



Version DE

2025

NEWS



Inhalt

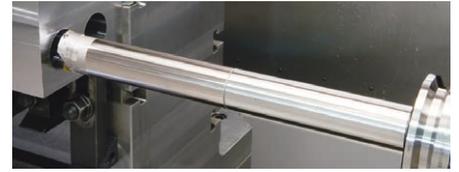
Übersicht Smart Damper	4
Smart Damper «Basic Holder» für Messerköpfe	5-7
Smart Damper Köpfe für Einschraub Typ	8
Einschraub Typ FCM / FCR	9-10
Aufbohrwerkzeuge für grosse Durchmesser	11-12
Drehhalter	13-15
SF Hydraulikspannfutter + SF Schrumpf Verlängerung	16-17
HSK-EZ15	18-19
CKN Bohrwerkzeuge	20-23
Wendeplatten für CKN	24
Vierkant Halter	25
Winkelkopf Aufbau-Typ mit Kühlmittel	26-27
Winkelkopf HMC Typ	28
Fasenfräser	29-30
ACCU STAND Stative	31-34
Späne Propeller	35

Smart Damper

Einzigartiges Dämpfungssystem eliminiert Vibrationen für hohe Produktivität.



- Eingebautes, patentiertes Dämpfungssystem
- Kühlmittelzufuhr durch das Zentrum



EWN Feinbohrkopf mit integriertem Dämpfer

Feinbohrkopf mit eingebautem Dämpfer. Die Funktionen des EWN-Feinbohrkopfes bleiben erhalten.

SW Aufbohrkopf mit integriertem Dämpfer

Der Dämpfer befindet sich in der Nähe der Schneidkante und erzielt eine grössere Dämpfungswirkung.

CK-Grundhalter mit integriertem Dämpfer

In den CK-Grundhaltern ist ein Dämpfungselement eingebaut.



CK-Verlängerung mit integriertem Dämpfer

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

Grosser Durchmesser Typ

Kombination aus einer leichten Aluminium-Zwischensohle mit integriertem Smart-Dämpfer für Fein- und Aufbohren von 200 bis 340 mm.



Smart Damper Drehadapter

Mehrere Wendepaltenhalter sind für ISO-Wendepalten vorhanden. Jetzt in HSK-T 63 & 100 und BIG Capto C6 und 8.



Aufschraub Typ

Das konische Design maximiert die Steifigkeit und minimiert gleichzeitig die Störkontur. Der Aufschraub Fräser mit Full Cut Mill ist neu erhältlich.



Messerkopf Typ

Dank des modularen Designs können Sie die optimale Grösse auswählen. Die Serien BBT40 und HSK-A63 wurden neu in das Sortiment aufgenommen, wodurch ein grosserer Bereich abgedeckt werden kann.

FCM und FCR

Wendeschneidplatten-Schaftfräser, die aussergewöhnliche Schärfe und Zähigkeit vereinen und eine Leistung bieten, die mit Vollhartmetall-Schaftfräsern vergleichbar ist.



Fullcut Mill FCR

Der Wendeschneidplatten-Schaftfräser, der Schärfe und Steifigkeit vereint. Für alle Fräsanwendungen.



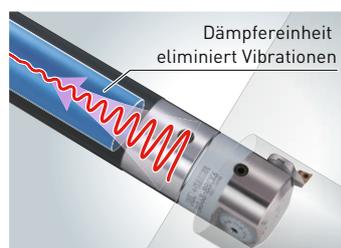
Fullcut Mill FCM

Entwickelt für Schulterfräsen.

Der Dämpfungsmechanismus

Die Smart Damper sind mit einer speziellen Gegenkraft-Dämpfungs-Mechanik mit Reibungsdämpfer ausgerüstet. Das zum Patent angemeldete System maximiert den Effekt der Reibungsdämpfer.

Smart Damper



Die eingebaute einzigartige Dämpfungseinheit, die sowohl als Dämpfer, Gegendämpfer und Reibungsdämpfer fungiert. Das zum Patent angemeldete Gegengewicht maximiert die Wirkung des Reibungsdämpfers. Vibrationen werden effektiv absorbiert und eine höhere Bearbeitungsgenauigkeit wird erreicht.

SMART DAMPER Schraubbarer Grundhalter

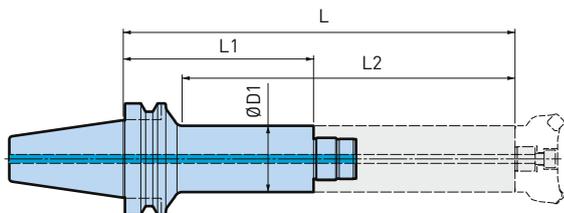
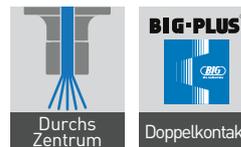


Abb. 1

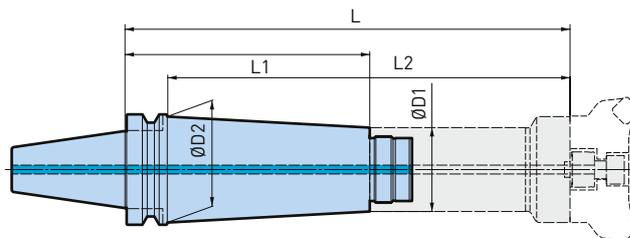


Abb. 2

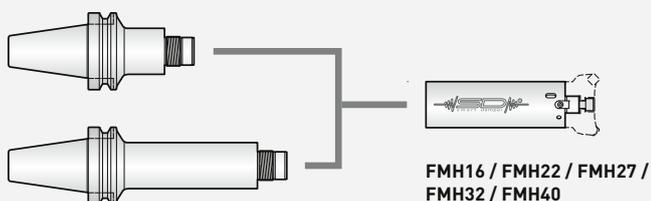
	Modell	Artikel Nr.	Abb.	ØD1	ØD2	L	L1	L2	Dämpfer Kopf Modell	Gewicht (kg)
NEW	BBT40-SDF28-38-30	-	1	38	-	200	30	171	FMH16DP-38	1.10
NEW	BBT40-SDF28-38-80	-	1	38	-	250	80	220	FMH16DP-38	1.50
NEW	BBT40-SDF36-47-30	-	1	47	-	210	30	181	FMH_DP-47	1.30
NEW	BBT40-SDF36-47-70	-	1	47	-	250	70	220	FMH_DP-47	1.80
	BBT50-SDF28-38-80	-	1	38	-	250	80	195	FMH16DP-38	4.30
	BBT50-SDF28-38-130	-	1	38	-	300	130	245	FMH16DP-38	4.70
	BBT50-SDF28-38-180	-	1	38	-	350	180	295	FMH16DP-38	5.10
	BBT50-SDF36-47-70	806.579	1	47	-	250	70	197	FMH_DP-47	4.30
	BBT50-SDF36-47-120	806.580	1	47	-	300	120	247	FMH_DP-47	5.00
	BBT50-SDF36-47-170	804.975	1	47	-	350	170	297	FMH_DP-47	5.60
	BBT50-SDF36-47-220	804.970	1	47	-	400	220	347	FMH_DP-47	6.30
	BBT50-SDF36-60-70	806.581	1	60	-	250	70	197	FMH_DP-60	4.60
	BBT50-SDF36-60-120	806.582	1	60	-	300	120	247	FMH_DP-60	5.70
	BBT50-SDF36-60-170	804.973	1	60	-	350	170	297	FMH_DP-60	6.70
	BBT50-SDF36-60-220	804.974	1	60	-	400	220	347	FMH_DP-60	7.80
	BBT50-SDF57-76-70	807.674	1	76	-	250	70	207	FMH_DP-76, -96, -100	5.40
	BBT50-SDF57-76-120	807.675	1	76	-	300	120	257	FMH_DP-76, -96, -100	7.20
	BBT50-SDF57-76-170	807.676	1	76	-	350	170	307	FMH_DP-76, -96, -100	8.90
	BBT50-SDF57-76-170T	-	2	76	96	350	170	310	FMH_DP-76, -96, -100	10.30
	BBT50-SDF57-76-220	807.677	1	76	-	400	220	357	FMH_DP-76, -96, -100	10.70
	BBT50-SDF57-76-220T	100022.001.0	2	76	96	400	220	360	FMH_DP-76, -96, -100	12.50
	BBT50-SDF57-76-270T	-	2	76	96	450	270	410	FMH_DP-76, -96, -100	14.70

1. BIG-PLUS® Werkzeuge lassen sich auch in Bearbeitungszentren ohne BIG-PLUS® Spindeln verwenden.

Kombinationen

Basic Holder

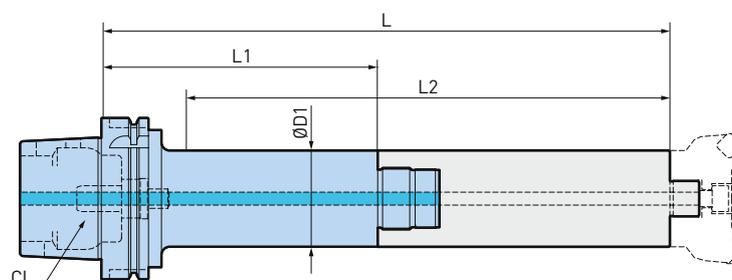
Dämpfer Kopf



Vorsicht

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

SMART DAMPER Schraubbarer Grundhalter



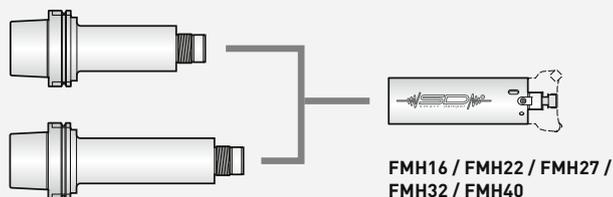
	Modell	Artikel Nr.	ØD1	L	L1	L2	Dämpfer Kopf Modell	Gewicht (kg)
NEW	HSK-A63-SDF28-38-40	-	38	210	40	175	FMH16DP-38	0.90
NEW	HSK-A63-SDF28-38-80	-	38	250	80	215	FMH16DP-38	1.30
NEW	HSK-A63-SDF36-47-45	-	47	225	45	182	FMH_DP-60	1.20
NEW	HSK-A63-SDF36-47-85	-	47	265	85	222	FMH_DP-60	1.70
	HSK-A100-SDF36-47-170	804.976	47	350	170	310	FMH_DP-47	4.40
	HSK-A100-SDF36-47-220	804.978	47	400	220	360	FMH_DP-47	5.00
	HSK-A100-SDF36-60-170	804.977	60	350	170	310	FMH_DP-60	5.50
	HSK-A100-SDF36-60-220	804.979	60	400	220	360	FMH_DP-60	6.50
	HSK-A100-SDF57-76-170	807.680	76	350	170	310	FMH_DP-76	7.70
	HSK-A100-SDF57-76-220	807.681	76	400	220	360	FMH_DP-76	9.40
	HSK-A125-SDF36-60-250	806.631	60	430	250	380	FMH_DP-60	8.00

1. Das Kühlmittelrohr (CL) muss separat bestellt werden.

Kombinationen

Basic Holder

Dämpfer Kopf Modell



⚠ Vorsicht

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

Smart Damper «Damper Head» für Messerköpfe

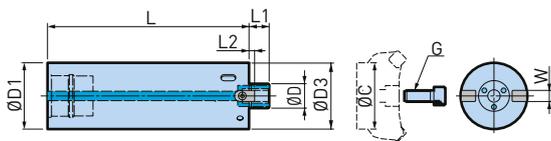
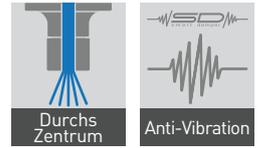


Abb. 1

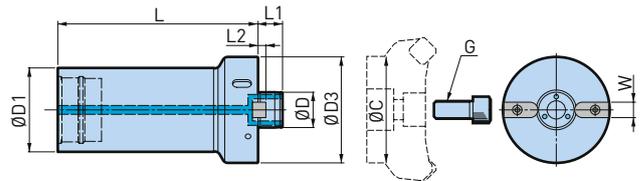
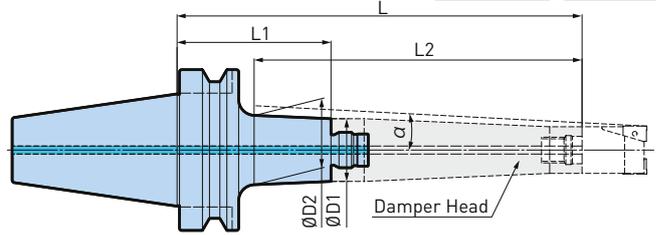
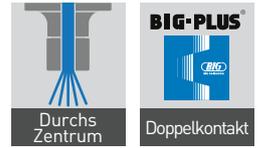


Abb. 2

Modell	Artikel Nr.	Abb.	ØD	ØD1	ØD3	L	L1	L2	G	W	ØC min.	Gewicht (kg)
SDF28-FMH16DP-38-170	-	1	16	38	38	170	16	5	M8	8	28	1.90
SDF36-FMH22DP-47-180	804.969	1	22	47	47	180	18	5	M10	10	36	3.00
SDF36-FMH22DP-60-180	804.971	1	22	60	60	180	18	5	M10	10	49	4.50
SDF36-FMH27DP-60-180	804.972	1	27	60	60	180	20	6	M12	12	46	4.50
SDF57-FMH27DP-76-180	807.673	1	27	76	76	180	20	6	M12	12	48	7.90
SDF57-FMH32DP-96-180	100449.001.0	2	32	76	96	180	22	7	M16	14	58	8.70
SDF57-FMH40DP-100-180	-	2	40	76	100	180	26	8.5	M20(MBA-M20H)	16	70	9.10

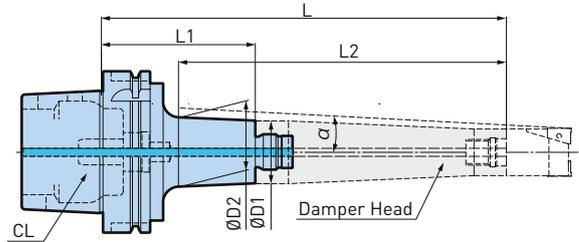
1. Hakenschlüssel und Spanschraube für den Messerkopf sind im Lieferumfang enthalten.
2. Beim Einsatz von Spanschrauben mit Innenbohrung wird Kühlmittel durch die Spanschraube zugeführt.

SMART DAMPER Schraubbarer Grundhalter



Modell	Artikel Nr.	ØD1	ØD2	L	L1	L2	α	Dämpfer Kopf Modell	Gewicht (kg)
BBT50-SDF20-39-95T	100022.002.0	39	43.1	250	95	202.4	2°	SDF20-M16DO-29-155T	4.20
BBT50-SDF20-39-145T	100022.003.0	39	47.5	300	145	252.4	2°	SDF20-M16DO-29-155T	4.80
BBT50-SDF28-50-70T	100022.004.0	50	52.1	250	70	204.3	2°	SDF28-M16DP-38-180T	4.20
BBT50-SDF28-50-120T	100022.005.0	50	56.3	300	120	252.4	2°	SDF28-M16DP-38-180T	5.10
BBT50-SDF28-50-170T	100022.006.0	50	60.7	350	170	302.4	2°	SDF28-M16DP-38-180T	6.20

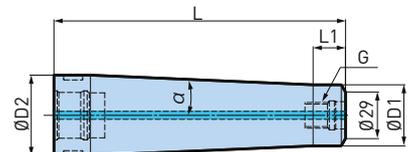
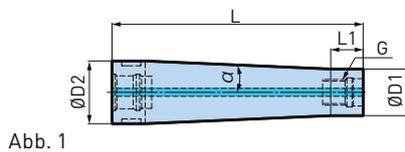
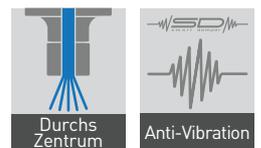
1. BIG-PLUS® Werkzeuge lassen sich auch in Bearbeitungszentren ohne BIG-PLUS® Spindeln verwenden.



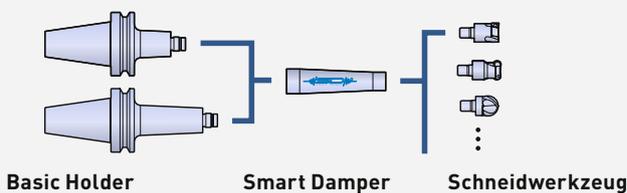
Modell	Artikel Nr.	ØD1	ØD2	L	L1	L2	α	Dämpfer Kopf Modell	Gewicht (kg)
NEW HSK-A100-SDF20-39-95T	-	39	44.1	250	95	203.4	2	SDF20-M16DO-29-155T	2.90
NEW HSK-A100-SDF20-39-145T	-	39	48.4	300	145	253.4	2	SDF20-M16DO-29-155T	3.60
NEW HSK-A100-SDF28-50-120T	-	50	57.2	300	120	258.2	2	SDF28-M16DP-38-180T	3.80
NEW HSK-A100-SDF28-50-170T	-	50	61.6	350	170	308.2	2	SDF28-M16DP-38-180T	4.90

1. Das Kühlmittelrohr (CL) muss separat bestellt werden.

Smart Damper Heads für Einschraub Typ T

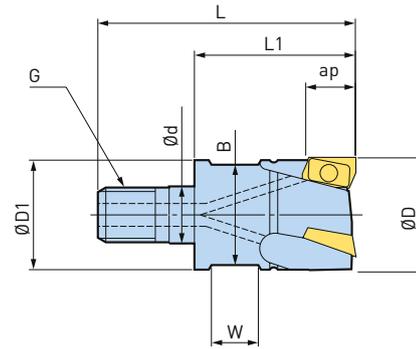


Modell	Artikel Nr.	Abb.	ØD1	ØD2	L	L1	α	G	Gewicht (kg)
SDF20-M16DP-29-155T	101255.001.0	1	29	39	155	20	2.5°	M16	1.20
SDF28-M16DP-38-180T	101255.002.0	2	38	50	180	20	2.5°	M16	2.50



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

Stirnfräser Einschraub-Typ FCR



Modell	Artikel Nr.	G	Ød	ØD	ØD1	ap	L	L1	Anz. Wendeplatten	B	W	Wendeplatte	Gewicht (kg)
NEW M8-FCR16082-25	-	M8	8.5	16	15	8	42.5	25	2	12	6.2	BRG1608	0.03
NEW M10-FCR20083-30	-	M10	10.5	20	19	8	49	30	3	17	8.2	BRG2008	0.05
NEW M12-FCR25083-35	-	M12	12.5	25	24	8	56	35	3	22	10.2	BRG2508	0.10
NEW M16-FCR32102-40	-	M16	17	32	29	10	63	40	2	26	12.2	BRG3210	0.20
NEW M16-FCR32103-40	-	M16	17	32	29	10	63	40	3	26	12.2	BRG3210	0.18

- Ein Schraubenschlüssel zum Festklemmen der Wendeplatte ist im Lieferumfang enthalten, die Wendeplatten selbst jedoch nicht.
- Ein Gabelschlüssel zum Festziehen des Kopfes ist nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte verwenden Sie einen handelsüblichen Gabelschlüssel.
- Für Hauptkörperschäfte mit L = 100 mm oder mehr, empfehlen wir die Verwendung von zwei Schneiden bei mittleren bis schweren Zerspanungsarbeiten im Voll- oder Schrägsenken.

Wendeplatten für Fullcut Mill FCR



Erklärung der Bezeichnung

Einsatzgröße	1: ACZ310
	2: DS20
	P3: ACP300
	3F: ACM300F



Modell	ØD	ap	Schneiden R	Wendeplatten Güte	Material
BRG160808(DS20)	16 - 17	8	0.8	DS20	Aluminium
BRG160808(ACM300F)	16 - 17	8	0.8	ACM300F	Edelstahl
BRG160808(ACP300)	16 - 17	8	0.8	ACP300	Allgemeiner Stahl
BRG160808(ACZ310)	16 - 17	8	0.8	ACZ310	Gusseisen
BRG200808(DS20)	20 - 21	8	0.8	DS20	Aluminium
BRG200808(ACM300F)	20 - 21	8	0.8	ACM300F	Edelstahl
BRG200808(ACP300)	20 - 21	8	0.8	ACP300	Allgemeiner Stahl
BRG200808(ACZ310)	20 - 21	8	0.8	ACZ310	Gusseisen
BRG250808(DS20)	25 - 26	8	0.8	DS20	Aluminium
BRG250808(ACM300F)	25 - 26	8	0.8	ACM300F	Edelstahl
BRG250808(ACP300)	25 - 26	8	0.8	ACP300	Allgemeiner Stahl
BRG250808(ACZ310)	25 - 26	8	0.8	ACZ310	Gusseisen
BRG321008(DS20)	32 - 33	10	0.8	DS20	Aluminium
BRG321008(ACM300F)	32 - 33	10	0.8	ACM300F	Edelstahl
BRG321008(ACP300)	32 - 33	10	0.8	ACP300	Allgemeiner Stahl
BRG321008(ACZ310)	32 - 33	10	0.8	ACZ310	Gusseisen
BRG321032(DS20)	32 - 33	10	3.2	DS20	Aluminium

- Wendeplatten sind in der Verpackungseinheit von 10 Stück erhältlich.

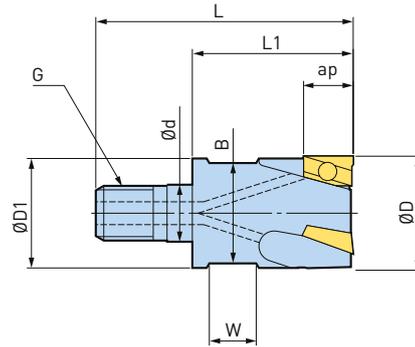
Einsatzmöglichkeiten

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

Hinweis

- Für optimale Zerspanungsergebnisse ist es wichtig, die zum Durchmesser des Fullcut Mill passenden Wendeplatten zu verwenden.
- Nicht kompatibel mit Typ FCM.

Stirnfräser Einschraub-Typ FCM



Modell	Artikel Nr.	G	Ød	ØD	ØD1	ap	L	L1	Anz. Wendeplatten	B	W	Wendeplatte	Gewicht (kg)
NEW M8-FCM16092-25	-	M8	8.5	16	15	9	42.5	25	2	12	6.2	ARG1609	0.03
NEW M10-FCM20093-30	-	M10	10.5	20	19	9	49	30	3	17	8.2	ARG2009	0.05
NEW M12-FCM25093-35	-	M12	12.5	25	24	9	56	35	3	22	10.2	ARG2509	0.10
NEW M16-FCM32112-40	-	M16	17	32	29	11	63	40	2	26	12.2	ARG3211	0.20
NEW M16-FCM32113-40	-	M16	17	32	29	11	63	40	3	26	12.2	ARG3211	0.20
NEW M16-FCM40112-40	-	M16	17	40	29	11	63	40	2	32	16.8	ARG4011	0.25
NEW M16-FCM40114-40	-	M16	17	40	29	11	63	40	4	32	16.8	ARG4011	0.25

- Ein Schraubenschlüssel zum Festklemmen der Wendeplatte ist im Lieferumfang enthalten, die Wendeplatten selbst jedoch nicht.
- Ein Gabelschlüssel zum Festziehen des Kopfes ist nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte verwenden Sie einen handelsüblichen Gabelschlüssel.
- Für Hauptkörperschäfte mit L = 100 mm oder mehr, empfehlen wir die Verwendung von zwei Schneiden bei mittleren bis schweren Zerspansungsarbeiten im Voll- oder Schrägsenken.

Wendeplatten für Fullcut Mill FCM



Modell	ØD	ap	Schneiden R	Wendeplatten Güte	Material
ARG160902(DS20)	12 - 17	9	0.2	DS20	Aluminium
ARG160902(ACM300F)	12 - 17	9	0.2	ACM300F	Edelstahl
ARG160902(ACP300)	12 - 17	9	0.2	ACP300	Allgemeiner Stahl
ARG160902(ACZ310)	12 - 17	9	0.2	ACZ310	Gusseisen
ARG160904(DS20)	12 - 17	9	0.4	DS20	Aluminium
ARG160904(ACP200)	12 - 17	9	0.4	ACP200	Vorvergüteter Stahl
ARG160904(ACM300F)	12 - 17	9	0.4	ACM300F	Edelstahl
ARG160904(ACP300)	12 - 17	9	0.4	ACP300	Allgemeiner Stahl
ARG160904(ACZ310)	12 - 17	9	0.4	ACZ310	Gusseisen
ARG200902(DS20)	20, 21	9	0.2	DS20	Aluminium
ARG200902(ACM300F)	20, 21	9	0.2	ACM300F	Edelstahl
ARG200902(ACP300)	20, 21	9	0.2	ACP300	Allgemeiner Stahl
ARG200902(ACZ310)	20, 21	9	0.2	ACZ310	Gusseisen
ARG200904(DS20)	20, 21	9	0.4	DS20	Aluminium
ARG200904(ACP200)	20, 21	9	0.4	ACP200	Vorvergüteter Stahl
ARG200904(ACM300F)	20, 21	9	0.4	ACM300F	Edelstahl
ARG200904(ACP300)	20, 21	9	0.4	ACP300	Allgemeiner Stahl
ARG200904(ACZ310)	20, 21	9	0.4	ACZ310	Gusseisen
ARG250902(DS20)	25, 26	9	0.2	DS20	Aluminium
ARG250902(ACM300F)	25, 26	9	0.2	ACM300F	Edelstahl
ARG250902(ACP300)	25, 26	9	0.2	ACP300	Allgemeiner Stahl
ARG250902(ACZ310)	25, 26	9	0.2	ACZ310	Gusseisen
ARG250904(DS20)	25, 26	9	0.4	DS20	Aluminium
ARG250904(ACP200)	25, 26	9	0.4	ACP200	Vorvergüteter Stahl
ARG250904(ACM300F)	25, 26	9	0.4	ACM300F	Edelstahl
ARG250904(ACP300)	25, 26	9	0.4	ACP300	Allgemeiner Stahl
ARG250904(ACZ310)	25, 26	9	0.4	ACZ310	Gusseisen

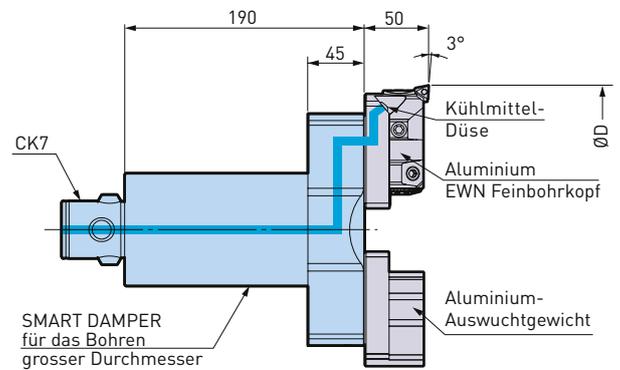
Modell	ØD	ap	Schneiden R	Wendeplatten Güte	Material
ARG321102(DS20)	32, 33	11	0.2	DS20	Aluminium
ARG321102(ACM300F)	32, 33	11	0.2	ACM300F	Edelstahl
ARG321102(ACP300)	32, 33	11	0.2	ACP300	Allgemeiner Stahl
ARG321102(ACZ310)	32, 33	11	0.2	ACZ310	Gusseisen
ARG321104(DS20)	32, 33	11	0.4	DS20	Aluminium
ARG321104(ACP200)	32, 33	11	0.4	ACP200	Vorvergüteter Stahl
ARG321104(ACM300F)	32, 33	11	0.4	ACM300F	Edelstahl
ARG321104(ACP300)	32, 33	11	0.4	ACP300	Allgemeiner Stahl
ARG321104(ACZ310)	32, 33	11	0.4	ACZ310	Gusseisen
ARG401102(DS20)	40, 50	11	0.2	DS20	Aluminium
ARG401102(ACM300F)	40, 50	11	0.2	ACM300F	Edelstahl
ARG401102(ACP300)	40, 50	11	0.2	ACP300	Allgemeiner Stahl
ARG401102(ACZ310)	40, 50	11	0.2	ACZ310	Gusseisen
ARG401104(DS20)	40, 50	11	0.4	DS20	Aluminium
ARG401104(ACP200)	40, 50	11	0.4	ACP200	Vorvergüteter Stahl
ARG401104(ACM300F)	40, 50	11	0.4	ACM300F	Edelstahl
ARG401104(ACP300)	40, 50	11	0.4	ACP300	Allgemeiner Stahl
ARG401104(ACZ310)	40, 50	11	0.4	ACZ310	Gusseisen

- ACP300 ist die erste Wahl für Stahl und ACM300F ist die erste Wahl für Edelstahl.
- Wendeplatten sind in der Verpackungseinheit von 10 Stück erhältlich.



EWN Smart Damper Feinbohrkopf, Ø 200 - 340

Kombination einer leichten Aluminiumzwischensohle mit einem integrierten Dämpfer (SMART DAMPER).

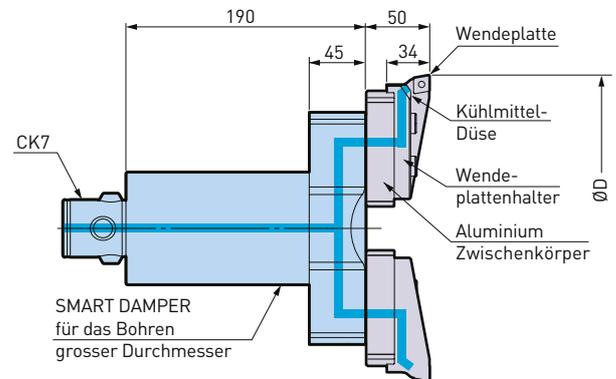


ØD	SMART DAMPER für Grossdurchmesser-Bohrungen		Aluminium EWN Feinbohrkopf		Aluminium Ausgleichsgewicht		Wendeplatte
	Modell	Gewicht (kg)	Modell	Gewicht (kg)	Modell	Gewicht (kg)	
200 - 270	CKB7-SLN200ALDP-190	11.90	EWN200AL	0.80	BWN200FB-AL	0.80	TC11
NEW 270 - 340	CKB7-SLN270ALDP-190	12.50	With ENH7-1 Insert Holder				

1. ENH7-1 Wendeplattenhalter ist im Lieferumfang enthalten.
2. Wendeplatten müssen separat bestellt werden.
3. Schneidkante und Mitnehmernut sind aufeinander ausgerichtet.

Smart Damper Aufbohrköpfe, Ø 200 - 340

Kombination eines leichten Aluminiumschlittens mit einem integrierten Dämpfer (SMART DAMPER).

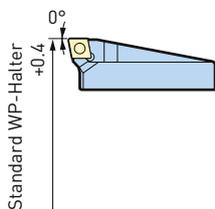


ØD	SMART DAMPER für Grossdurchmesser Bohrungen		Aluminium Zwischenkörper (2-teiliges Set)		Wendeplattenhalter (2-teiliges Set)		Wendeplatte
	Modell	Gewicht (kg)	Modell	Gewicht (kg)	Modell	Gewicht (kg)	
200 - 270	CKB7-SLN200ALDP-190	11.90	CB-TW200-AL	0.80	TW200A	0.69	SC12
					TW200E	0.69	CC12
NEW 270 - 340	CKB7-SLN270ALDP-190	12.50			TW200EL	0.68	CC16

1. Zwischenkörper und Wendeplattenhalter werden als 2-teiliges Set verkauft. Das Gewicht in der Tabelle bezieht sich auf 2 Stück.
2. Wendeplatten müssen separat bestellt werden.
3. Schneidkante und Antriebsschlüssel sind in die gleiche Richtung ausgerichtet.

E Typ Wendeplattenhalter für DVS / Step und Stufenbearbeitung

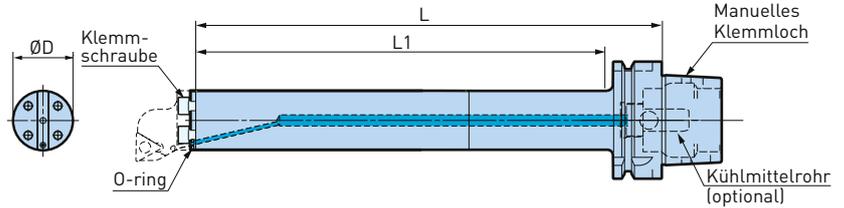
Der 0,4 mm höhere Wendeplattenhalter ermöglicht eine grössere Schnitttiefe.



Modell	Wendeplatte
TW200E-SC	CC12
TW200EL-SC	CC16

Wendeplattenhalter werden einzeln geliefert.

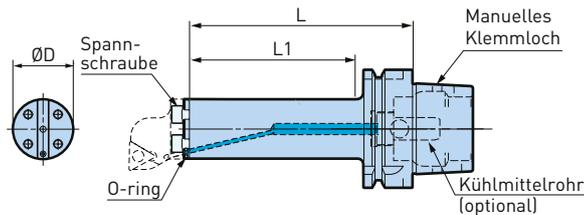
Smart Damper Drehhalter



Modell	Artikel Nr.	Drehhalter	ØD	L	L1	Klemmschraube	O-Ring	Gewicht (kg)
HSK-T63-SDB40DP-172	101127.001.0	B32	32	172	145	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	1.90
HSK-T63-SDB40DP-250	101127.002.0	B32	32	250	219	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	2.40
HSK-T63-SDB50DP-235	101127.003.0	B40	40	235	204	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	3.40
HSK-T63-SDB50DP-315	101127.004.0	B40	40	315	284	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	4.10
NEW HSK-T63-SDB60DP-268	-	B40	50	268	237	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	5.50
NEW HSK-T63-SDB60DP-368	-	B40	50	368	337	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	7.00
NEW HSK-T100-SDB40DP-255	-	B32	32	255	221	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	3.60
NEW HSK-T100-SDB50DP-320	-	B40	40	320	286	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	5.40
NEW HSK-T100-SDB60DP-400	-	B40	50	400	366	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	8.70

1. 3 Spannschrauben und 2 O-Ringe sind im Lieferumfang enthalten.
2. Drehhalter müssen separat bestellt werden.
3. Kühlmitelrohr (CL) und Wendeplatten müssen separat bestellt werden.

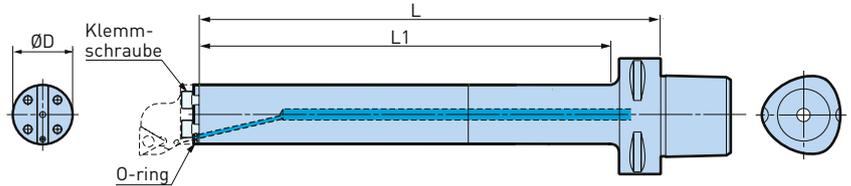
Drehhalter



Modell	Artikel Nr.	Drehhalter	ØD	L	L1	Klemmschraube	O-Ring	Gewicht (kg)
HSK-T63-TAD40-125	101128.001.0	B32	32	125	94	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	1.30
HSK-T63-TAD50-155	101128.002.0	B40	40	155	124	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	1.90
NEW HSK-T63-TAD60-195	-	B40	50	195	166	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	3.10
NEW HSK-T100-TAD40-130	-	B32	32	130	96	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	2.50
NEW HSK-T100-TAD50-160	-	B40	40	160	126	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	3.10
NEW HSK-T100-TAD60-200	-	B40	50	200	166	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	4.50

1. 3 Spannschrauben und 2 O-Ringe sind im Lieferumfang enthalten.
2. Drehhalter müssen separat bestellt werden.
3. Kühlmitelrohr (CL) und Wendeplatten müssen separat bestellt werden.

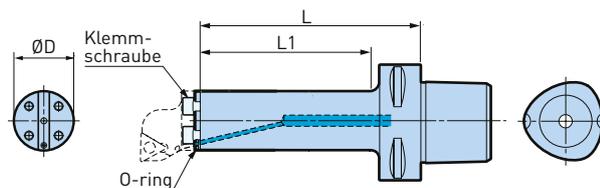
Smart Damper Drehhalter



Modell	Artikel Nr.	Drehhalter	ØD	L	L1	Klemmschraube	O-Ring	Gewicht (kg)
C6-SDB40DP-168	101126.001.0	B32	32	168	145	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	2.00
C6-SDB40DP-245	101126.002.0	B32	32	245	218	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	2.50
C6-SDB50DP-230	101126.003.0	B40	40	230	203	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	3.40
C6-SDB50DP-310	101126.004.0	B40	40	310	283	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	4.20
NEW C6-SDB60DP-268	-	B40	50	268	241	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	5.70
NEW C6-SDB60DP-368	-	B40	50	368	341	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	7.20
NEW C8-SDB40DP-255	-	B32	32	255	220	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	3.40
NEW C8-SDB50DP-320	-	B40	40	320	285	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	5.10
NEW C8-SDB60DP-400	-	B40	50	400	365	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	8.50

1. 3 Spannschrauben und 2 O-Ringe sind im Lieferumfang enthalten.
2. Drehhalter müssen separat bestellt werden.
3. Wendeplatten sind nicht im Lieferumfang enthalten.

Drehhalter

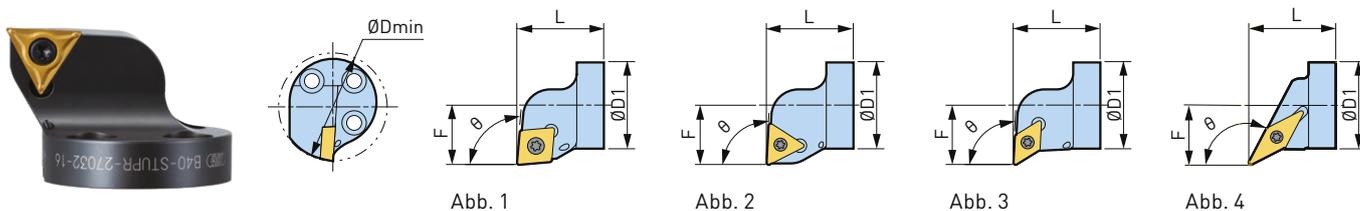


Modell	Artikel Nr.	Drehhalter	ØD	L	L1	Klemmschraube	O-Ring	Gewicht (kg)
C6-TAD40-120	101129.001.0	B32	32	120	93	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	1.40
C6-TAD50-150	101129.002.0	B40	40	150	123	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	2.00
NEW C6-TAD60-190	-	B40	50	190	163	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	3.20
NEW C8-TAD40-130	-	B32	32	130	95	C0510(M5x10L)	SDB20 OR-2P	2.30
NEW C8-TAD50-160	-	B40	40	160	125	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	2.90
NEW C8-TAD60-200	-	B40	50	200	165	C0610(M6x10L)	SDB20 OR-2P	4.20

1. 3 Spannschrauben und 2 O-Ringe sind im Lieferumfang enthalten.
2. Drehhalter müssen separat bestellt werden.
3. Wendeplatten sind nicht im Lieferumfang enthalten.

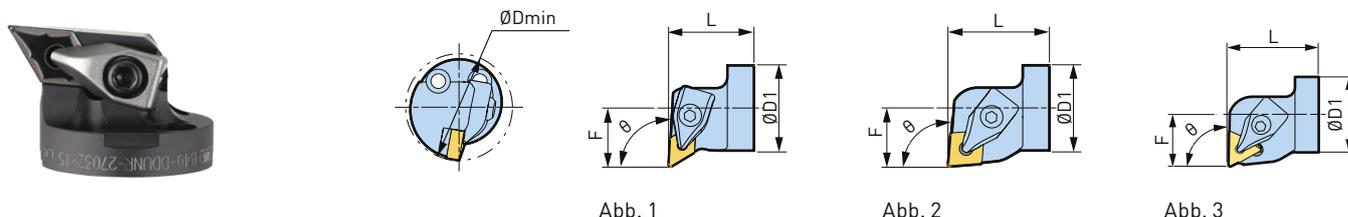
Einsätze für Drehhalter

Positiv



Modell	Artikel Nr.	Abb.	Typ	Wendeplatte	Drehrichtung	ØD1	L	F	Eintrittswinkel	Schraubensatz	Gewicht (kg)
B32-SDUCR-22032-11	806.426	3	B32	DC11T3	R	32	32	22	93°	S4 S-15IP	0.10
B32-STUCR-22032-11	806.802	2	B32	TC1102	R	32	32	22	93°	S2.5S-7IP	0.12
B32-SCLCR-22032-12	806.424	1	B32	CC1204	R	32	32	22	95°	S5 S-20IP	0.11
B32-STUPR-22032-16	806.425	2	B32	TP1604	R	32	32	22	93°	S4 S-15IP	0.11
B32-SVUBR 22032-16	-	4	B32	VB1604	R	32	32	22	93°	S3.5S-15IP	0.10
NEW B32-SVPBR-22032A-16	-	4	B32	VB1604	R	32	32	22	117.5°	S3.5S-15IP	0.09
B40-SDUCR-27032-11	806.429	3	B40	DC11T3	R	40	32	27	93°	S4 S-15IP	0.16
B40-STUCR-27032-11	806.803	2	B40	TC1102	R	40	32	27	93°	S2.5S-7IP	0.18
B40-SCLCR-27032-12	806.427	1	B40	CC1204	R	40	32	27	95°	S5 S-20IP	0.17
B40-STUPR-27032-16	806.428	2	B40	TP1604	R	40	32	27	93°	S4 S-15IP	0.17
B40-SVUBR-27032-16	-	4	B40	VB1604	R	40	32	27	93°	S3.5S-15IP	0.20
NEW B40-SVPBR-27032A-16	-	4	B40	VB1604	R	40	32	27	117.5°	S3.5S-15IP	0.13

Negativ



Modell	Artikel Nr.	Abb.	Typ	Wendeplatte	Drehrichtung	ØD1	L	F	Eintrittswinkel	Gewicht (kg)
B32-DDUNR-22032-11	807.404	1	B32	DN1104	R	32	32	22	93°	0.12
B32-DCLNR-22038-12	807.405	2	B32	CN1204	R	32	38	22	95°	0.15
B32-DTFNR-22038-16	-	3	B32	TN1604	R	32	38	22	91°	0.16
B40-DDUNR-27032-15	807.407	1	B40	DN1506*/DN1504	R	40	32	27	93°	0.18
B40-DCLNR-27038-12	807.408	2	B40	CN1204	R	40	38	27	95°	0.23
B40-DTFNR-27038-16	-	3	B40	TN1604	R	40	38	27	91°	0.23

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

Anwendung	Bearbeitung der Innenflächen		Kopieren von Bearbeitungen			Bearbeitung von Sacklöchern	
	80° rhombisch	55° rhombisch	35° rhombisch	Dreieckig			
Aufsraub Typ (Positiv)	CC1204	DC11T3	VB1604		TP1604	TC1102	
Doppelter Klemmentyp (Negativ)	CN1204	DN1104 DN1504 DN1506	—		TN1604		



SF Hydraulikspannfutter

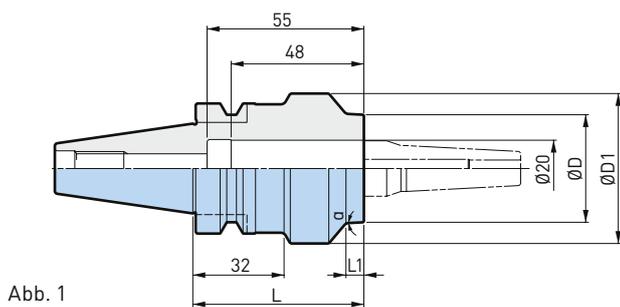
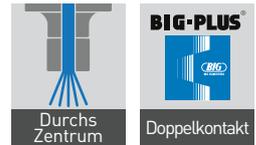


Abb. 1

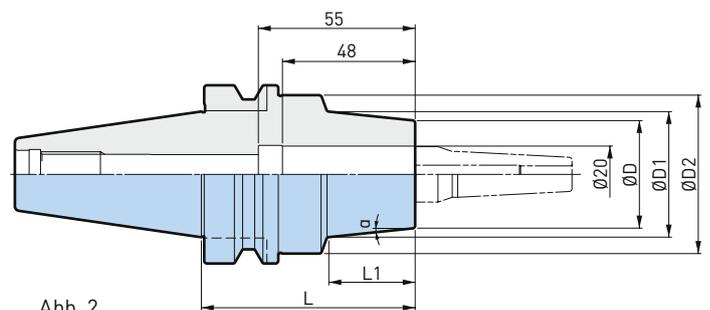


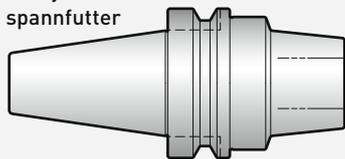
Abb. 2

	Modell	Artikel Nr.	Abb.	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	α	Gewicht (kg)
NEW	BBT30-HDC20SF-60	-	1	38	53	-	60	5	3	0.75
NEW	BBT40-HDC20SF-75	-	2	38	45	56	75	30	6	1.40

1. Die Einstellschraube kann nicht verwendet werden.

Kombination je nach Anwendung

SF Hydraulikspannfutter



Kombinationsbeispiel

SF Verlängerung



ST20SF-SRM3-135

Minimiert die Störkontur für schwer zugängliche Fräsarbeiten.



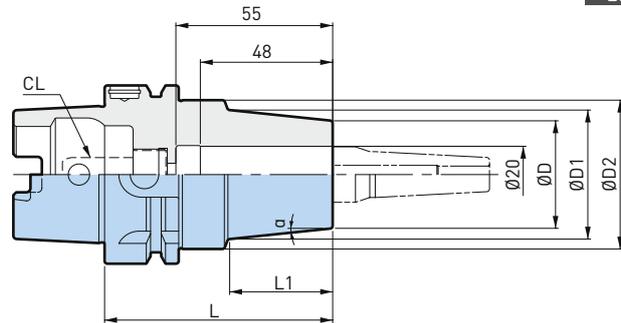
ST20SF-SRM12-90

Reduziert unnötige Werkzeuglänge und erhöht die Bearbeitungseffizienz.



Wechseln mit nur einem Schlüssel.

SF Hydraulikspannfutter



Modell	Artikel Nr.	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	α	Gewicht [kg]
NEW HSK-A63-HDC20SF-80	-	38	46	53	80	36	6	1.20

1. Die Einstellschraube kann nicht verwendet werden.

SF Schrumpffutter Zylindrisch



Ø3-4: Aus Edelstahl gefertigt
Ø6-12: Aus Stahl gefertigt

⚠ Vorsicht
Bitte schrumpfen Sie keine Schneidwerkzeuge mit montierter SF-Hülse / SF-Hydraulikspannfutter-Kombination.

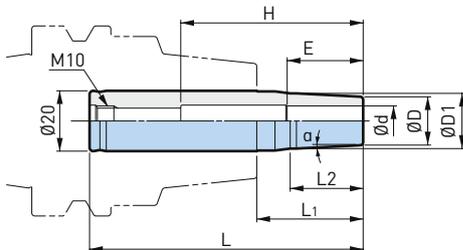


Abb. 1

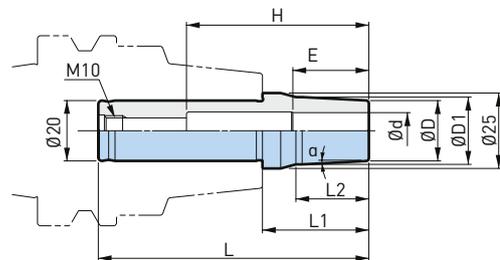
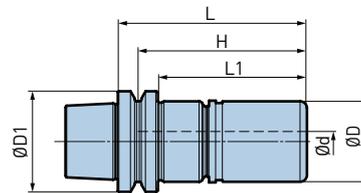


Abb. 2

Modell	Artikel Nr.	Abb.	Ød	ØD	ØD1	L	L1	α	H	E	Gewicht [kg]
NEW ST20SF-SRM3-90 *	-	1	3	7.5	9.6	90	35	3	-	9	0.20
NEW ST20SF-SRM3-110 *	-	1	3	7.5	11.7	110	55	3	-	9	0.20
NEW ST20SF-SRM3-135 *	-	1	3	7.5	14.3	135	80	3	-	9	0.25
NEW ST20SF-SRM4-90 *	-	1	4	10	12.1	90	35	3	-	12	0.20
NEW ST20SF-SRM4-110 *	-	1	4	10	14.2	110	55	3	-	12	0.18
NEW ST20SF-SRM4-135 *	-	1	4	10	16.8	135	80	3	-	12	0.25
NEW ST20SF-SRM6-90	-	1	6	12	14.1	90	35	3	-	18	0.15
NEW ST20SF-SRM6-110	-	1	6	12	16.2	110	55	3	-	18	0.18
NEW ST20SF-SRM6-135	-	1	6	12	-	135	80	3	-	18	0.23
NEW ST20SF-SRM8-90	-	1	8	14	16.1	90	35	3	-	20	0.15
NEW ST20SF-SRM8-110	-	1	8	14	18.2	110	55	3	-	20	0.20
NEW ST20SF-SRM8-135	-	1	8	14	-	135	80	3	-	20	0.23
NEW ST20SF-SRM10-90	-	1	10	16	18.3	90	35	3	60	25	0.15
NEW ST20SF-SRM10-110	-	1	10	16	-	110	55	3	60	25	0.20
NEW ST20SF-SRM10-135	-	1	10	16	-	135	80	3	60	25	0.25
NEW ST20SF-SRM12-90	-	2	12	20	22.3	89	35	3	60	25	0.18
NEW ST20SF-SRM12-110	-	2	12	20	-	109	55	3	60	25	0.25
NEW ST20SF-SRM12-135	-	2	12	20	-	134	80	3	60	25	0.30

1. *Die Modelle sind aus Edelstahl gefertigt.

HSK-EZ15 MEGA Micro Chuck



	Modell	Artikel Nr.	Ød	ØD	ØD1	L	L1	H	Spannzange	Spannmutter	Gewicht (kg)
NEW	HSK-EZ15-MEGA3S-25	-	0.45 - 2.35	10	15	25	18	22	NBC3S-	MGN3S	0.30
NEW	HSK-EZ15-MEGA4S-28	-	0.45 - 2.35	12	15	28	21	25	NBC4S-	MGN4S	0.30
NEW	HSK-EZ15-MEGA6S-30	-	0.45 - 2.35	14	15	30	23	27	NBC6S-	MGN6S	0.30

1. MEGA Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten.
2. «H» ist die maximale Einspanntiefe des Schneidwerkzeugs in den Halter.
3. Spannzange und Schlüssel müssen separat bestellt werden.

Micro Spannzangen

Für MEGA Micro Chuck

Spannzangen mit Durchmesserabstufungen von 0.1 mm - optimale Abmessungen garantieren eine hohe Spannkraft mit perfekter Rundlaufgenauigkeit.



Spannzangenklasse	Max. Rundlauffehler	
	SP.-Nase	4xD
AA	Innerhalb 1 µm	Innerhalb 3 µm

Für MEGA 3S

Modell	Bestell-Nr.	Spannbereich
NBC3S-1.00AA	968.306	0.95 - 1.05 mm
NBC3S-2.00AA	968.316	1.95 - 2.05 mm
NBC3S-3.00AA	968.326	2.95 - 3.05 mm

Für MEGA 4S

Modell	Bestell-Nr.	Spannbereich
NBC4-1.00AA	961.462	0.95 - 1.05 mm
NBC4-2.00AA	961.466	1.95 - 2.05 mm
NBC4-3.00AA	961.470	2.95 - 3.05 mm
NBC4-4.00AA	961.474	3.95 - 4.05 mm

Für MEGA 6S

Modell	Bestell-Nr.	Spannbereich
NBC6S-1.00AA	961.477	0.95 - 1.05 mm
NBC6S-2.00AA	961.481	1.95 - 2.05 mm
NBC6S-3.00AA	961.485	2.95 - 3.05 mm
NBC6S-4.00AA	961.489	3.95 - 4.05 mm
NBC6S-5.00AA	961.493	4.95 - 5.05 mm
NBC6S-6.00AA	961.497	5.95 - 6.05 mm

1. Weitere Größen sind verfügbar. Bitte schauen Sie in unserem Katalog.

MEGA Rollenschlüssel

Für MEGA Micro Chuck



Modell	Bestell-Nr.	Ød	MEGA Micro Chuck
MGR10	969.449	10	MEGA3S
MGR12	969.450	12	MEGA4S
MGR14	969.452	14	MEGA6S

MEGA Drehmomentschlüssel

Konstruiert für präzises und sicheres Anziehen von Spannmuttern an MEGA Micro Chucks.

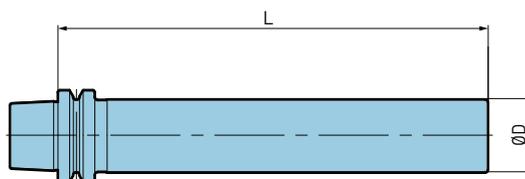


Modell	Bestell-Nr.	Ød	MEGA Micro Chuck
MGR10TL	805.460	10	MEGA3S
MGR12TL	969.451	12	MEGA4S
MGR12TLS	804.117		
MGR14TL	969.453	14	MEGA6S
MGR14TLS	978.379		

1. Es wird empfohlen, TLS-Modelle für das Festziehen von Spannzangen mit einem Innendurchmesser von 3 mm oder kleiner zu verwenden.

Dyna Test

Prüfdorn für die regelmässige Kontrolle der Maschinenspindel, um eine hohe Präzision sicherzustellen.



Modell	ØD	L
HSK-EZ15-12-L70	12	70



CKN mit BBT-Schaft

Mit Mitnehmernuten und Orientierungsnut.

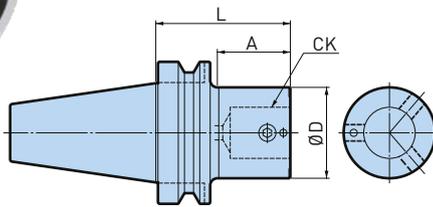


Abb. 1

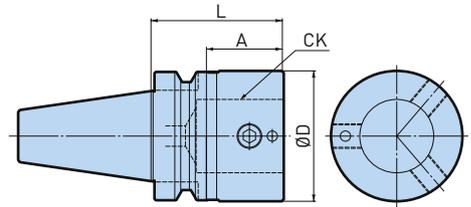


Abb. 2

	Modell	Artikel Nr.	Abb.	CK	ØD	L	A	Gewicht (kg)
NEW	BBT40-CKN6-64	-	1	6	64	64	37	1.60
NEW	BBT50-CKN6-94	-	1	6	64	94	51	4.60
NEW	BBT50-CKN7-93	-	2	7	90	93	52	5.70

1. Schneidkante und Mitnehmernut sind aufeinander ausgerichtet.
2. 2 Stück Blindschrauben und 1 Stück CK-Schraube sind montiert.

CKN mit BDV-Schaft

Mit Mitnehmernuten und Orientierungsnut.

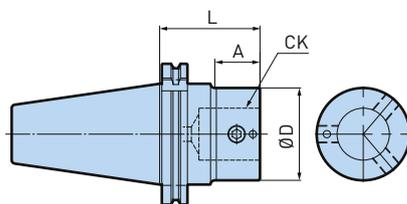


Abb. 1

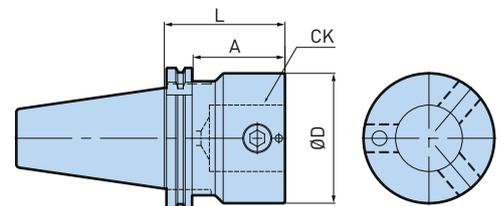


Abb. 2

	Modell	Artikel Nr.	Abb.	CK	ØD	L	A	Gewicht (kg)
NEW	BDV40-CKN6-59	-	1	6	64	59	39	1.30
NEW	BDV50-CKN6-69	-	1	6	64	69	31	3.60
NEW	BDV50-CKN7-83	-	2	7	90	83	63	4.90

1. Schneidkante und Mitnehmernut sind aufeinander ausgerichtet.
2. 2 Stück Blindschrauben und 1 Stück CK-Schraube sind montiert.

CKN mit HSK-Schaft

Mit Mitnehmernuten und Orientierungsnut.

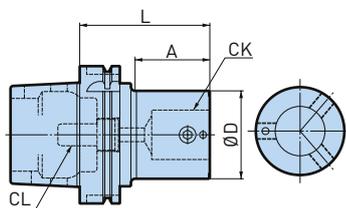


Abb. 1

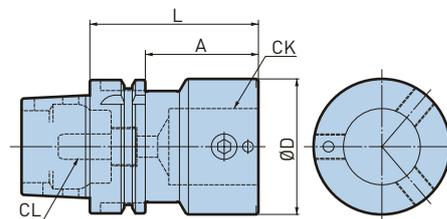


Abb. 2

	Modell	Artikel Nr.	Abb.	CK	ØD	L	A	Gewicht (kg)
NEW	HSK-A63-CKN6-79	-	1	6	64	79	53	1.50
NEW	HSK-A100-CKN6-94	-	1	6	64	94	54	3.40
NEW	HSK-A100-CKN7-93	-	2	7	90	93	64	4.40

1. Das Kühlmittelrohr [CL] muss separat bestellt werden.
2. 2 Stück Blindschrauben und 1 Stück CK-Schraube sind montiert.
3. Schneidkante und Mitnehmernut sind aufeinander ausgerichtet.

CKN Doppelverbinder

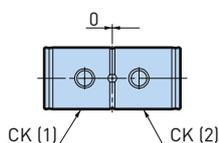


Abb. 1

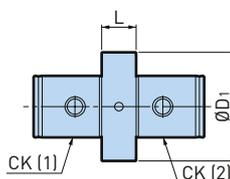


Abb. 2

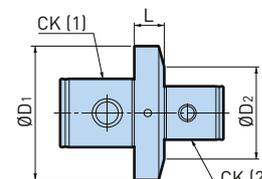


Abb. 3

	Modell	Artikel Nr.	Abb.	CK (1)	CK (2)	ØD1	ØD2	L	Gewicht (kg)
NEW	CKN66-0DC	-	1	6	6	-	-	0	0.45
NEW	CKN77-0DC	-	1	7	7	-	-	0	0.95
NEW	CKN66-20DC	-	2	6	6	64	-	20	0.95
NEW	CKN76-20DC	-	3	7	6	90	64	20	1.66
NEW	CKN77-25DC	-	2	7	7	90	-	25	2.00

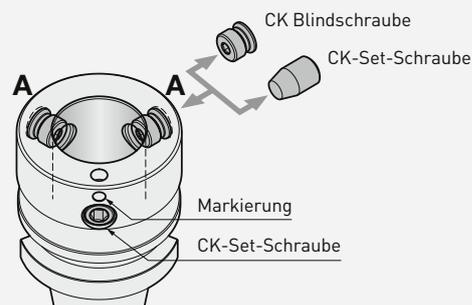
1. 2 Stk. CK-Schrauben sind im Lieferumfang enthalten.

CKN- und CKB-Produkte: Verbundschrauben

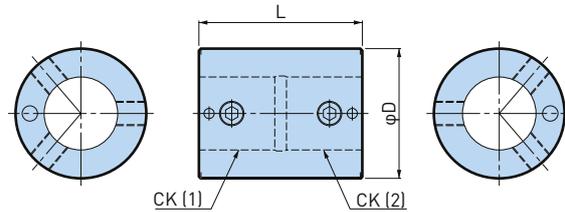
Die Produkte des CKN-Verbindungssystems (Kopfseite) sind werkseitig mit einer CK-Feststellschraube (1 Stück) und zwei CK-Blindschrauben (2 Stück) ausgestattet. Bei Verwendung einer Kombination aus CKN-Produkten müssen die CK-Blindschrauben (A) durch CK-Feststellschrauben ersetzt werden.

Installation von CKB-Produkten

Bei Produkten, an denen ein CKB angebracht ist, entfernen Sie bitte den CKB-Stift und verbinden Sie die Teile miteinander.



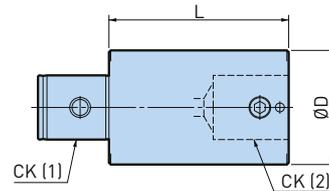
CKN Verlängerungsrohre Aluminium



	Modell	Artikel Nr.	CK (1)	CK (2)	ØD	L	Gewicht (kg)
NEW	CKN66N-80ALT	-	6	6	64	80	0.52
NEW	CKN66N-120ALT	-	6	6	64	120	0.82
NEW	CKN77N-100ALT	-	7	7	90	100	1.53
NEW	CKN77N-150ALT	-	7	7	90	150	2.25
NEW	CKN77N-200ALT	-	7	7	90	200	3.00

1. 2 Stück Blindschrauben und 1 Stück CK-Schraube sind montiert.
2. 3 Stück CK-Schrauben auf der Schaftseite sind montiert.

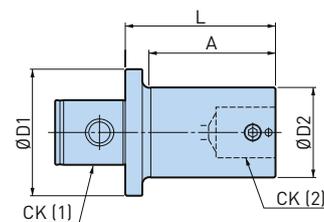
CKN Verlängerungen



	Modell	Artikel Nr.	CK (1)	CK (2)	ØD	L	Gewicht (kg)
NEW	CKN66-100	-	6	6	64	100	2.30
NEW	CKN77-105	-	7	7	90	105	4.78

1. 2 Stück Blindschrauben und 1 Stück CK-Schraube sind montiert.
2. 2 Stk. CK-Schrauben sind im Lieferumfang enthalten.

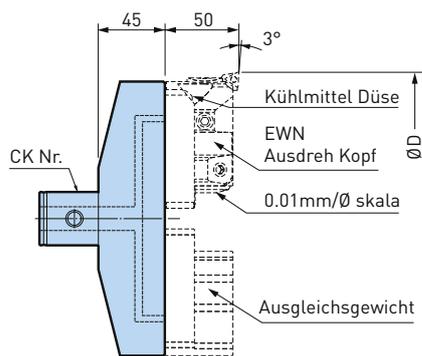
CKN Reduktionen



	Modell	Artikel Nr.	CK (1)	CK (2)	ØD1	ØD2	L	A	Gewicht (kg)
NEW	CKN76-106	-	7	6	90	64	106	89	2.88

1. 2 Stück Blindschrauben und 1 Stück CK-Schraube sind montiert.
2. 2 Stk. CK-Schrauben sind im Lieferumfang enthalten.

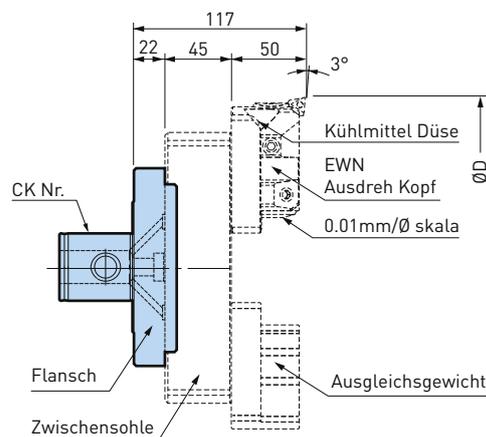
CKN Brückenwerkzeuge



Modell	Artikel Nr.	CK	ØD	Gewicht (kg)
NEW CKN6-FL200-270	-	6	200-270	1.83
NEW CKN6-FL270-340	-	6	270-340	2.32

- 2 Stk. CK-Schrauben sind im Lieferumfang enthalten.
- Spannfutter und Wendeplattenhalter können für das Schrappen ebenfalls verwendet werden.

CKN Brückenwerkzeuge



Modell	Artikel Nr.	CK	ØD	Gewicht (kg)
NEW CKN7-FLN135	-	7	200-550	2.39
NEW CKN7-FLN135-90	-	7	200-550	2.39

- 2 Stk. CK-Schrauben sind im Lieferumfang enthalten.
- Spannfutter und Wendeplattenhalter können für das Schrappen ebenfalls verwendet werden.

Blindschraube

Um CKN und CKB zu verbinden.



	Article No.	CK	M	Wrench
NEW CK6BS	-	6	M12XP1.0	4mm
NEW CK7BS	-	7	M20XP1.5	6mm

- 1 Stück pro Packung.

Spannschraubenset

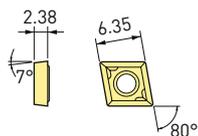
CKN-Klemmschraubensatz bestehend aus 2 Schrauben und einem Schlüssel.



Modell	Artikel Nr.	CK	M	Schlüssel
NEW CK6S	805.892	6	M12XP1.0	6mm
NEW CK7S	-	7	M20XP1.5	10mm

- Enthält 2 Schrauben und 1 Schlüssel.

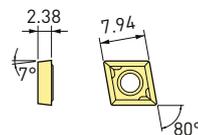
CC_0602



für ENH4-1F ~ ENH5-3F SW2026E, SW2531E, SW2533E, SW3240E

Nr.	Modell	Schneiden R	Schneiden	Werkstück	Material / Beschichtung
NEW 1	CCGP060204FLB(H1)	0.4	2	Aluminium	Hartmetall (K10)

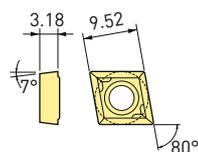
CC_0702



für ENH6-1F ~ ENH6-3F, ENH7-1F

Nr.	Modell	Schneiden R	Schneiden	Werkstück	Material / Beschichtung
NEW 1	CCGP070204FLB(H1)	0.4	2	Aluminium	Hartmetall (K10)

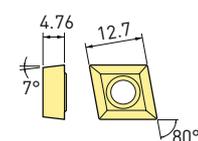
CC_0903



für SW3242E, SW4151E, SW4154E, SW5366E

Nr.	Modell	Schneiden R	Schneiden	Werkstück	Material / Beschichtung
NEW 1	CCGM090304FLB(H1)	0.4	2	Aluminium	Hartmetall (K10)

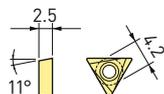
CC_1204



für SW5370E, SW6986E, SW6890E, SW88110E, SW98126E, SW125153E, SW148176E, SW175203E, TW200E, TW200E-SC

Nr.	Modell	Schneiden R	Schneiden	Werkstück	Material / Beschichtung
NEW 1	CCGM120404FLB(H1)	0.4	2	Aluminium	Hartmetall (K10)

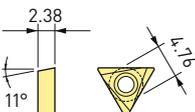
TP07



für ENH1-1TP07/ENH2-1TP07 Boring Bar ST7W-EB8/EB12

Nr.	Modell	Schneiden R	Schneiden	Werkstück	Material / Beschichtung
NEW 1	TPGD070202FN(CW10HA)	0.2	3	Stahl gehärtet	Hartmetall besch.
NEW 2	TPGD070204FN(CW10HA)	0.4	3	Stahl gehärtet	Hartmetall besch.

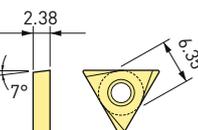
TP08



für EBH3-1 / ENH1, 2, 3 / ENH3, 4, 5 / EB09N-46N

Nr.	Modell	Schneiden R	Schneiden	Werkstück	Material / Beschichtung
NEW 1	TPGD080204FN(CW10HA)	0.2	3	Stahl gehärtet	Hartmetall besch.
NEW 2	TPGD080202FN(CW10HA)	0.4	3	Stahl gehärtet	Hartmetall besch.

TC11



für ENH4~ENH7 ENH6-1J - ENH6-3J ENH7-1J EBH4~6 EB17AJ~EB40AJ

Nr.	Modell	Schneiden R	Schneiden	Werkstück	Material / Beschichtung
NEW 1	TCGT110202FN(CW10HA)	0.2	3	Stahl gehärtet	Hartmetall besch.
NEW 2	TCGT110204FN(CW10HA)	0.4	3	Stahl gehärtet	Hartmetall besch.

CC_0602



CC_0702



CC_0903



CC_1204



TP07



TP08



TC11



Vierkant Halter Spitzschrauben Typ



C4S (Extra Kurzversion)

C4 (ATC Version)

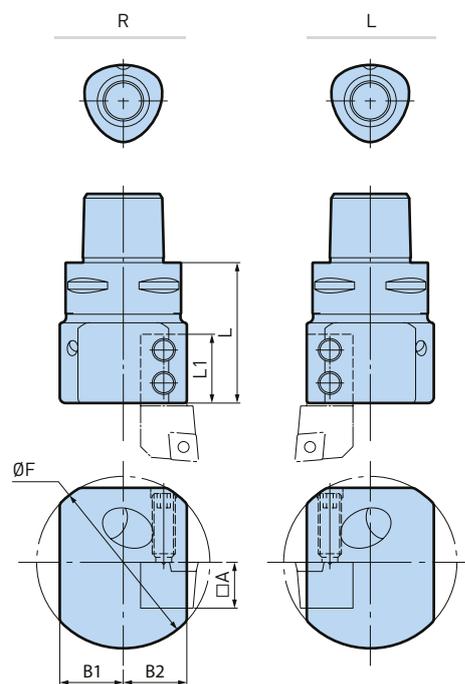
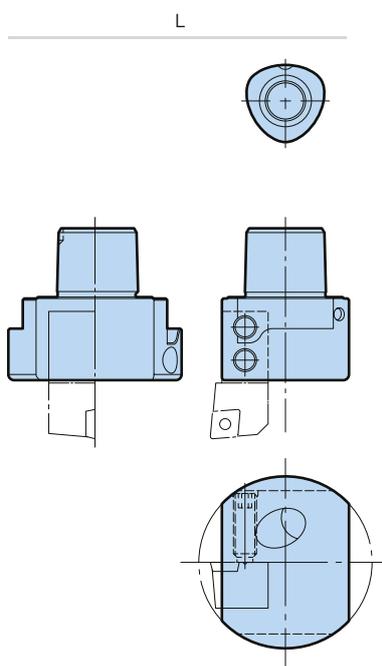
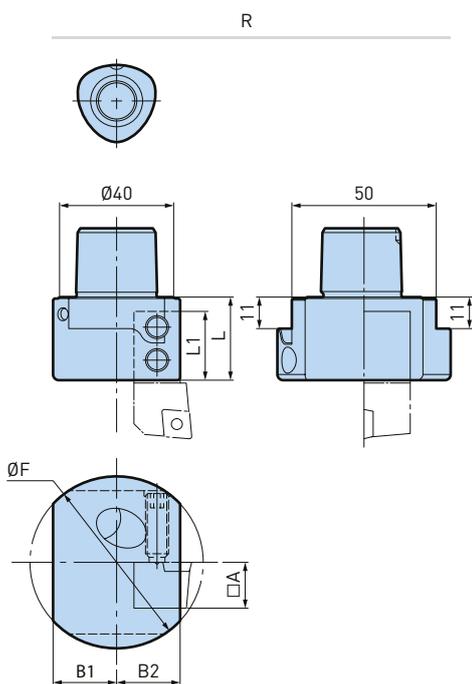


Abb. 1

Abb. 2

Abb. 3

Abb. 4

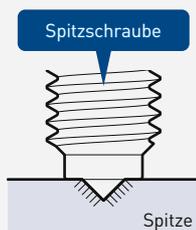
Modell	Artikel Nr.	Abb.	Drehrichtung	A	B1	B2	L	L1	ØF	Gewicht (kg)
NEW C4S-180-BHS16L-2229	-	2	L	16	22	22	29	24	60	0.52
NEW C4S-180-BHS16R-2229	-	1	R	16	22	22	29	24	60	0.52
NEW C4-180-BHS16L-2249	-	4	L	16	22	22	49	24	60	0.69
NEW C4-180-BHS16R-2249	-	3	R	16	22	22	49	24	60	0.69

- Schrauben sind im Lieferumfang enthalten.
- Schneiden Sie vor gebrauch das anzubringende Vierkantwerkzeug so zu, dass es möglichst kurz aus der Halterung herausragt.
- C4S-Modelle sind nicht mit ATC kompatibel.

Spitzschraube

Modell
BHS0824-2P

1. 2 Stk. im Set.



Spitzschraube

Die Spitze (der hervorstehende Teil) an der Spitze der Schraube greift in den Vierkant ein, um ein Verrutschen zu verhindern.



Bitte bereiten Sie einen Vierkanthalter von 16 mm vor und schneiden Sie es so zu, dass der Halter so wenig wie möglich herausragt.

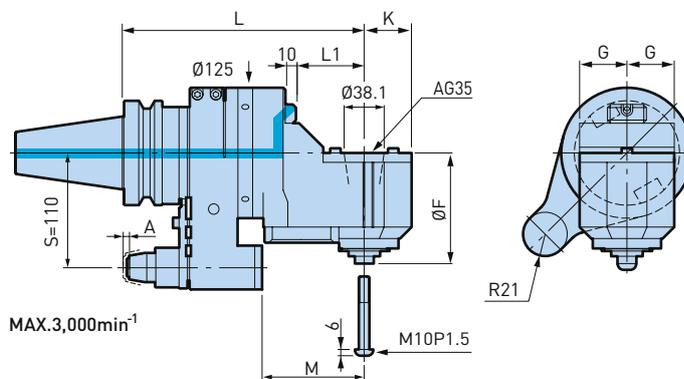
NEW

Winkelkopf Aufbau Typ mit Innenkühlung

MAX. 70 Bar



Winkelkopf Aufbau-Typ mit Kühlmittel durch das Zentrum



Modell	Artikel Nr.	ØF	L	L1	G	K	M	Kopf	Gewicht (kg)
BBT50-TAG90-AGH35-230-110	-	106	230	65	45	45	97	AG35	15.60
BBT50-TAG90-AGH35-230S-110	-	106	230	65	45	45	97	AG35	16.90

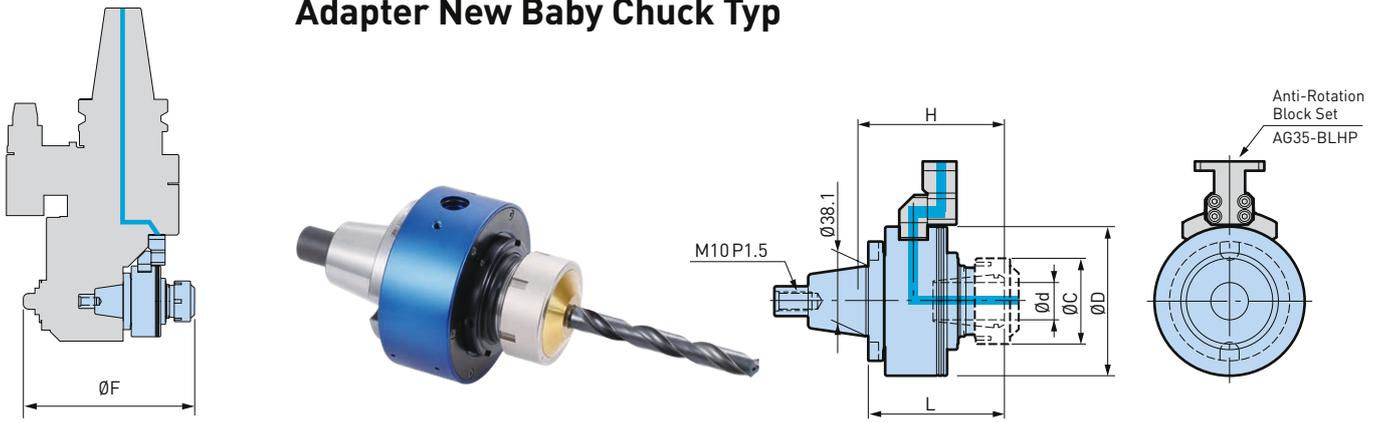
Modell	Artikel Nr.	ØF	L	L1	G	K	M	Kopf	Gewicht (kg)
BDV50-TAG90-AGH35-230-110	-	106	230	65	45	45	97	AG35	15.60
BDV50-TAG90-AGH35-230S-110	-	106	230	65	45	45	97	AG35	16.90

1. BIG-PLUS® Werkzeuge lassen sich auch in Bearbeitungszentren ohne BIG-PLUS® Spindeln verwenden.
2. Exklusiver Stoppblock wird benötigt.
3. Modelle mit einem «S» verfügen über besonders hohe Stabilität.
4. Fixe Länge A entspricht 6 mm.
5. Kühlmittelzufuhr durch den Positionierungsstift.

Anti-Rotationsblock-Set für Aufbau-Typ

Modell	Artikel Nr.
AG35-BLHP	-

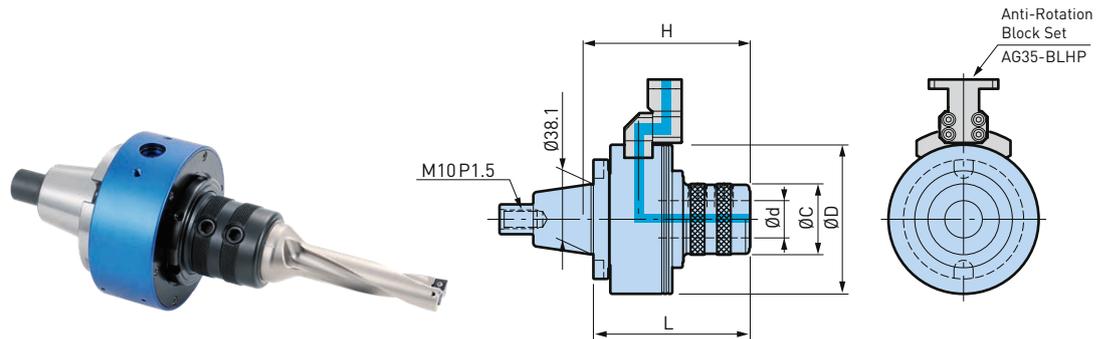
Adapter New Baby Chuck Typ



Modell	Artikel Nr.	Ød	ØD	L	ØC	ØF	H	Kopf	Gewicht (kg)
NEW AG35-ONBS20HP	-	3-20	80	72.5	46	195	78	AG35	1.40

1. Die Baby Perfect Seal-Mutter mit Dichtungsmechanismus ist erforderlich. (optional)
2. Schlüssel müssen separat bestellt werden.
3. Ein Satz Verdrehsicherungsblöcke ist separat zu bestellen. (Modell: AG35-BL)
4. Max. Kühlmitteldurchflussrate: 30 l/min, max. Kühlmitteldruck: 70 Bar.
5. «H» entspricht der maximalen Einspanntiefe.
6. Nur für wasserlösliche Kühlmittel.

Adapter mit seitlicher Verriegelung



Modell	Artikel Nr.	Ød	ØD	L	ØC	ØF	H	Kopf	Gewicht (kg)
NEW AG35-OSL20HP	-	20	80	83.5	38	198	89	AG35	1.60

1. Ein Satz Verdrehsicherungsblöcke ist separat zu bestellen. (Modell: AG35-BL)
2. Max. Kühlmitteldurchflussrate: 30 l/min, max. Kühlmitteldruck: 70 Bar.
3. «H» entspricht der maximalen Einspanntiefe.
4. Nur für wasserlösliche Kühlmittel.

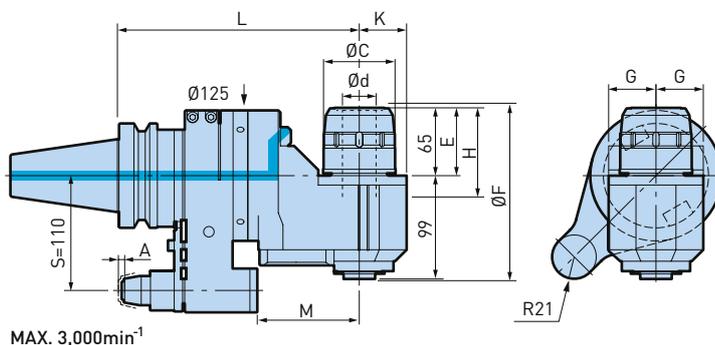
Bearbeitungsbeispiele – Bohren



Winkelkopf	BBT50-TAG90/AGH35-230S	
	AG35-ONBS20HP	AG35-OSL20HP
Werkzeuge	Ø 10 Vollhartmetallbohrer	Ø17 Wendeplattenbohrer
Werkstück	SUS304 C50	C50
Bohrtiefe	50 mm (5xD)	50 mm (3xD)
Schnittmeter	80 m/min	120 m/min
Vorschub pro Zahn	0.2 mm/U	0.1 mm/U
Drehzahl	2,546 min ⁻¹	2,247 min ⁻¹
Vorschub	509 mm/min	225 mm/min
Kühlmittel	70 Bar	50 Bar

Ergebnisse: Die Späneabfuhr und die Innenkühlung verbesserten die Bearbeitungsbedingungen.

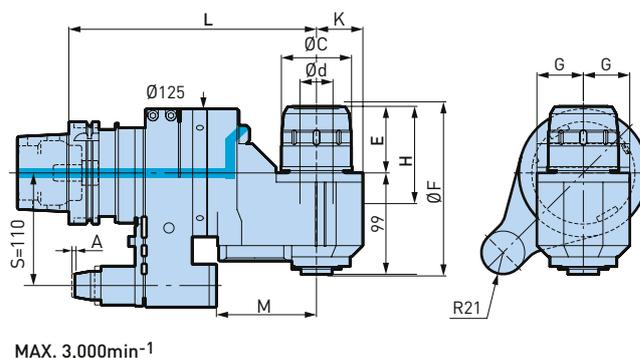
Winkelkopf HMC Typ



Modell	Artikel Nr.	Ød	E	H	ØC	ØF	L	G	K	M	Gewicht (kg)
BBT50-TAG90-HMC32S-230-110	-	32	65	95	68	170	230	45	45	97	16.80
BBT50-TAG90-HMC32S-230S-110	-	32	65	95	68	170	230	45	45	97	18.10

Modell	Artikel Nr.	Ød	E	H	ØC	ØF	L	G	K	M	Gewicht (kg)
BDV50-TAG90-HMC32S-230-110	-	32	65	95	68	170	230	45	45	97	16.80
BDV50-TAG90-HMC32S-230S-110	-	32	65	95	68	170	230	45	45	97	18.10

1. BIG-PLUS® Werkzeuge lassen sich auch in Bearbeitungszentren ohne BIG-PLUS® Spindeln verwenden.
2. Exklusiver Stoppblock wird benötigt.
3. Modelle mit einem «S» verfügen über besonders hohe Stabilität.
4. Fixe Länge A entspricht 6 mm.
5. Hakenschlüssel (FK80-90) ist im Lieferumfang enthalten.
6. «ØF» steht für die min. Eintrittsbohrung.

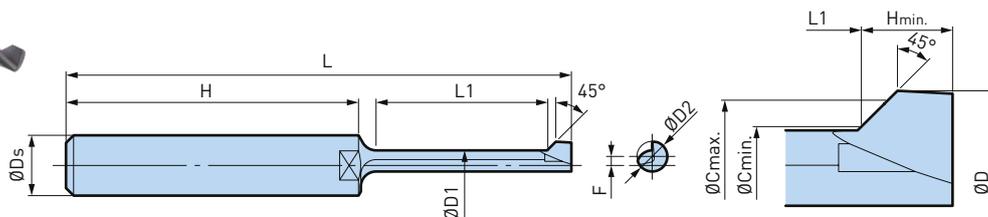


Modell	Artikel Nr.	Ød	E	H	ØC	ØF	L	G	K	M	Gewicht (kg)
HSK-A100-TAG90-HMC32S-240-110	-	32	65	95	68	170	240	45	45	97	16.00
HSK-A100-TAG90-HMC32S-240S-110	-	32	65	95	68	170	240	45	45	97	17.30

1. Exklusiver Stoppblock wird benötigt.
2. Modelle mit einem «S» verfügen über besonders hohe Stabilität.
3. Fixe Länge A entspricht 6 mm.

Fasenfräser (Für Rückwärtssenkungen)

Für kleine Gewindebohrungen M4 und M5.



Modell	Artikel Nr.	ØD	ØD1	ØDs	L	L1	H	ØC min.	ØC max.	H min	F	Gewicht (kg)
NEW ST6W-CM04-45B-14	-	5.9	3.1	6	58	14	38	3.3	4.5	2.4	1.1	0.02
NEW ST8W-CM05-45B-17	-	7.9	4	8	62	17	38	4.2	5.6	3.1	1.2	0.04
NEW ST8W-CM05-45B-22	-	7.9	4	8	67	22	38	4.2	5.6	3.1	1.2	0.04

1. Die Schneide besteht aus CIN beschichtetem Hartmetall
2. Beim Ausrichten der Maschinenspindel sollten die Versatzrichtung und Phasenstellung der Schneide innerhalb von 0.1mm liegen, wenn sie auf der ebenen Fläche mit einem Prüfindikator gemessen werden.

Schnitt Bedingungen

Werkstück Material	Schnittmeter Vc (m/min)	Vorschub pro Zahn fz (mm/t)
Unlegierter Stahl, Kohlenstoffstahl, legierter Stahl	30 - 60	0.02 - 0.08
Gusseisen/Duktiles Gusseisen	30 - 80	0.04 - 0.10
Aluminium/Nichteisenmetalle	50 - 100	0.03 - 0.10

1. Diese Tabelle dient als Richtlinie für die Auswahl der Schnittparameter. Passen Sie diese je nach Maschine und Werkstückbedingungen an.
2. Im Allgemeinen sorgt die Nassbearbeitung für eine bessere Oberflächenqualität.
3. Verringern Sie den Vorschub, wenn Sekundärgrate auftreten.

Bearbeitungsbeispiele / M4-Gewindebohrung-Rückwertssenkung

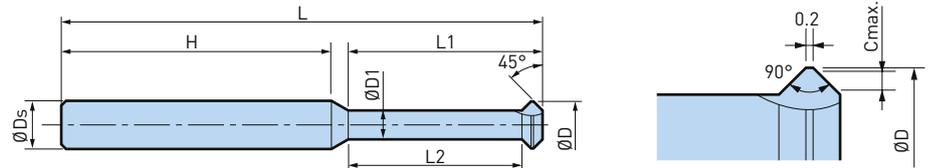


C-Cutter Mikro Modell	ST6W-CM04-45B-14
Werkstück Material	C50
Loch Durchmesser	Ø 3.3
Fasetier Durchmesser	Ø 4.5
Schnittmeter Vc (m/min)	50
Drehzahl n (min/U)	3,537
Vorschub pro Zahn fn (mm/U)	0.05
Vorschub Vf (mm/min)	177

⚠ Vorsicht

Das Werkzeug sollte so wenig wie möglich herausragen. Verwenden Sie das Werkzeug nicht weiter, wenn es starken Stößen wie Kollisionen ausgesetzt war. Das Werkzeug wird während des Schneidens heiss. Bei Berührung unmittelbar nach dem Gebrauch besteht Verbrennungsgefahr. Verwenden Sie Schutzausrüstung wie Schutzvorrichtungen und Schutzbrillen gegen umherfliegende Späne oder Werkzeugbrüche durch Unfälle.

Fasenfräser



	Modell	Artikel Nr.	ØD	ØD1	ØDs	L	L1	L2	H	ØC max.	Gewicht (kg)
NEW	ST3W-CS2-45B-04	-	2.9	1.1	3	40	4	3	-	0.3	0.01
NEW	ST3W-CS2-45B-08	-	2.9	1.2	3	40	8	7	-	0.25	0.01
NEW	ST3W-CS3-45B-06	-	2.9	1.7	3	40	6	4.5	33	0.5	0.01
NEW	ST3W-CS3-45B-12	-	2.9	1.9	3	40	12	10.5	27	0.4	0.01
NEW	ST4W-CS4-45B-08	-	3.9	2.1	4	45	8	6	35.5	0.8	0.01
NEW	ST4W-CS4-45B-16	-	3.9	2.4	4	45	16	14	27.5	0.65	0.01
NEW	ST5W-CS5-45B-10	-	4.9	2.5	5	50	10	7	37.5	1.1	0.02
NEW	ST5W-CS5-45B-20	-	4.9	2.8	5	50	20	17.5	28	0.95	0.02
NEW	ST6W-CS6-45B-12	-	5.9	3	6	50	12	8.5	35.5	1.35	0.02
NEW	ST6W-CS6-45B-24	-	5.9	3.4	6	60	24	21	33.5	1.15	0.02
NEW	ST8W-CS8-45B-16	-	7.9	4	8	60	16	11.5	40.5	1.85	0.04
NEW	ST8W-CS8-45B-32	-	7.9	4.5	8	70	32	28	35	1.6	0.04

1. Das Schneidmaterial ist CrN-beschichtetes Hartmetall, die Anzahl der Schneiden beträgt bei allen Modellen 3.

Schnitt Bedingungen

Werkstück Material	Schnittmeter Vc (m/min)	Vorschub pro Zahn fz (mm/t)
Unlegierter Stahl, Kohlenstoffstahl, legierter Stahl	70 - 100	0.05 - 0.1
Edelstahl	60 - 80	0.03 - 0.08
Gusseisen/Duktiles Gusseisen	40 - 80	0.05 - 0.1
Aluminium/Nichteisenmetalle	80 - 150	0.05 - 0.12

1. Diese Tabelle dient als Richtlinie für die Auswahl der Schnittparameter. Passen Sie diese je nach Maschine und Werkstückbedingungen an.
2. Im Allgemeinen sorgt die Nassbearbeitung für eine bessere Oberflächenqualität.
3. Verringern Sie den Vorschub, wenn Sekundärgrate auftreten.

Vorsicht

Das Werkzeug sollte so wenig wie möglich herausragen. Verwenden Sie das Werkzeug nicht weiter, wenn es starken Stößen wie Kollisionen ausgesetzt war. Das Werkzeug wird während des Schneidens heiss. Bei Berührung unmittelbar nach dem Gebrauch besteht Verbrennungsgefahr. Verwenden Sie Schutzausrüstung wie Schutzvorrichtungen und Schutzbrillen gegen umherfliegende Späne oder Werkzeugbrüche durch Unfälle.

ACCU Stand - Magnetischer Halter Typ

Flexibler Armständer, der durch einen speziellen Nockenmechanismus sicher arretiert wird.



Standard Typ

Modell
ASP-M



Mini Rigid Typ

Modell
AMP-M



Mini Typ

Modell
AM-M



Fest fixiert mit einem starken Magneten.

1. Messuhren sind bei keinem Modell enthalten.

Kompakter und dennoch robuster Arm und leistungsstarke Klemmung.



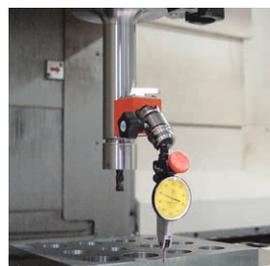
Mini-Mini Typ (Kurzarm)

Modell
AMM-M



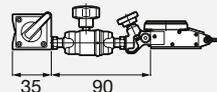
Mini-Mini Typ (Langarm)

Modell
AML-M

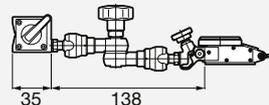


1. Messuhren sind bei keinem Modell enthalten.

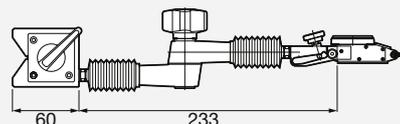
AMM-M



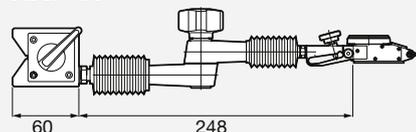
AML-M



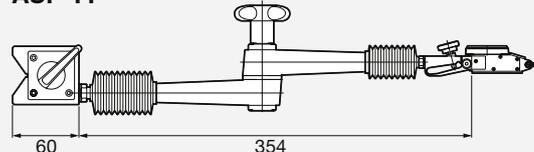
AM-M



AMP-M



ASP-M



Die Gewindegröße der Verbindung zwischen Magnet und Arm beträgt M8 x P1,25 für AMM, AML und AM und M10 x P1,5 für AMP und ASP.

ACCU Stand - Stativ mit Gussfuss

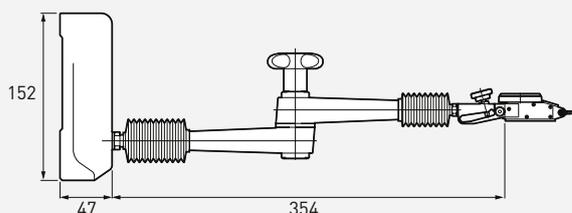
Die Form des Fusses sorgt für Stabilität, die präzisionsgeschliffene Unterseite ermöglicht hochpräzise Messungen. Die Seite ist ebenfalls senkrecht zur Unterseite geschliffen, sodass auch während des Verschiebens gemessen werden kann. Gussfussausführung, ideal für Präzisionsmessungen auf einer Messplatte.



Standard Typ

Modell
ASP-B

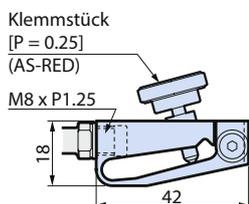
ASP-B



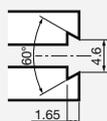
Die Gewindegröße der Verbindung zwischen dem Gussfuss und dem Arm beträgt M10 x P1,5.

Messgerätehalterungsset

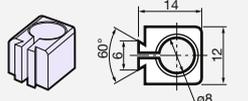
Standard/Mini Typ



Set Modell
DGH-3



V-Nut für Messuhr.

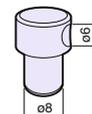


Adapter für Modell ASA 8
Messuhr-Befestigungsloch

Optionale Produkte

Für 6 mm Messuhren.

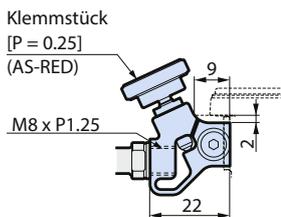
Feinjustierrad



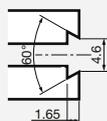
Modell
ASA8-6

1. Set-Inhalt: Messgerätehalterung/V-Nut für Messuhr/Adapter für ø8 Messuhr

Mini-Mini Typ



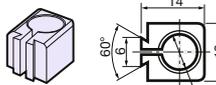
Set Modell
DGH-MM



V-Nut für Messuhr.

Optionale Produkte

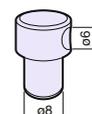
Adapter für Modell ASA 8e



Modell
ASA8

Für 6 mm Messuhren.

Feinjustierrad



Modell
ASA8-6

1. Set-Inhalt: Messgerätehalterung/V-Nut für Messuhr

ACCU Stand - Zylindrischer Schaft Typ

Flexibler Armständer, der durch einen speziellen Nockenmechanismus sicher arretiert wird.



Standard Typ

Modell	Schaftdurchmesser
ASP-32	32
ASP-42	42



Mini Typ

Modell	Schaftdurchmesser
AM-20	20
AM-32	32

⚠ Vorsicht
Nicht für Horizontal-
maschinen.



Mini-Mini Typ (Kurzarm)

Modell	Schaftdurchmesser
AMM-12	12
AMM-20 s	20

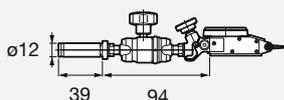


Mini-Mini Typ (Langarm)

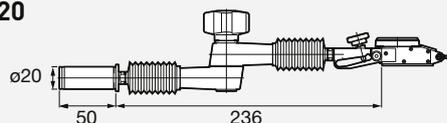
Modell	Schaftdurchmesser
AML-12	12
AML-20	20



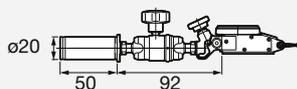
AMM-12



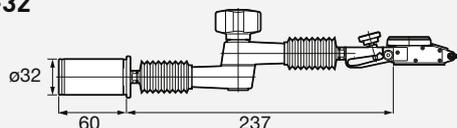
AM-20



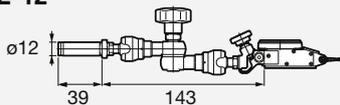
AMM-20



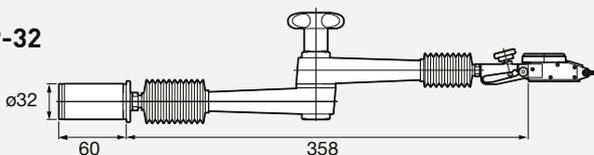
AM-32



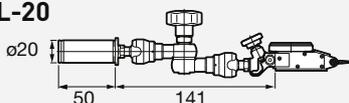
AML-12



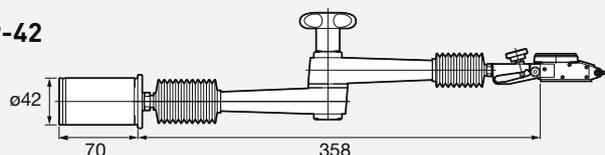
ASP-32



AML-20



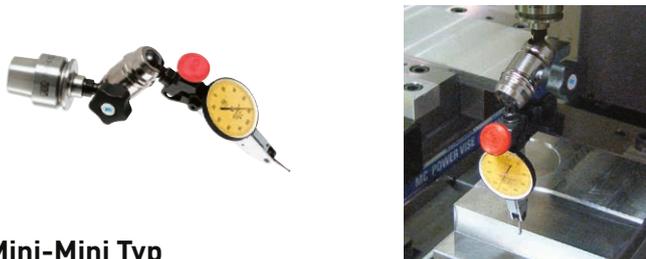
ASP-42



Die Gewindegröße der Verbindung zwischen Magnet und Arm beträgt M8 x P1,25 für AMM, AML und AM und M10 x P1,5 für AMP und ASP.

ACCU Stand - HSK Schaft Typ

Für kleine Bearbeitungszentren mit HSK-E-Spindeln.
Der HSK-E-Schafttyp kann direkt auf der Spindel montiert werden.

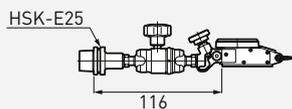


Mini-Mini Typ

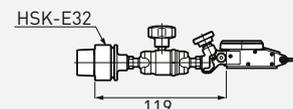
Model	Shank No.	Weight (kg)
HSK-E25-AMM	HSK-E25	
HSK-E32-AMM	HSK-E32	

1. Messuhren sind bei keinem Modell enthalten.

HSK-E25-AMM



HSK-E32-AMM



Die Gewindegröße der Verbindung zwischen HSK-Schaft und Arm beträgt M8 x P1,25.

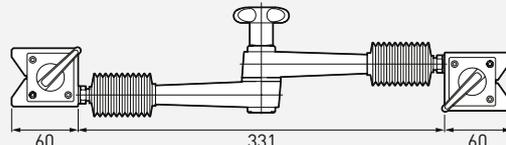
Accu Stand - Doppelmagnet Typ

Für die Bearbeitung und das Schneiden von Werkstücken.



Model	Weight (kg)
ASP-WM	

ASP-WM



Die Gewindegröße der Verbindung zwischen Magnet und Arm beträgt M10 x P1,5.

Accu Stand - Nur ausleger

Für verschiedene Anwendungen nach Ihren Vorstellungen.



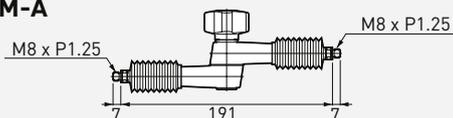
Standard Typ

Model	Weight (kg)
ASP-A	

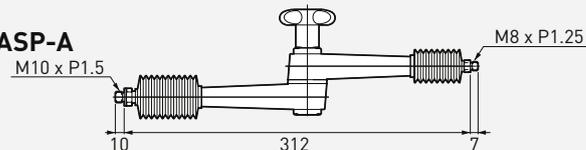
Mini Typ

Model	Weight (kg)
AM-A	

AM-A



ASP-A



NEW

Späne Propeller

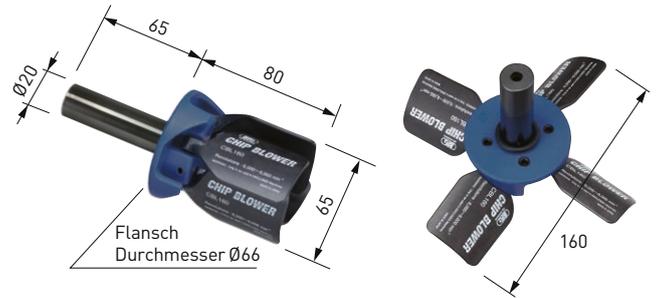
Der Luftstrom des Propellers entfernt Späne und Kühlmittel von Werkstücken, Arbeitstischen und Spannvorrichtungen.

Durchs Zentrum



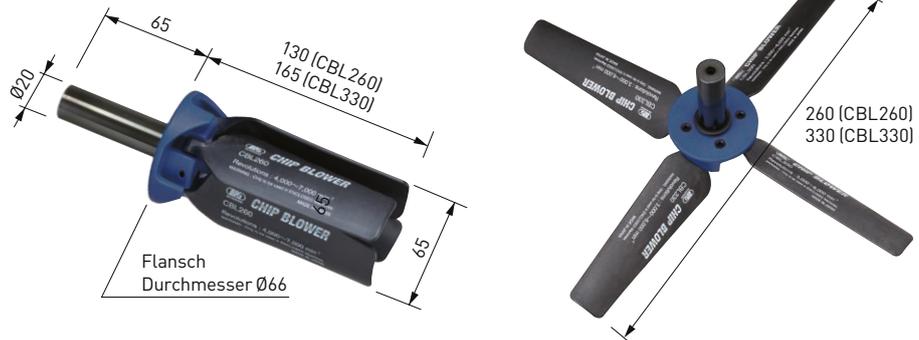
Ø160 Typ

Modell	ST20S-CBL160		
Anlaufdrehzahl * 1	500 min ⁻¹ (0.5sec)	→ 1,000 min ⁻¹ (0.5sec)	→ 2,000 min ⁻¹ (0.5sec)
Empfohlene Drehzahl	min. 6,000 - max. 9,000min ⁻¹		
Drehrichtung	Rechtsrum / Vorwärts		
Abstand zur zu reinigenden Werkstückoberfläche (bei maximal geöffnetem Flügel)	100 -150mm		
Empfohlener Vorschub	3,000 - 10,000 mm/min		
Gewicht (kg)	0.27		



1. Der Propeller kann sich beim Werkzeugwechsel öffnen, wenn er in einem Bearbeitungszentrum mit einem ultraschnellen Werkzeugwechsler verwendet wird.

Ø260 Ø330 Typ



Modell	ST20S-CBL260	ST20S-CBL330	
Anlaufdrehzahl * 1	500 min ⁻¹ (0.5sec)	→ 1,000 min ⁻¹ (0.5sec)	→ 2,000 min ⁻¹ (0.5sec)
Empfohlene Drehzahl	min. 4,000 - max. 7,000min ⁻¹	min. 3,000 - max. 6,000min ⁻¹	
Drehrichtung	Rechtsrum / Vorwärts		
Abstand zur zu reinigenden Werkstückoberfläche (bei maximal geöffnetem Flügel)	100 -150mm		
Empfohlener Vorschub	3,000 - 10,000 mm/min		
Gewicht (kg)	0.29	0.30	

1. Der Propeller kann sich beim Werkzeugwechsel öffnen, wenn er in einem Bearbeitungszentrum mit einem ultraschnellen Werkzeugwechsler verwendet wird.



Schritt-1: Hochdruckreinigung mit IK durchs Zentrum in der Mitte



Schritt-2: Durch die Spindel-Rotation wird ein hoher Luftstrom erzeugt mit dem Werkstücke und Vorrichtungen optimal gereinigt werden.

Bei Verwendung eines Späne Propellers.

Der zylindrische Schaftdurchmesser des Reinigungs-Propellers beträgt 20 mm. Verwenden Sie zum Spannen hierzu ein Spannzangenfutter **New Baby Chuck** oder ein **New Hi-POWER- Kraftspannfutter**.



Die komplette Produktübersicht
und Zubehör finden Sie im
BIG DAISHOWA Hauptkatalog.
www.bigdaishowa.eu

