594	0,007
AK610.UZ19.E20.006	0,030	E20	3,000	0,969	0,006
AK610.UZ19.E20.025	0,030	E20	4,500	2,468	0,009
AK610.UZ26.E25.006	0,039	E25	3,500	1,217	0,013
AK610.UZ31.E25.063	0,049	E25	6,500	4,217	0,033



Zylinderschaft

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_1 inch	l_4 inch	lbs
AK610.UZ15.E10.051	0,025	E10	6,500	4,594	0,008
AK610.UZ15.E12.061	0,025	E12	7,500	5,594	0,010
AK610.UZ19.E16.076	0,030	E16	7,500	5,468	0,014



Zylinderschaft

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_1 inch	l_4 inch	lbs
AK610.UZ15.E10.038	0,025	E10	5,500	3,594	0,008
AK610.UZ15.E12.021	0,025	E12	6,500	4,594	0,009
AK610.UZ19.E16.021	0,030	E16	6,500	4,468	0,013
AK610.UZ26.E20.040	0,039	E20	6,500	3,717	0,024
AK610.UZ31.E25.042	0,049	E25	7,500	5,217	0,043

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

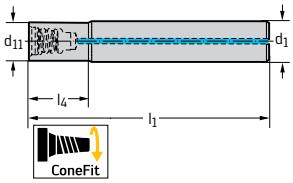
Aufnahme DIN 6535HA

AK610 mm



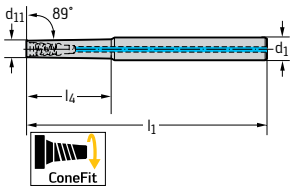
– Für ConeFit-Fräsköpfe
– Mit VHM-Schaft

Werkzeug



Zylinderschaft

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	kg
AK610.Z10.E10.050C	10	E10	100	60	0,1
AK610.Z12.E12.048C	12	E12	100	55	0,14
AK610.Z16.E16.080C	16	E16	135	87	0,34
AK610.Z20.E20.038C	20	E20	95	45	0,34
AK610.Z20.E20.110C	20	E20	180	130	0,7
AK610.Z25.E25.120C	25	E25	200	140	1,2



Zylinderschaft

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	kg
AK610.Z16.E10.100C	16	E10	155	107	0,3
AK610.Z16.E12.090C	16	E12	150	102	0,34
AK610.Z20.E16.118C	20	E16	175	125	0,62

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Aufnahme DIN 6535HA

AK610 inch



– Für ConeFit-Fräsköpfe
– Mit VHM-Schaft

Werkzeug

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	kg
Zylinderschaft					
AK610.UZ13.E10.051C	1	E10	101,6	56,3	0,130
AK610.UZ13.E12.032C	1	E12	101,6	56,3	0,170
AK610.UZ19.E16.051C	1,000	E16	139,7	91,3	0,36
AK610.UZ19.E20.044C	1	E20	114,3	62,7	0,380
AK610.UZ31.E25.063C	1	E25	165,1	107,1	1,43
Zylinderschaft					
AK610.UZ15.E10.051C	1,000	E10	165,1	116,7	0,380
AK610.UZ15.E12.061C	1,000	E12	190,5	142,1	0,480
AK610.UZ19.E16.076C	1	E16	190,5	138,9	0,670

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

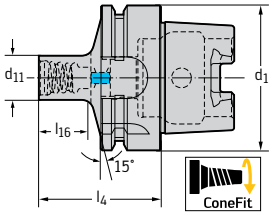
Aufnahme DIN 69893-1 A

AK631 mm



– Für ConeFit-Fräsköpfe

Werkzeug

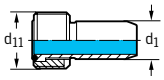
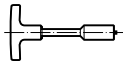


HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
AK631.H63A.E10.049	HSK-A63	E10	49	13,5	0,73
AK631.H63A.E12.051	HSK-A63	E12	51	15,8	0,74
AK631.H63A.E16.056	HSK-A63	E16	56	21,3	0,75
AK631.H63A.E20.053	HSK-A63	E20	53	18,8	0,75
AK631.H63A.E25.059	HSK-A63	E25	59	25,5	0,79

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Zubehör

	d_1	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe	FS1064
	Schlüssel	FS952

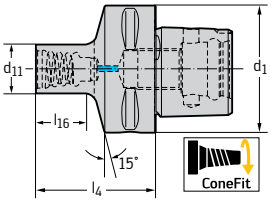
Walter Capto™-Aufnahme

AK681 mm



– Für ConeFit-Fräsköpfe
– ISO 26623

Werkzeug



Walter Capto™ nach ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	kg
AK681.C5.E10.042	C5	E10	42	12,8	0,5
AK681.C5.E12.045	C5	E12	45	16	0,51
AK681.C5.E16.050	C5	E16	50	21,5	0,53
AK681.C5.E20.047	C5	E20	47	19	0,52
AK681.C5.E25.052	C5	E25	52	24,7	0,56
AK681.C6.E12.049	C6	E12	49	16,3	0,89
AK681.C6.E16.054	C6	E16	54	21,8	0,9
AK681.C6.E20.051	C6	E20	51	19,3	0,91
AK681.C6.E25.056	C6	E25	56	25	0,94

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

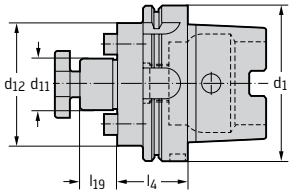
Aufsteckfräserdorn DIN 69893-1 A

A155...HSK mm



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138

Werkzeug



HSK DIN 69893-1 A

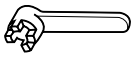
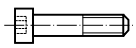
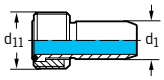
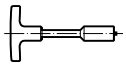
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
A155.7.100.050.22.HSK	HSK-A100	22	48	69	19	2,47
A155.7.100.100.22.HSK	HSK-A100	22	48	119	19	3,15
A155.7.100.050.27.HSK	HSK-A100	27	60	71	21	2,72
A155.7.100.100.27.HSK	HSK-A100	27	60	121	21	3,78
A155.7.100.050.32.HSK	HSK-A100	32	78	74	24	3,06
A155.7.100.100.32.HSK	HSK-A100	32	78	124	24	4,94
A155.7.100.060.40.HSK	HSK-A100	40/40 B	89	87	27	3,8
A155.7.100.100.40.HSK	HSK-A100	40/40 B	89	127	27	5,71
A155.7.100.075.60.HSK	HSK-A100	60/50 B	128	115	40	6,76
A155.7.100.160.60.HSK	HSK-A100	60/50 B	128	200	40	15,5
A155.7.063.050.22.HSK	HSK-A63	22	48	69	19	1,12
A155.7.063.100.22.HSK	HSK-A63	22	48	119	19	1,84
A155.7.063.060.27.HSK	HSK-A63	27	60	81	21	1,49
A155.7.063.100.27.HSK	HSK-A63	27	60	21	21	2,37
A155.7.063.060.32.HSK	HSK-A63	32	78	84	24	1,84
A155.7.063.100.32.HSK	HSK-A63	32	78	124	24	3,32

*Mit 4 zusätzlichen Gewindebohrungen für Werkzeuge mit Werkzeuganschluss nach DIN 2079
Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	HSK-A100–HSK-A63
	Fräseranzugsschraube DIN 6367	FS431

Zubehör

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Schlüssel für Fräseranzugsschraube	FS437	FS437
	Fräseranzugsschraube ISO 4762	FS939 (SW 8)	FS939 (SW 8)
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
	Schlüssel	FS953	FS952

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

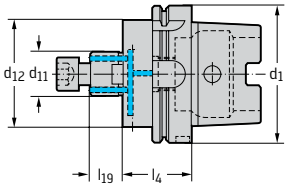
Aufsteckfräserdorn DIN 69893-1 A

AK155...HSK mm



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138

Werkzeug

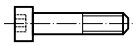


HSK DIN 69893-1 A

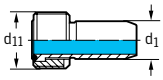
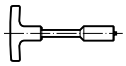
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AK155.7.100.050.22.HSK	HSK-A100	22	48	69	19	2,4
AK155.7.100.050.27.HSK	HSK-A100	27	60	71	21	2,64
AK155.7.100.050.32.HSK	HSK-A100	32	78	74	24	3,5
AK155.7.100.060.40.HSK	HSK-A100	40	89	87	27	3,7
AK155.7.063.050.16.HSK	HSK-A63	16	38	67	17	0,92
AK155.7.063.050.22.HSK	HSK-A63	22	48	69	19	1,07
AK155.7.063.060.27.HSK	HSK-A63	27	60	81	21	1,45
AK155.7.063.060.32.HSK	HSK-A63	32	78	84	24	1,77
AK155.7.063.060.40.HSK	HSK-A63	40	89	87	27	2,14

*Mit 4 zusätzlichen Gewindebohrungen für Werkzeuge mit Werkzeuganschluss nach DIN 2079
Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-6 (SW 6)
	Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
	Schlüssel	FS953	FS952

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

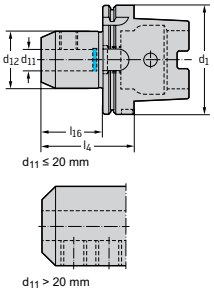
Weldon-Aufnahme DIN 69893-1 A

A170...HSK mm



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form B

Werkzeug

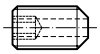


HSK DIN 69893-1 A

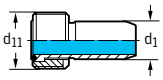
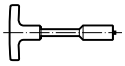
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A170.7.100.080.12.HSK	HSK-A100	12	42	80	51	2,55
A170.7.100.100.16.HSK	HSK-A100	16	48	100	71	2,94
A170.7.100.100.20.HSK	HSK-A100	20	52	100	71	3,04
A170.7.100.100.25.HSK	HSK-A100	25	65	100	71	3,56
A170.7.100.100.32.HSK	HSK-A100	32	72	100	71	3,81
A170.7.100.105.40.HSK	HSK-A100	40	80	105	76	4,23
A170.7.063.065.06.HSK	HSK-A63	6	25	65	39	0,8
A170.7.063.065.08.HSK	HSK-A63	8	28	65	39	0,84
A170.7.063.065.10.HSK	HSK-A63	10	35	65	39	0,93
A170.7.063.080.12.HSK	HSK-A63	12	42	80	54	1,18
A170.7.063.080.16.HSK	HSK-A63	16	48	80	54	1,31
A170.7.063.080.20.HSK	HSK-A63	20	52	80	54	1,39
A170.7.063.110.25.HSK	HSK-A63	25	65	110	84	2,37
A170.7.063.110.32.HSK	HSK-A63	32	72	110	84	2,58

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	10	12	16	20	25	32–40	6	8
	Spannschraube DIN 1835-B	FS835	M08X010	M10X012	M12X016 (SW 6)	M14X016	M16X016		

Zubehör

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
	Schlüssel	FS953	FS952

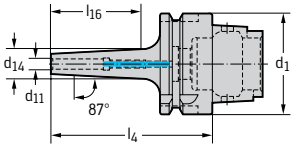
Schrumpfaufnahme DIN 69893-1 A

A560.H mm



– Für Werkzeuge mit Zylinderschaft nach DIN 1835 (h6 oder besser)

Werkzeug

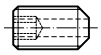


HSK DIN 69893-1 A

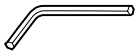
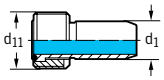
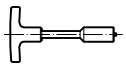
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A560.H63A.05.080	HSK-A63	5	14,6	80		0,72
A560.H63A.06.080	HSK-A63	6	16,6	80		0,74
A560.H63A.08.080	HSK-A63	8	20,6	80		0,78
A560.H63A.10.085	HSK-A63	10	25,2	85		0,84
A560.H63A.12.090	HSK-A63	12	29,8	90		0,94
A560.H63A.16.095	HSK-A63	16	35	95		1,03
A560.H63A.20.100	HSK-A63	20	41	100		1,19
A560.H63A.25.115	HSK-A63	25	47,8	115		1,46

Wuchtgüte: G6,3 bei n = 25.000 min^{-1}
Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Einbauteile

	d_{11}	10	12	16–25	5	6	8
	Gewindestift	FS1137	FS1138	FS1139	FS1140	FS1141	FS1142 (SW 5)

Zubehör

	d_1	HSK-A63
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2,5)
	Kühlmittelübergabe	FS1064
	Schlüssel	FS952

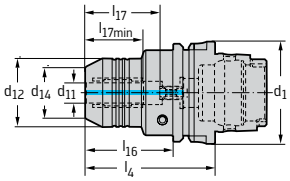
Hydrodehn-Spannfutter DIN 69893-1 A

AK182.H mm



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A

Werkzeug

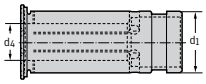
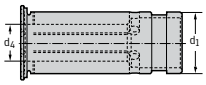
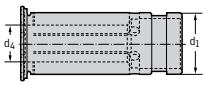
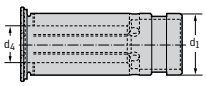
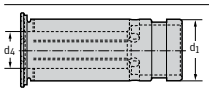
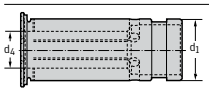
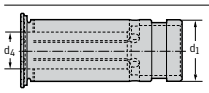
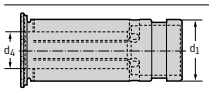
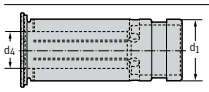
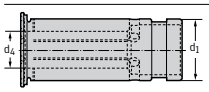
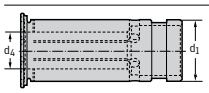
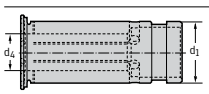


HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	l_{17min} mm	kg
AK182.H100.090.20	HSK-A100	20	52,5	38	90	61	51	41	2,9
AK182.H100.100.32	HSK-A100	32	72	58,5	100	71	61	51	3,79
AK182.H63.080.12	HSK-A63	12	42	32	80	34	46	36	1,3
AK182.H63.080.20	HSK-A63	20	52,5	38	80	54	51	41	1,39

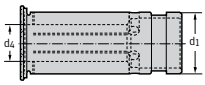
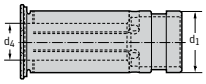
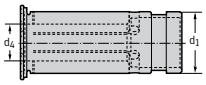
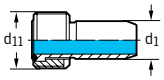
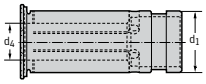
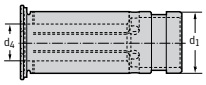
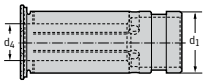
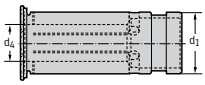
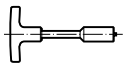
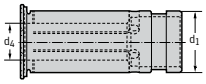
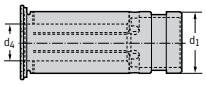
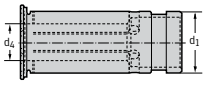
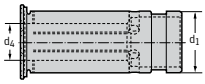
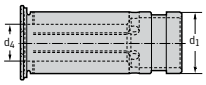
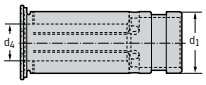
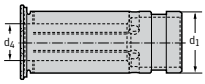
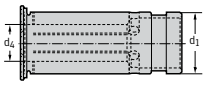
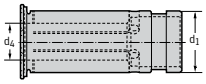
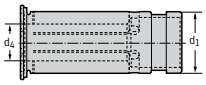
Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Zubehör

	d_{11}	12	20	32
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 6 mm	FS2189	FS2199	FS2222
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 8 mm	FS2190	FS2200	FS2223
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 10 mm	FS2191	FS2201	FS2224
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 12 mm	FS2192	FS2202	FS2225
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 14 mm	FS2193	FS2203	FS2226
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 16 mm		FS2204	FS2227
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 3 mm	FS2194		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 18 mm		FS2205	FS2228
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 4 mm	FS2195		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 20 mm		FS2206	FS2229
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 5 mm	FS2196		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 25 mm		FS2207	FS2230

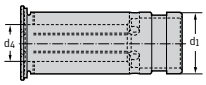
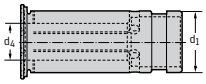
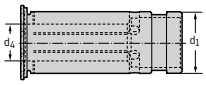
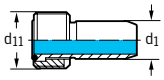
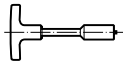
IK: Innenkühlung
PK: Peripheriekühlung

Zubehör

	d_{11}	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 6 mm	FS2197		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 12 mm		FS2208	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 6 mm	FS2198		FS2231
	Kühlmittelübergabe	FS1064		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 13 mm		FS2209	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 8 mm			FS2232
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 14 mm		FS2210	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 10 mm			FS2233
	Schlüssel	FS952		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 15 mm		FS2211	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 12 mm			FS2234
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 16 mm		FS2212	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 14 mm			FS2235
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 16 mm		FS2213	FS2236
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 18 mm		FS2214	FS2237
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 20 mm		FS2215	FS2238
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 25 mm		FS2216	FS2239
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 8 mm		FS2217	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 10 mm		FS2218	

IK: Innenkühlung
PK: Peripheriekühlung

Zubehör

	d_{11}	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 12 mm		FS2219	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 14 mm		FS2220	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 16 mm		FS2221	
	Kühlmittelübergabe		FS1065	FS1065
	Schlüssel		FS953	FS953

IK: Innenkühlung
PK: Peripheriekühlung

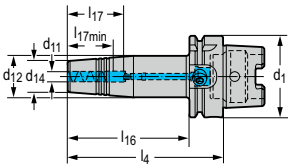
Schlanke Hydrodehn-Aufnahme DIN 69893-1 A

AB019-H mm



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A

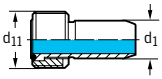
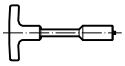
Werkzeug



HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	l_{17min} mm	kg
AB019-H100-P06-085	HSK-A100	6	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
AB019-H100-P06-120	HSK-A100	6	27	21	120	91	38,2	28,2	2,3
AB019-H100-P08-085	HSK-A100	8	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
AB019-H100-P08-120	HSK-A100	8	27	21	120	91	38,7	28,7	2,3
AB019-H100-P10-090	HSK-A100	10	32	24	90	61	42,7	32,7	2,2
AB019-H100-P10-120	HSK-A100	10	32	24	120	91	43,3	33,2	2,4
AB019-H100-P12-095	HSK-A100	12	32	24	95	66	47,7	37,7	2,2
AB019-H100-P12-120	HSK-A100	12	32	24	120	91	47,7	37,7	2,4
AB019-H100-P16-100	HSK-A100	16	34	27	100	71	53,2	43,2	2,3
AB019-H100-P16-120	HSK-A100	16	34	27	120	91	53,2	43,2	2,4
AB019-H100-P20-105	HSK-A100	20	42	33	105	76	55,7	45,7	2,5
AB019-H100-P20-120	HSK-A100	20	42	33	120	91	55,7	45,7	2,6
AB019-H63-P06-080	HSK-A63	6	27	21	80	54	38,2	28,2	0,87
AB019-H63-P06-120	HSK-A63	6	27	21	120	94	38,2	28,2	1
AB019-H63-P08-080	HSK-A63	8	27	21	80	54	38,2	28,2	0,86
AB019-H63-P08-120	HSK-A63	8	27	21	120	94	38,2	28,2	1
AB019-H63-P10-085	HSK-A63	10	32	24	85	59	42,7	32,7	0,9
AB019-H63-P10-120	HSK-A63	10	32	24	120	94	43,2	33,2	1,1
AB019-H63-P12-090	HSK-A63	12	32	24	90	64	47,7	37,7	0,9
AB019-H63-P12-120	HSK-A63	12	32	24	120	94	47,7	37,7	1,1
AB019-H63-P14-090	HSK-A63	14	34	27	90	64	48,7	38,7	0,99
AB019-H63-P14-120	HSK-A63	14	34	27	120	94	48,7	38,8	1,19
AB019-H63-P16-095	HSK-A63	16	34	27	95	69	53,2	43,2	1
AB019-H63-P16-120	HSK-A63	16	34	27	120	94	53,2	43,2	1,16
AB019-H63-P20-100	HSK-A63	20	42	33	100	74	55,7	45,7	1,18
AB019-H63-P20-120	HSK-A63	20	42	33	120	94	55,7	45,7	1,39

Zubehör

d_1	HSK-A100	HSK-A63
 Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
 Schlüssel	FS953	FS952

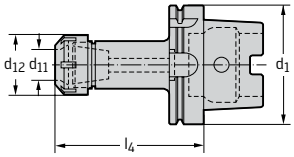
ER-Spannzangenfutter DIN 69893-1 A

AK300...HSK mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug



HSK DIN 69893-1 A

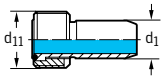
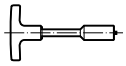
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AK300.7.100.100.20.HSK	HSK-A100	1-20	50	100	ER32	2,64
AK300.7.100.120.26.HSK	HSK-A100	2-26	63	120	ER40	3,14
AK300.7.063.100.10.HSK	HSK-A63	1-10	28	100	ER16	0,96
AK300.7.063.100.16.HSK	HSK-A63	1-16	42	100	ER25	1,05
AK300.7.063.100.20.HSK	HSK-A63	1-20	50	100	ER32	1,21
AK300.7.063.120.26.HSK	HSK-A63	2-26	63	120	ER40	1,77

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter	FS1537	FS1540	FS1541	FS1542

Zubehör

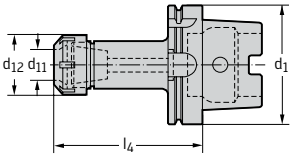
	Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546
	Kühlmittelübergabe	FS1064	FS1064	FS1064	FS1064
	Schlüssel	FS952	FS952	FS952	FS952

ER-Spannzangenfutter DIN 69893-1 A mit Innenkühlung
AK300...HSK mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug



HSK DIN 69893-1 A

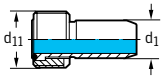
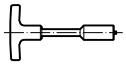
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AK300.7.100.105.20.HSK	HSK-A100	1-20	50	105	ER32	2,62
AK300.7.100.125.26.HSK	HSK-A100	2-26	63	125	ER40	3,19
AK300.7.063.105.10.HSK	HSK-A63	1-10	28	105	ER16	0,97
AK300.7.063.105.16.HSK	HSK-A63	1-16	42	105	ER25	1,29
AK300.7.063.105.20.HSK	HSK-A63	1-20	50	105	ER32	1,24
AK300.7.063.125.26.HSK	HSK-A63	2-26	63	125	ER40	1,82

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS1448	FS1449	FS1360	FS1450

Zubehör

	Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546
	Kühlmittelübergabe	FS1064	FS1064	FS1064	FS1064
	Schlüssel	FS952	FS952	FS952	FS952

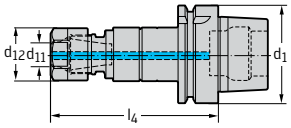
Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-H mm



– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung

Werkzeug



HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AB035-H100-ER20-115	HSK-A100	M4-M12	34	145	ER20	2,52
AB035-H100-ER25-134	HSK-A100	M8-M20	42	134	ER25	2,94
AB035-H100-ER40-164	HSK-A100	M16-M30	63	163	ER40	4,36
AB035-H63-ER20-108	HSK-A63	M4-M12	34	108	ER20	1,1
AB035-H63-ER25-128	HSK-A63	M8-M20	42	128	ER25	1,46
AB035-H63-ER40-160	HSK-A63	M16-M30	63	160	ER40	3,8

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr	FS1359	FS1449	FS1450
	Spannschlüssel	FS2553	FS1544	FS1546

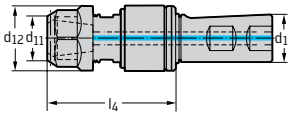
Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-W mm



– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung

Werkzeug



DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AB035-W25-ER11-052	25	M2-M5	19	52	ER11	0,43
AB035-W25-ER20-069	25	M4-M12	34	69	ER20	0,76
AB035-W25-ER25-088	25	M8-M20	42	88	ER25	1,3

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER11	ER20	ER25
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS2556	FS1359	FS1449
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS2557		
	Spannschlüssel	FS2554	FS2553	FS1544

FS2556 entspricht ER11-4.5
FS2557 entspricht ER11-6

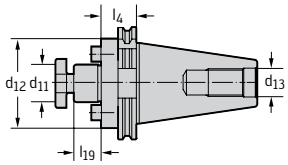
Aufsteckfräserdorn DIN69871-A

A155.S mm



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– ISO 7388-1

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

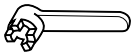
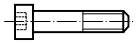
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
A155.S50.100.22	SK50	22	48	119	19	M24	4,03
A155.S50.100.27	SK50	27	60	121	21	M24	4,67
A155.S50.035.32	SK50	32	78	69	24	M24	3,57
A155.S50.100.32	SK50	32	78	124	24	M24	5,95
A155.S50.050.40	SK50	40/40 B	89	77	27	M24	4,35
A155.S50.100.40	SK50	40/40 B	89	127	27	M24	6,75
A155.S50.070.60	SK50	60/50 B	127	110	40	M24	7,76

*Mit 4 zusätzlichen Gewindebohrungen für Werkzeuge mit Werkzeuganschluss nach DIN 2079
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	SK50
	Fräseranzugsschraube DIN 6367	FS433

Zubehör

	d_1	SK50
	Schlüssel für Fräseranzugsschraube	FS439
	Fräseranzugsschraube ISO 4762	FS941 (SW 14)
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-14 (SW 14)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

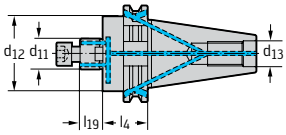
Aufsteckfräserdorn DIN 69871 AD/B

AK155.S mm



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– ISO 7388-1

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

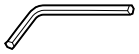
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
AK155.S40.035.16	SK40	16	36	52	17	M16	1
AK155.S40.035.22	SK40	22	48	54	19	M16	1,12
AK155.S40.035.27	SK40	27	48	56	21	M16	1,17
AK155.S40.050.32	SK40	32	78	74	24	M16	1,8
AK155.S50.035.16	SK50	16	36	52	17	M24	2,93
AK155.S50.035.22	SK50	22	48	54	19	M24	3,06
AK155.S50.035.27	SK50	27	60	56	21	M24	3,23
AK155.S50.035.32	SK50	32	78	59	24	M24	3,51

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	SK40–SK50
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)

Zubehör

	d_1	SK40–SK50
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

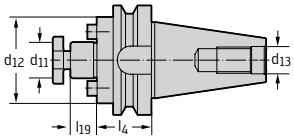
Aufsteckfräserdorn MAS-BT JIS B 6339

A155.BT mm



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– ISO 7388-2

Werkzeug



JIS B 6339

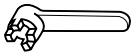
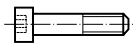
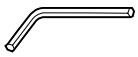
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
A155.BT40.035.16	BT40	16	36	52	17	M16	1,11
A155.BT40.100.16	BT40	16	36	117	17	M16	1,57
A155.BT40.035.22	BT40	22	48	54	19	M16	1,2
A155.BT40.100.22	BT40	22	48	119	19	M16	2,07
A155.BT40.035.27	BT40	27	48	56	21	M16	1,25
A155.BT40.100.27	BT40	27	60	121	21	M16	2,65
A155.BT40.065.32	BT40	32	78	89	24	M16	2,34
A155.BT50.055.22	BT50	22	48	74	19	M24	4,05
A155.BT50.100.22	BT50	22	48	119	19	M24	4,74
A155.BT50.055.27	BT50	27	60	73	21	M24	4,28
A155.BT50.100.27	BT50	27	60	121	21	M24	5,26
A155.BT50.055.32	BT50	32	78	79	24	M24	4,63
A155.BT50.100.32	BT50	32	78	124	24	M24	6,3
A155.BT50.055.40	BT50	40/40 B	89	72	27	M24	4,89
A155.BT50.080.60	BT50	60/50 B	127	120	40	M24	8,1

*Mit 4 zusätzlichen Gewindebohrungen für Werkzeuge mit Werkzeuganschluss nach DIN 2079
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	BT40	BT50
	Fräseranzugsschraube DIN 6367	FS430	FS431

Zubehör

	d_1	BT40	BT50
	Schlüssel für Fräseranzugsschraube	FS436	FS437
	Fräseranzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

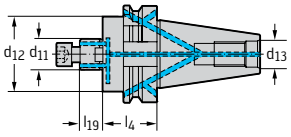
Aufsteckfräserdorn MAS-BT JIS B 6339

AK155.BT mm



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– ISO 7388-2

Werkzeug



JIS B 6339

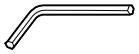
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
AK155.BT40.035.16	BT40	16	36	52	17	M16	1,11
AK155.BT40.035.22	BT40	22	48	54	19	M16	1,18
AK155.BT40.035.27	BT40	27	48	56	21	M16	1,23
AK155.BT40.065.32	BT40	32	78	89	24	M16	2,31
AK155.BT50.055.16	BT50	16	36	72	17	M24	3,94
AK155.BT50.055.22	BT50	22	48	74	19	M24	4,08
AK155.BT50.055.27	BT50	27	60	76	21	M24	4,26
AK155.BT50.055.32	BT50	32	78	79	24	M24	4,58

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	BT40–BT50
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)

Zubehör

	d_1	BT40–BT50
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

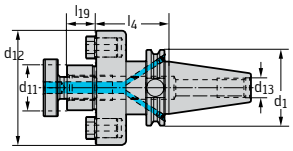
Aufsteckfräserdorn ASME B5.50

AB001.K inch



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138

Werkzeug



ASME B 5.50

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} inch	l_4 inch	l_{19} inch	d_{13}	lbs
AB001.K40-B19-038	CAT40	0,750	1,750	2,187	0,687	5/8"-11	0,039
AB001.K40-B26-051	CAT40	1,000	2,250	2,687	0,687	5/8"-11	0,055
AB001.K40-B31-102	CAT40	1,250	2,750	4,687	0,687	5/8"-11	0,102
AB001.K40-B38-061	CAT40	1,500	3,750	3,337	0,937	5/8"-11	0,11
AB001.K50-B19-038	CAT50	0,750	2,750	2,187	0,687	1"-8	0,122
AB001.K50-B26-051	CAT50	1,000	2,250	2,687	0,687	1"-8	0,134
AB001.K50-B26-102	CAT50	1,000	2,250	4,687	0,687	1"-8	0,169
AB001.K50-B31-038	CAT50	1,250	2,750	2,187	0,687	1"-8	0,126
AB001.K50-B38-061	CAT50	1,500	3,750	3,337	0,937	1"-8	0,184
AB001.K50-B38-102	CAT50	1,500	3,750	4,937	0,937	1"-8	0,250
AB001.K50-B63-061	CAT50	2,000	4,875	3,525	1,125	1"-8	0,243

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

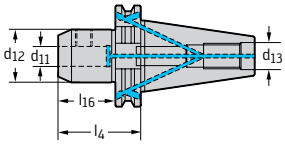
Weldon-Aufnahme DIN 69871 AD/B

AK170.S mm



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form B
– ISO 7388-1

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AK170.S40.050.06	SK40	6	25	50	31	M16	0,94
AK170.S40.050.08	SK40	8	28	50	31	M16	0,96
AK170.S40.050.10	SK40	10	35	50	31	M16	1,01
AK170.S40.050.12	SK40	12	42	50	31	M16	1,1
AK170.S40.063.16	SK40	16	48	63	44	M16	1,32
AK170.S40.063.20	SK40	20	52	63	44	M16	1,32
AK170.S40.100.25	SK40	25	65	100	81	M16	2,37
AK170.S40.100.32	SK40	32	72	100	81	M16	2,58
AK170.S50.063.06	SK50	6	25	63	44	M24	2,91
AK170.S50.063.08	SK50	8	28	63	44	M24	2,94
AK170.S50.063.10	SK50	10	35	63	44	M24	3,04
AK170.S50.063.12	SK50	12	42	63	44	M24	3,17
AK170.S50.063.16	SK50	16	48	63	44	M24	3,22
AK170.S50.063.20	SK50	20	52	63	44	M24	3,3
AK170.S50.080.25	SK50	25	65	80	59	M24	3,99
AK170.S50.100.32	SK50	32	72	100	81	M24	4,78
AK170.S50.100.40	SK50	40	78	100	81	M24	4,84

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

d_1	SK40–SK50
Spannschraube DIN 1835-B	FS835

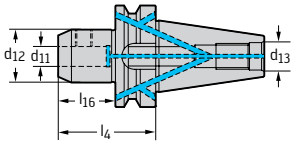
Weldon-Aufnahme MAS-BT JIS B 6339

AK170.BT mm



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form B
– ISO 7388-2

Werkzeug



JIS B 6339

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AK170.BT40.050.08	BT40	8	28	50	23	M16	1,09
AK170.BT40.063.10	BT40	10	35	63	36	M16	1,21
AK170.BT40.063.12	BT40	12	42	63	36	M16	1,31
AK170.BT40.063.14	BT40	14	44	63	36	M16	1,33
AK170.BT40.063.16	BT40	16	48	63	36	M16	1,38
AK170.BT40.063.18	BT40	18	50	63	36	M16	1,4
AK170.BT40.063.20	BT40	20	52	63	36	M16	1,4
AK170.BT40.090.25	BT40	25	59	90	63	M16	1,99
AK170.BT40.100.32	BT40	32	72	100	73	M16	2,44
AK170.BT50.063.06	BT50	6	25	63	25	M24	3,86
AK170.BT50.070.10	BT50	10	35	70	32	M24	3,97
AK170.BT50.080.12	BT50	12	42	80	42	M24	4,15
AK170.BT50.080.16	BT50	16	48	80	42	M24	4,24
AK170.BT50.080.20	BT50	20	52	80	42	M24	4,27
AK170.BT50.100.25	BT50	25	65	100	59	M24	5
AK170.BT50.105.32	BT50	32	72	105	63	M24	5,35
AK170.BT50.115.40	BT50	40	78	115	75	M24	5,72

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

d_1	BT40	BT50
Spannschraube DIN 1835-B	M08X010	FS835

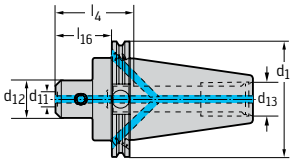
Weldonschaft-Aufnahme ASME B5.50

AB044.K inch



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form B

Werkzeug



ASME B 5.50

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 inch	d_{13}	lbs
AB044.K40-W07-064	CAT40	0,250	2,500	5/8"-11	0,044
AB044.K40-W09-044	CAT40	0,375	1,750	5/8"-11	0,037
AB044.K40-W09-064	CAT40	0,375	2,500	5/8"-11	0,045
AB044.K40-W13-044	CAT40	0,500	1,750	5/8"-11	0,043
AB044.K40-W13-067	CAT40	0,500	2,62	5/8"-11	0,046
AB044.K40-W15-044	CAT40	0,625	1,750	5/8"-11	0,045
AB044.K40-W15-070	CAT40	0,625	2,750	5/8"-11	0,048
AB044.K40-W19-044	CAT40	0,750	1,750	5/8"-11	0,039
AB044.K40-W19-089	CAT40	0,750	3,500	5/8"-11	0,057
AB044.K40-W26-044	CAT40	1,000	1,750	5/8"-11	0,039
AB044.K40-W26-102	CAT40	1,000	4,000	5/8"-11	0,063
AB044.K40-W31-102	CAT40	1,250	4,000	5/8"-11	0,081
AB044.K40-W39-102	CAT40	1,500	4,000	5/8"-11	0,087
AB044.K50-W13-067	CAT50	0,500	2,625	1"-8	0,128
AB044.K50-W15-095	CAT50	0,625	3,750	1"-8	0,139
AB044.K50-W19-095	CAT50	0,750	3,750	1"-8	0,143
AB044.K50-W26-102	CAT50	1,000	4,000	1"-8	0,151
AB044.K50-W31-102	CAT50	1,250	4,000	1"-8	0,163
AB044.K50-W39-102	CAT50	1,500	4,000	1"-8	0,160
AB044.K50-W51-143	CAT50	2,000	5,625	1"-8	0,289

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

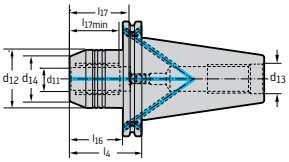
Hydrodehn-Spannfutter DIN 69871

AK182.S mm



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A
– ISO 7388-1

Werkzeug

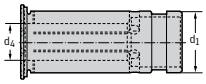
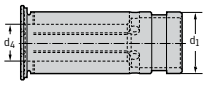
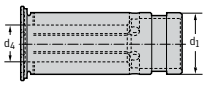
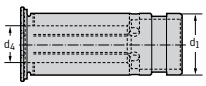
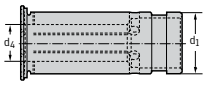
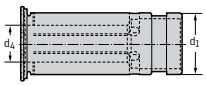
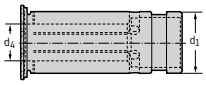
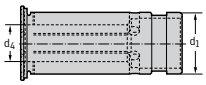
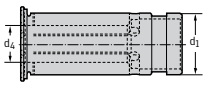
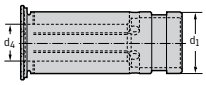
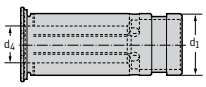
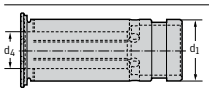


SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	l_{17min} mm	d_{13}	kg
AK182.S40.050.12	SK40	12	42	32	50	31	46	36	M16	1,1
AK182.S40.065.20	SK40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M16	1,32
AK182.S50.065.20	SK50	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M24	3,16
AK182.S50.081.32	SK50	32	72	58,5	81	62	61	51	M24	4,1

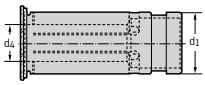
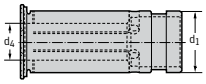
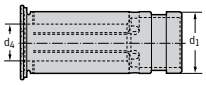
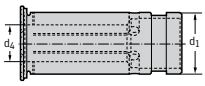
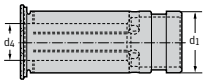
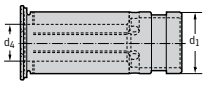
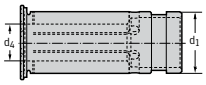
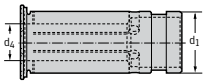
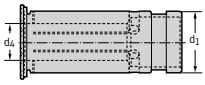
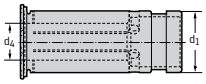
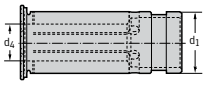
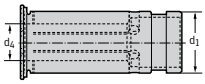
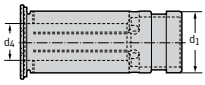
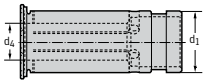
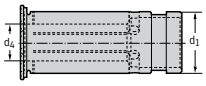
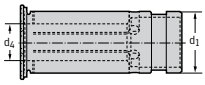
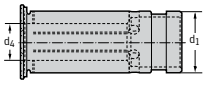
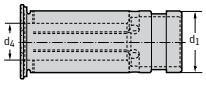
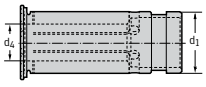
Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B beide Gewindestifte entfernen.
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

Zubehör

	d_{11}	12	20	32
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 6 mm	FS2189	FS2199	FS2222
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 8 mm	FS2190	FS2200	FS2223
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 10 mm	FS2191	FS2201	FS2224
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 12 mm	FS2192	FS2202	FS2225
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 14 mm	FS2193	FS2203	FS2226
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 16 mm		FS2204	FS2227
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 3 mm	FS2194		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 18 mm		FS2205	FS2228
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 4 mm	FS2195		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 20 mm		FS2206	FS2229
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 5 mm	FS2196		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 25 mm		FS2207	FS2230

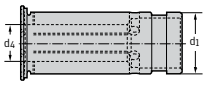
IK: Innenkühlung
PK: Peripheriekühlung

Zubehör

	d_{11}	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 6 mm	FS2197		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 12 mm		FS2208	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 6 mm	FS2198		FS2231
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 13 mm		FS2209	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 8 mm			FS2232
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 14 mm		FS2210	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 10 mm			FS2233
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 15 mm		FS2211	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 12 mm			FS2234
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 16 mm		FS2212	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 14 mm			FS2235
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 16 mm		FS2213	FS2236
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 18 mm		FS2214	FS2237
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 20 mm		FS2215	FS2238
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 25 mm		FS2216	FS2239
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 8 mm		FS2217	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 10 mm		FS2218	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 12 mm		FS2219	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 14 mm		FS2220	

IK: Innenkühlung
PK: Peripheriekühlung

Zubehör

	d_{11}	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 16 mm		FS2221	

IK: Innenkühlung
PK: Peripheriekühlung

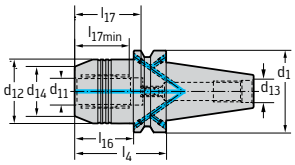
Hydrodehn-Spannfutter MAS-BT JIS B 6339

AK182.BT mm



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A
– ISO 7388-2

Werkzeug

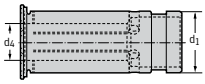
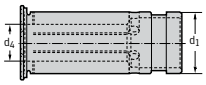
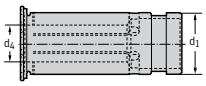
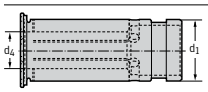
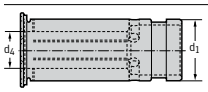
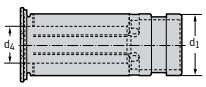
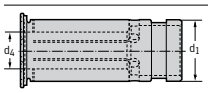
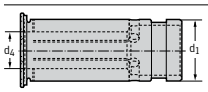
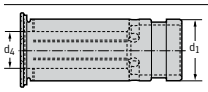
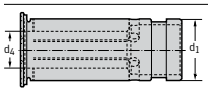
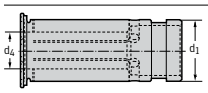
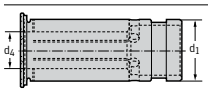


JIS B 6339

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	l_{17min} mm	d_{13}	kg
AK182.BT30.069.12	BT30	12	42	32	69	31	46	36	M12	0,85
AK182.BT30.090.20	BT30	20	42	38	90	51	51	41	M12	0,99
AK182.BT40.058.12	BT40	12	42	32	58	31	46	36	M16	1,25
AK182.BT40.072.20	BT40	20	49,3	38	72,5	45,5	51	41	M16	1,48
AK182.BT50.084.20	BT50	20	49,3	38	83,5	45,5	51	41	M24	4,15
AK182.BT50.090.32	BT50	32	72	58,5	90	52	61	51	M24	4,78

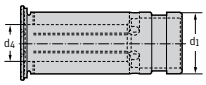
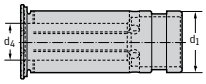
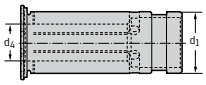
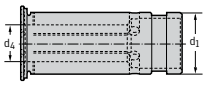
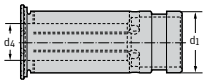
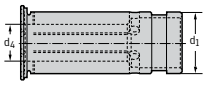
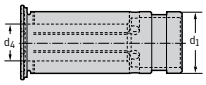
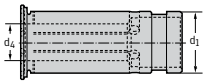
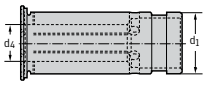
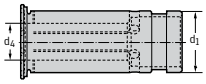
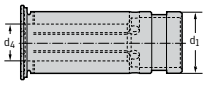
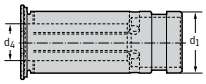
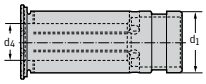
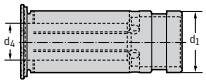
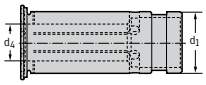
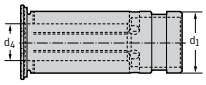
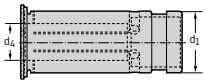
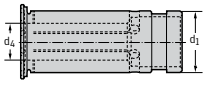
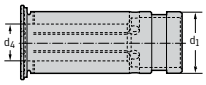
Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B beide Gewindestifte entfernen.
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

Zubehör

	d_{11}	12	20	32
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 6 mm	FS2189	FS2199	FS2222
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 8 mm	FS2190	FS2200	FS2223
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 10 mm	FS2191	FS2201	FS2224
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 12 mm	FS2192	FS2202	FS2225
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 14 mm	FS2193	FS2203	FS2226
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 16 mm		FS2204	FS2227
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 3 mm	FS2194		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 18 mm		FS2205	FS2228
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 4 mm	FS2195		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 20 mm		FS2206	FS2229
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 5 mm	FS2196		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 25 mm		FS2207	FS2230

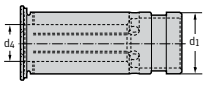
IK: Innenkühlung
PK: Peripheriekühlung

Zubehör

	d_{11}	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 6 mm	FS2197		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 12 mm		FS2208	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 6 mm	FS2198		FS2231
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 13 mm		FS2209	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 8 mm			FS2232
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 14 mm		FS2210	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 10 mm			FS2233
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 15 mm		FS2211	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 12 mm			FS2234
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 16 mm		FS2212	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 14 mm			FS2235
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 16 mm		FS2213	FS2236
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 18 mm		FS2214	FS2237
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 20 mm		FS2215	FS2238
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 25 mm		FS2216	FS2239
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 8 mm		FS2217	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 10 mm		FS2218	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 12 mm		FS2219	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 14 mm		FS2220	

IK: Innenkühlung
PK: Peripheriekühlung

Zubehör

	d_{11}	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 16 mm		FS2221	

IK: Innenkühlung
PK: Peripheriekühlung

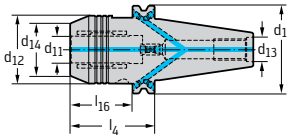
Hydrodehn-Spannfutter ASME B5.50

AK182.CAT mm



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A

Werkzeug

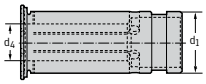
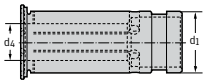
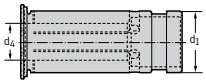
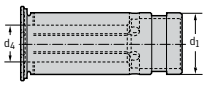
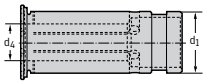
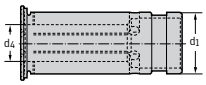
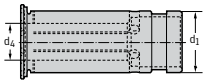
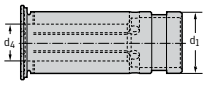
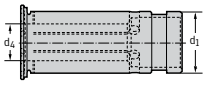
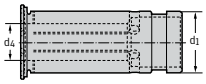
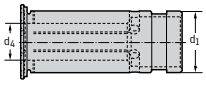
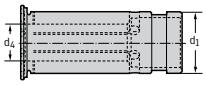
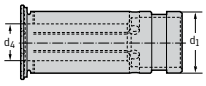


ASME B 5.50

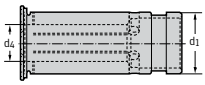
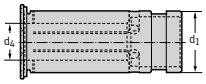
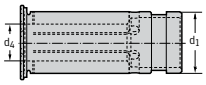
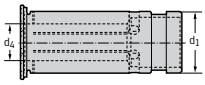
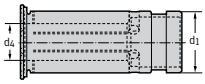
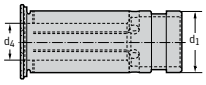
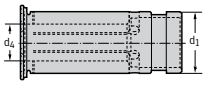
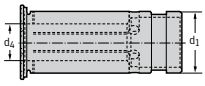
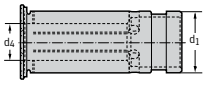
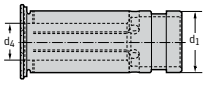
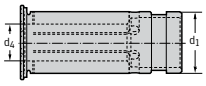
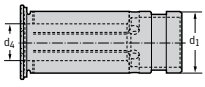
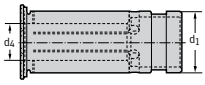
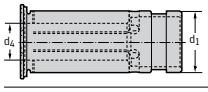
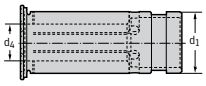
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	l_{17min} mm	d_{13}	kg
AK182.CAT40.065.20	CAT40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	5/8"-11	1,34
AK182.CAT50.081.32	CAT50	32	72	58,5	81	62	61	51	1"-8	4,1

Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B beide Gewindestifte entfernen.
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

Zubehör

	d_1	CAT40	CAT50
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 6 mm	FS2199	FS2222
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 8 mm	FS2200	FS2223
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 10 mm	FS2201	FS2224
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 12 mm	FS2202	FS2225
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 14 mm	FS2203	FS2226
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 16 mm	FS2204	FS2227
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 18 mm	FS2205	FS2228
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 20 mm	FS2206	FS2229
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 25 mm	FS2207	FS2230
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 12 mm	FS2208	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 6 mm		FS2231
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 13 mm	FS2209	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 8 mm		FS2232

Zubehör

	d_1	CAT40	CAT50
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 14 mm	FS2210	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 10 mm		FS2233
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 15 mm	FS2211	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 12 mm		FS2234
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d_4 = 16 mm	FS2212	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 14 mm		FS2235
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 16 mm	FS2213	FS2236
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 18 mm	FS2214	FS2237
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 20 mm	FS2215	FS2238
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 25 mm	FS2216	FS2239
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 8 mm	FS2217	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 10 mm	FS2218	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 12 mm	FS2219	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 14 mm	FS2220	
	Reduzierhülsen für PK d_4 = 16 mm	FS2221	

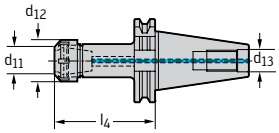
ER-Spannzangenfutter DIN 69871 A

AK300.S mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488
– ISO 7388-1

Werkzeug



Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	d_{13}	Spannzangen	kg
AK300.S40.070.ER16	SK40	1-10	28	70	M16	ER16	1,17
AK300.S40.100.ER16	SK40	1-10	28	100	M16	ER16	1,32
AK300.S40.100.ER20	SK40	1-13	34	100	M16	ER20	1,25
AK300.S40.070.ER25	SK40	1-16	42	70	M16	ER25	1,15
AK300.S40.100.ER25	SK40	1-16	42	100	M16	ER25	1,71
AK300.S40.070.ER32	SK40	1-20	50	70	M16	ER32	1,2
AK300.S40.100.ER32	SK40	1-20	50	100	M16	ER32	1,58
AK300.S50.100.ER20	SK50	1-13	34	100	M24	ER20	3,22
AK300.S50.070.ER25	SK50	1-16	42	70	M24	ER25	3,08
AK300.S50.100.ER25	SK50	1-16	42	100	M24	ER25	3,43
AK300.S50.070.ER32	SK50	1-20	50	70	M24	ER32	3,15
AK300.S50.100.ER32	SK50	1-20	50	100	M24	ER32	3,6
AK300.S50.070.ER40	SK50	2-26	63	70	M24	ER40	3,23
AK300.S50.100.ER40	SK50	2-26	63	100	M24	ER40	4,01

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter	FS1537	FS2183	FS1540	FS1541	FS1542

Zubehör

	Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel	FS1539	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

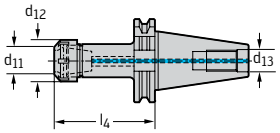
ER-Spannzangenfutter DIN 69871 AD/B mit Innenkühlung

AK300.S mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488
– ISO 7388-1

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	d_{13}	Spannzangen	kg
AK300.S40.105.ER16	SK40	1-10	28	105	M16	ER16	1,12
AK300.S40.105.ER20	SK40	1-13	34	105	M16	ER20	1,24
AK300.S40.075.ER25	SK40	1-16	42	75	M16	ER25	1,19
AK300.S40.105.ER25	SK40	1-16	42	105	M16	ER25	1,48
AK300.S40.075.ER32	SK40	1-20	50	75	M16	ER32	1,23
AK300.S40.105.ER32	SK40	1-20	50	105	M16	ER32	1,62
AK300.S50.105.ER25	SK50	1-16	42	105	M24	ER25	3,47
AK300.S50.075.ER32	SK50	1-20	50	75	M24	ER32	3,17
AK300.S50.105.ER32	SK50	1-20	50	105	M24	ER32	3,62
AK300.S50.105.ER40	SK50	2-26	63	105	M24	ER40	6

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Zubehör

	Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel	FS1539	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

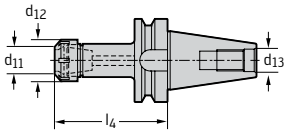
ER-Spannzangenfutter MAS-BT JIS B 6339

AK300.BT mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488
– ISO 7388-2

Werkzeug



Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	d_{13}	Spannzangen	kg
AK300.BT40.070.ER16	BT40	1-10	28	70	M16	ER16	1,13
AK300.BT40.100.ER16	BT40	1-10	28	100	M16	ER16	1,25
AK300.BT40.070.ER20	BT40	1-13	34	70	M16	ER20	1,18
AK300.BT40.100.ER20	BT40	1-13	34	100	M16	ER20	1,36
AK300.BT40.070.ER25	BT40	1-16	42	70	M16	ER25	1,23
AK300.BT40.100.ER25	BT40	1-16	42	100	M16	ER25	1,54
AK300.BT40.070.ER32	BT40	1-20	50	70	M16	ER32	1,26
AK300.BT40.100.ER32	BT40	1-20	50	100	M16	ER32	1,65
AK300.BT40.070.ER40	BT40	2-26	63	70	M16	ER40	1,35
AK300.BT40.100.ER40	BT40	2-26	63	100	M16	ER40	1,8
AK300.BT50.100.ER20	BT50	1-13	34	100	M24	ER20	4,11
AK300.BT50.070.ER25	BT50	1-16	42	70	M24	ER25	4
AK300.BT50.100.ER25	BT50	1-16	42	100	M24	ER25	4,3
AK300.BT50.070.ER32	BT50	1-20	50	70	M24	ER32	3,91
AK300.BT50.100.ER32	BT50	1-20	50	100	M24	ER32	4,34
AK300.BT50.080.ER40	BT50	2-26	63	80	M24	ER40	4,09
AK300.BT50.100.ER40	BT50	2-26	63	100	M24	ER40	6

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter	FS1537	FS2183	FS1540	FS1541	FS1542

Zubehör

	Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel	FS1539	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

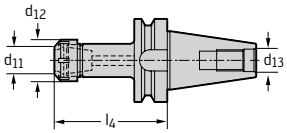
ER-Spannzangenfutter MAS-BT JIS B 6339 mit Innenkühlung

AK300.BT mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488
– ISO 7388-2

Werkzeug



JIS B 6339

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	d_{13}	Spannzangen	kg
AK300.BT40.105.ER16	BT40	1-10	28	105	M16	ER16	1,26
AK300.BT40.105.ER20	BT40	1-13	34	105	M16	ER20	1,39
AK300.BT40.075.ER25	BT40	1-16	42	75	M16	ER25	1,27
AK300.BT40.105.ER25	BT40	1-16	42	105	M16	ER25	1,57
AK300.BT40.075.ER32	BT40	1-20	50	75	M16	ER32	1,29
AK300.BT40.105.ER32	BT40	1-20	50	105	M16	ER32	1,68
AK300.BT40.075.ER40	BT40	2-26	63	75	M16	ER40	1,41
AK300.BT40.105.ER40	BT40	2-26	63	105	M16	ER40	1,86
AK300.BT50.105.ER20	BT50	1-13	34	105	M24	ER20	4,15
AK300.BT50.105.ER25	BT50	1-16	42	105	M24	ER25	4,3
AK300.BT50.075.ER32	BT50	1-20	50	75	M24	ER32	3,93
AK300.BT50.105.ER32	BT50	1-20	50	105	M24	ER32	4,4
AK300.BT50.105.ER40	BT50	2-26	63	105	M24	ER40	4,63

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Zubehör

	Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel	FS1539	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

ER-Spannzangenfutter ASME B5.50

AB009.K mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug	Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	d_{13}	Spannzangen	kg
ASME B 5.50	AB009.K40-ER16-067	CAT40	1-10	66,5	5/8"-11	ER16	0,98
	AB009.K40-ER16-105	CAT40	1-10	104,6	5/8"-11	ER16	1,25
	AB009.K40-ER20-105	CAT40	1-13	104,6	5/8"-11	ER20	1,32
	AB009.K40-ER20-156	CAT40	1-13	155,4	5/8"-11	ER20	1,59
	AB009.K40-ER25-105	CAT40	1-16	104,6	5/8"-11	ER25	1,48
	AB009.K40-ER32-079	CAT40	1-20	79,2	5/8"-11	ER32	1,25
	AB009.K40-ER32-105	CAT40	1-20	104,6	5/8"-11	ER32	1,5
	AB009.K40-ER40-105	CAT40	2-26	104,6	5/8"-11	ER40	1,8
	AB009.K50-ER20-105	CAT50	1-13	104,6	1"-8	ER20	3,41
	AB009.K50-ER25-105	CAT50	1-16	104,6	1"-8	ER25	3,59
	AB009.K50-ER32-105	CAT50	1-20	104,6	1"-8	ER32	3,72
	AB009.K50-ER40-105	CAT50	2-26	104,6	1"-8	ER40	3,93

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

HSK-Aufnahme – schwingungdgedämpft

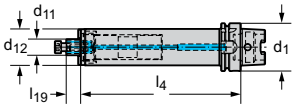
AC001-H mm

Accure·tec



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



HSK DIN 69893-1 A

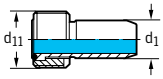
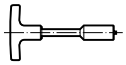
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34
AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)
	Kühlmittelübergabe	FS1064	FS1065	FS1065	FS1065	FS1065
	Schlüssel	FS952	FS953	FS953	FS953	FS953

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

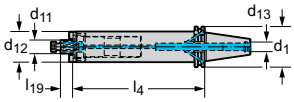
AC001-S mm

Accure·tec



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

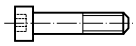


SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft

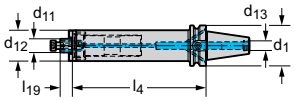
AC001-J mm

Accure·tec



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



JIS B 6339 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

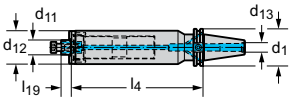
CAT-V-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC001.K inch



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



ASME B 5.50

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 inch	d_{13}	lbs
AC001.K40-B19-191	CAT40	0,750	7,500	5/8"-11	0,122
AC001.K40-B26-229	CAT40	1,000	9,000	5/8"-11	0,232
AC001.K50-B19-191	CAT50	0,750	7,500	1"-8	0,197
AC001.K50-B26-229	CAT50	1,000	9,000	1"-8	0,315
AC001.K50-B38-349	CAT50	1,500	13,750	1"-8	0,787

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

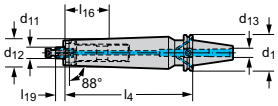
CAT-V-Aufnahme konisch – schwingungsgedämpft

AC001.K inch



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



ASME B 5.50

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 inch	d_{13}	lbs
AC001.K40-B19-229	CAT40	0,750	9,000	5/8"-11	0,18
AC001.K50-B19-229	CAT50	0,750	9,000	1"-8	0,248
AC001.K50-B26-305	CAT50	1,000	12,000	1"-8	0,429

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

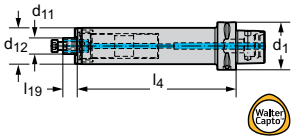
Walter Capto™Aufnahme – schwingungsgedämpft

Accure·tec mm



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

HSK-Aufnahme – schwingungdgedämpft

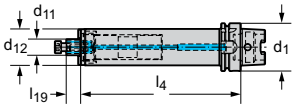
AC001-H mm

Accure·tec



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



HSK DIN 69893-1 A

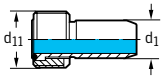
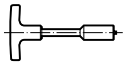
Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34
AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)
	Kühlmittelübergabe	FS1064	FS1065	FS1065	FS1065	FS1065
	Schlüssel	FS952	FS953	FS953	FS953	FS953

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

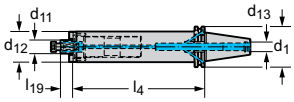
AC001-S mm

Accure·tec



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

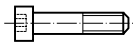


SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft

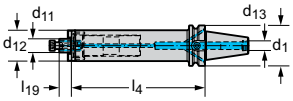
AC001-J mm

Accure·tec



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



JIS B 6339 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11}	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

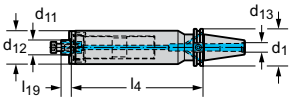
CAT-V-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC001.K inch



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



ASME B 5.50

Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 inch	d_{13}	lbs
AC001.K40-B19-191	CAT40	0,750	7,500	5/8"-11	0,122
AC001.K40-B26-229	CAT40	1,000	9,000	5/8"-11	0,232
AC001.K50-B19-191	CAT50	0,750	7,500	1"-8	0,197
AC001.K50-B26-229	CAT50	1,000	9,000	1"-8	0,315
AC001.K50-B38-349	CAT50	1,500	13,750	1"-8	0,787

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

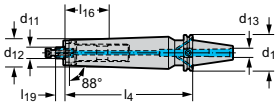
CAT-V-Aufnahme konisch – schwingungsgedämpft

AC001.K inch



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

	Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 inch	d_{13}	lbs
	AC001.K40-B19-229	CAT40	0,750	9,000	5/8"-11	0,18
	AC001.K50-B19-229	CAT50	0,750	9,000	1"-8	0,248
	AC001.K50-B26-305	CAT50	1,000	12,000	1"-8	0,429

ASME B 5.50

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

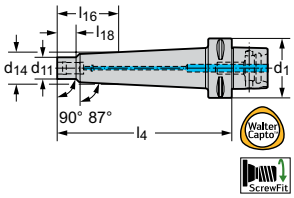
Walter Capto™Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-C mm



– Für ScrewFit-Frontstücke
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



Walter Capto™ nach ISO 26623

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	kg
AC060-C6-T18-185	C6	T18	18,5	185	20	23,5	2
AC060-C6-T22-185	C6	T22	22	185	19,5	24	2,1
AC060-C6-T28-185	C6	T28	28	185	18,8	24	2,8
AC060-C6-T28-235	C6	T28	28	235	18,8	24	3,6

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

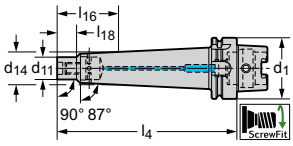
HSK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-H mm



– Für ScrewFit-Frontstücke
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

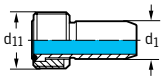
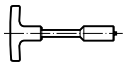


HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	kg
AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	19,5	24	4
AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	18,8	24	4,8
AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	18,8	24	5,9
AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	20	23,5	1,51
AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	19,5	24	1,9
AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	18,8	24	2,59
AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	18,8	24	3,5

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Zubehör

	d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
	Schlüssel	FS953	FS952

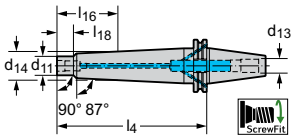
SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-S mm



– Für ScrewFit-Frontstücke
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	20	24	M16	2,2
AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	20	24	M16	2,8
AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	20	24	M16	3,7
AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	19,5	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	18,8	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	18,8	24	M24	6,6

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

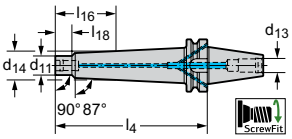
MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-J mm



– Für ScrewFit-Frontstücke
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

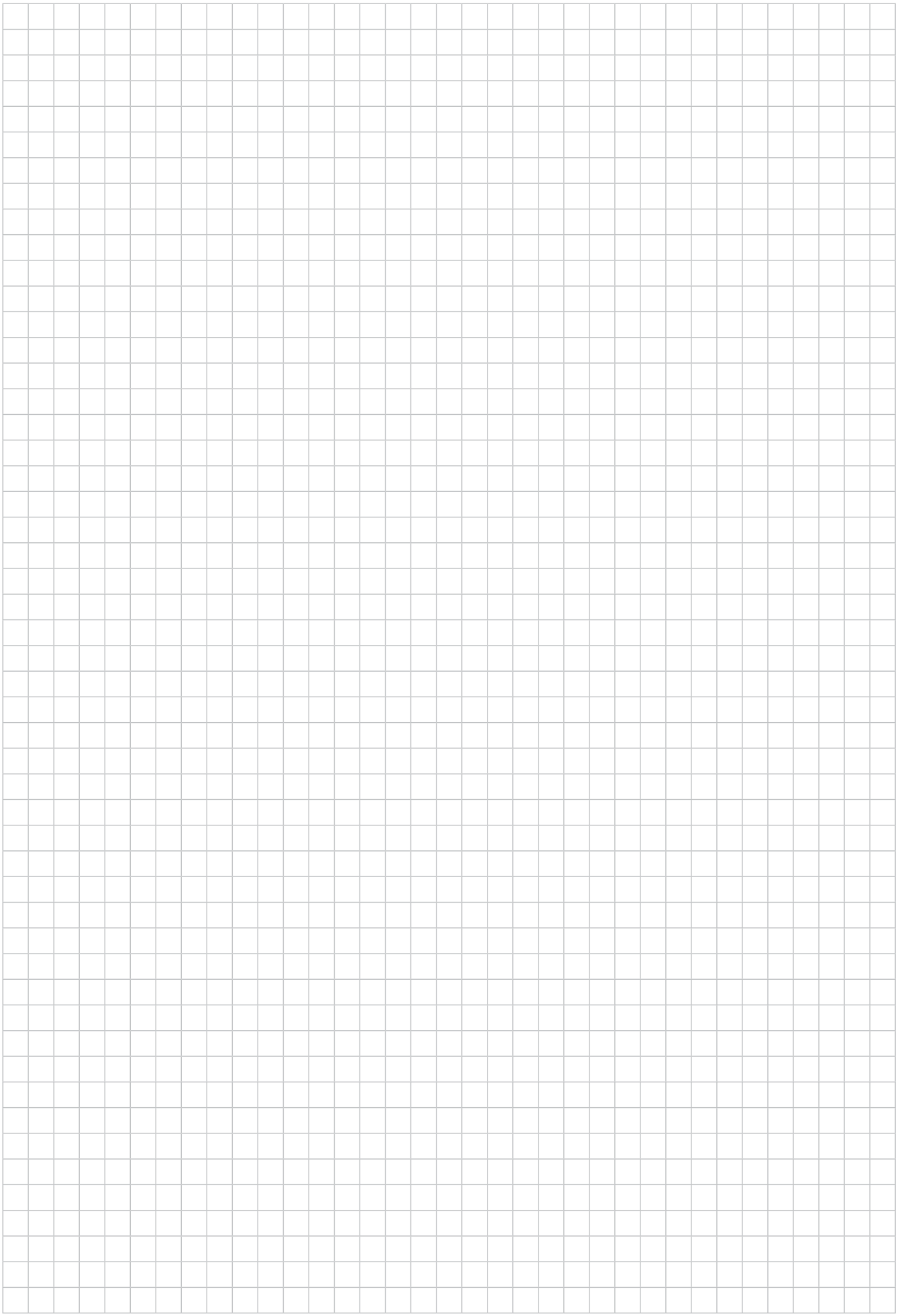
Werkzeug



JIS B 6339 AD/B

Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{18} mm	l_{16} mm	d_{13}	kg
AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	19,5	24	M16	2,2
AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	18,8	24	M16	2,8
AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	18,8	24	M16	3,7
AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	19,5	24	M24	6
AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	18,8	24	M24	6,1
AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	18,8	24	M24	7,2

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör



Allgemeine Informationen – Aufnahmen

				
	Bohrstangen-Aufnahme	**Schnellwechseleinsatz**	**Synchron-Schnellwechsel-Einsatz-ER**	**Synchron-Schnellwechsel-Einsatz**
Bezeichnung	**A2140-W**	**A331**	**AB735-ER**	**AB735-ER-R**
Maschinenseitig	Zylinderschaft mit Fläche	Gewinde-Schnell-Wechsel-Einsatz	DIN 6499	Gewinde-Schnell-Wechsel-Einsatz
Werkzeugseitig	6 - 25	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	8 - 19	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00
Seite im Katalog	**A 184**	**A 194**	**A 195**	**A 196**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	A2140-W	A331	AB735-ER	AB735-ER-R

				
	ER-Spannzangen DIN 6499	**ER-Gewindebohr-Spannzangen DIN 6499**	**Reduzierhülsen für Innenkühlung**	**Kühldüsen für ER-Spannzangen**
Bezeichnung	**C330**	**C340**	**FS...**	**GL00..**
Maschinenseitig	DIN 6499	DIN 6499	Zylinderschaft	
Werkzeugseitig	1.0 - 0.5 - 6.00 - 5.50	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	3 - 25	ER32
Seite im Katalog	**A 186**	**A 185**	**A 192**	**A 189**
QR-Code				
www.walter-tools.com/woc/	C330	C340	FS	GL00

E2

WALTER SELECT ●● Hauptanwendung ● weitere Anwendung

Allgemeine Informationen – Aufnahmen



Reduzierhülsen für Innenkühlung

Bezeichnung	SL...
Maschinenseitig	Zylinderschaft
Werkzeugseitig	1 - 3/16
Seite im Katalog	A 190
QR-Code	
www.walter-tools.com/woc/	SL

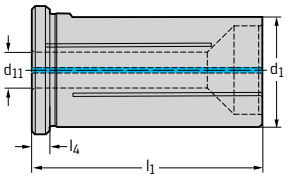
Bohrstangen-Aufnahme

A2140-W mm



– Mit Weldon-Schaft nach DIN 9766
– Selbstzentrierung für zylindrischen Rundschaft

Werkzeug



Cylindrical shank with flat

Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	l_1 mm	l_4 mm	kg
A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,06
A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,06
A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,05
A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,04
A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,11
A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,11
A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,09
A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,06
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,19
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,19
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,19
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,17
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,14
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,33
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,33
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,33
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,31
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,28
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,25
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,61
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,62
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,62
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,58
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,55
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,45

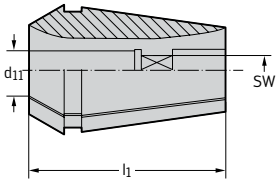
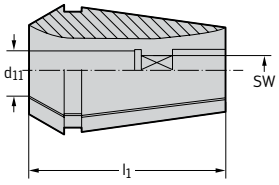
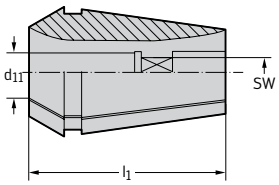
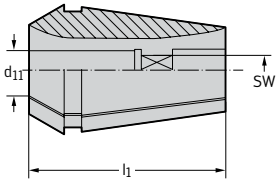
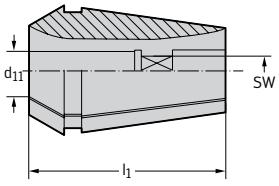
Anmerkung: Nut für Selbstzentrierung ist bei allen Walter Turn Bohrstangen mit Vollrundschaft (-R) Ø 6–25 mm vorhanden.
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

ER-Gewindebohr-Spannzangen DIN 6499

C340 mm



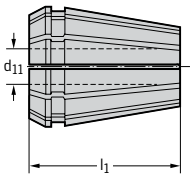
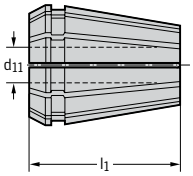
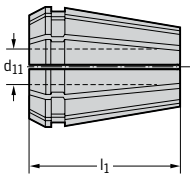
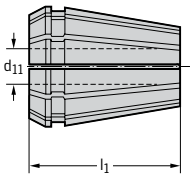
– ER – GB nach DIN 6499

Werkzeug	Bezeichnung	Spannzangen	l_1 mm	SW mm	kg
 DIN 6499	C340.11.028	ER11	18	2,1	0,01
	C340.11.035	ER11	18	2,7	0,01
	C340.11.045	ER11	18	3,4	0,01
	C340.11.060	ER11	18	4,9	0,01
 DIN 6499	C340.20.045	ER20	31,5	3,4	0,05
	C340.20.060	ER20	31,5	4,9	0,04
	C340.20.070	ER20	31,5	5,5	0,04
	C340.20.080	ER20	31,5	6,2	0,04
	C340.20.090	ER20	31,5	7	0,04
	C340.20.100	ER20	31,5	8	0,03
 DIN 6499	C340.25.045	ER25	34	3,4	0,01
	C340.25.060	ER25	34	4,9	0,01
	C340.25.070	ER25	34	5,5	0,01
	C340.25.080	ER25	34	6,2	0,08
	C340.25.090	ER25	34	7	0,08
	C340.25.100	ER25	34	8	0,07
	C340.25.110	ER25	34	9	0,07
	C340.25.120	ER25	34	9	0,07
	C340.25.140	ER25	34	11	0,06
	C340.25.160	ER25	34	12	0,05
 DIN 6499	C340.32.045	ER32	40	3,4	0,16
	C340.32.060	ER32	40	4,9	0,15
	C340.32.070	ER32	40	5,5	0,15
	C340.32.080	ER32	40	6,2	0,15
	C340.32.090	ER32	40	7	0,15
	C340.32.100	ER32	40	8	0,15
	C340.32.110	ER32	40	9	0,15
	C340.32.120	ER32	40	9	0,15
	C340.32.140	ER32	40	11	0,14
	C340.32.160	ER32	40	12	0,13
 DIN 6499	C340.40.120	ER40	46	9	0,28
	C340.40.140	ER40	46	11	0,28
	C340.40.160	ER40	46	12	0,26
	C340.40.180	ER40	46	14,5	0,25
	C340.40.200	ER40	46	16	0,23
	C340.40.220	ER40	46	18	0,21

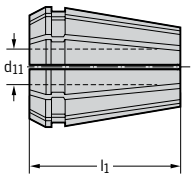
ER-Spannzangen DIN 6499

C330 mm



Werkzeug	Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} mm	l_1 mm	kg
 DIN 6499	C330.06.010	ER11	1–0,75	18	0,01
	C330.06.020	ER11	2–1,75	18	0,01
	C330.06.030	ER11	3–2,5	18	0,01
	C330.06.040	ER11	4–3,5	18	0,01
	C330.06.050	ER11	5–4,5	18	0,01
	C330.06.060	ER11	6–5,5	18	0,01
 DIN 6499	C330.10.010	ER16	1–0,5	27,5	0,02
	C330.10.020	ER16	2–1	27,5	0,02
	C330.10.030	ER16	3–2	27,5	0,03
	C330.10.040	ER16	4–3	27,5	0,02
	C330.10.050	ER16	5–4	27,5	0,02
	C330.10.060	ER16	6–5	27,5	0,03
	C330.10.070	ER16	7–6	27,5	0,02
	C330.10.080	ER16	8–7	27,5	0,02
	C330.10.090	ER16	9–8	27,5	0,02
	C330.10.100	ER16	10–9	27,5	0,02
 DIN 6499	C330.13.010	ER20	1–0,5	31,5	0,05
	C330.13.020	ER20	2–1	31,5	0,05
	C330.13.030	ER20	3–2	31,5	0,05
	C330.13.040	ER20	4–3	31,5	0,05
	C330.13.050	ER20	5–4	31,5	0,04
	C330.13.060	ER20	6–5	31,5	0,04
	C330.13.070	ER20	7–6	31,5	0,05
	C330.13.080	ER20	8–7	31,5	0,04
	C330.13.090	ER20	9–8	31,5	0,04
	C330.13.100	ER20	10–9	31,5	0,03
	C330.13.110	ER20	11–10	31,5	0,03
	C330.13.120	ER20	12–11	31,5	0,03
	C330.13.130	ER20	13–12	31,5	0,03
 DIN 6499	C330.16.020	ER25	2–1	34	0,08
	C330.16.030	ER25	3–2	34	0,08
	C330.16.040	ER25	4–3	34	0,08
	C330.16.050	ER25	5–4	34	0,08
	C330.16.060	ER25	6–5	34	0,08
	C330.16.070	ER25	7–6	34	0,07

Werkzeug



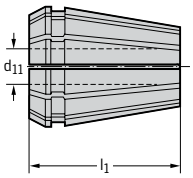
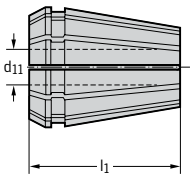
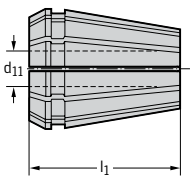
DIN 6499

Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} mm	l_1 mm	kg
C330.16.080	ER25	8–7	34	0,07
C330.16.090	ER25	9–8	34	0,07
C330.16.100	ER25	10–9	34	0,07
C330.16.110	ER25	11–10	34	0,07
C330.16.120	ER25	12–11	34	0,06
C330.16.130	ER25	13–12	34	0,06
C330.16.140	ER25	14–13	34	0,06
C330.16.150	ER25	15–14	34	0,05
C330.16.160	ER25	16–15	34	0,05

ER-Spannzangen DIN 6499

C330 mm

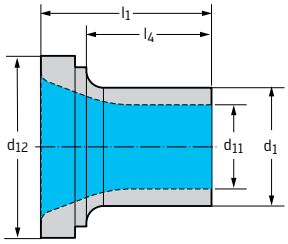


Werkzeug	Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} mm	l_1 mm	kg
 DIN 6499	C330.20.020	ER32	2–1	40	0,15
	C330.20.030	ER32	3–2	40	0,16
	C330.20.040	ER32	4–3	40	0,15
	C330.20.050	ER32	5–4	40	0,16
	C330.20.060	ER32	6–5	40	0,16
	C330.20.070	ER32	7–6	40	0,15
	C330.20.080	ER32	8–7	40	0,16
	C330.20.090	ER32	9–8	40	0,15
	C330.20.100	ER32	10–9	40	0,14
	C330.20.110	ER32	11–10	40	0,14
	C330.20.120	ER32	12–11	40	0,14
	C330.20.130	ER32	13–12	40	0,14
	C330.20.140	ER32	14–13	40	0,13
	C330.20.150	ER32	15–14	40	0,12
	C330.20.160	ER32	16–15	40	0,12
	C330.20.170	ER32	17–16	40	0,11
	C330.20.180	ER32	18–17	40	0,11
	C330.20.190	ER32	19–18	40	0,1
	C330.20.200	ER32	20–19	40	0,09
 DIN 6499	C330.26.030	ER40	3–2	46	0,29
	C330.26.040	ER40	4–3	46	0,28
	C330.26.050	ER40	5–4	46	0,28
	C330.26.060	ER40	6–5	46	0,28
	C330.26.070	ER40	7–6	46	0,29
	C330.26.080	ER40	8–7	46	0,28
	C330.26.090	ER40	9–8	46	0,28
	C330.26.100	ER40	10–9	46	0,29
	C330.26.110	ER40	11–10	46	0,28
	C330.26.120	ER40	12–11	46	0,28
	C330.26.130	ER40	13–12	46	0,27
	C330.26.140	ER40	14–13	46	0,27
	C330.26.150	ER40	15–14	46	0,26
	C330.26.160	ER40	16–15	46	0,26
	C330.26.170	ER40	17–16	46	0,25
	C330.26.180	ER40	18–17	46	0,24
 DIN 6499	C330.26.190	ER40	19–18	46	0,24
	C330.26.200	ER40	20–19	46	0,23
	C330.26.210	ER40	21–20	46	0,22
	C330.26.220	ER40	22–21	46	0,21
	C330.26.230	ER40	23–22	46	0,2
	C330.26.240	ER40	24–23	46	0,19
	C330.26.250	ER40	25–24	46	0,18
	C330.26.260	ER40	26–25	46	0,17

Kühldüsen für ER-Spannzangen
GL00..



Werkzeug



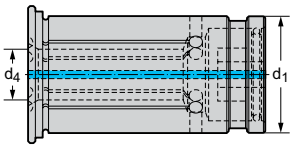
Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} mm	d_1 mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_1 mm	kg
GL0001	ER16	3	6,4	13	11	15	0,006
GL0002	ER16	4	7,4	13	11	15	0,006
GL0003	ER16	5	8,4	13	11	15	0,006
GL0004	ER16	6	9,4	13	11	15	0,006
GL0005	ER16	7	11	13	12	15	0,006
GL0006	ER16	8	11	13	12	15	0,006
GL0009	ER20	6	9,4	16	11	15	0,008
GL0010	ER20	7	10,4	16	11	15	0,004
GL0011	ER20	8	11,4	16	11	15	0,008
GL0013	ER20	10	14	16	12	15	0,008
GL0014	ER20	12	14	16	3	6	0,005
GL0015	ER25	6	9,4	21	11	15	0,01
GL0018	ER25	9	12,4	21	11	15	0,01
GL0019	ER25	10	13,4	21	11	15	0,01
GL0020	ER25	12	15,4	21	11	15	0,01
GL0021	ER25	14	17,4	21	11	15	0,01
GL0022	ER25	16	19	21	12	15	0,01
GL0023	ER32	6	9,4	27	11	15	0,016
GL0024	ER32	7	10,4	27	11	15	0,016
GL0025	ER32	8	11,4	27	11	15	0,016
GL0026	ER32	9	12,4	27	11	15	0,016
GL0027	ER32	10	13,4	27	11	15	0,016
GL0028	ER32	12	15,4	27	11	15	0,016
GL0029	ER32	14	17,4	27	11	15	0,016
GL0030	ER32	16	19,4	27	11	15	0,016

Reduzierhülsen für Innenkühlung

SL... inch



Werkzeug



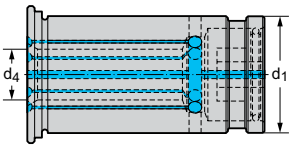
Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} inch	l_1 inch	lbs
SL0001	0,472	0,125	1,85	0,001
SL0002	0,472	0,187	1,85	0,001
SL0003	0,472	0,250	1,85	0,001
SL0004	0,472	0,375	1,85	0,001
SL0005	0,787	0,125	2,067	0,037
SL0006	0,787	0,187	2,067	0,004
SL0007	0,787	0,250	2,067	0,004
SL0008	0,787	0,375	2,067	0,003
SL0009	0,787	0,500	2,067	0,003
SL0010	0,787	0,625	2,067	0,002
SL0011	1,260	0,250	2,461	0,011
SL0012	1,260	0,375	2,461	0,011
SL0013	1,260	0,500	2,461	0,011
SL0014	1,260	0,625	2,461	0,010
SL0015	1,260	0,750	2,461	0,010
SL0016	1,260	1,000	2,461	0,007

Reduzierhülsen für Peripheriekühlung

SL... inch



Werkzeug



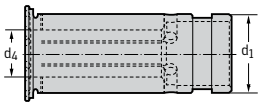
Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} inch	l_1 inch	lbs
SL0017	0,472	0,125	1,85	0,001
SL0018	0,472	0,187	1,85	0,001
SL0019	0,472	0,250	1,85	0,001
SL0020	0,472	0,375	1,85	0,001
SL0021	0,787	0,125	2,067	0,003
SL0022	0,787	0,187	2,067	0,004
SL0023	0,787	0,250	2,067	0,003
SL0024	0,787	0,375	2,067	0,003
SL0025	0,787	0,500	2,067	0,003
SL0026	0,787	0,625	2,067	0,002
SL0027	1,260	0,500	2,461	0,01
SL0028	1,260	0,625	2,461	0,010
SL0029	1,260	0,750	2,461	0,009
SL0030	1,260	1,000	2,461	0,006

Reduzierhülsen für Innenkühlung

FS... mm



Werkzeug



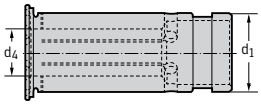
Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} mm	l_1 mm	kg
FS2189	12	3	47	0,03
FS2190	12	4	47	0,03
FS2191	12	5	47	0,32
FS2192	12	6	47	0,03
FS2193	12	8	47	0,03
FS2199	20	3	52,5	0,1
FS2200	20	4	52,5	0,1
FS2201	20	5	52,5	0,1
FS2202	20	6	52,5	0,1
FS2203	20	7	52,5	0,1
FS2204	20	8	52,5	0,09
FS2205	20	9	52,5	0,09
FS2206	20	10	52,5	0,09
FS2207	20	11	52,5	0,09
FS2208	20	12	52,5	0,08
FS2209	20	13	52,5	0,08
FS2210	20	14	52,5	0,07
FS2211	20	15	52,5	0,07
FS2212	20	16	52,5	0,06
FS2222	32	6	52,5	0,29
FS2223	32	8	62,5	0,29
FS2224	32	10	62,5	0,29
FS2225	32	12	62,5	0,28
FS2226	32	14	62,5	0,27
FS2227	32	16	62,5	0,27
FS2228	32	18	62,5	0,25
FS2229	32	20	62,5	0,23
FS2230	32	25	62,5	0,17

Reduzierhülsen für Peripheriekühlung

FS... mm



Werkzeug



Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} mm	l_1 mm	kg
FS2194	12	3	47	0,03
FS2195	12	4	47	0,03
FS2196	12	5	47	0,03
FS2197	12	6	47	0,03
FS2198	12	8	47	0,03
FS2213	20	3	52,5	0,1
FS2214	20	4	52,5	0,1
FS2215	20	5	52,5	0,1
FS2216	20	6	52,5	0,1
FS2217	20	8	52,5	0,1
FS2218	20	10	52,5	0,09
FS2219	20	12	52,5	0,08
FS2220	20	14	52,5	0,07
FS2221	20	16	52,5	0,06
FS2231	32	6	62,5	0,29
FS2232	32	8	62,5	0,29
FS2233	32	10	62,5	0,29
FS2234	32	12	62,5	0,28
FS2235	32	14	62,5	0,27
FS2236	32	16	62,5	0,26
FS2237	32	18	62,5	0,25
FS2238	32	20	62,5	0,23
FS2239	32	25	62,5	0,17

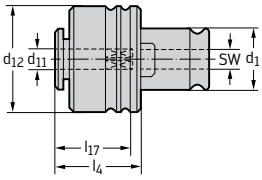
Schnellwechseleinsatz

A331 mm



– Mit Überlastkupplung

Werkzeug



Bezeichnung	d_1	d_{12} mm	l_4 mm	kg
A331.0.19.025.03	1SWE-01	32	25	0,18
A331.0.19.025.04	1SWE-01	32	25	0,18
A331.0.19.025.05	1SWE-01	32	25	0,17
A331.0.19.025.06	1SWE-01	32	25	0,18
A331.0.19.025.07	1SWE-01	32	25	0,2
A331.0.19.025.08	1SWE-01	32	25	0,18
A331.0.19.025.09	1SWE-01	32	25	0,17
A331.0.19.025.10	1SWE-01	32	25	0,16
A331.0.31.034.06	3SWE-01	50	34	0,54
A331.0.31.034.07	3SWE-01	50	34	0,58
A331.0.31.034.08	3SWE-01	50	34	0,54
A331.0.31.034.09	3SWE-01	50	34	0,54
A331.0.31.034.10	3SWE-01	50	34	0,54
A331.0.31.034.11	3SWE-01	50	34	0,54
A331.0.31.034.12	3SWE-01	50	34	0,53
A331.0.31.034.14	3SWE-01	50	34	0,52
A331.0.31.034.16	3SWE-01	50	34	0,54
A331.0.48.045.11	4SWE-01	72	45	1,68
A331.0.48.045.12	4SWE-01	72	45	1,66
A331.0.48.045.14	4SWE-01	72	45	1,69
A331.0.48.045.16	4SWE-01	72	45	1,66
A331.0.48.045.18	4SWE-01	72	45	0,17
A331.0.48.045.20	4SWE-01	72	45	1,63
A331.0.48.045.22	4SWE-01	72	45	1,63
A331.0.48.045.25	4SWE-01	72	45	1,59
A331.0.60.068.18	5SWE-01	95	68	3,92
A331.0.60.068.20	5SWE-01	95	68	4
A331.0.60.068.22	5SWE-01	95	68	3,86
A331.0.60.068.25	5SWE-01	95	68	3,82
A331.0.60.068.28	5SWE-01	95	68	3,77
A331.0.60.068.32	5SWE-01	95	68	3,68
A331.0.60.068.36	5SWE-01	95	68	3,57

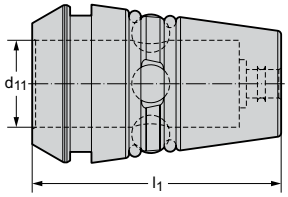
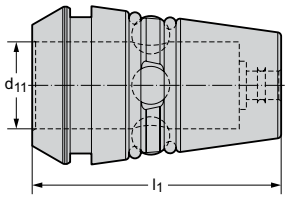
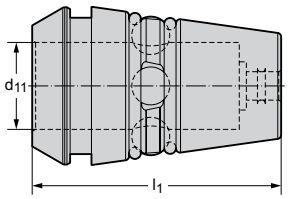
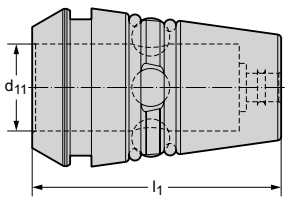
Für jeden Gewindebohrer-Schaftdurchmesser wird ein Einsatz benötigt (je nach D2 bestellen).

Synchron-Schnellwechsel-Einsatz-ER

AB735-ER mm



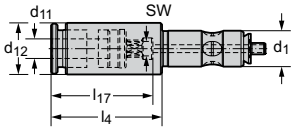
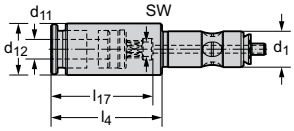
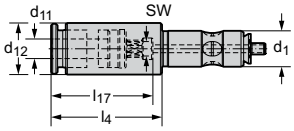
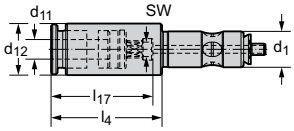
Werkzeug

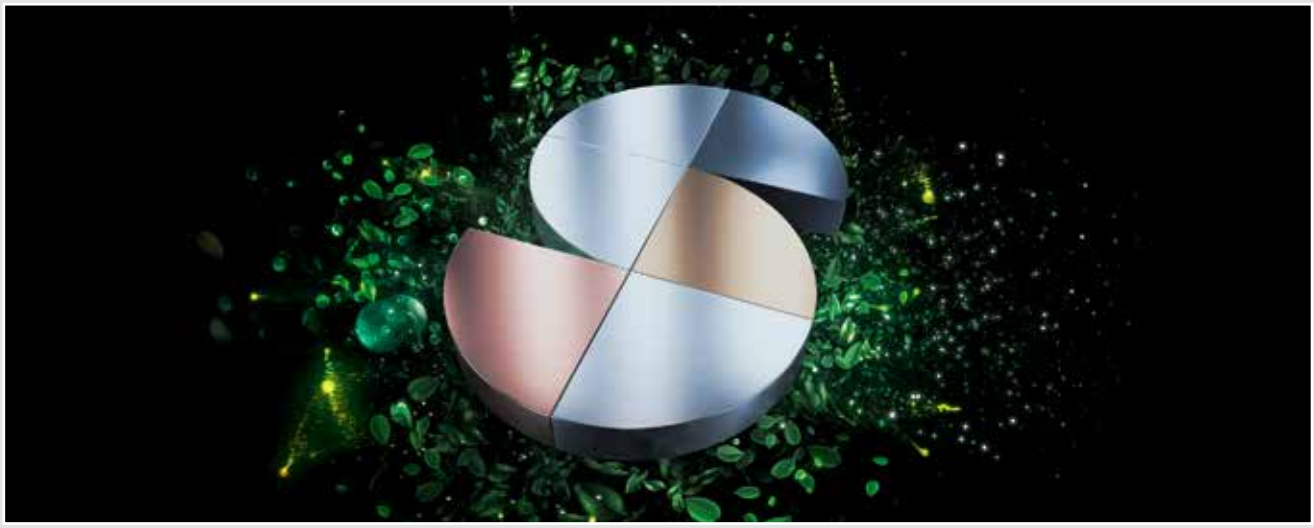
	Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} mm	l_1 mm	kg
 DIN 6499	AB735-ER16	ER16	8	26	0,03
 DIN 6499	AB735-ER20	ER20	11	31,5	0,04
 DIN 6499	AB735-ER25	ER25	14	34	0,05
 DIN 6499	AB735-ER32	ER32	19	40	0,06

Synchron-Schnellwechsel-Einsatz

AB735-ER-R mm



Werkzeug	Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{17} mm	SW mm	Einsatz-größe	kg
	AB735-ER16-R035-024	8SWB-09	3,5	13	24	20,3	2,7	8	0,04
	AB735-ER16-R045-024	8SWB-09	4,5	13	24	20,3	3,4	8	0,04
	AB735-ER16-R050-024	8SWB-09	5,5	13	24	20,3	4,3	8	0,04
	AB735-ER20-R060-035	11SWB-09	6	16	35	23	4,9	11	0,05
	AB735-ER20-R070-035	11SWB-09	7	16	35	23	5,5	11	0,05
	AB735-ER25-R070-030	11SWB-09	7	19	30	25,5	5,5	11	0,06
	AB735-ER25-R080-030	14SWB-09	8	19	30	25,5	6,2	14	0,06
	AB735-ER25-R090-040	14SWB-09	9	19	40	25,5	7	14	0,06
	AB735-ER32-R080-037	19SWB-09	8	25	37	32	6,2	19	0,07
	AB735-ER32-R090-037	19SWB-09	9	25	37	32	7	19	0,07
	AB735-ER32-R100-037	19SWB-09	10	25	37	32	8	19	0,07
	AB735-ER32-R110-037	19SWB-09	11	25	37	32	9	19	0,07
	AB735-ER32-R120-037	19SWB-09	12	25	37	32	9	19	0,07



Nachhaltige Produkte und Leistungen – zertifiziert und transparent

Walter ist ein Unternehmen, das sich seiner Verantwortung für Menschen und Umwelt stellt. Nachhaltigkeit ist ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmensstrategie. Sie durchdringt unsere Produkte und Unternehmensbereiche und wird in regelmäßigen Abständen durch unabhängige Dritte geprüft und zertifiziert.

Nachweislich nach hohen Standards hergestellt

Alle Prozesse, Verfahren, Methoden und Mittel, die wir einsetzen, werden von einer unabhängigen Instanz nach harten Kriterien geprüft und bewertet: Arbeitsschutz, Qualitätssicherung und umweltschonendes Handeln (z.B. durch ressourcenschonende, energieeffiziente und CO_2-kompensierende Herstellung) sind Beispiele dafür. Dass Walter seine Verantwortung deutlich weiter fasst, zeigt unser soziales Engagement.

Transparenz über die gesamte Prozesskette – damit Sie sicher sind

Das integrierte Managementsystem bei Walter umfasst den nachhaltigen Umgang mit Ressourcen und Produktionsmitteln ebenso wie den mit Menschen – mit unseren Kunden, Partnern und Mitarbeitern. Damit Sie sich darauf verlassen können, dass alle unsere Produkte diese Anforderungen über die gesamte Prozesskette hinweg erfüllen, legen wir unsere eigenen Maßstäbe auch bei unseren Zulieferern an.

Zertifizierungen

Das integrierte Managementsystem bei Walter beinhaltet Zertifizierungen nach:

- ISO 9001 (Qualitätsmanagement)
- VDA 6.4 (Produktionsmittel für die Automobilindustrie)
- ISO 14001 (Umweltmanagement)
- ISO 45001 (Arbeitsschutzmanagement)
- ISO 50001 (Energiemanagement)

Mehr Infos zu den Walter Zertifizierungen finden Sie hier:



Arbeits- und Gesundheitsschutz
Walter schützt seine Mitarbeiter vor Gesundheitsschäden. Um Unfälle zu vermeiden, überprüfen wir permanent unsere Prozesse und beugen durch proaktive Maßnahmen vor.



Umwelt- und Energiemanagement
Umweltschutz ist für Walter ein wichtiges Unternehmensziel. Wir setzen Energie effizient ein und nutzen praktische Methoden, die den Verbrauch von Energie, Wasser und Ressourcen nachhaltig reduzieren.

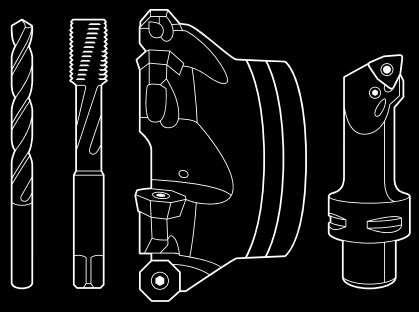


Qualitätsmanagement
Walter verbessert seine Produkte und Prozesse kontinuierlich. Mit effektiven Maßnahmen und Verfahren sichern wir unsere Produktqualität – und prüfen sie regelmäßig durch unser umfassendes Qualitätsmanagement.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH
Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG
Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

Walter France
Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.
Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB
Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.
Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL
Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

ООО „Вальтер“
г. Санкт-Петербург
+7 (812) 334 54 56, service.ru@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.
Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.
Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.
Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.
Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.
中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话：+86-510-8537 2199 邮编：214028
客服热线：400 1510 510
邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.
Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.
Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.
Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)
경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.
Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.
Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada
Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC
Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com