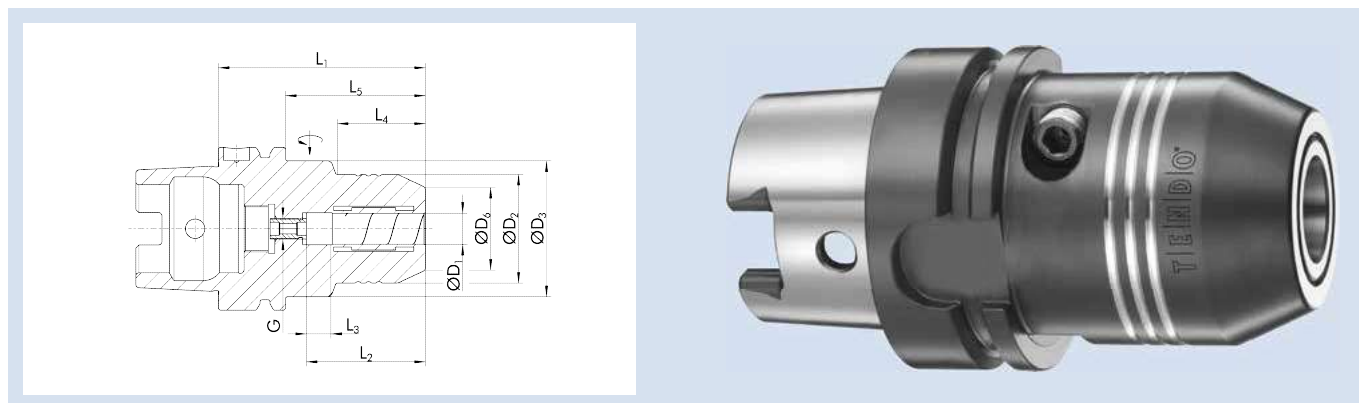


TENDO EC HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]/[inch]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	
0206404	12	42	52.5	32	80	46	10	34	54	M8x1	110	1.25	9205650
0206405	16	52.5		38	80	51	10	54		M8x1	350	1.3	9205650
0206406	20	52.5		38	80	51	10	54		M8x1	520	1.32	9205650
0206456	3/4"	52.5		38	80	51	10	54		M8x1	520	1.3	9205650

Ausführung

TENDO E compact (E compact = preis-leistungs-optimiert)

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

WuchtgüteG2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm**Werkzeugschaftqualität**

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

TENDO E compact (E compact = excellent cost-performance ratio)

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing gradeG2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm**Tool shank quality**

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Does not include actuation key

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO EC HSK-A 63 L₁=120



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	M _{min}	Gewicht Weight	
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
1323447	32	62.5	58.5	120	61	10	94	M8x1	800	2	9205650

Ausführung

TENDO E compact (E compact = preis-leistungs-optimiert)

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

TENDO E compact (E compact = excellent cost-performance ratio)

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Does not include actuation key

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO EC HSK-A 63 L₁=130

Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]/[inch]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	
20064356	12	42	44.5	32	130	46	10	32	104	M8x1	110	1.73	9205650
1431660	16	42	44.5	38	130	51	10	50	104	M8x1	350	1.8	9205650
20064357	20	42	44.5	38	130	51	10	50	104	M8x1	400	1.68	9205650
1000071	3/4"	42	44.5	38	130	51	10	50	104	M8x1	400	1.9	9205650

Ausführung

TENDO E compact (E compact = preis-leistungs-optimiert)

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

WuchtgüteG2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm**Werkzeugschaftqualität**

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

TENDO E compact (E compact = excellent cost-performance ratio)

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm at 2.5 x D

Balancing gradeG2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm**Tool shank quality**

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Does not include actuation key

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO Slim 4ax HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	
0206341	6	27	21	80	38.2	10	54	M10x1	16	0.9	9205650
0206342	8	27	21	80	38.2	10	54	M10x1	23	0.9	9205650
0206343	10	32	24	85	42.7	10	59	M10x1	45	0.9	9205650
0206344	12	32	24	90	47.7	10	64	M10x1	90	0.9	9205650
0206349	14	34	27	90	48.7	10	64	M10x1	110	1	9205650
0206345	16	34	27	95	53.2	10	69	M12x1	185	1	9205650
0206346	20	42	33	100	55.7	10	74	M16x1	330	1.2	9205650

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

MQL suitable version

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

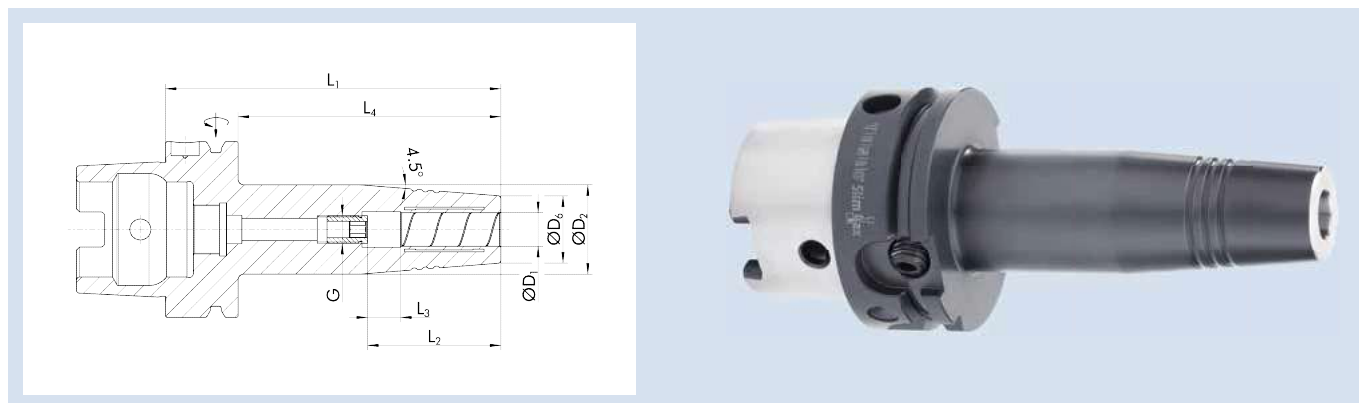
Does not include actuation key

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO Slim 4ax HSK-A 63 L₁=120

Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	
0206351	6	27	21	120	38.2	10	94	M5x0.8	16	1	9205650
0206352	8	27	21	120	38.2	10	94	M7x1	23	1	9205650
0206353	10	32	24	120	43.2	10	94	M8x1	45	1.1	9205650
0206354	12	32	24	120	47.7	10	94	M10x1	90	1.1	9205650
0206359	14	34	27	120	48.7	10	94	M10x1	110	1.2	9205650
0206355	16	34	27	120	53.2	10	94	M12x1	185	1.2	9205650
0206356	20	42	33	120	55.7	10	94	M16x1	330	1.4	9205650

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

WuchtgüteG2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm**Werkzeugschaftqualität**

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing gradeG2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm**Tool shank quality**

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

MQL suitable version

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Does not include actuation key

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO Slim 4ax CF HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	
1318341	6	27	21	80	38.2	10	54	M10x1	16	0.9	9205650
1318343	8	27	21	80	38.2	10	54	M10x1	23	0.9	9205650
1318344	10	32	24	85	42.7	10	59	M10x1	45	0.9	9205650
1318345	12	32	24	90	47.7	10	64	M10x1	90	0.9	9205650
1318347	14	34	27	90	48.7	10	64	M10x1	110	1	9205650
1318348	16	34	27	95	53.2	10	69	M12x1	185	1	9205650
1318351	20	42	33	100	55.7	10	74	M16x1	330	1.2	9205650

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Zielgerichtete Kühlung über vier im 90°-Abstand am Spanndurchmesser angebrachte Kühlmittelkanäle

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Targeted cooling via four coolant channels mounted at 90° intervals on the clamping diameter

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

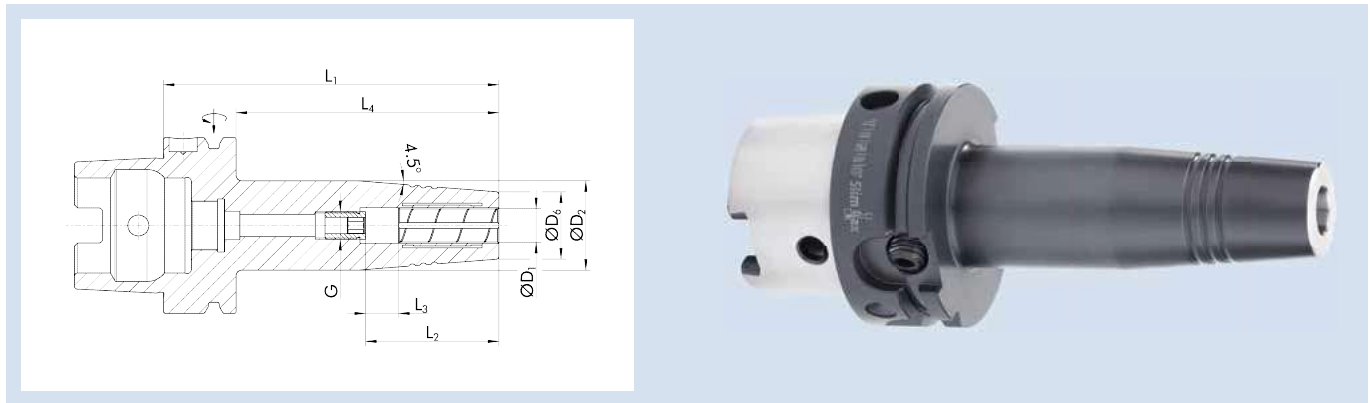
Does not include actuation key

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO Slim 4ax CF HSK-A 63 L₁=120

Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	
1318352	6	27	21	120	38.2	10	94	M5x0.8	16	1	9205650
1318353	8	27	21	120	38.2	10	94	M7x1	23	1	9205650
1318354	10	32	24	120	43.2	10	94	M8x1	45	1.1	9205650
1318355	12	32	24	120	47.7	10	94	M10x1	90	1.1	9205650
1318356	14	34	27	120	48.7	10	94	M10x1	110	1.2	9205650
1318357	16	34	27	120	53.2	10	94	M12x1	185	1.2	9205650
1318359	20	42	33	120	55.7	10	94	M16x1	330	1.4	9205650

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm bei 2,5 x D

WuchtgüteG2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm**Werkzeugschaftqualität**

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Zielgerichtete Kühlung über vier im 90°-Abstand am Spanndurchmesser angebrachte Kühlmittelkanäle

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm at 2.5 x D

Balancing gradeG2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm**Tool shank quality**

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Targeted cooling via four coolant channels mounted at 90° intervals on the clamping diameter

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Does not include actuation key

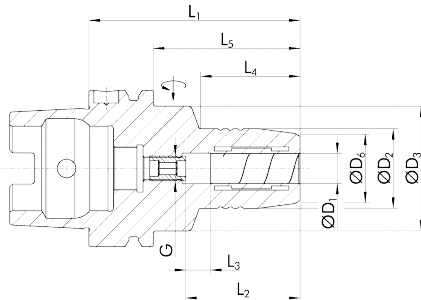
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO P HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	G	M _{min}	Gewicht Weight	
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
0204051	6	26	50	22	70	37	10	24	44	M5	16	1	9205650
0204052	8	28	50	24	70	37	10	25	44	M6	23	1	9205650
0204053	10	30	50	26	80	41	10	35	54	M8x1	45	1.1	9205650
0204054	12	32	50	28	85	46	10	40	59	M10x1	90	1.1	9205650
0204059	14	34	50	30	85	46	10	40	59	M10x1	110	1.1	9205650
0204055	16	38	50	34	90	49	10	46	64	M12x1	185	1.2	9205650
0204050	18	40	50	36	90	49	10	47	64	M12x1	240	1.3	9205650
0204056	20	42	50	38	90	51	10	48	64	M16x1	330	1.3	9205650
0204057	25	57		53	120	57	10	94		M16x1	400	2.16	9205660
0204058	32	62		58	125	61	10	99		M16x1	650	2.7	9205660

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

TENDO Platinum mit Cool Flow auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Does not include actuation key

Individual

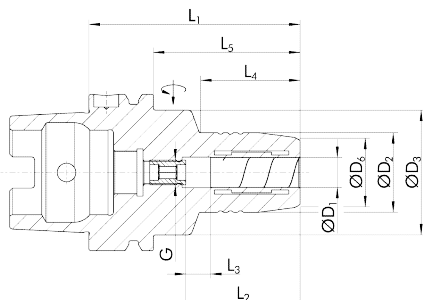
Additional sizes and customized designs are available upon request

TENDO Platinum with Cool Flow available on request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO P HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	G	M _{min}	Gewicht Weight	
	[inch]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
0204300	1/4"	26	50	21.5	70	37	10	24	44	M5	17	1	9205650
0204301	3/8"	30	50	25.5	80	41	10	35	54	M6	45	1	9205650
0204302	1/2"	32	50	27.5	85	46	10	40	59	M10x1	95	1	9205650
0204304	3/4"	42	50	37.5	90	51	10	48	64	M16x1	310	1.2	9205650
0204305	1"	57	63	52.6	120	57	10	59	94	M16x1	400	2.2	9205660
0204306	1 1/4"	64	75	59.6	125	61	10	63	99	M16x1	650	2.7	9205660

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

TENDO Platinum mit Cool Flow auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Does not include actuation key

Individual

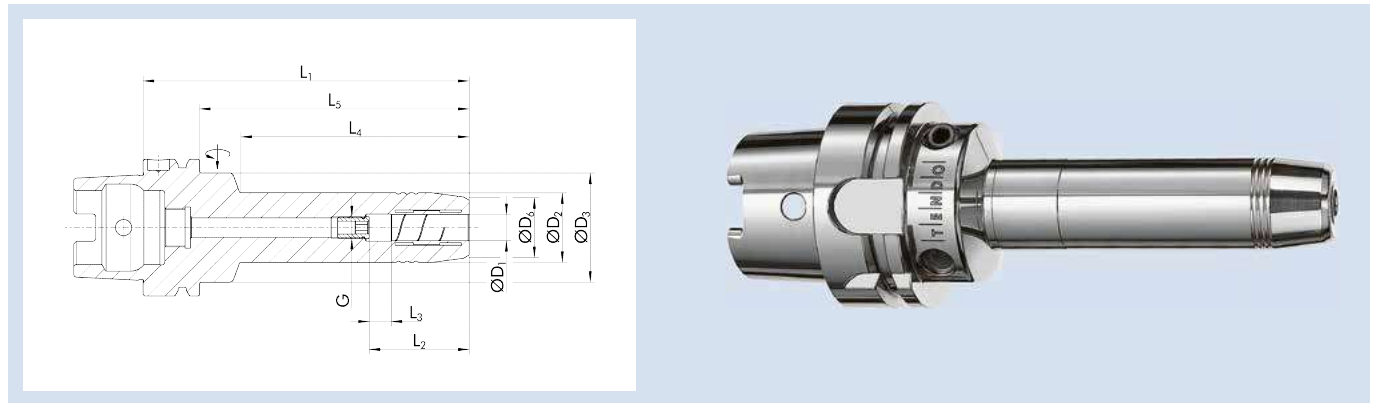
Additional sizes and customized designs are available upon request

TENDO Platinum with Cool Flow available on request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO P HSK-A 63 L₁=150



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	G	M _{min}	Gewicht Weight	
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
0204771	6	26	50	22	150	37	10	103	124	M5	16	1.4	9205650
0204772	8	28	50	24	150	37	10	104	124	M6	23	1.4	9205650
0204773	10	30	50	26	150	41	10	104	124	M8x1	45	1.5	9205650
0204774	12	32	50	28	150	46	10	105	124	M10x1	90	1.5	9205650
0204779	14	34	50	30	150	46	10	105	124	M10x1	110	1.6	9205650
0204775	16	38	50	34	150	49	10	106	124	M12x1	185	1.8	9205650
0204770	18	40	50	36	150	49	10	107	124	M12x1	240	1.8	9205650
0204776	20	42	50	38	150	51	10	108	124	M16x1	330	1.9	9205650

Ausführung

Lange, schlanke Ausführung

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

TENDO Platinum mit Cool Flow auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Long, slim design

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Does not include actuation key

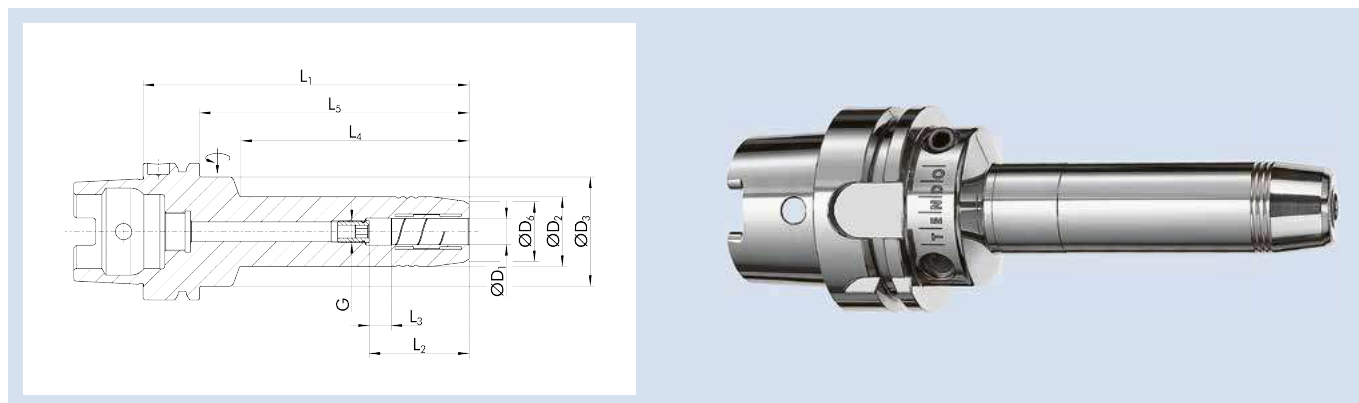
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

TENDO Platinum with Cool Flow available on request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO P HSK-A 63 L₁=200

Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	G	M _{min}	Gewicht Weight	
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
0204781	6	26	50	22	200	37	10	153	174	M5	16	1.6	9205650
0204782	8	28	50	24	200	37	10	154	174	M6	23	1.6	9205650
0204783	10	30	50	26	200	41	10	154	174	M8x1	45	1.7	9205650
0204784	12	32	50	28	200	46	10	155	174	M10x1	90	1.8	9205650
0204789	14	34	50	30	200	46	10	155	174	M10x1	110	1.9	9205650
0204785	16	38	50	34	200	49	10	156	174	M12x1	185	2.2	9205650
0204780	18	40	50	36	200	49	10	157	174	M12x1	240	2.3	9205650
0204786	20	42	50	38	200	51	10	158	174	M16x1	330	2.4	9205650

Ausführung

Lange, schlanke Ausführung

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

TENDO Platinum mit Cool Flow auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Long, slim design

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Does not include actuation key

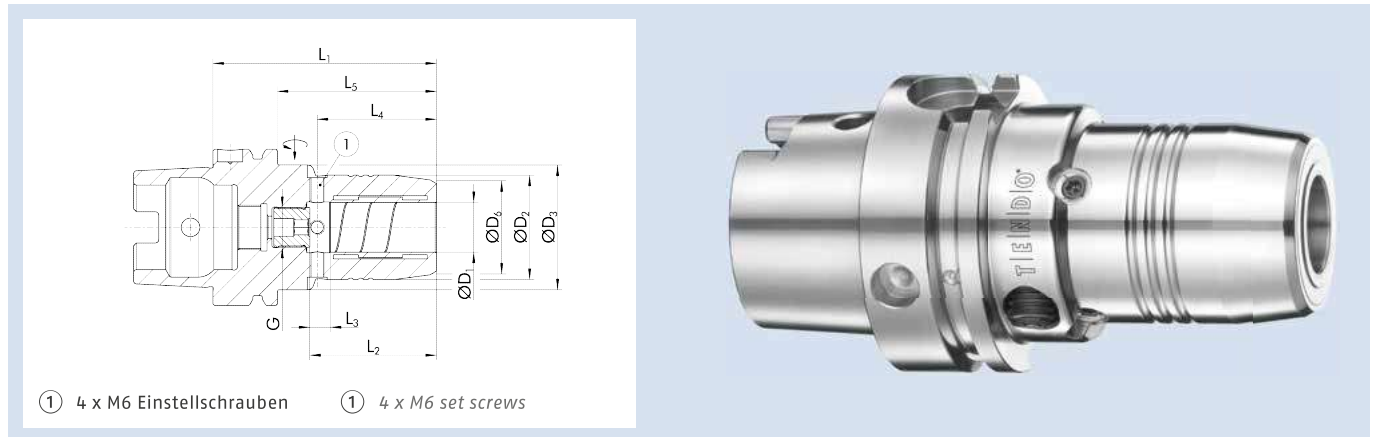
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request
TENDO Platinum with Cool Flow available on request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO Zero HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	
0204054Z	12	32	50	28	85	46	10	40	59	M10x1	90	1.1	9205650
0204059Z	14	34	50	30	85	46	10	40	59	M10x1	110	1.1	9205650
0204055Z	16	38	50	34	90	49	10	46	64	M12x1	185	1.2	9205650
0204056Z	20	42	50	38	90	51	10	48	64	M16x1	330	1.3	9205650
0204057Z	25	57		53	120	57	10	94		M16x1	400	2.2	9205660
0204058Z	32	64		58	125	61	10	99		M16x1	650	2.7	9205660

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

Rundlaufgenauigkeit von 0 µm einstellbar

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Inklusive Innensechsrundschlüssel für TENDO Zero, ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Run-out accuracy of 0 microns, adjustable

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

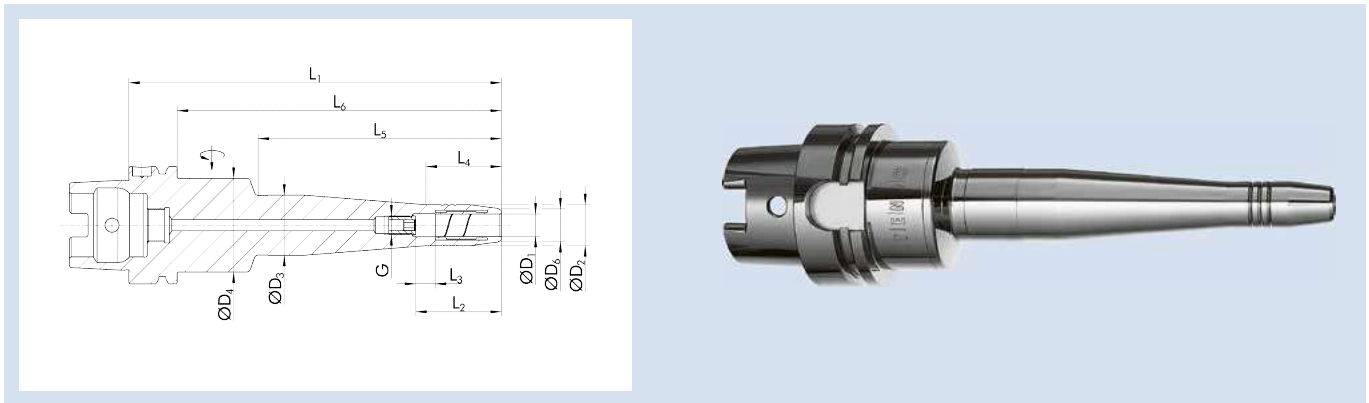
Including hexalobular socket wrench for TENDO Zero, without actuation key

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO LSS HSK-A 63 L₁=200

Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	D ₄ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	L ₆ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	
0204531	6	16	26.2	50.25	12	200	37	10	40.5	129	174	M5	10	1.5	9205650
0204532	8	18	28.2	50.25	14	200	37	10	40.5	130	174	M6	17	1.5	9205650
0204533	10	20	30.2	50.25	16	200	41	10	40.5	130	174	M8x1	35	1.6	9205650
0204534	12	22	32.2	50.25	18	200	46	10	40.5	130	174	M10x1	55	1.7	9205650
0204539	14	24	34.2	50.25	20	200	46	10	40.5	131	174	M10x1	80	1.7	9205650
0204535	16	26	36.2	50.25	22	200	49	10	40.5	131	174	M12x1	120	1.8	9205650
0204530	18	28	38.2	50.25	24	200	49	10	40.5	131.5	174	M12x1	170	1.9	9205650
0204536	20	30	40.2	50.25	26	200	51	10	40.5	132	174	M16x1	180	2	9205650

Ausführung

Lange, super schlanke Ausführung

Rundlaufgenauigkeit

< 0,006 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Long, super slim design

Run-out accuracy

< 0.006 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Does not include actuation key

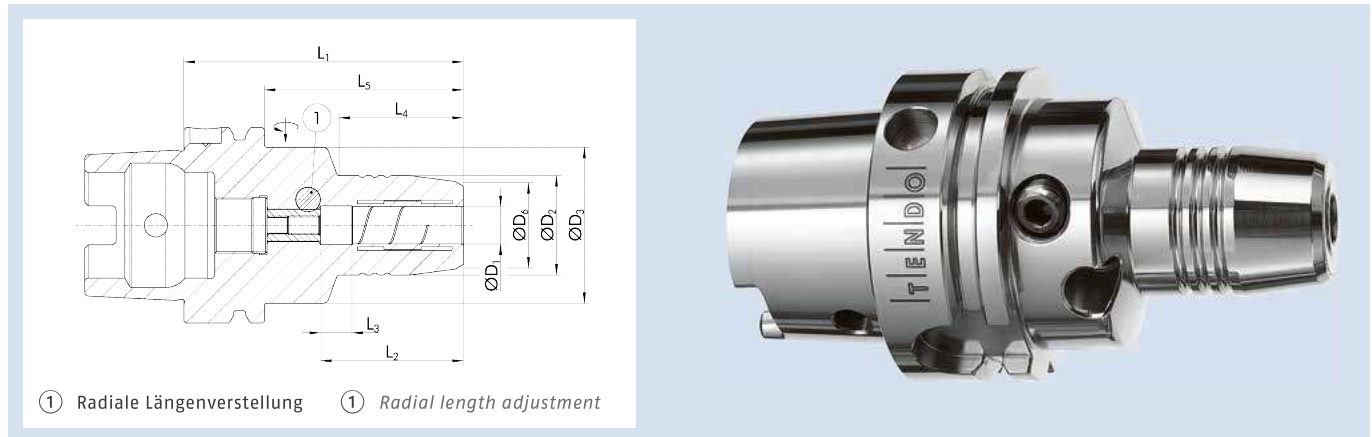
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO RLA HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	
0205281	6	26	50	22	80	37	10	33	54	16	1.1	9205650
0205282	8	28	50	24	80	37	10	33	54	23	1.1	9205650
0205283	10	30	50	26	85	41	10	38	59	45	1.1	9205650
0205284	12	32	50	28	90	46	10	40	64	90	1.2	9205650
0205289	14	34	50	30	90	46	10	46	64	110	1.2	9205650
0205285	16	38	50	34	95	49	10	51	69	185	1.3	9205650
0205280	18	40	50	36	95	49	10	52	69	240	1.3	9205650
0205286	20	42	50	38	100	51	10	51	74	330	1.4	9205650
0205287	25	57	63	53	120	57	10	54.5	94	400	2.2	9205660
0205288	32	64	75	60	125	61	10	57.5	99	650	2.7	9205660

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur radialen Längenverstellung für eine µ-genaue Werkzeugvoreinstellung

Lieferumfang

Inklusive Innensechskantschlüssel für TENDO RLA, ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for radial length adjustment for micron-accurate tool-presetting

Scope of delivery

Including hexagon socket wrench for TENDO RLA, without actuation key

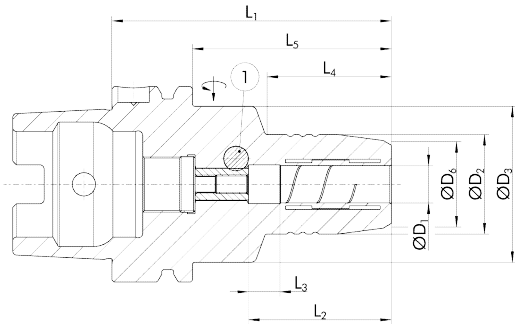
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TENDO RLA HSK-A 63



① Radiale Längenverstellung ① Radial length adjustment



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	M _{min}	Gewicht Weight	
	[inch]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[Nm]	[kg]	
0205064	3/4"	42	50	38	100	51	10	51	74	330	1.4	9205650

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellelschraube

Mit Einstellschraube zur radialen Längenverstellung für eine µ-genaue Werkzeugvoreinstellung

Lieferumfang

Inklusive Innensechskantschlüssel für TENDO RLA, ohne Betätigungsschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for radial length adjustment for micron-accurate tool-presetting

Scope of delivery

Including hexagon socket wrench for TENDO RLA, without actuation key

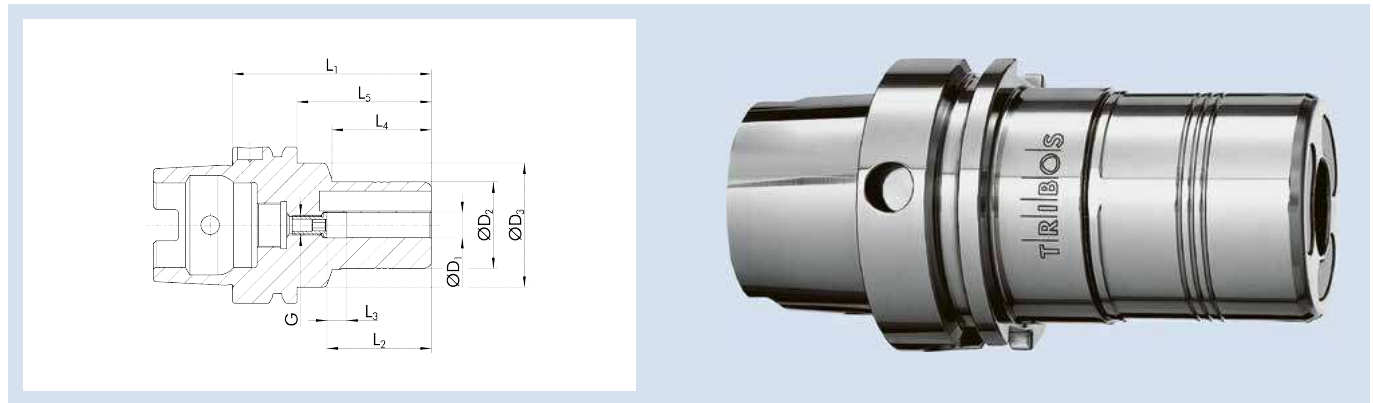
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-R HSK-A 63



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	G	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
0233331	6	25	50	70	37	10	35	44	M5	8	0.8	0201978
0233332	8	28	50	70	37	10	35	44	M6	14	0.835	0201980
0233333	10	35	50	80	42	10	40	54	M8x1	24	1	0201982
0233334	12	42	50	85	47	10	45	59	M8x1	40	1.2	0201983
0233339	14	48	50	85	47	10	45	59	M10x1	80	0.9	0201984
0233335	16	48	50	90	48	10	45	64	M10x1	120	1.25	0201984
0233330	18	48	50	90	48	10	45	64	M10x1	180	1.25	0201984
0233336	20	48	50	90	52	10	45	64	M10x1	240	1.25	0201984
0233337	25	60	63.5	105	57	10	45	79	M10x1	270	1.38	0201921
0233338	32	67	70.5	110	61	10	45	84	M10x1	350	1.52	0201922

Ausführung

Optimal für die leichte Zerspanung – Radialkräfte beachten

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellechraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Optimum for light metal-cutting operations – consider the radial forces

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

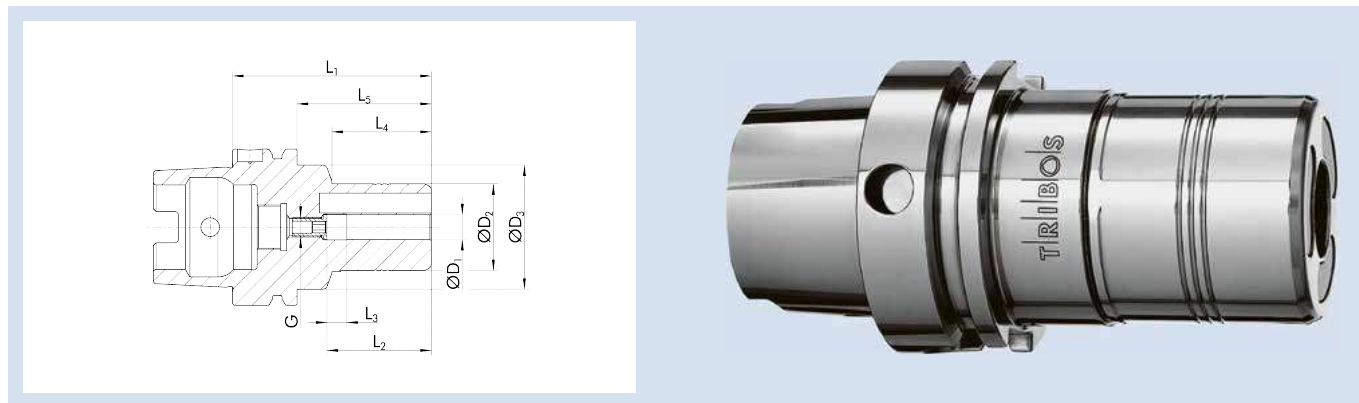
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-R HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	G	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[inch]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
0233790	1/4"	28	50	70	37	10	35	44	M5	8	0.9	0201980
0233791	3/8"	35	50	80	42	10	40	54	M6x1	18	0.9	0201982
0233792	1/2"	48	50	85	47	10	45	59	M8x1	45	0.9	0201984
0233794	3/4"	48	50	90	52	10	45	64	M10x1	200	0.9	0201984

Ausführung

Optimal für die leichte Zerspanung – Radialkräfte beachten

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Optimum for light metal-cutting operations – consider the radial forces

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

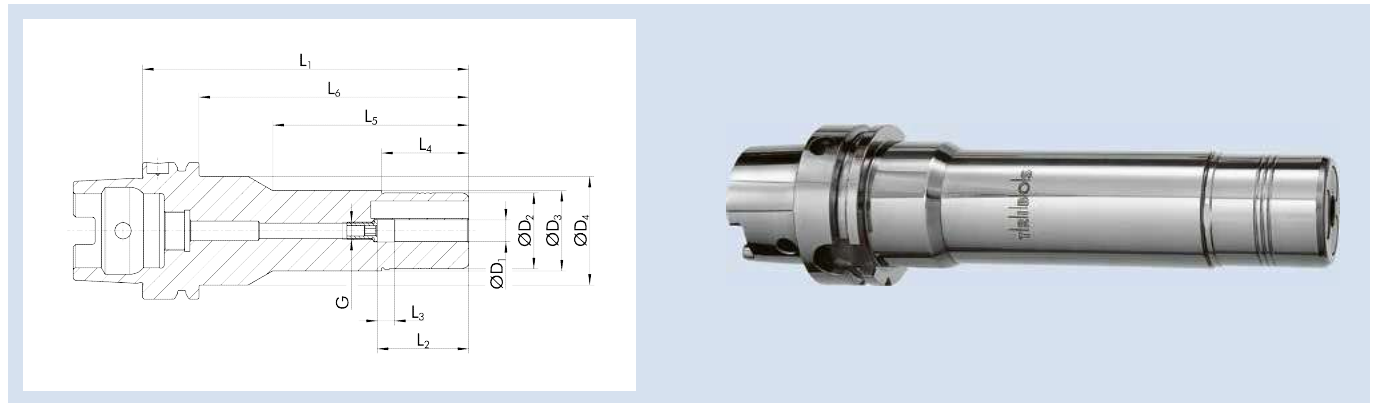
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-R HSK-A 63 L₁=150



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	L ₆	G	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
0253331	6	25	30	50	150	37	10	35	85	124	M5	8	1.4	0201978
0253332	8	28	30	50	150	37	10	35	85	124	M6	14	1.4	0201980
0253333	10	35	37	50	150	42	10	40	90	124	M8x1	24	1.6	0201982
0253334	12	42	44	50	150	47	10	45	95	124	M8x1	40	1.8	0201983
0253339	14	48	50		150	47	10	45	124		M10x1	80	1.8	0201984
0253335	16	48	50		150	48	10	45	124		M10x1	120	2.1	0201984
0253330	18	48	50		150	48	10	45	124		M10x1	180	2.1	0201984
0253336	20	48	50		150	52	10	45	124		M10x1	240	2.2	0201984
0253337	25	60	63.5		150	57	10	45	124		M10x1	270	2.6	0201921
0253338	32	67	70.5		150	61	10	45	124		M10x1	350	3	0201922

Rundlaufgenauigkeit

< 0,006 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Run-out accuracy

< 0.006 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

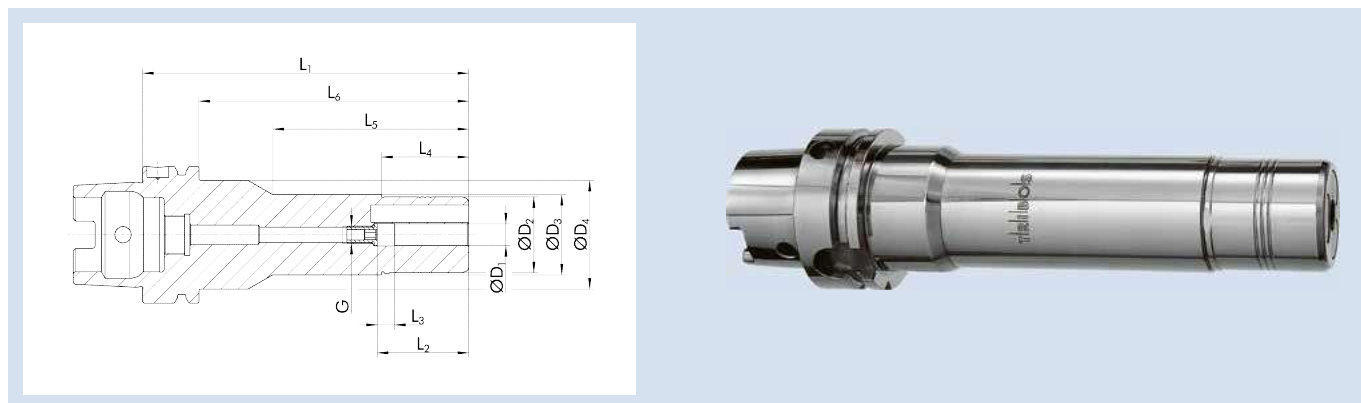
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-R HSK-A 63 L₁=200



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	L ₆	G	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
0273331	6	25	30	50	200	37	10	35	135	174	M5	8	1.7	0201978
0273332	8	28	30	50	200	37	10	35	135	174	M6	14	1.7	0201980
0273333	10	35	37	50	200	42	10	40	140	174	M8x1	24	1.9	0201982
0273334	12	42	44	50	200	47	10	45	145	174	M8x1	40	2.1	0201983
0273339	14	48	50		200	47	10	45	174		M10x1	80	2.1	0201984
0273335	16	48	50		200	48	10	45	174		M10x1	120	2.4	0201984
0273330	18	48	50		200	48	10	45	174		M10x1	180	2.4	0201984
0273336	20	48	50		200	52	10	45	174		M10x1	240	2.5	0201984
0273337	25	60	63.5		200	57	10	45	174		M10x1	270	2.9	0201921
0273338	32	67	70.5		200	61	10	45	174		M10x1	350	3.3	0201922

Rundlaufgenauigkeit

< 0,006 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Run-out accuracy

< 0.006 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

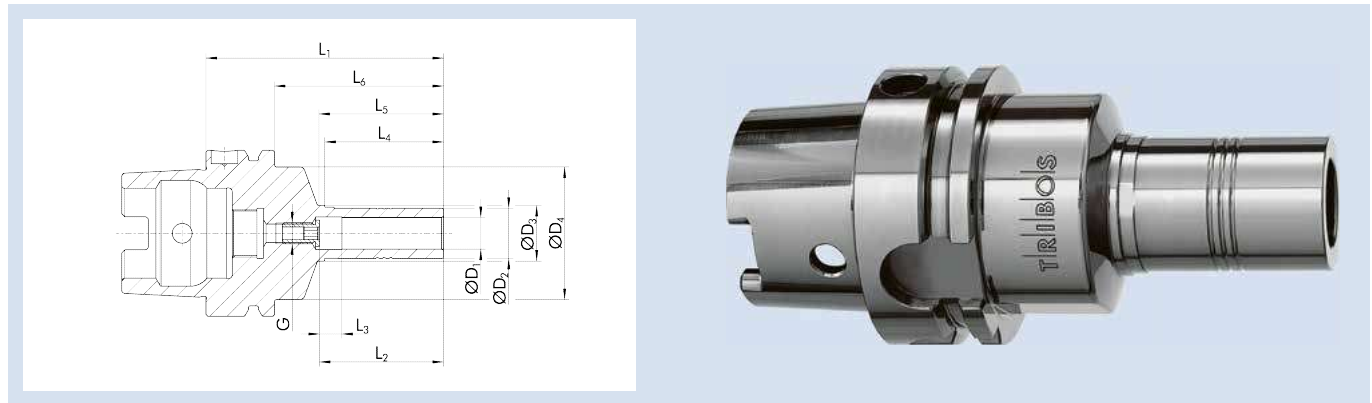
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-S HSK-A 63



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	L ₆	G	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
0203351	6	9.9	13.1	50	80	37	10	35	37.2	54	M5	5	0.7	0201972
0203352	8	13	15.1	50	80	37	10	35	37.2	54	M6	12	0.7	0201973
0203353	10	16	18.1	50	85	42	10	40	42.2	59	M8x1	20	0.75	0201974
0203354	12	19	21.1	50	90	47	10	45	47.2	64	M8x1	30	0.8	0201975
0203359	14	22	24.1	50	90	47	10	45	47.2	64	M10x1	50	0.85	0201976
0203355	16	25	27.1	50	95	48	10	45	47.2	69	M10x1	70	0.85	0201977
0203350	18	28	30.1	50	95	48	10	45	47.2	69	M10x1	100	1.05	0201979
0203356	20	30	32.1	50	100	52	10	45	47.2	74	M10x1	150	1.05	0201981
0203357	25	36	38.1	50	95	57	10	45	52	69	M10x1	200	1.1	0201987
0203358	32	45	47.1	50	100	61	10	45	57	74	M10x1	280	1.15	0201998

Ausführung

Optimal für die leichte Zerspanung – Radialkräfte beachten

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Optimum for light metal-cutting operations – consider the radial forces

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

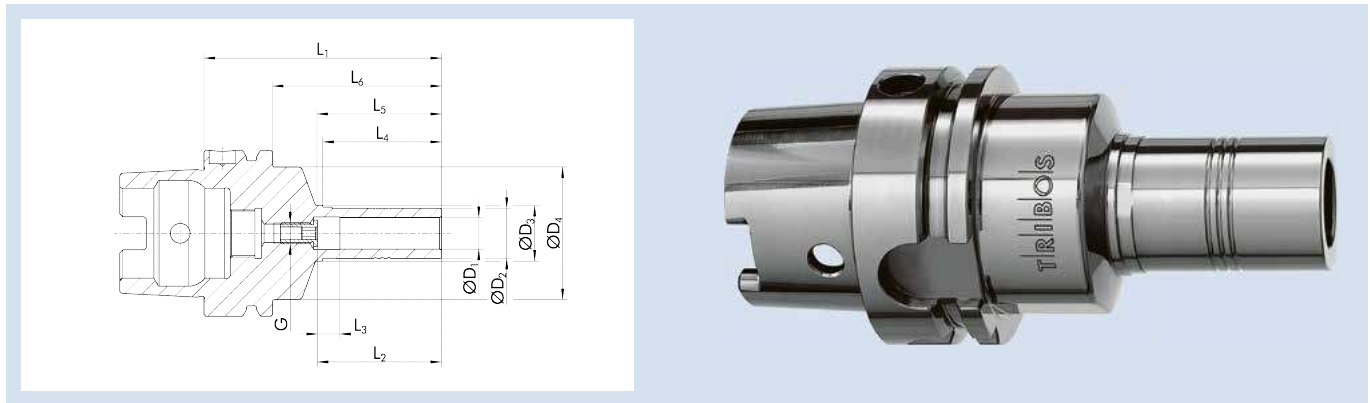
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-S HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	L ₆	G	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[inch]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
0203370	1/4"	10.3	13.1	50	80	37	10	35	37	54	M5	6	0.7	0201988
0203372	3/8"	15	17.1	50	85	42	10	40	42	59	M6	20	0.75	0201989
0203373	1/2"	20	22.1	50	90	47	10	45	47	64	M8x1	40	0.8	0201991
0203375	3/4"	29	31.1	50	95	52	10	45	47	69	M10x1	120	1.05	0201992

Ausführung

Optimal für die leichte Zerspanung – Radialkräfte beachten

Rundlaufgenauigkeit

< 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Optimum for light metal-cutting operations – consider the radial forces

Run-out accuracy

< 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

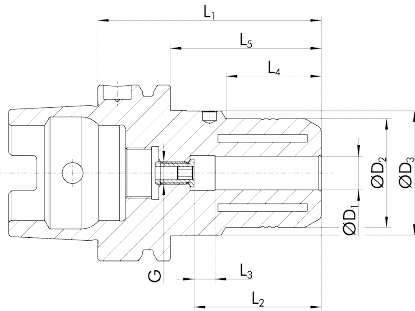
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

SINO-R HSK-A 63



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁ [mm]/[inch]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	
0209533	12	39	44.45	32.2	80	46	10	34	54	M8x1	120	1.15	0208877
0209535	16	48.5	49.72	41.7	85	49	10	42	59	M8x1	380	1.25	0208877
0209537	20	48.5	49.72	41.7	85	51	10	42	59	M8x1	450	1.35	0208877
0209538	25	48.5	49.72	42.8	85	57	10	36	59	M8x1	500	1.45	0208877
0209539	32	65	69.85	55.85	116	61	10	47	90	M10x1	800	1.6	0208879
0209541	1/2"	39	44.45	32.2	80	46	10	34	54	M8x1	150	1.15	0208877
0209540	3/4"	48.5	49.72	41.7	85	51	10	42	59	M8x1	450	1.35	0208877

Ausführung

Optimal für die Schwerzerspannung und Gewindefräsen

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G6,3 bei 15.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Optimal for heavy duty milling and thread milling

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G6.3 at 15,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

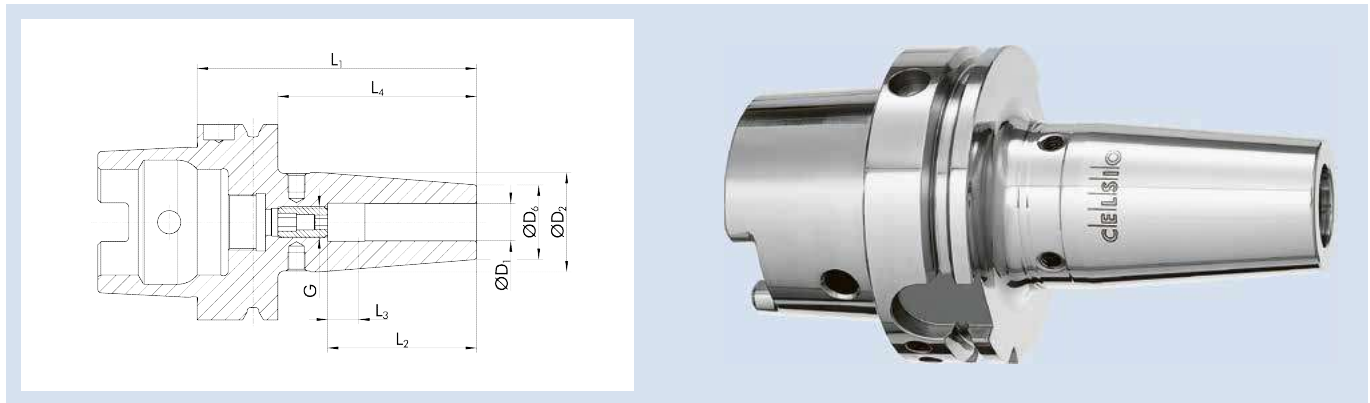
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

CELSIO HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]
1458801	3	17	12	80	13		54		4	0.7
1458802	4	17	12	80	15		54		6	0.7
1458803	5	17	12	80	15.5		54		8	0.7
0208120	6	27	21	80	37	10	54	M5	20	1
0208121	8	27	21	80	37	10	54	M6	50	0.9
0208122	10	32	24	85	42	10	59	M8x1	70	0.9
0208123	12	32	24	90	48	10	64	M10x1	150	1
0208124	14	34	27	90	48	10	64	M10x1	180	1
0208125	16	34	27	95	51	10	69	M12x1	300	0.9
0208126	18	42	33	95	51	10	69	M12x1	370	1.1
0208127	20	42	33	100	53	10	74	M16x1	450	1.1
0208128	25	53	44	115	59	10	89	M16x1	680	1.3
0208159	32	53	44	120	63	10	94	M16x1	750	1.6

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

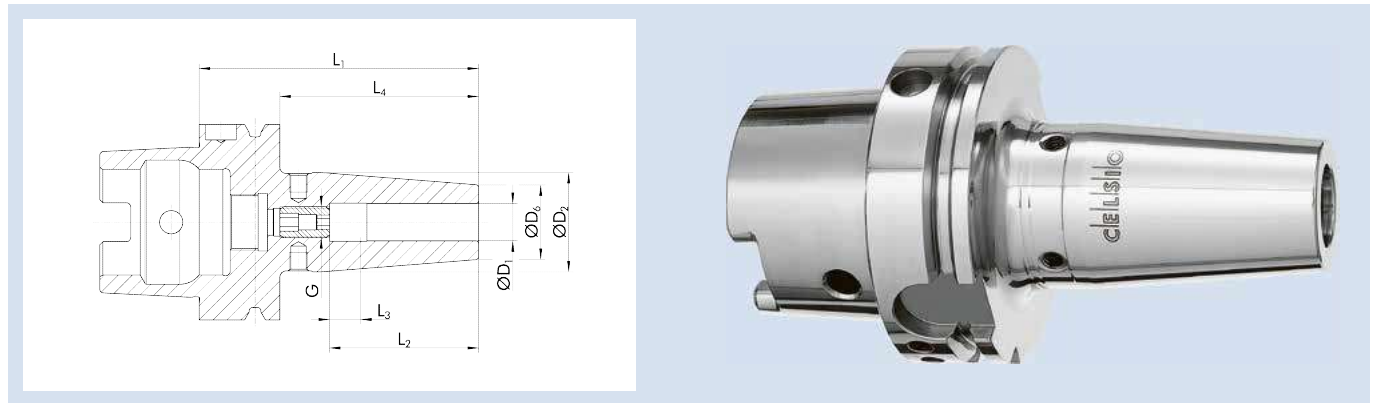
Balancing screw

With thread for balancing screws (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	M _{min}	Gewicht Weight
	[inch]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]
0210030	1/8"	20	10	80	9		54		8	0.7
1486405	3/16"	20	10	80	15		54		12	0.7
1486406	1/4"	27	21	80	36	10	54	M5	20	1
0210034	3/8"	32	24	85	42	10	59	M8x1	70	0.9
0210036	1/2"	32	24	90	47	10	64	M10x1	150	1
1486407	5/8"	34	27	95	50	10	69	M12x1	300	0.9
1486408	3/4"	42	33	100	52	10	74	M16x1	420	1.1
1486409	1"	53	44	115	58	10	89	M16x1	550	1.3
1486430	1 1/4"	53	44	120	58	10	94	M16x1	600	1.6

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung (außer Ø 1/8" und Ø 3/16")

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben (außer Ø 1/8" und Ø 3/16")

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With adjustment screw for axial length adjustment (except Ø 1/8" and Ø 3/16")

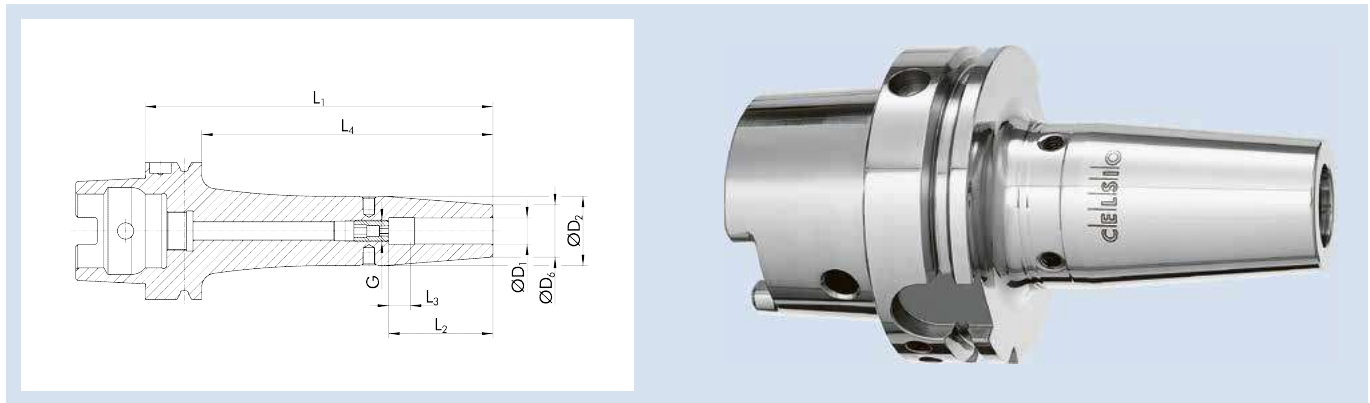
Balancing screw

With thread for balancing screws (except Ø 1/8" and Ø 3/16")

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO HSK-A 63 L₁=120



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	M _{min}	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]
26001791	3	17	12	120			94			0.9
26001792	4	17	12	120			94			0.9
26000234	5	17	12	120			94			0.9
28000022	6	27	21	120	37	10	94	M5	20	1
28000023	8	27	21	120	37	10	94	M6	50	1.1
28000024	10	32	24	120	42	10	94	M8x1	70	1.1
28000025	12	32	24	120	48	10	94	M10x1	150	1.2
28000026	14	34	27	120	48	10	94	M10x1	180	1.2
28000027	16	34	27	120	51	10	94	M12x1	300	1.3
28000028	18	42	33	120	51	10	94	M12x1	370	1.3
28000029	20	42	33	120	53	10	94	M16x1	450	1.4
1472661	25	53	44	120	59	10	94	M16x1	680	1.8

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

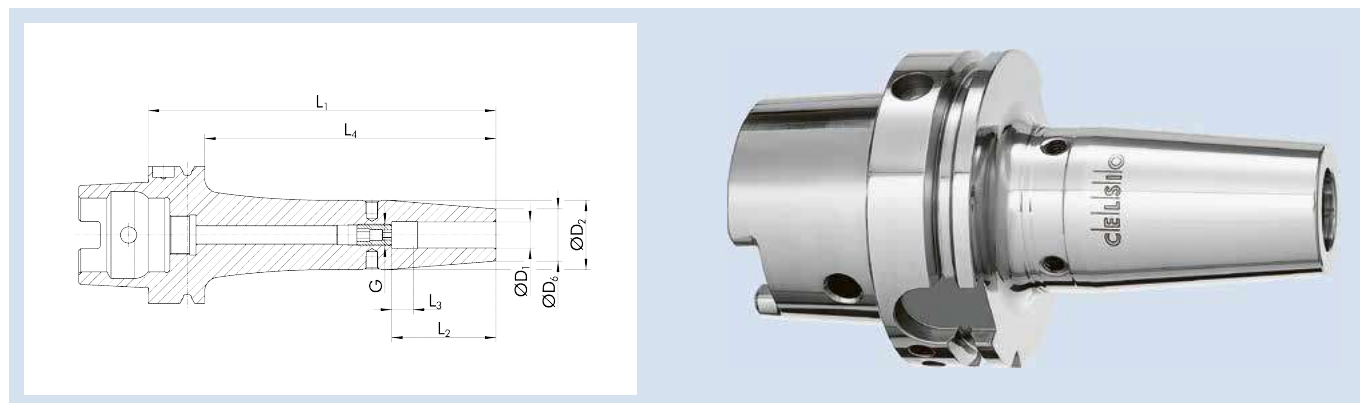
Balancing screw

With thread for balancing screws (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO HSK-A 63 L₁=120 schlank/slim



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
23005013	6	30	15	120	37	10	94	M5	0.95
23005014	8	30	15	120	37	10	94	M6	0.95
23005015	10	33	18	120	42	10	94	M8x1	1.01
23005016	12	33	18	120	48	10	94	M10x1	1.1

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugchaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstelle schraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

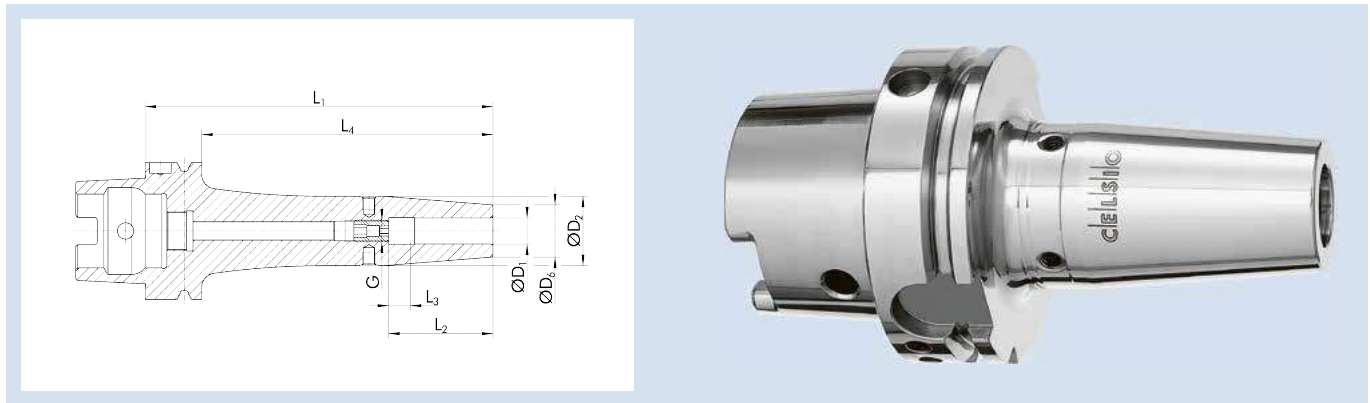
Balancing screw

With thread for balancing screws

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO HSK-A 63 L₁=130



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	M _{min}	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]
26002761	3	17	12	130			104		4	0.82
26002762	4	17	12	130			104		6	0.83
26002763	5	17	12	130			104		8	0.83
0208130	6	27	21	130	37	10	104	M5	20	1
0208131	8	27	21	130	37	10	104	M6	50	1
0208132	10	32	24	130	42	10	104	M8x1	70	1.2
0208133	12	32	24	130	48	10	104	M10x1	150	1.1
0208134	14	34	27	130	48	10	104	M10x1	180	1.2
0208135	16	34	27	130	51	10	104	M12x1	300	1.2
0208136	18	42	33	130	51	10	104	M12x1	370	1.5
0208137	20	42	33	130	53	10	104	M16x1	450	1.4
0208138	25	53	44	130	59	10	104	M16x1	680	2
1454450	32	53	44	130	63	10	104	M16x1	750	1.85

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

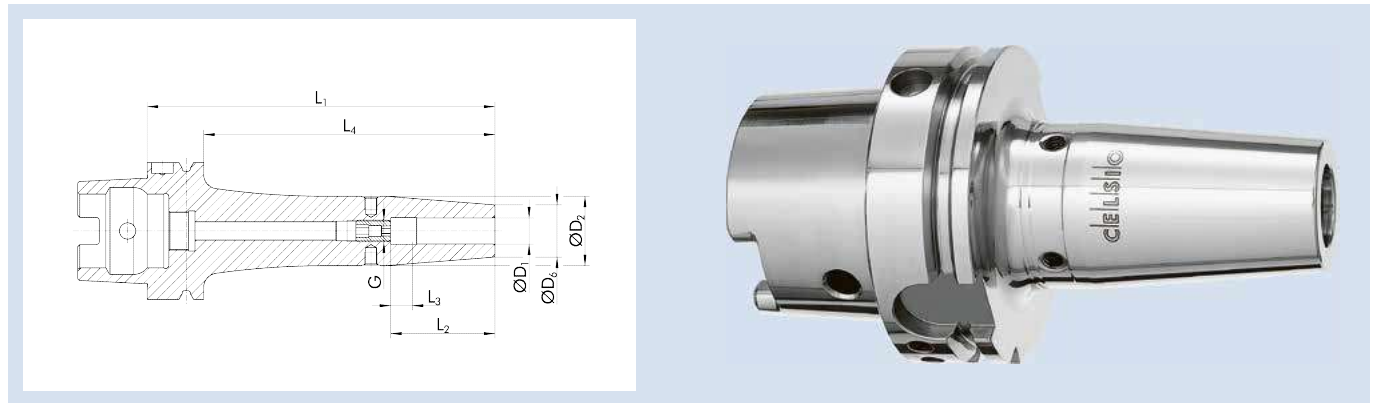
Balancing screw

With thread for balancing screws (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO HSK-A 63 L₁=160



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]
26000038	3	21	12	160	13		134		4	0.7
26000039	4	21	12	160	15		134		6	0.7
26000040	5	21	12	160	15.5		134		8	0.7
0208140	6	27	21	160	37	10	134	M5	20	1.4
0208141	8	27	21	160	37	10	134	M6	50	1.3
0208142	10	32	24	160	42	10	134	M8x1	70	1.5
0208143	12	32	24	160	48	10	134	M10x1	150	1.5
0208144	14	34	27	160	48	10	134	M10x1	180	1.6
0208145	16	34	27	160	51	10	134	M12x1	300	1.7
0208146	18	42	33	160	51	10	134	M12x1	370	1.8
0208147	20	42	33	160	53	10	134	M16x1	450	1.8
0208148	25	53	44	160	59	10	134	M16x1	680	1.9
0208149	32	53	44	160	63	10	134	M16x1	750	1.8

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

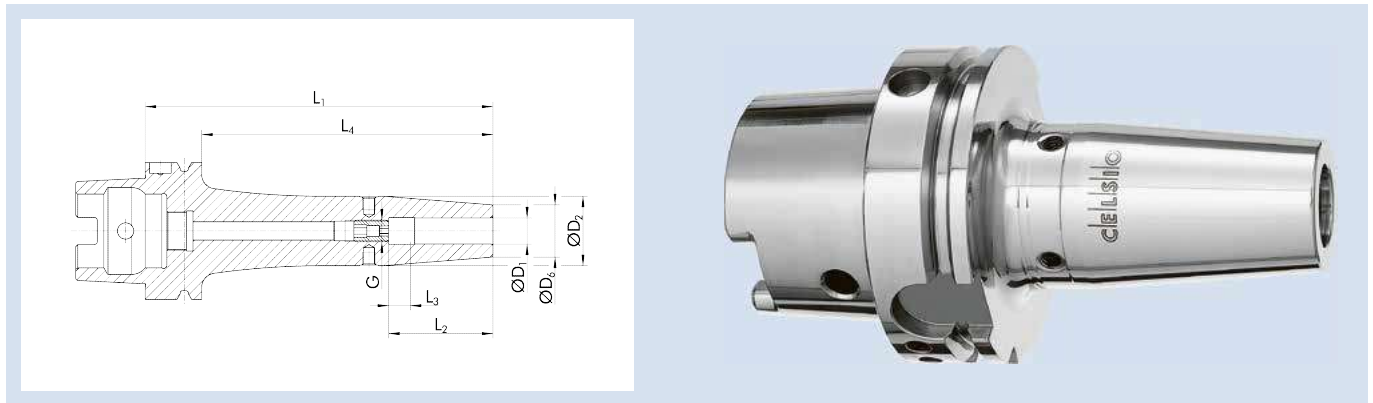
Balancing screw

With thread for balancing screws (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO HSK-A 63 L₁=200



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]
0208150	6	27	21	200	37	10	174	M5	20	1.6
0208151	8	27	21	200	37	10	174	M6	50	1.6
0208152	10	32	24	200	42	10	174	M8x1	70	1.7
0208153	12	32	24	200	48	10	174	M10x1	150	1.7
0208154	14	34	27	200	48	10	174	M10x1	180	1.8
0208155	16	34	27	200	51	10	174	M12x1	300	1.9
0208156	18	42	33	200	51	10	174	M12x1	370	1.9
0208157	20	42	33	200	53	10	174	M16x1	450	2
0208158	25	53	44	200	59	10	174	M16x1	680	2.2

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

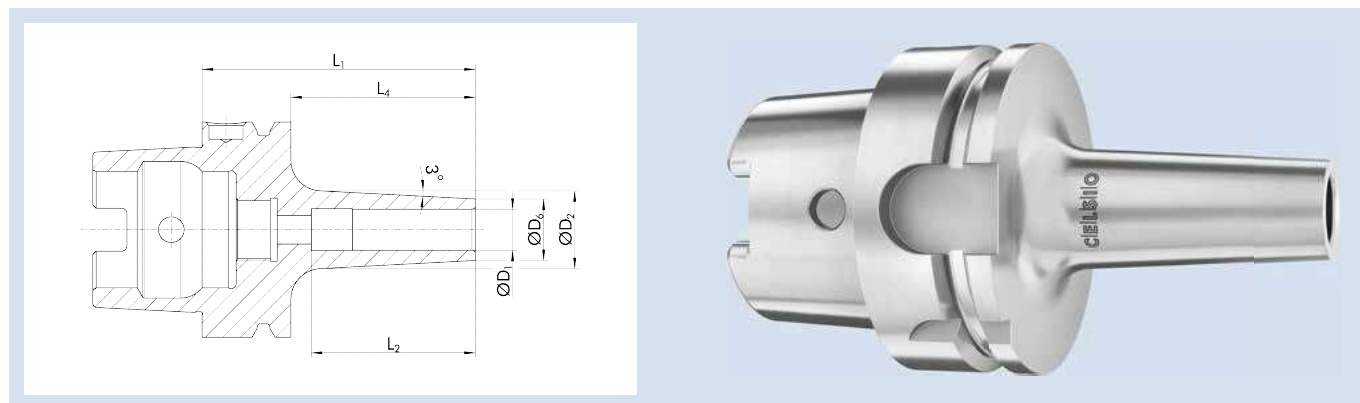
Balancing screw

With thread for balancing screws

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO 3° HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
1313709	3	14	9	80	13.5	54	0.71
1313713	4	15	10	80	16	54	0.72
1313714	5	16	11	80	16	54	0.72
26001894	6	18	12	80	23	54	0.73
26001895	8	20	14	80	37	54	0.74
26001896	10	22	16	80	42	54	0.76
26001897	12	24	18	80	48	54	0.77

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstelle schraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Wuchtschraube

Ohne Gewinde für Wuchtschrauben

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

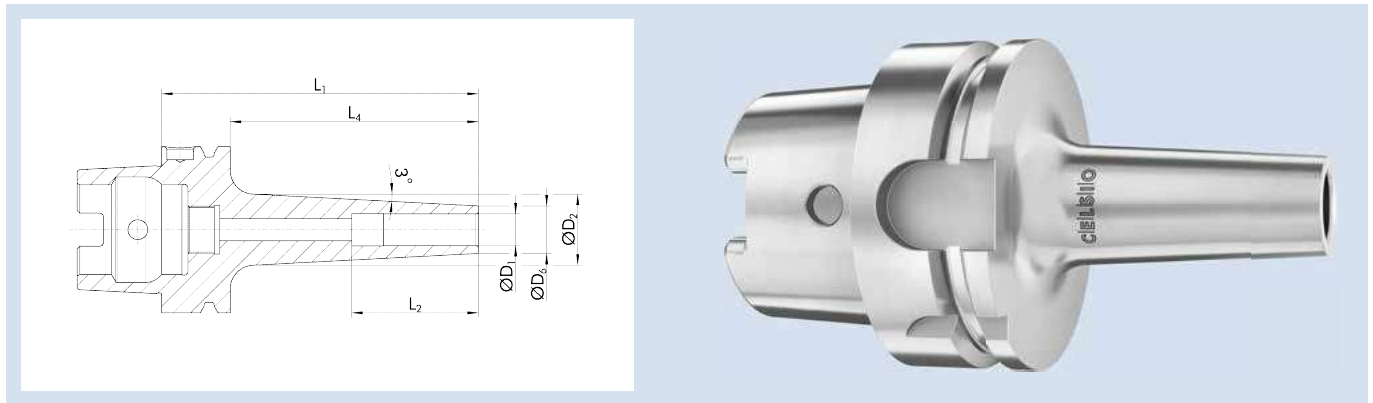
Balancing screw

Without thread for balancing screws

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO 3° HSK-A 63 L₁=120



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	Gewicht Weight [kg]
1313715	3	18	9	120	13.5	94	0.79
1313716	4	19	10	120	16	94	0.81
1313717	5	20	11	120	16	94	0.81
26001003	6	22	12	120	23	94	0.83
26001004	8	24	14	120	37	94	0.86
26001005	10	26	16	120	42	94	0.9
26001006	12	28	18	120	48	94	0.93

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

MMS (Minimalmengenschmierung)

MMS-taugliche Ausführung auf Anfrage lieferbar

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Wuchtschraube

Ohne Gewinde für Wuchtschrauben

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

MQL (Minimal Quantity Lubrication)

Design suitable for MQL operations available on request

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

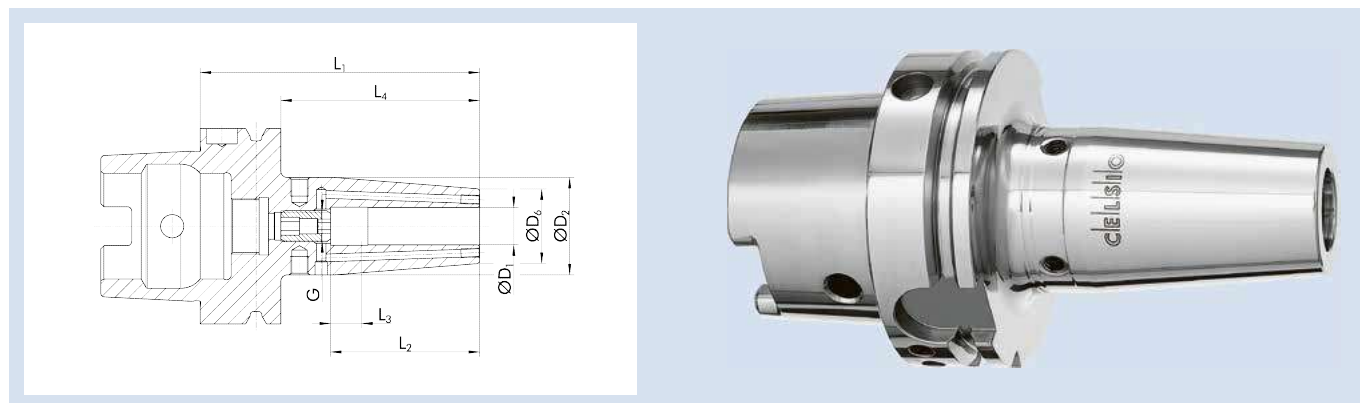
Balancing screw

Without thread for balancing screws

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO CF HSK-A 63 kurz/short



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	M _{min}	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[Nm]	[kg]
26001889	10	33	26	70	42	44	70	0.86
26002369	12	33	26	70	45	44	150	0.85
26000994	16	37	29	75	50	49	300	0.9
26002123	20	43	35	75	50	49	450	0.99
26001893	25	50	45	85	59	59	680	1.28

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeug-schneide geleitet

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

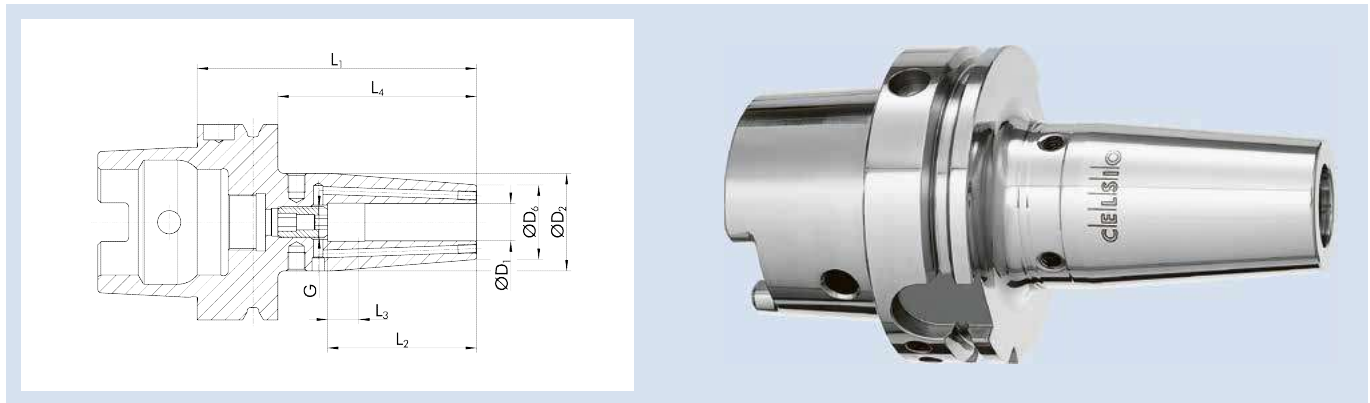
Balancing screw

With thread for balancing screws

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO CF HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	M _{min}	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]
26002155	3	17	12	80	13		54		4	0.83
26002727	4	17	12	80	15		54		6	0.83
26002157	5	17	12	80	15.5		54		8	0.82
26000610	6	27	21	80	37	10	54	M5	20	0.85
26000037	8	27	21	80	37	10	54	M6	50	0.84
26000280	10	32	24	85	42	10	59	M8x1	70	0.92
26000063	12	32	24	90	48	10	64	M10x1	150	0.94
26001828	14	34	27	90	48	10	64	M10x1	180	0.95
26001824	16	34	27	95	51	10	69	M12x1	300	1.01
26001826	18	42	33	95	51	10	69	M12x1	370	1.17
26001825	20	42	33	100	53	10	74	M16x1	450	1.19
26001827	25	53	44	115	59	10	89	M16x1	680	1.75

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeugschneide geleitet

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

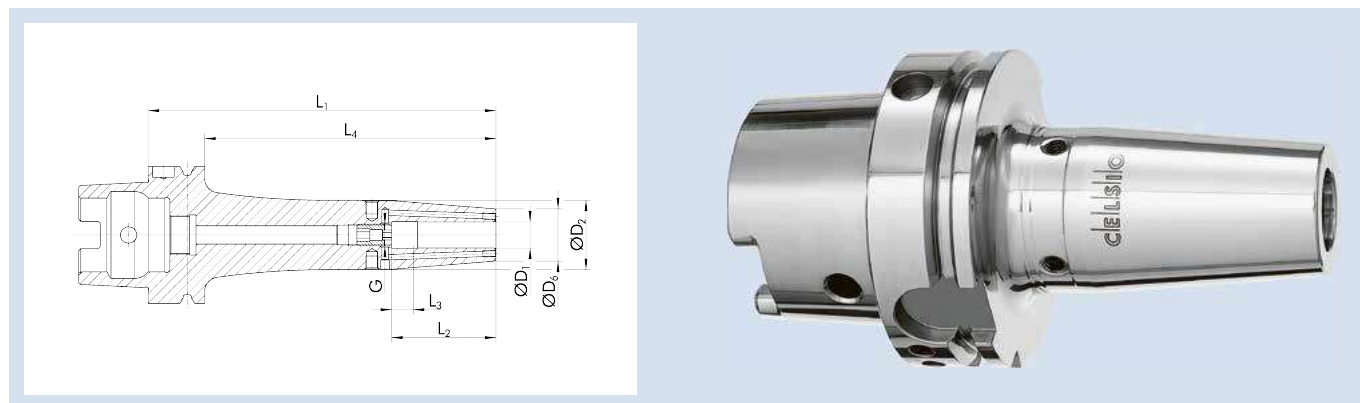
Balancing screw

With thread for balancing screws (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO CF HSK-A 63 L₁=120



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	M _{min}	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]
26001760	6	27	21	120	37	10	94	M5	20	1.17
26001761	8	27	21	120	37	10	94	M6	52	1.16
26001762	10	32	24	120	42	10	94	M8x1	70	1.27
26000128	12	32	24	120	48	10	94	M10x1	150	1.26
26002368	14	34	27	120	48	10	94	M10x1	180	1.33
26001510	16	34	27	120	51	10	94	M12x1	300	1.3
1313335	18	42	33	120	51	10	94	M12x1	370	1.56
26000132	20	42	33	120	53	10	94	M16x1	450	1.53

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeugschneide geleitet

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

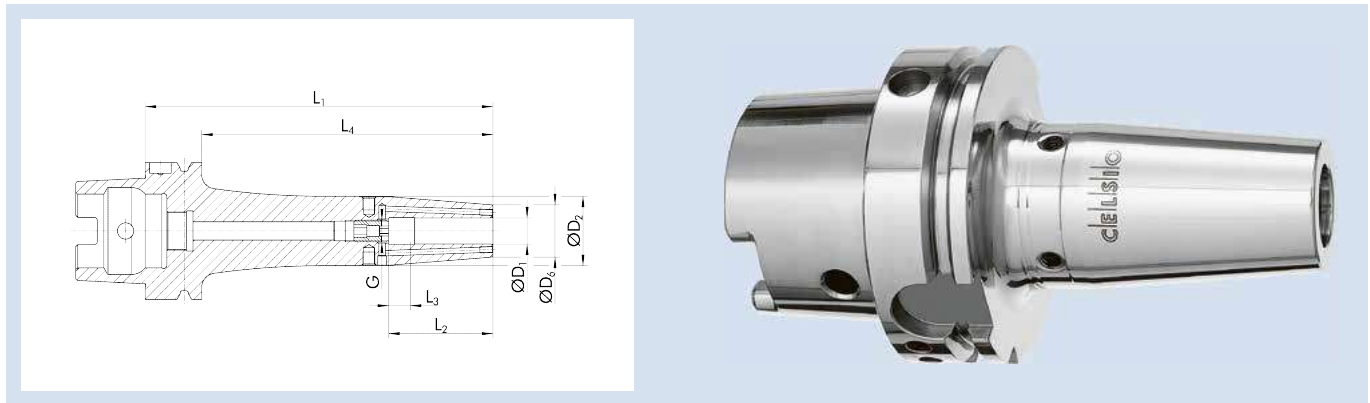
Balancing screw

With thread for balancing screws

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO CF HSK-A 63 L₁=130



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	M _{min}	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]
26002747	3	17	12	130			104		4	0.83
26002728	4	17	12	130			104		6	0.83
26002748	5	17	12	130			104		8	0.81
26000798	6	27	21	130	37	10	104	M5	20	1.09
26000455	8	27	21	130	37	10	104	M6	50	1.09
26002731	10	32	24	130	42	10	104	M8x1	70	1.22
26000356	12	32	24	130	48	10	104	M10x1	150	1.2

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelezufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeug-schneide geleitet

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

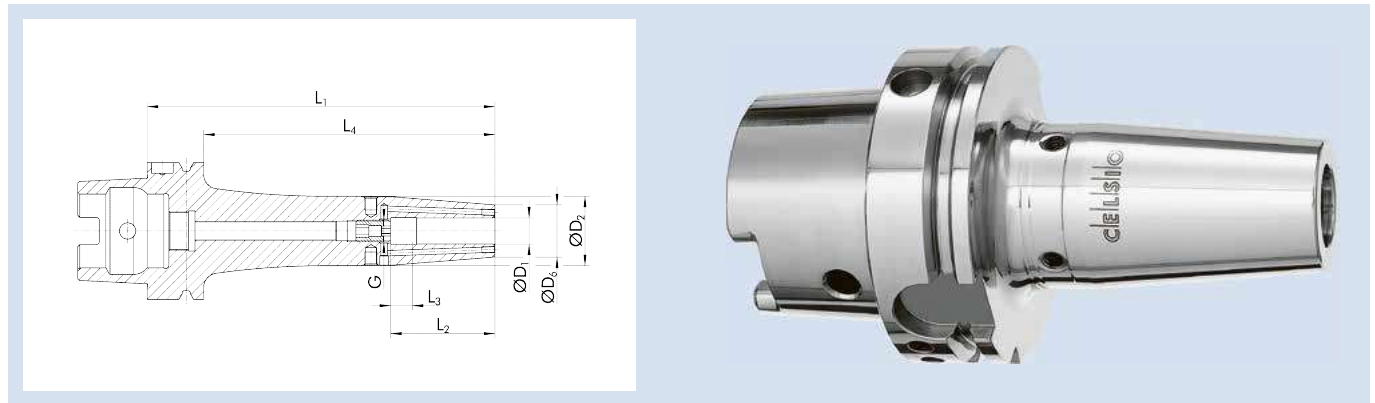
Balancing screw

With thread for balancing screws (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO CF HSK-A 63 L₁=130



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	M _{min}	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]
26002749	14	34	27	130	48	10	104	M10x1	180	1.28
26002732	16	34	27	130	51	10	104	M12x1	300	1.25
26002750	18	42	33	130	51	10	104	M12x1	370	1.54
26002751	20	42	33	130	53	10	104	M16x1	450	1.51
26002752	25	53	44	130	59	10	104	M16x1	680	2
26002753	32	53	44	130	63	10	104	M16x1	750	1.83

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeugschneide geleitet

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben (außer Ø 3, Ø 4 und Ø 5)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

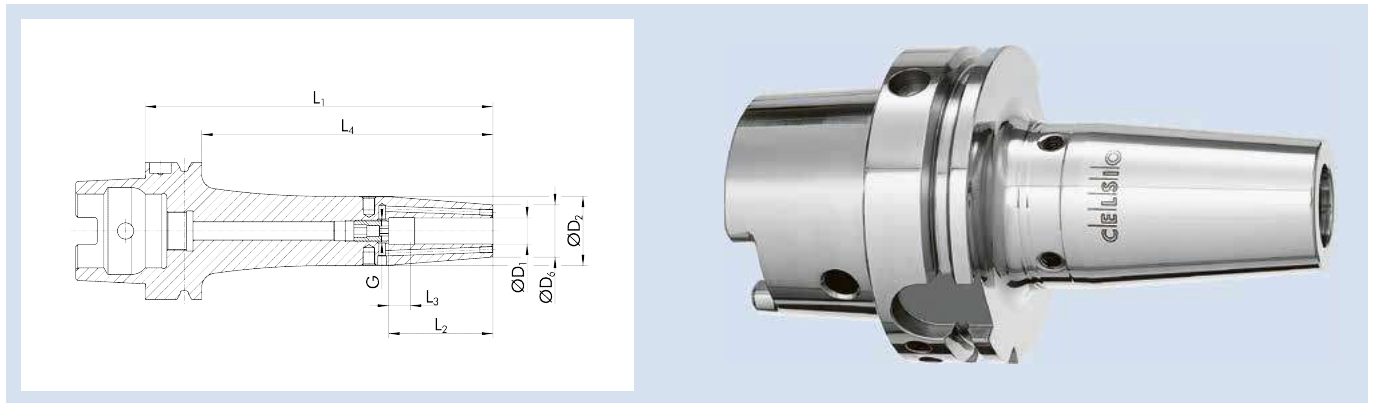
Balancing screw

With thread for balancing screws (except Ø 3, Ø 4 and Ø 5)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CELSIO CF HSK-A 63 L₁=160



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₃ [mm]	L ₄ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]
1333211	6	27	21	160	37	10	134	M5	20	1.4
1333216	8	27	21	160	37	10	134	M6	50	1.3
1333220	10	32	24	160	42	10	134	M8x1	70	1.46
1397447	12	32	24	160	48	10	134	M10x1	150	1.5
1397448	16	34	27	160	51	10	134	M12x1	300	1.7
1397449	20	42	33	160	53	10	134	M16x1	450	1.85

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen in der Spannbohrung

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeugschneide geleitet

Längenverstellungsschraube

Mit Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Wuchtschraube

Mit Gewinde für Wuchtschrauben

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured in the clamping bore

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Length adjustment screw

With set-screw for axial length adjustment

Balancing screw

With thread for balancing screws

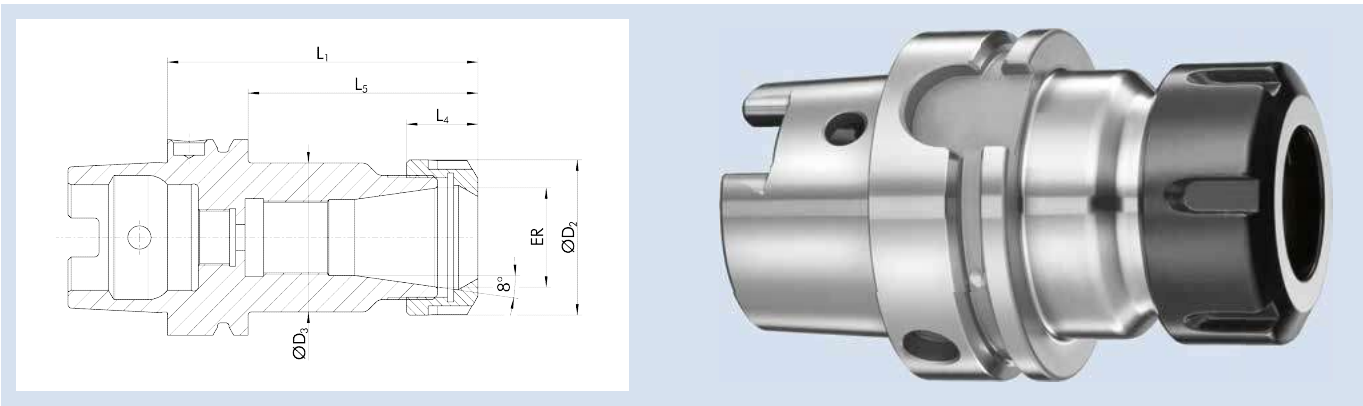
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

ER Spannzangenfutter | ER Collet Chucks

ER HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	ER	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	Gewicht Weight [kg]
0263358	ER 11	1 – 7	19	19	75	11.3	49	0.77
0263359	ER 16	1 – 10	28	28	75	17.5	49	0.82
0263362	ER 25	1 – 16	42	42	75	20	49	0.98
0263365	ER 32	2 – 20	50	50	75	23	49	1.05
0263368	ER 40	4 – 26	63	63	85	26	59	1.31

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,008 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

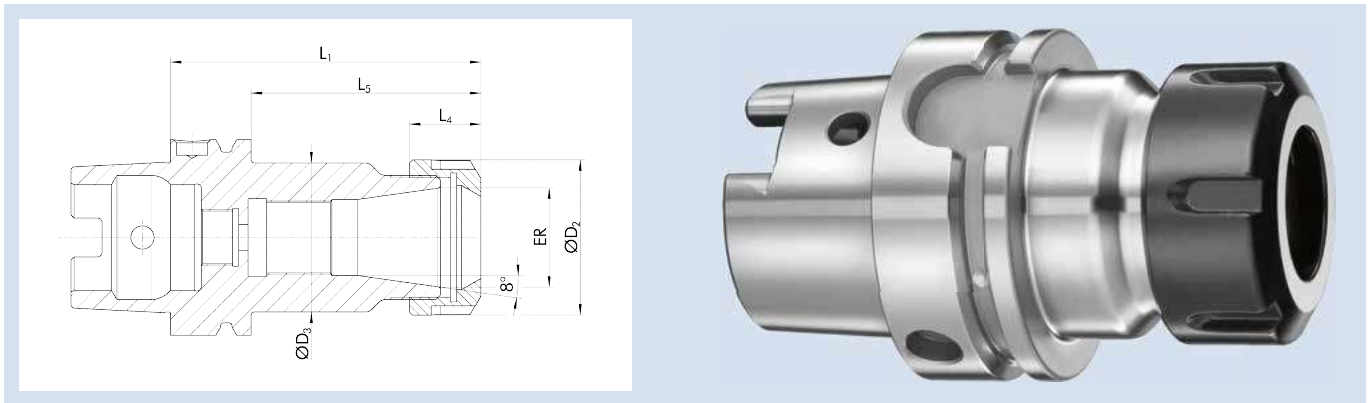
Scope of delivery

Includes clamping nut

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

ER HSK-A 63 L₁=100



Technische Daten | Technical data

ID	ER	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
0263360	ER 16	1 – 10	28	28	100	17.5	74	M11x1	0.97
1454439	ER 20	1 – 13	34	34	100	19	74	M14x1	0.98
0263363	ER 25	1 – 16	42	42	100	20	74	M18x1.5	1.27
0263366	ER 32	2 – 20	50	50	100	23	74	M24x1.5	1.37
0263369	ER 40	4 – 26	63	63	120	26	94	M28x1.5	1.82

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,008 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Gewinde für eine Einstellschraube zur axialen Längenverstellung, aber ohne Einstellschraube

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With thread for an adjustment screw for axial length adjustment, but without adjustment screw

Scope of delivery

Includes clamping nut

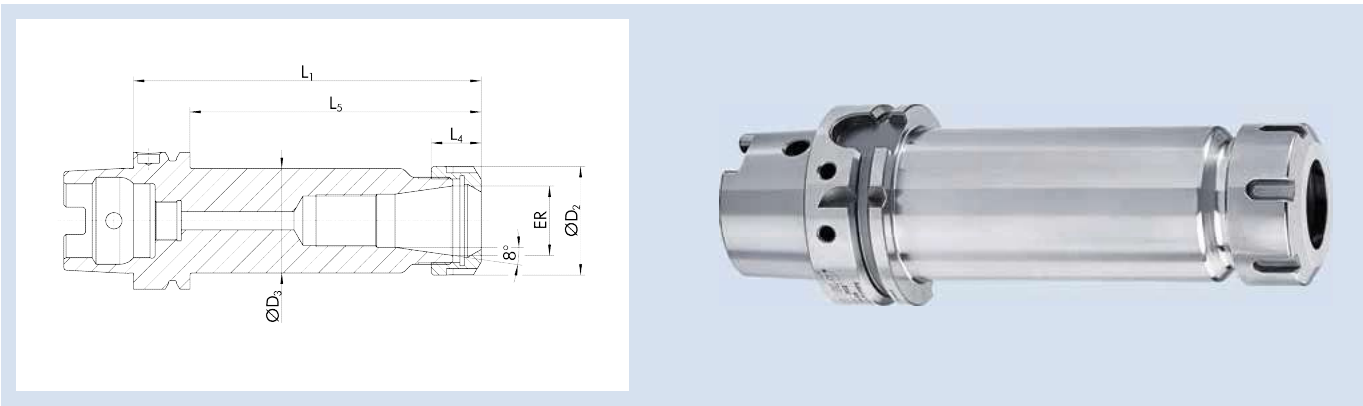
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

ER Spannzangenfutter | ER Collet Chucks

ER HSK-A 63 L₁=130



Technische Daten | Technical data

ID	ER	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
1325552	ER 16	1 – 10	28	28	130	17.5	104	M11x1	1.035
1325553	ER 25	1 – 16	42	42	130	20	104	M18x1.5	1.425
1338093	ER 32	2 – 20	50	50	130	23	104	M24x1.5	1.58
1338098	ER 40	4 – 26	63	63	130	26	104	M28x1.5	1.535

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,008 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Gewinde für eine Einstellschraube zur axialen Längenverstellung, aber ohne Einstellschraube

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With thread for an adjustment screw for axial length adjustment, but without adjustment screw

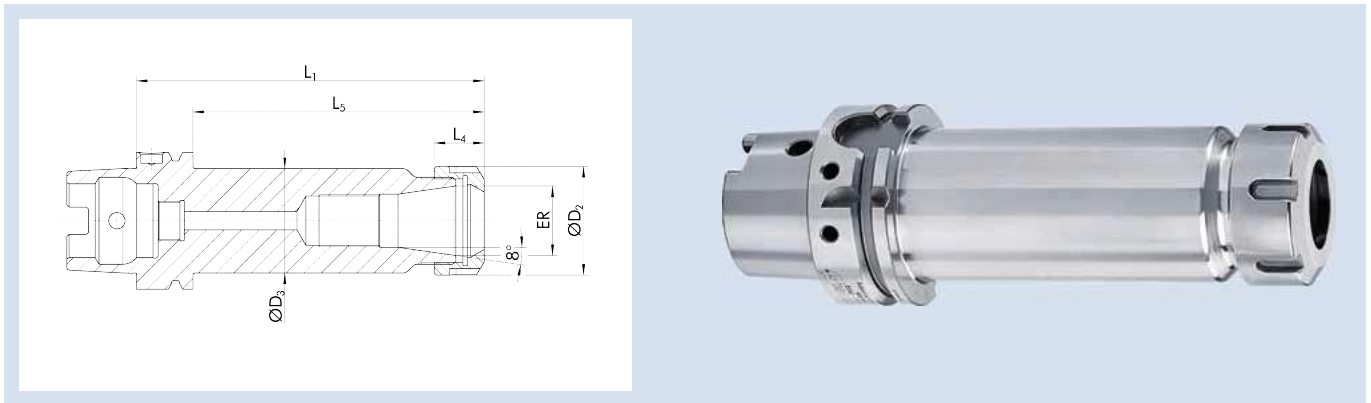
Scope of delivery

Includes clamping nut

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

ER HSK-A 63 L₁=160



Technische Daten | Technical data

ID	ER	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
0263361	ER 16	1 – 10	28	28	160	17.5	134	M11x1	1.3
0263364	ER 25	1 – 16	42	42	160	20	134	M18x1.5	1.91
0263367	ER 32	2 – 20	50	50	160	23	134	M24x1.5	2.24
0263370	ER 40	4 – 26	63	63	160	26	134	M28x1.5	2.45

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,008 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Gewinde für eine Einstellschraube zur axialen Längenverstellung, aber ohne Einstellschraube

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With thread for an adjustment screw for axial length adjustment, but without adjustment screw

Scope of delivery

Includes clamping nut

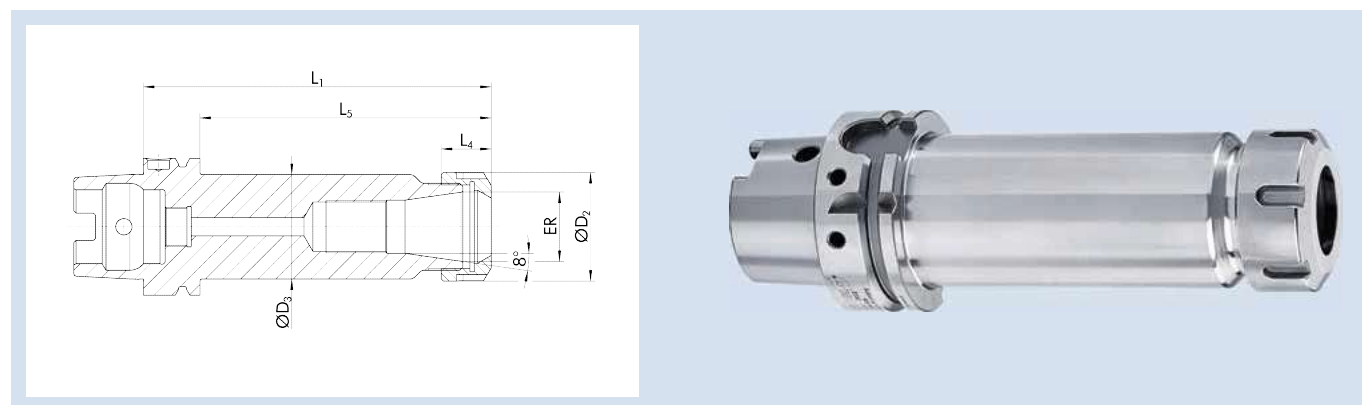
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

ER Spannzangenfutter | ER Collet Chucks

ER HSK-A 63 L₁=200



Technische Daten | Technical data

ID	ER	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
1308084	ER 16	1 – 10	28	28	200	17.5	174	M11x1	1.415
1313291	ER 25	1 – 16	42	42	200	20	174	M18x1.5	2.2
1313292	ER 32	2 – 20	50	50	200	23	174	M24x1.5	2.575

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,008 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Gewinde für eine Einstellschraube zur axialen Längenverstellung, aber ohne Einstellschraube

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With thread for an adjustment screw for axial length adjustment, but without adjustment screw

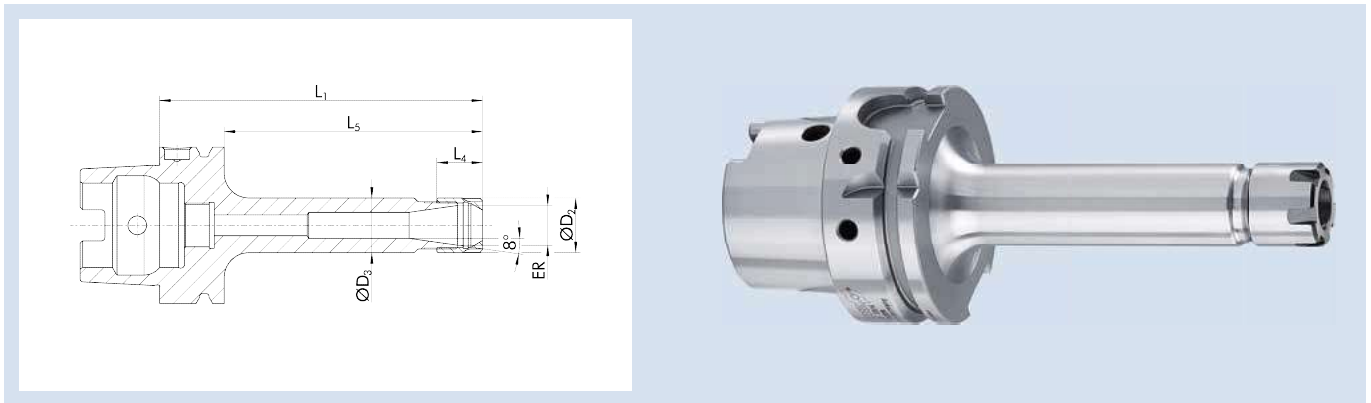
Scope of delivery

Includes clamping nut

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

ER Mini HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	ER	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
1367338	ER 11	1 – 7	16	16	70	12	44	M8x1	1
1367340	ER 16	1 – 10	22	22	70	18	44	M11x1	1

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,008 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Gewinde für eine Einstellschraube zur axialen Längenverstellung, aber ohne Einstellschraube

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With thread for an adjustment screw for axial length adjustment, but without adjustment screw

Scope of delivery

Includes clamping nut

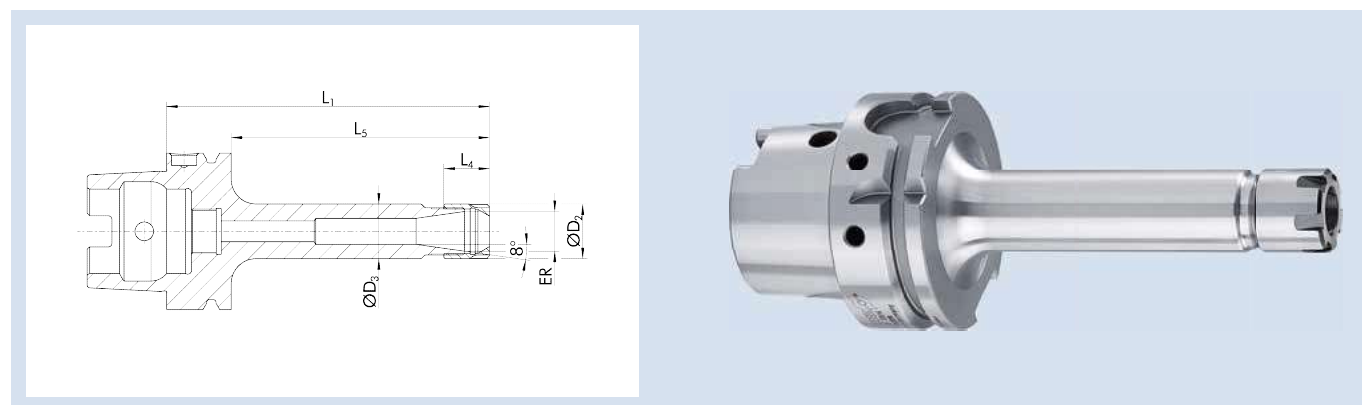
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

ER Spannzangenfutter Mini | *ER Collet Chuck Mini*

ER Mini HSK-A 63 $L_1=100$



Technische Daten | *Technical data*

ID	ER	Spannbereich D_1 <i>Clamping range</i> D_1 [mm]	D_2 [mm]	D_3 [mm]	L_1 [mm]	L_4 [mm]	L_5 [mm]	G	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
23002735	ER 11	1 – 7	16	16	100	12	74	M8x1	0.83
23003947	ER 16	1 – 10	22	22	100	18	74	M11x1	0.83
1313294	ER 20	1 – 13	28	28	100	19.5	74	M14x1	0.895
23003948	ER 25	1 – 16	35	35	100	20.5	74	M18x1.5	1.27

Rundlaufgenauigkeit

$\leq 0,008$ mm bei $2,5 \times D$

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min^{-1} oder $U_{\max} < 1 \text{ gmm}$

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Gewinde für eine Einstellschraube zur axialen Längenverstellung, aber ohne Einstellschraube

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm at $2.5 \times D$

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or $U_{\max} < 1 \text{ gmm}$

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With thread for an adjustment screw for axial length adjustment, but without adjustment screw

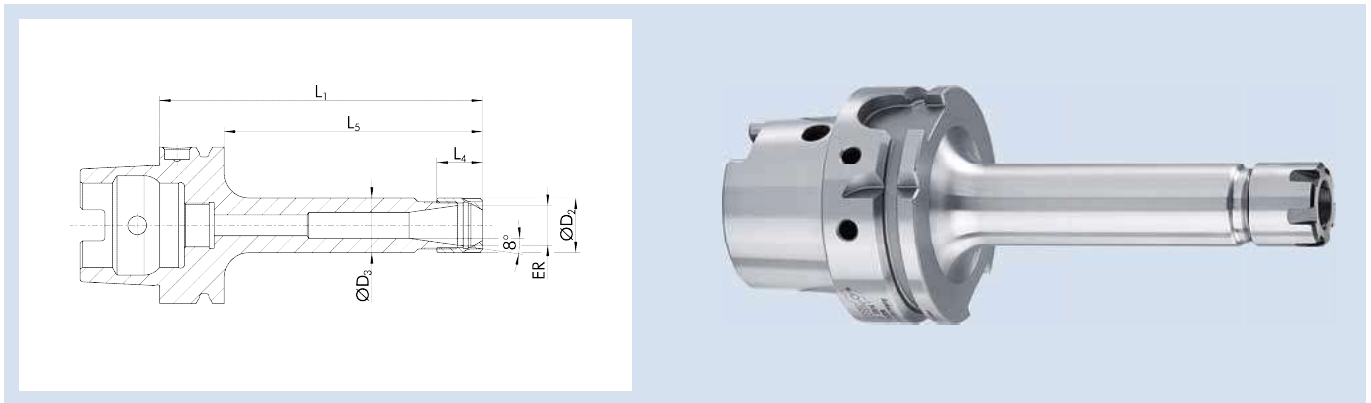
Scope of delivery

Includes clamping nut

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

ER Mini HSK-A 63 L₁=130



Technische Daten | Technical data

ID	ER	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
1313315	ER 11	1 – 7	16	16	130	12	104	M8x1	0.815
1313317	ER 16	1 – 10	22	22	130	18	104	M11x1	0.905
1313318	ER 20	1 – 13	28	28	130	19.5	104	M14x1	1.04
1313321	ER 25	1 – 16	35	35	130	20.5	104	M18x1.5	1.23

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,008 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Gewinde für eine Einstellschraube zur axialen Längenverstellung, aber ohne Einstellschraube

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With thread for an adjustment screw for axial length adjustment, but without adjustment screw

Scope of delivery

Includes clamping nut

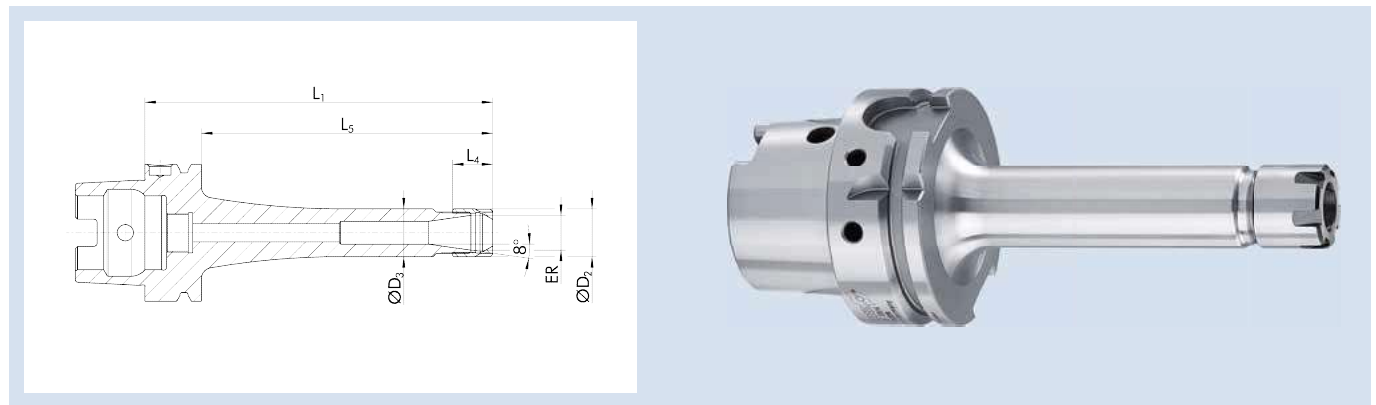
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

ER Spannzangenfutter Mini | ER Collet Chuck Mini

ER Mini HSK-A 63 L₁=160



Technische Daten | Technical data

ID	ER	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
23002986	ER 11	1 – 7	16	16	160	12	134	M8x1	0.855
23003949	ER 16	1 – 10	22	22	160	18	134	M11x1	1.05
1313295	ER 20	1 – 13	28	28	160	19.5	134	M14x1	1.205
23003952	ER 25	1 – 16	35	35	160	20.5	134	M18x1.5	1.91

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,008 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellungsschraube

Mit Gewinde für eine Einstellschraube zur axialen Längenverstellung, aber ohne Einstellschraube

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm at 2.5 x D

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With thread for an adjustment screw for axial length adjustment, but without adjustment screw

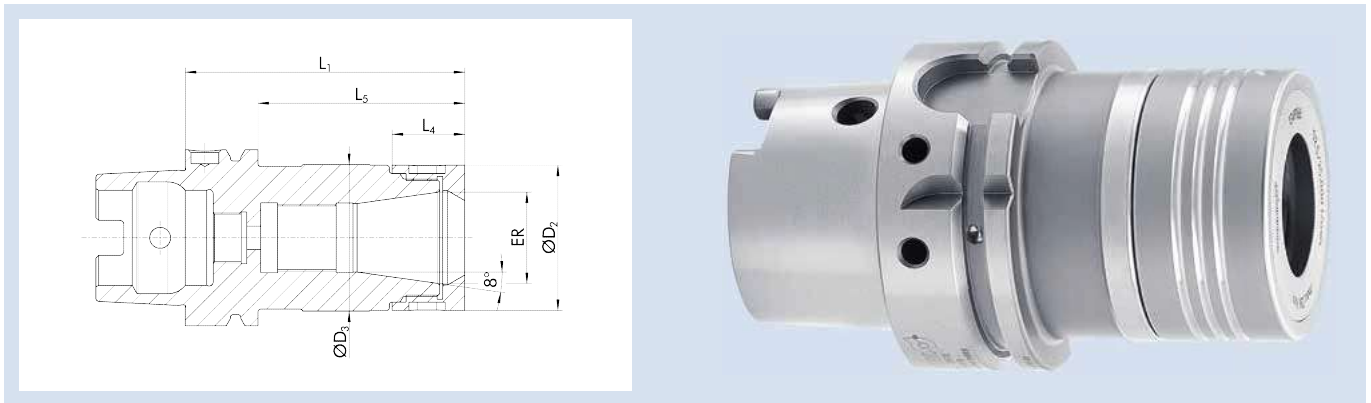
Scope of delivery

Includes clamping nut

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

ER P HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	ER	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	Gewicht Weight [kg]
1349164	ER 16	1 – 10	34	28	75	20.6	49	0.875
1349165	ER 25	1 – 16	44	42	75	24	49	0.975
1349166	ER 32	2 – 20	52	50	75	26	49	1.04
1349167	ER 40	4 – 26	62	51	85	29	49	1.23

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Die Rundlaufgenauigkeit von ≤ 0,003 mm bei 2,5 x D unter Verwendung der ER Präzisions-Spannzangen und einem definierten Drehmoment

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellechraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

The run-out accuracy of ≤ 0.003 mm at 2.5 x D when using the ER precision collet and a defined torque

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Includes clamping nut

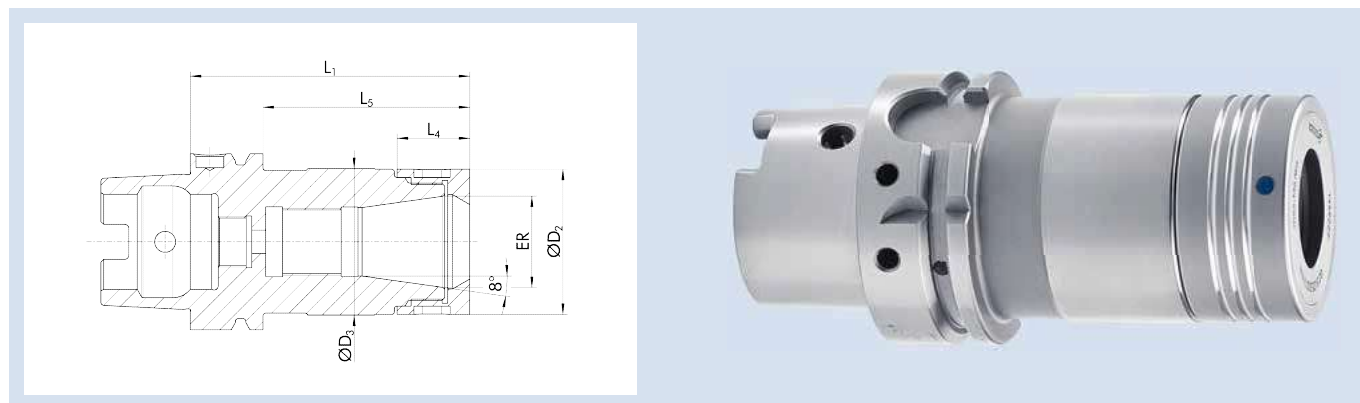
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

ER Präzisions-Spannzangenfutter | *ER Precision Collet Chucks*

ER P HSK-A 63 L₁=100



Technische Daten | *Technical data*

ID	ER	Spannbereich D ₁ <i>Clamping range</i> D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
1349225	ER 16	1 – 10	34	28	100	20.6	74	M11x1	1.06
1349226	ER 25	1 – 16	44	42	100	24	74	M18x1.5	1.235
1349227	ER 32	2 – 20	52	50	100	26	74	M24x1.5	1.39
1349228	ER 40	4 – 26	62	51	120	29	94	M28x1.5	2.025

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Die Rundlaufgenauigkeit von ≤ 0,003 mm bei 2,5 x D unter Verwendung der ER Präzisions-Spannzangen und einem definierten Drehmoment

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Mit Gewinde für eine Einstellschraube zur axialen Längenverstellung, aber ohne Einstellschraube

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

The run-out accuracy of ≤ 0.003 mm at 2.5 x D when using the ER precision collet and a defined torque

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

With thread for an adjustment screw for axial length adjustment, but without adjustment screw

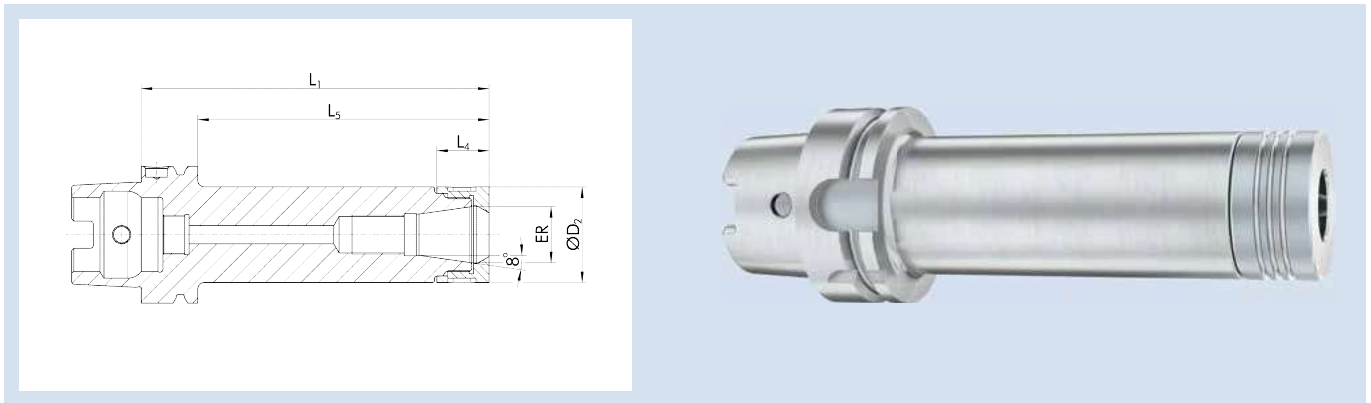
Scope of delivery

Includes clamping nut

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

ER P HSK-A 63 L₁=130



Technische Daten | Technical data

ID	ER	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
1471580	ER 16	1 – 10	34	130	20.6	104	M11x1	1.26
1471581	ER 25	1 – 16	44	130	24	104	M18x1.5	1.59
1471589	ER 32	2 – 20	52	130	26	104	M24x1.5	1.86

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Die Rundlaufgenauigkeit von ≤ 0,003 mm bei 2,5 x D unter Verwendung der ER Präzisions-Spannzangen und einem definierten Drehmoment

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

The run-out accuracy of ≤ 0.003 mm at 2.5 x D when using the ER precision collet and a defined torque

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Includes clamping nut

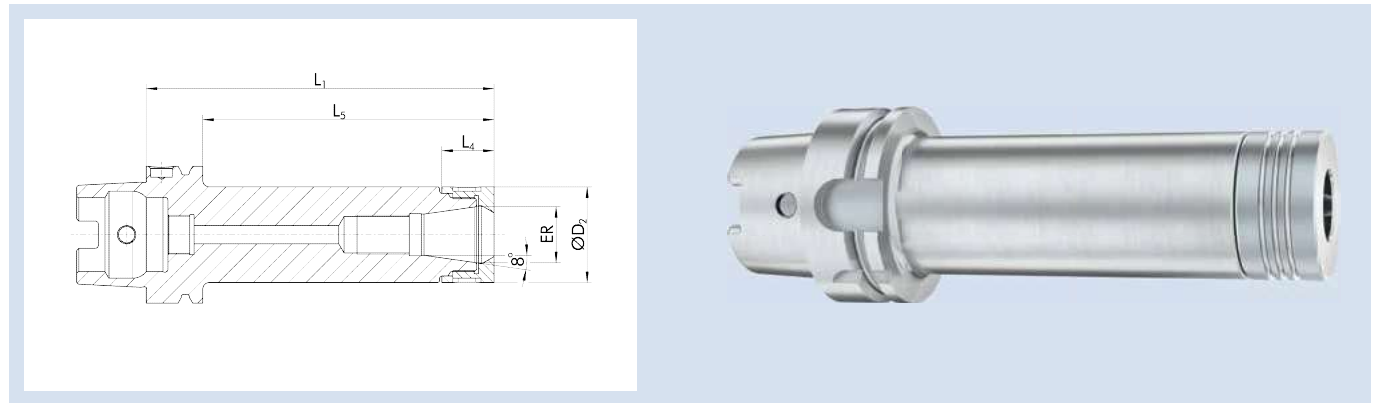
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

ER Präzisions-Spannzangenfutter | ER Precision Collet Chucks

ER P HSK-A 63 L₁=160



Technische Daten | Technical data

ID	ER	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
1472589	ER 16	1 – 10	34	160	20.6	134	M11x1	1.46
1472590	ER 25	1 – 16	44	160	24	134	M18x1.5	1.94
1472591	ER 32	2 – 20	52	160	26	134	M24x1.5	2.35

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Die Rundlaufgenauigkeit von ≤ 0,003 mm bei 2,5 x D unter Verwendung der ER Präzisions-Spannzangen und einem definierten Drehmoment

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

The run-out accuracy of ≤ 0.003 mm at 2.5 x D when using the ER precision collet and a defined torque

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

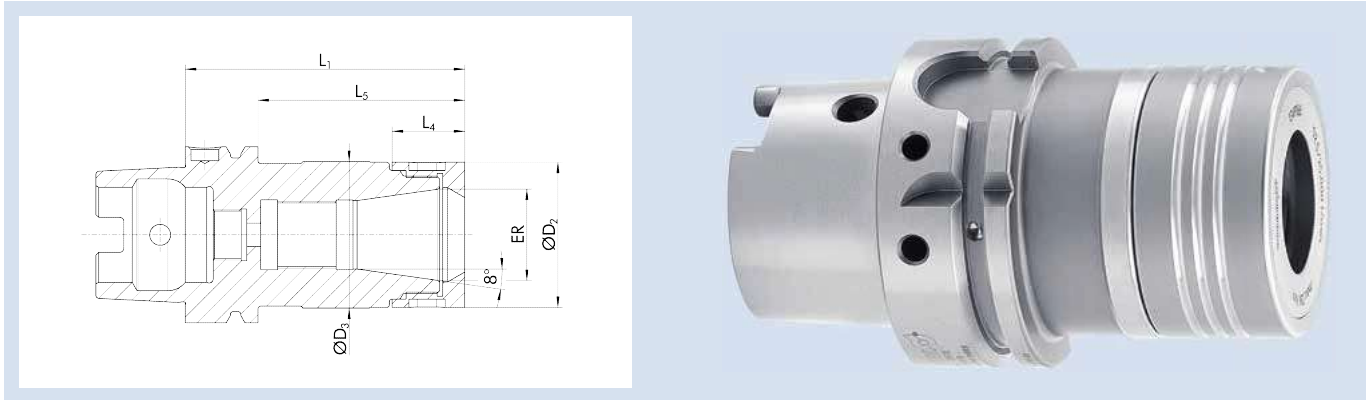
Scope of delivery

Includes clamping nut

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

ER P Mini HSK-A 63 L₁=100



Technische Daten | Technical data

ID	ER	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
1472601	ER 16	1 – 10	24	100	20.6	74	M11x1	0.85

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Die Rundlaufgenauigkeit von ≤ 0,003 mm bei 2,5 x D unter Verwendung der ER Präzisions-Spannzangen und einem definierten Drehmoment

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Längenverstellerschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Lieferumfang

Inklusive Spannmutter

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

The run-out accuracy of ≤ 0.003 mm at 2.5 x D when using the ER precision collet and a defined torque

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

Scope of delivery

Includes clamping nut

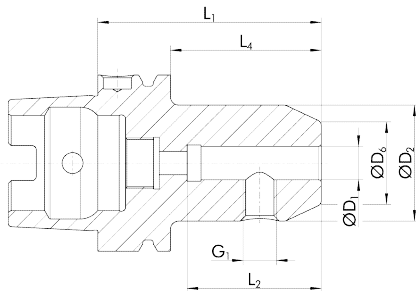
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

WELDON Flächenspannfutter | WELDON End Mill Holders

WEL HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
0263520	6	25	14.5	65	35	39	M6	0.8
0263523	8	28	19.5	65	35	39	M8	0.83
0263526	10	35	24.5	65	41	39	M10	0.91
0263529	12	42	29.5	80	48	54	M12	1.17
0263531	14	42	31.5	80	48	54	M12	1.21
0263533	16	48	35.5	80	51	54	M14	1.29
0263535	18	50	37.5	80	51	54	M14	1.33
0263537	20	52	39.5	80	53	54	M16	1.37
0263539	25	65	44.5	110	60	84	M18x2	2.27
0263541	32	72	55.5	110	64	84	M20x2	2.6
1313326	40	74	59.5	125	80	99	M20x2	3.29

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

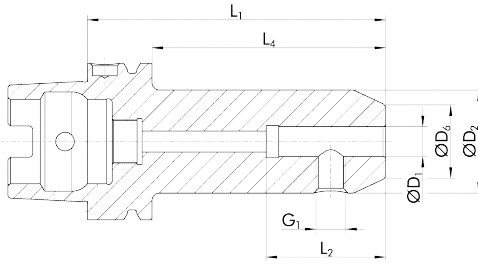
Scope of delivery

Including WELDON clamping screw

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

WEL HSK-A 63 L₁=120



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	G ₁	Gewicht Weight [kg]
0263521	6	25	14.5	120	35	94	M6	0.995
0263524	8	28	19.5	120	35	94	M8	1.08
0263527	10	35	24.5	120	41	94	M10	1.305
23002802	12	42	29.5	120	48	94	M12	1.575
23003824	14	42	31.5	120	48	94	M12	1.65
23002953	16	48	35.5	120	51	94	M14	1.835
23002888	18	50	37.5	120	51	94	M14	1.915
23002954	20	52	39.5	120	53	94	M16	2

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger optional

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore for data carrier as an option

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Scope of delivery

Including WELDON clamping screw

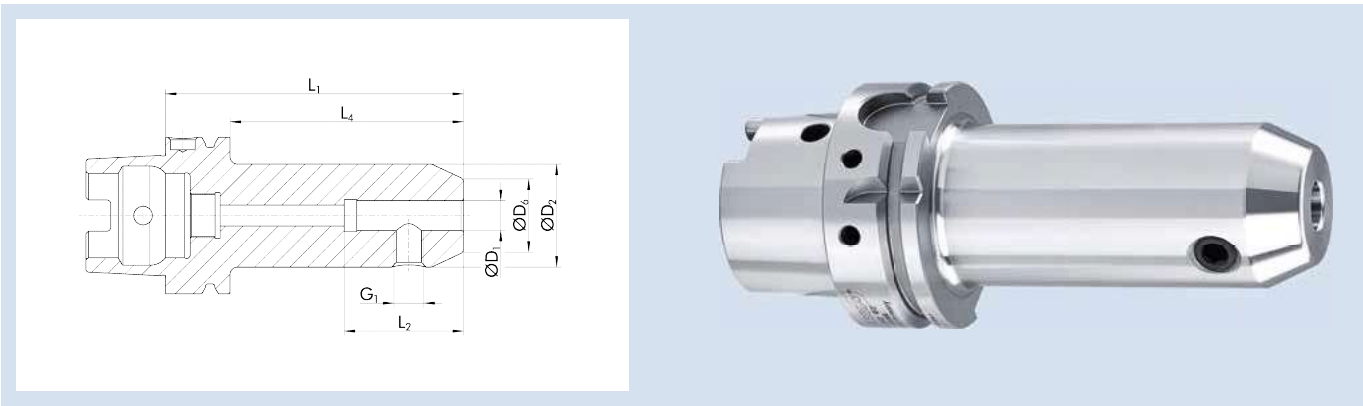
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

WELDON Flächenspannfutter | WELDON End Mill Holders

WEL HSK-A 63 L₁=160



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
0263522	6	25	14.5	160	35	134	M6	1.2
0263525	8	28	19.5	160	35	134	M8	1.36
0263528	10	35	24.5	160	41	134	M10	1.71
0263530	12	42	29.5	160	48	134	M12	2.01
0263532	14	42	31.5	160	48	134	M12	2.15
0263534	16	48	35.5	160	51	134	M14	2.43
0263536	18	50	37.5	160	51	134	M14	2.57
0263538	20	52	39.5	160	53	134	M16	2.71
0263540	25	65	44.5	160	60	134	M18x2	3.53
23000500	32	72	55.5	160	64	134	M20x2	4.2

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

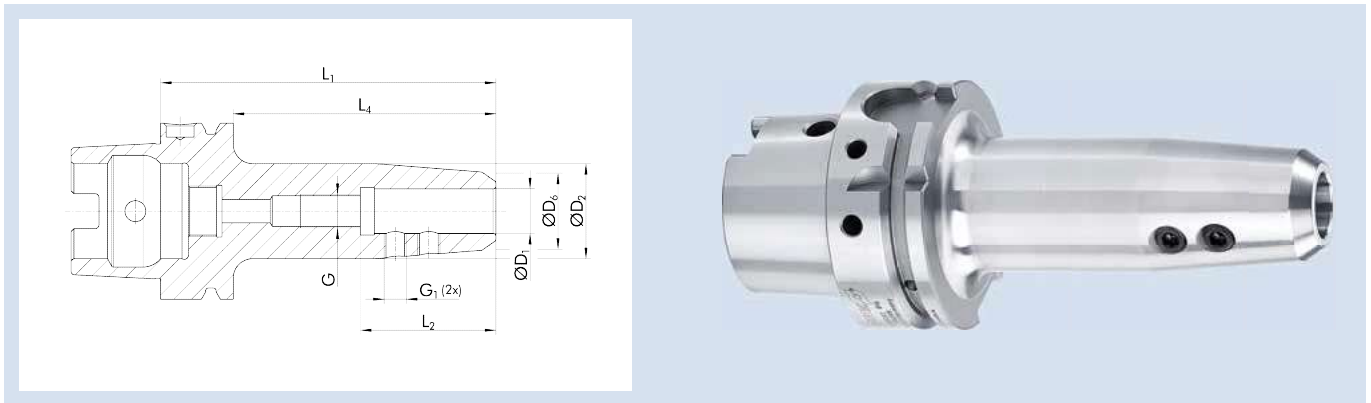
Scope of delivery

Including WELDON clamping screw

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

WEL S HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	D ₆ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	G	G ₁	Gewicht Weight [kg]
23000633	6	24	20	100	36.5	74	M6	M6	0.895
23000634	8	26	22	100	36.5	74	M6	M6	0.935
23000635	10	28	23	100	40.5	74	M8x1	M6	0.965
23005000	12	29		120	45.5	94	M10x1	M6	1.055

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB und DIN 1835E/6359HE

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G6,3 bei 8.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks as per DIN 1835B/6359HB and DIN 1835E/6359HE

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G6.3 at 8,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Scope of delivery

Including WELDON clamping screw

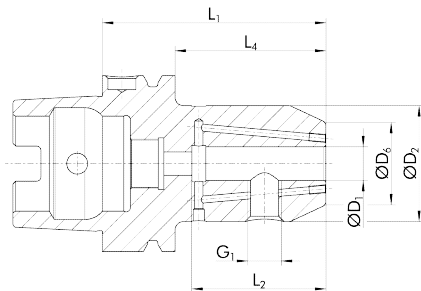
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

WELDON Flächenspannfutter Cool Flow | WELDON End Mill Holder Cool Flow

WEL CF HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
23000579	6	25	37	65	35	39	M6	0.8
23000580	8	28	37	65	35	39	M8	0.83
23000581	10	35	41	65	41	39	M10	0.91
23000582	12	42	45	80	48	54	M12	1.17
23003527	14	42	45	80	48	54	M12	1.21
23000834	16	48	47	80	51	54	M14	1.29
23003070	18	50	51	80	51	54	M14	1.33
23000583	20	52	53	80	53	54	M16	1.37
23003528	25	65	60	110	60	84	M18x2	2.27
23002248	32	72	64	110	64	84	M20x2	2.6

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeug-schneide geleitet

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

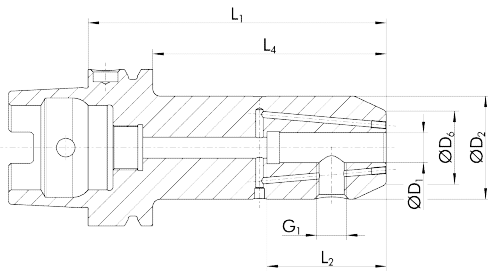
Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

WEL CF HSK-A 63 L₁=120



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
0204799	6	25	37	120	35	94	M6	0.985
23003073	8	28	37	120	35	94	M8	1.08
23003074	10	35	41	120	41	94	M10	1.305
23002893	12	42	45	120	48	94	M12	1.57
1302136	14	42	45	120	48	94	M12	1.65
23000839	16	48	47	120	51	94	M14	1.825
1302138	18	48	51	120	51	94	M14	1.92
23002894	20	52	53	120	53	94	M16	1.99

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeugschneide geleitet

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

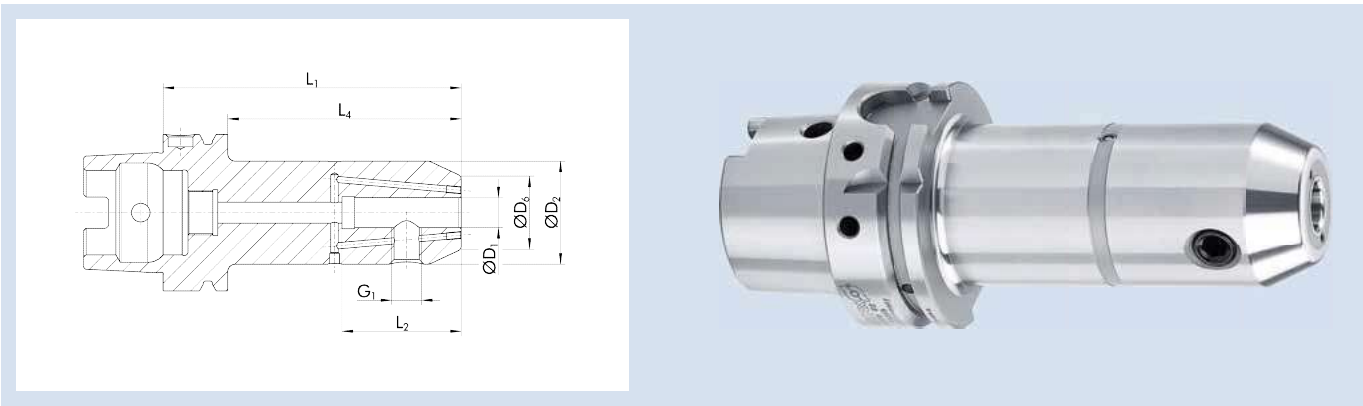
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

WELDON Flächenspannfutter Cool Flow | WELDON End Mill Holder Cool Flow

WEL CF HSK-A 63 L₁=160



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
23000835	6	25	37	160	35	134	M6	0.985
23000836	8	28	37	160	35	134	M8	1.08
23000837	10	35	41	160	41	134	M10	1.305
23000838	12	42	45	160	48	134	M12	1.57
1367351	14	42	45	160	48	134	M12	1.65
1367352	16	48	47	160	51	134	M14	1.825
1367353	18	48	51	160	51	134	M14	1.92
23000840	20	52	53	160	53	134	M16	1.99

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeugschneide geleitet

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

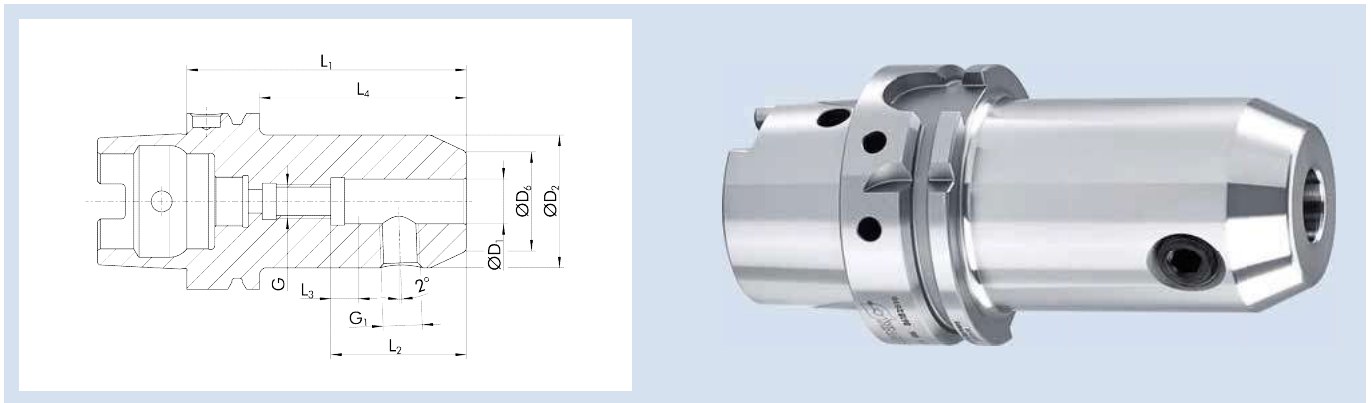
Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

WHI HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[kg]
23000288	6	25	14.5	80	36.5	10	54	M5	M6	0.88
23000334	8	28	19.5	80	36.5	10	54	M6	M8	0.93
23001975	10	35	24.5	80	40.5	10	54	M8	M10	1.04
23001976	12	42	29.5	90	45.5	10	64	M10	M12	1.29
23001977	14	42	31.5	90	45.5	10	64	M10	M12	1.33
23001978	16	48	35.5	100	48.5	10	74	M12	M14	1.58
23001979	18	48	37.5	100	48.5	10	74	M12	M14	1.65
23001980	20	52	39.5	100	50.5	10	74	M16	M16	1.69
23001981	25	65	44.5	110	56.5	10	84	M20	M18x2	2.29
23001982	32	72	55.5	110	60.5	10	84	M20	M20x2	2.61

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835E/6359HE

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G6,3 bei 8.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive Spannschraube und Längeneinstellschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks as per DIN 1835E/6359HE

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G6.3 at 8,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Scope of delivery

Includes clamping screw and length adjustment screw

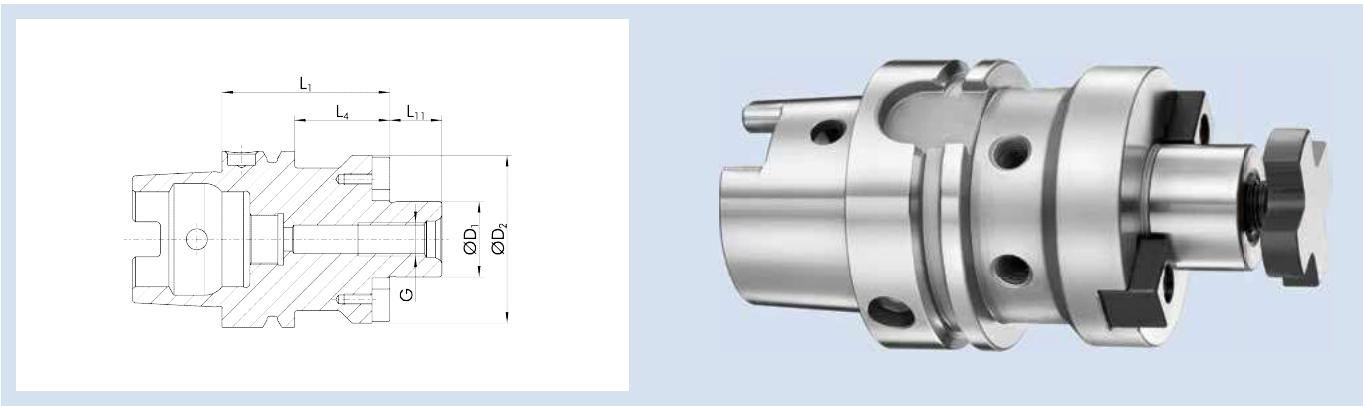
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Messerkopfaufnahme | *Face Mill Arbor*

MES HSK-A 63



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
0263640	16	M8	38	50	24	17	0.94
0263641	22	M10	48	50	24	19	1.11
0263642	27	M12	60	60	34	21	1.45
0263643	32	M16	78	60	34	24	1.85
0263644	40	M20	89	60	34	27	2.14

Ausführung

Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive Fräseranzugsschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting cutters with crosswise slot

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

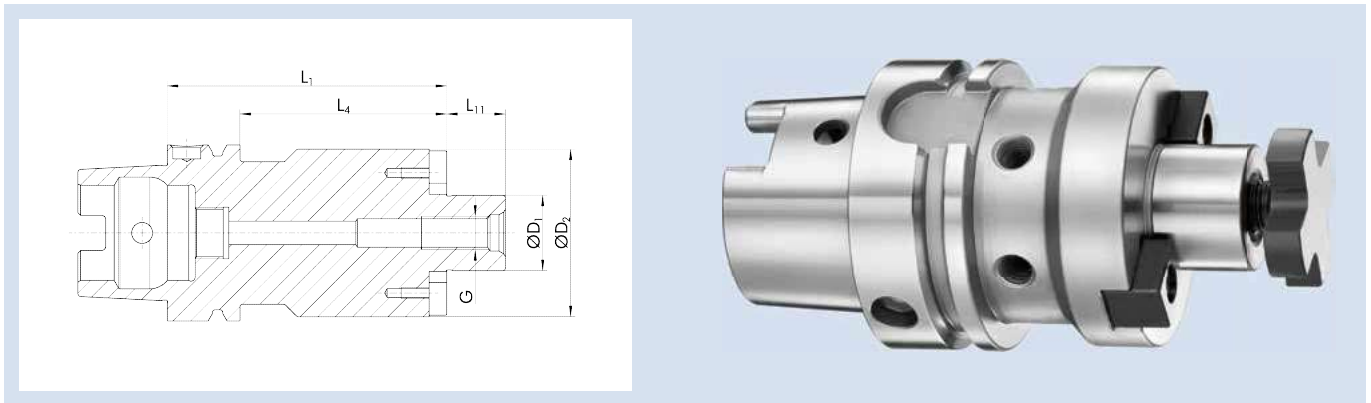
Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES HSK-A 63 L₁=100



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23000833	16	M8	38	100	74	17	1.35
23000341	22	M10	48	100	74	19	1.87
23000063	27	M12	60	100	74	21	2.32
23000343	32	M16	78	100	74	24	3.32
23000684	40	M20	89	100	74	27	3.94

Ausführung

Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive Fräseranzugsschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting cutters with crosswise slot

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Scope of delivery

Includes tightening bolt

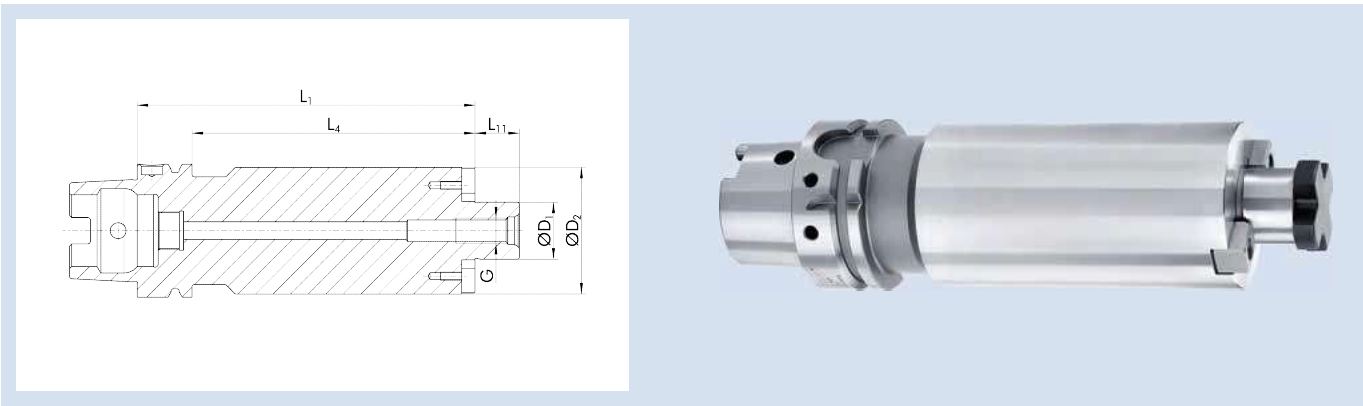
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Messerkopfaufnahme | *Face Mill Arbor*

MES HSK-A 63 L₁=160



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23003151	16	M8	38	160	134	17	1.89
23000691	22	M10	48	160	134	19	2.8
23000692	27	M12	60	160	134	21	3.64
23000694	32	M16	78	160	134	24	5.56

Ausführung

Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive Fräseranzugschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting cutters with crosswise slot

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

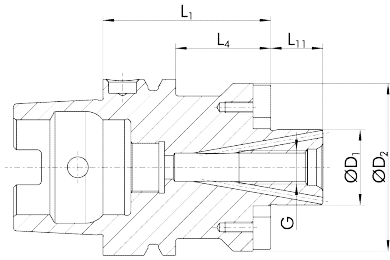
Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23000216	16	M8	38	50	24	17	0.94
23000219	22	M10	48	50	24	19	1.11
23000679	27	M12	60	60	34	21	1.45
23000646	32	M16	78	60	34	24	1.85
23000681	40	M20	89	60	34	27	2.23

Ausführung

Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Cool-Flow-Ausführung – optimale Kühlmittelzufuhr direkt an die Werkzeugschneide

Lieferumfang

Inklusive Fräseranzugsschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting cutters with crosswise slot

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow design – optimal coolant supply directly to the cutting edge of the tool

Scope of delivery

Includes tightening bolt

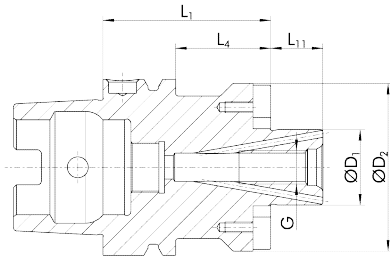
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Messerkopfaufnahme Cool Flow | Face Mill Arbor Cool Flow

MES CF HSK-A 63 L₁=75/80



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
1314339	16	M8	38	75	49	17	1.14
1314377	22	M10	48	75	49	19	1.42
1314379	27	M12	60	80	54	21	1.86
1314381	32	M16	78	80	54	24	2.52
1314384	40	M20	89	80	54	27	2.975

Ausführung

Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Cool-Flow-Ausführung – optimale Kühlmittelzufuhr direkt an die Werkzeugschneide

Lieferumfang

Inklusive Fräseranzugsschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting cutters with crosswise slot

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow design – optimal coolant supply directly to the cutting edge of the tool

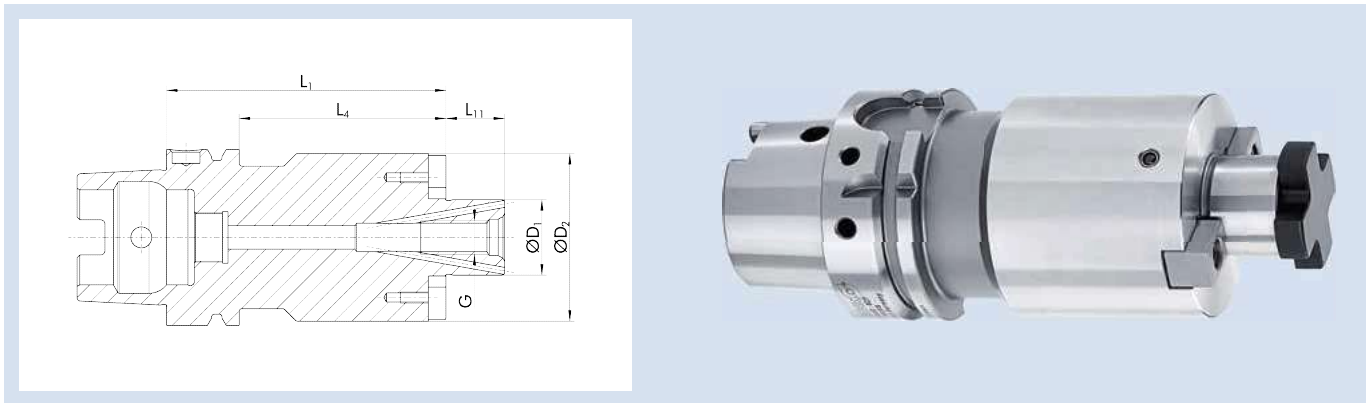
Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF HSK-A 63 L₁=100



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23000217	16	M8	38	100	74	17	1.345
23000220	22	M10	48	100	74	19	1.87
23000682	27	M12	60	100	74	21	2.32
23000647	32	M16	78	100	74	24	3.32
1314725	40	M20	89	100	74	27	3.94

Ausführung

Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Cool-Flow-Ausführung – optimale Kühlmittelzufuhr direkt an die Werkzeugschneide

Lieferumfang

Inklusive Fräseranzugsschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting cutters with crosswise slot

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow design – optimal coolant supply directly to the cutting edge of the tool

Scope of delivery

Includes tightening bolt

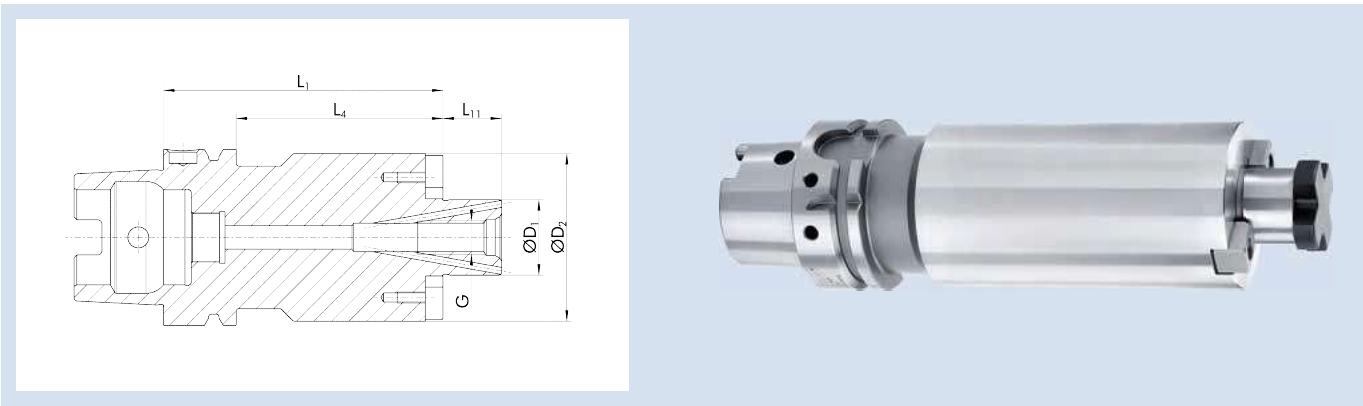
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Messerkopfaufnahme Cool Flow | Face Mill Arbor Cool Flow

MES CF HSK-A 63 L₁=130



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
1357934	16	M8	38	130	104	17	1.6
1357935	22	M10	48	130	104	19	2.17
1357936	27	M12	60	130	104	21	2.96
1357937	32	M16	78	130	104	24	4.46
1357938	40	M20	89	130	104	27	4.95

Ausführung

Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Cool-Flow-Ausführung – optimale Kühlmittelzufuhr direkt an die Werkzeugschneide

Lieferumfang

Inklusive Fräseranzugsschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting cutters with crosswise slot

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow design – optimal coolant supply directly to the cutting edge of the tool

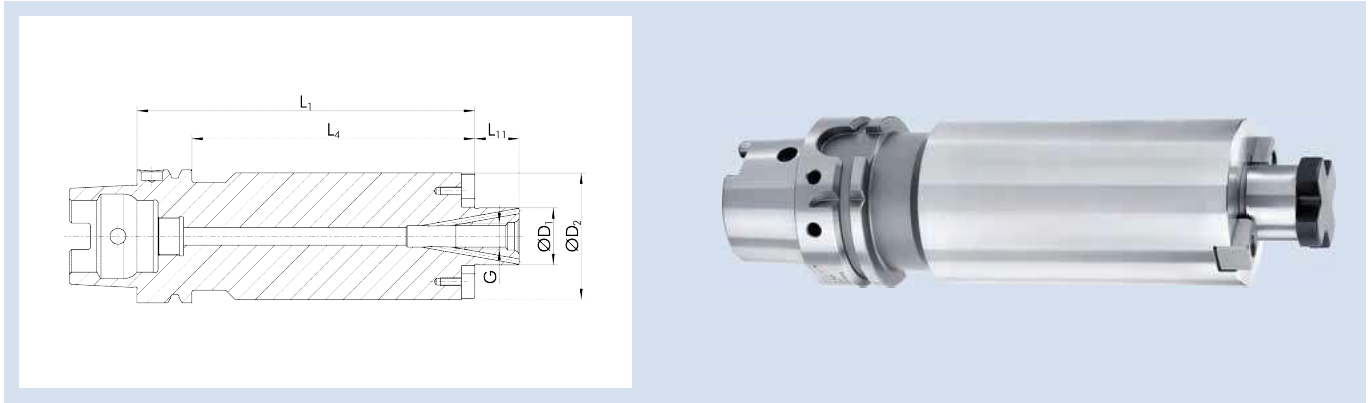
Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF HSK-A 63 L₁=160



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23000218	16	M8	38	160	134	17	1.885
23000221	22	M10	48	160	134	19	2.8
23000693	27	M12	60	160	134	21	3.64
23000695	32	M16	78	160	134	24	5.56

Ausführung

Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Cool-Flow-Ausführung – optimale Kühlmittelzufuhr direkt an die Werkzeugschneide

Lieferumfang

Inklusive Fräseranzugsschraube

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting cutters with crosswise slot

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow design – optimal coolant supply directly to the cutting edge of the tool

Scope of delivery

Includes tightening bolt

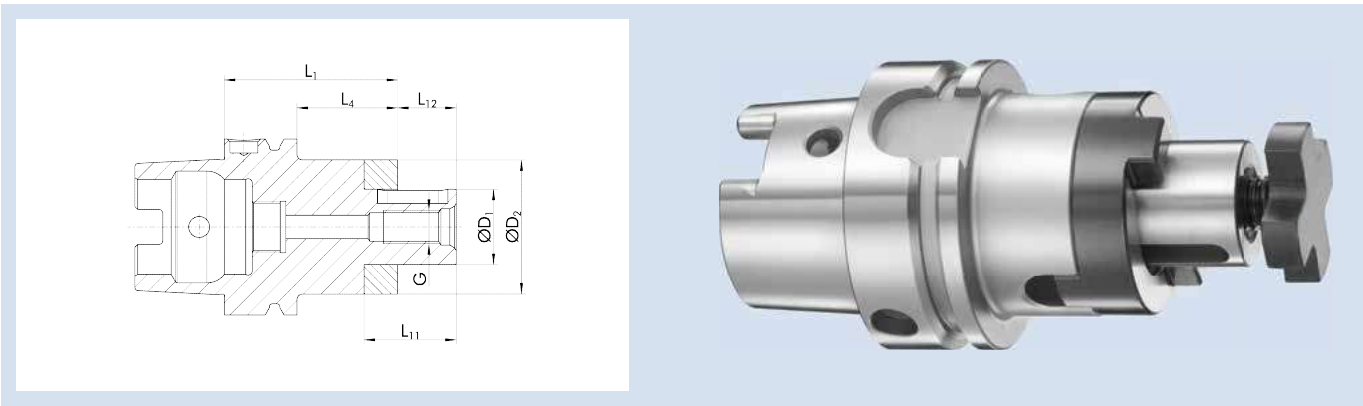
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Kombi-Fräser-Aufsteckdorn | *Combination Shell and End Mill Adapter*

KOM HSK-A 63



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	L ₁₂ [mm]	Gewicht Weight [kg]
0263610	16	M8	32	60	34	27	17	0.93
0263611	22	M10	40	60	34	31	19	1.07
0263612	27	M12	48	60	34	33	21	1.26
0263613	32	M16	58	60	34	38	24	1.5
0263614	40	M20	70	70	44	41	27	2.13

Ausführung

Zur Aufnahme von Fräsern mit Längs- oder Quernut

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive Fräseranzugsschraube, Mitnehmerring und Passfeder

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting cutters with longitudinal or crosswise slot

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

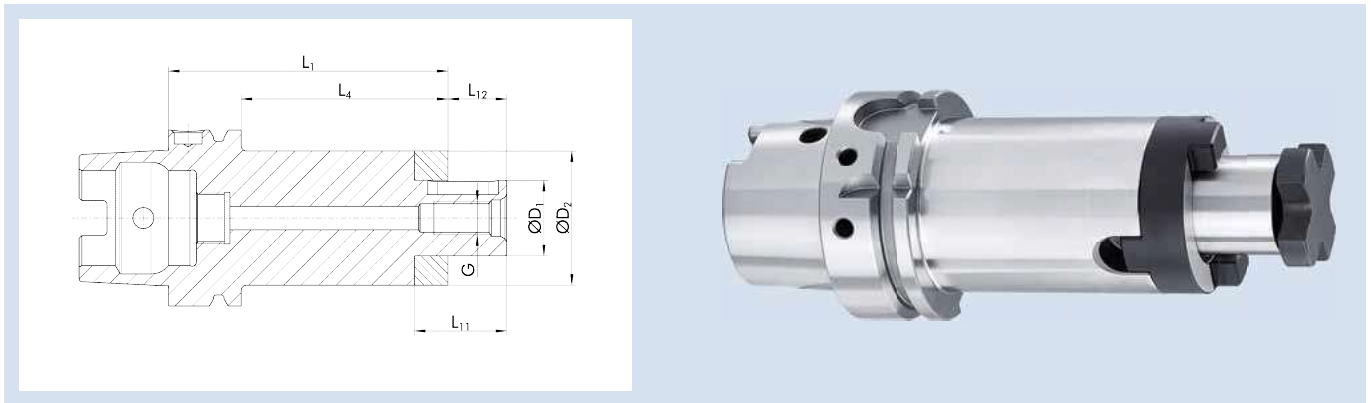
Scope of delivery

Includes tightening bolt, drive ring, and feather key

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

KOM HSK-A 63 L₁=100



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	L ₁₂ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23000077	16	M8	32	100	74	27	17	1.17
23000078	22	M10	40	100	74	31	19	1.45
23000079	27	M12	48	100	74	33	21	1.81
23000080	32	M16	58	100	74	38	24	2

Ausführung

Zur Aufnahme von Fräsern mit Längs- oder Quernut

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive Fräseranzugsschraube, Mitnehmerring und Passfeder

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting cutters with longitudinal or crosswise slot

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Scope of delivery

Includes tightening bolt, drive ring, and feather key

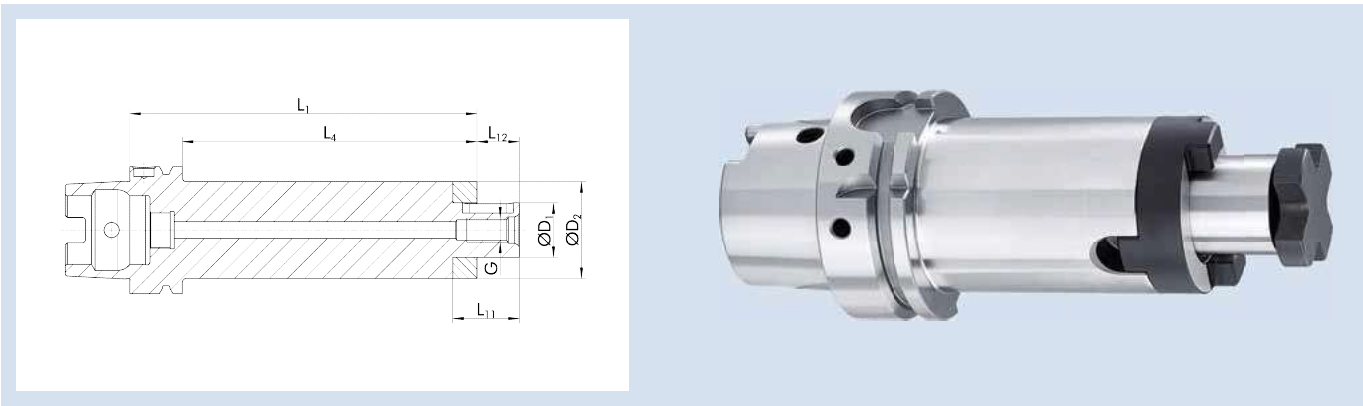
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Kombi-Fräser-Aufsteckdorn | *Combination Shell and End Mill Adapter*

KOM HSK-A 63 L₁=160



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	L ₁₂ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23000082	16	M8	32	160	134	27	17	1.61
23000730	22	M10	40	160	134	31	19	2
23000731	27	M12	48	160	134	33	21	2.67
23000083	32	M16	58	160	134	38	24	3.13
23000084	40	M20	70	160	134	41	27	4.84

Ausführung

Zur Aufnahme von Fräsern mit Längs- oder Quernut

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Lieferumfang

Inklusive Fräseranzugsschraube, Mitnehmerring und Passfeder

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting cutters with longitudinal or crosswise slot

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

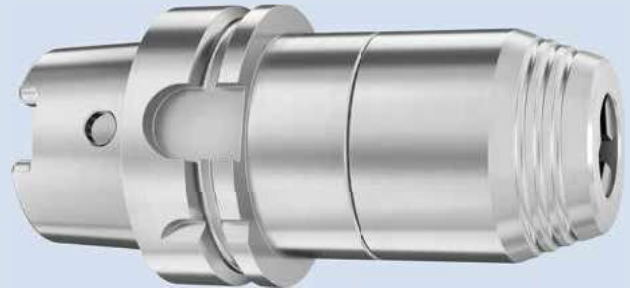
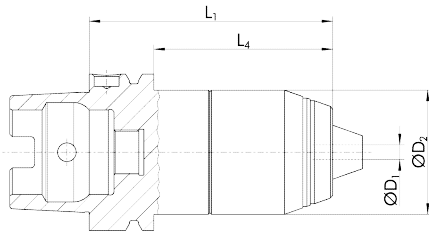
Scope of delivery

Includes tightening bolt, drive ring, and feather key

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CNC SDC HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	Spannbereich D ₁ Clamping range D ₁ [mm]	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	Gewicht Weight [kg]
0204469	1 - 16	56	98	72	1.46

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft

Wuchtgüte

G6,3 bei 18.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Geeignet für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr

Lieferumfang

Inklusive Innensechskantschlüssel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks

Balancing grade

G6.3 at 18,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Suitable for tools with inner coolant supply

Scope of delivery

Including hexagon socket wrench

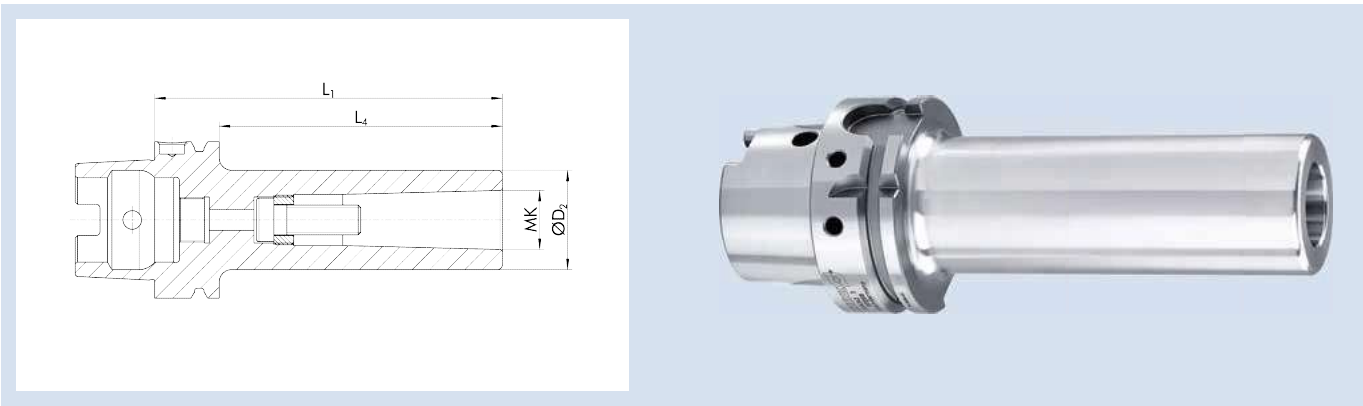
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Morsekegelaufnahme mit Anzugsgewinde | *Morse Taper Mountings with Locking Thread*

MTTH HSK-A 63



Technische Daten | *Technical data*

ID	MK	G	D ₂	L ₁	L ₄	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23004340	MK 1	M6	25	100	74	0.92
23004341	MK 2	M10	32	120	94	1.16
23004342	MK 3	M12	40	140	114	1.54
23004343	MK 4	M16	48	160	134	2.06

Ausführung

Zur Aufnahme von Morsekegelwerkzeugen mit Anzugsgewinde nach DIN 228A.

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,008 mm gemessen vom Kegel zum Innenkegel

Wuchtgüte

G6,3 bei 8.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting morse taper tools with locking thread in accordance with DIN 228A.

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm measured from taper to internal taper

Balancing grade

G6.3 at 8,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

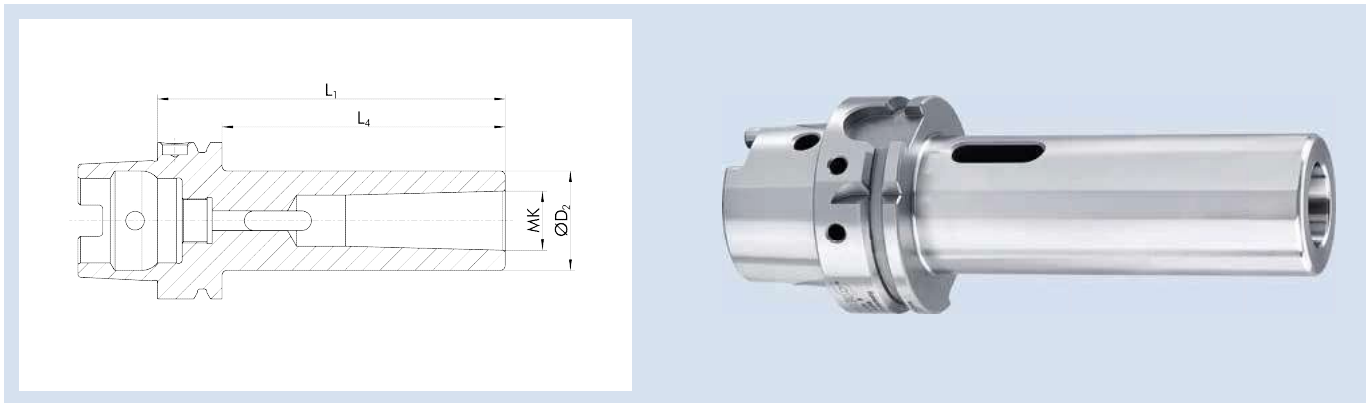
Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MTTA HSK-A 63



Technische Daten | *Technical data*

ID	MK	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23000518	MK 1	25	100	74	0.91
23000519	MK 2	32	120	94	1.14
23000520	MK 3	40	140	114	1.48
23000521	MK 4	48	160	134	1.92

Ausführung

Zur Aufnahme von Morsekegelwerkzeugen mit Austreibblappen nach DIN 228B.

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,008 mm gemessen vom Kegel zum Innenkegel

Wuchtgüte

G6,3 bei 8.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For mounting morse taper tools with tangs in accordance with DIN 228B.

Run-out accuracy

≤ 0.008 mm measured from taper to internal taper

Balancing grade

G6.3 at 8,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

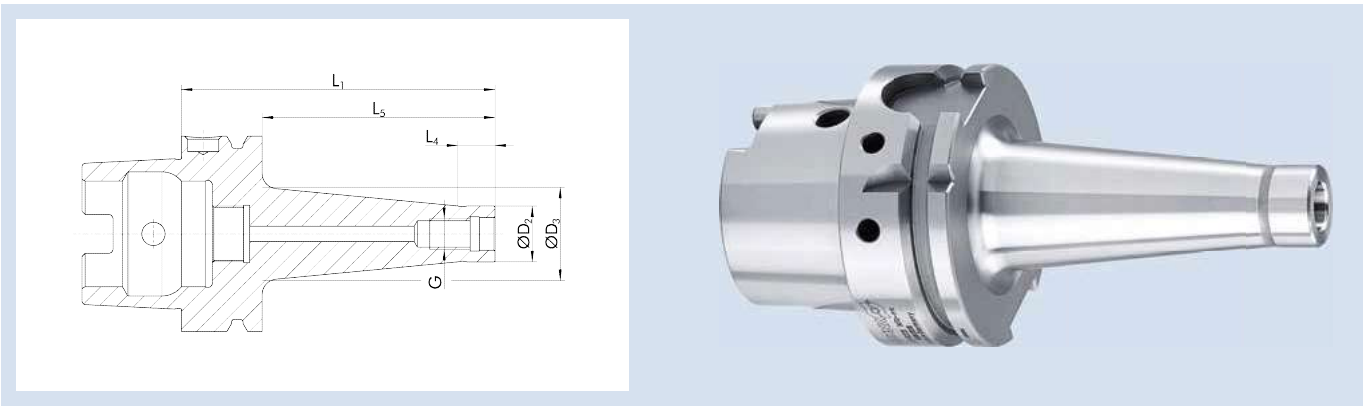
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Einschraubfräseraufnahme konisch | *Tapered Screw-in Milling Cutter Mounting*

AMC CON HSK-A 63 L₅=25 L₁=51



Technische Daten | *Technical data*

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005017	M8	13.8	15	51	12	25	0.685
23005021	M10	18	23	51	12	25	0.71
23005027	M12	21	24	51	12	25	0.7
23005034	M16	29	29	51	12	25	0.8

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

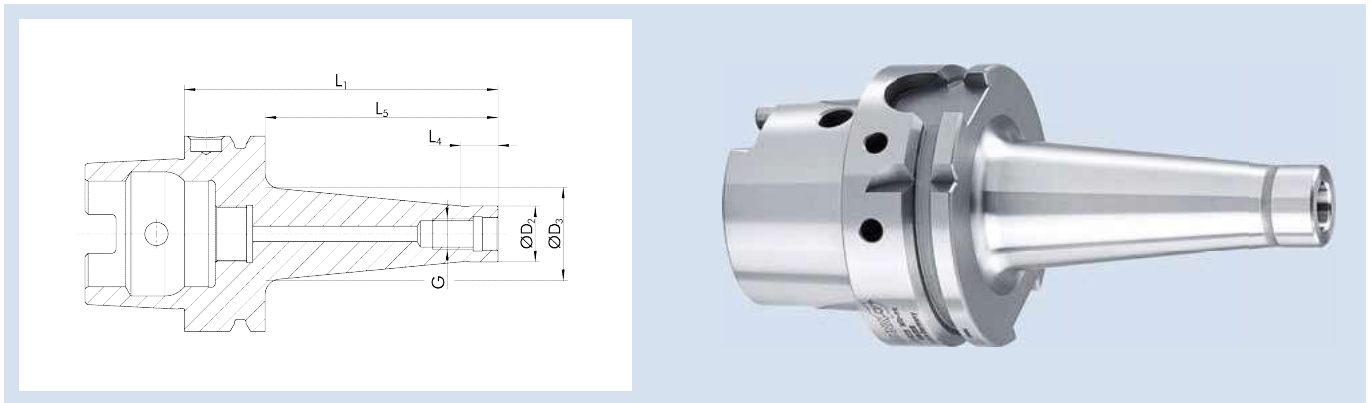
Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

AMC CON HSK-A 63 L₅=50 L₁=76



Technische Daten | Technical data

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005018	M8	13.8	23	76	12	50	0.7
23005022	M10	18	25	76	12	50	0.7
23005028	M12	21	30	76	12	50	0.82
23005035	M16	29	34	76	12	50	0.9

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

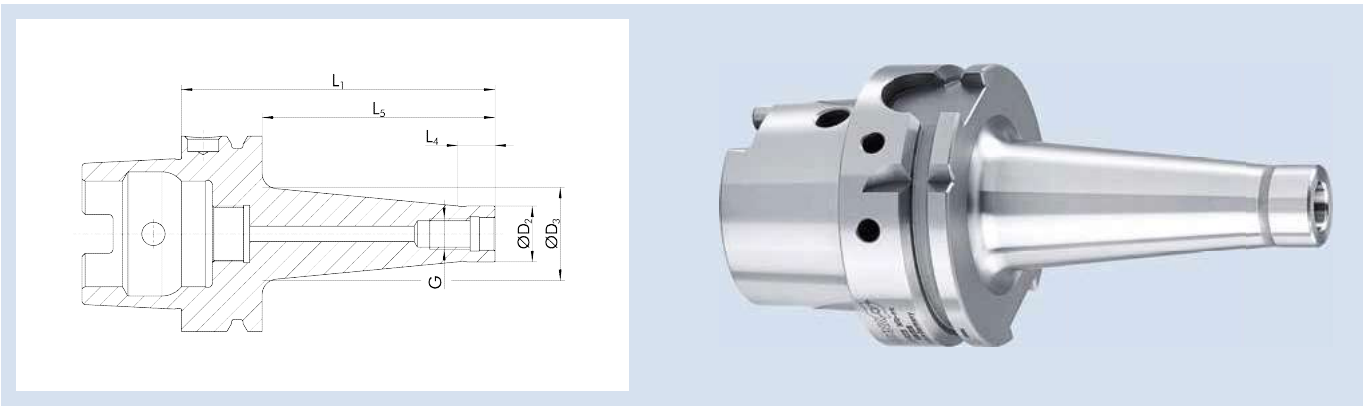
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Einschraubfräseraufnahme konisch | *Tapered Screw-in Milling Cutter Mounting*

AMC CON HSK-A 63 L₅=75 L₁=101



Technische Daten | *Technical data*

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight [kg]
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
23005019	M8	13.8	25	101	12	75	0.8
23005023	M10	18	30	101	12	75	0.89
23005029	M12	21	35	101	12	75	1.02
23005036	M16	29	35	101	12	75	1.08

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

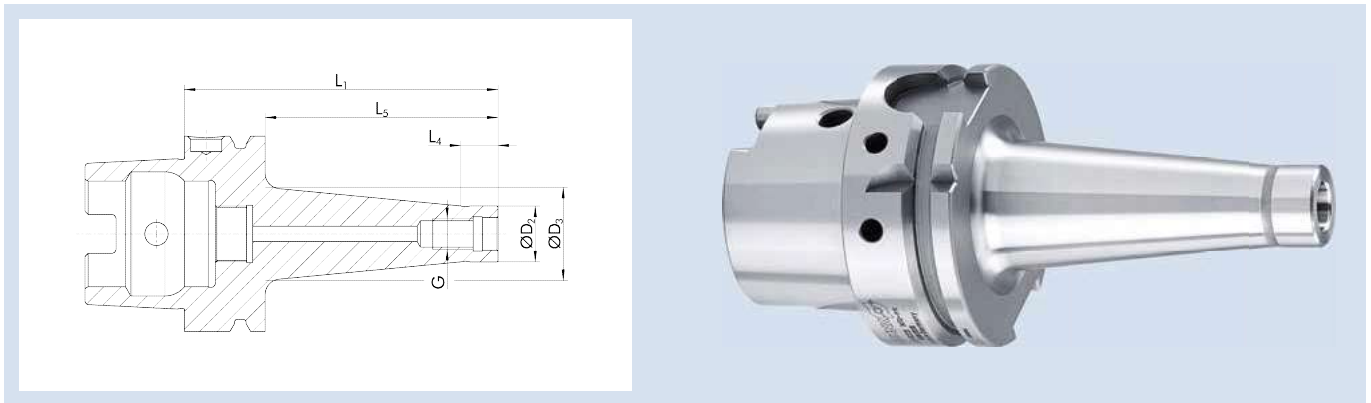
Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

AMC CON HSK-A 63 L₅=100 L₁=126



Technische Daten | Technical data

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005020	M8	13.8	30	126	12	100	0.93
23005024	M10	18	35	126	12	100	0.89
23005030	M12	21	38	126	12	100	1.1
23005037	M16	29	40	126	12	100	1.315

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

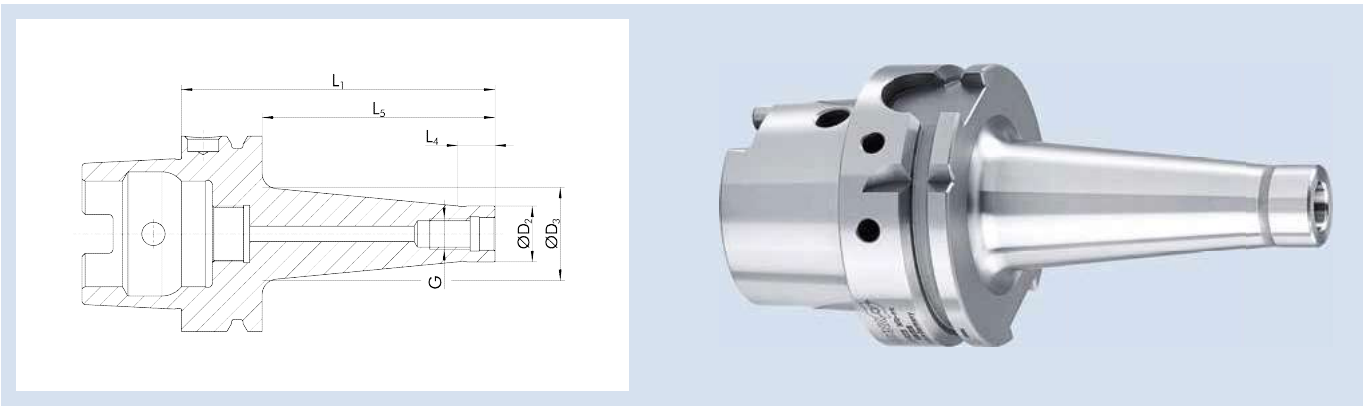
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Einschraubfräseraufnahme konisch | *Tapered Screw-in Milling Cutter Mounting*

AMC CON HSK-A 63 L₅=150 L₁=176



Technische Daten | *Technical data*

ID	G	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23005026	M10	18	45	176	12	150	1.05
23005032	M12	21	45	176	12	150	1.35
23004337	M16	29	48	176	12	150	1.94

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

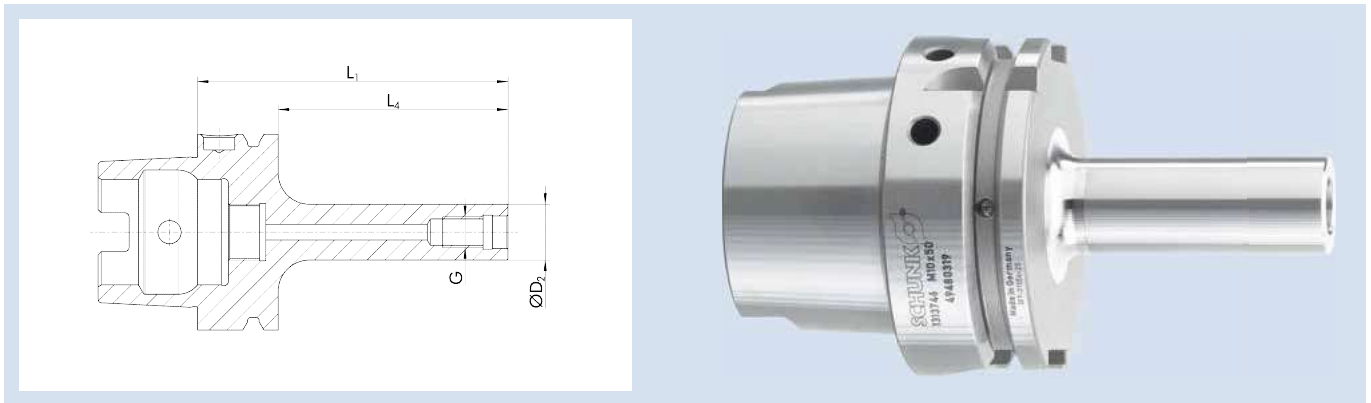
Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

AMC CYL HSK-A 63 L₄=25 L₁=51



Technische Daten | Technical data

ID	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	Gewicht Weight [kg]
1313725	M6	10	51	25	0.675
1313730	M8	13	51	25	0.685
1313744	M10	18	51	25	0.7
1313756	M12	21	51	25	0.71
1313767	M16	29	51	25	0.75

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

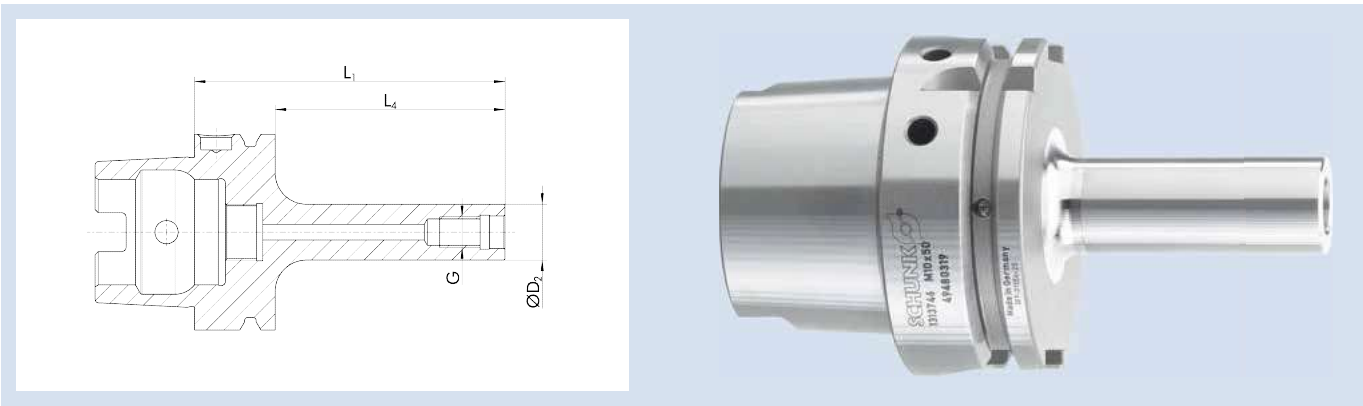
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Einschraubfräseraufnahme zylindrisch | *Cylindrical Screw-in Milling Cutter Mounting*

AMC CYL HSK-A 63 L₄=50 L₁=76



Technische Daten | *Technical data*

ID	G	D ₂	L ₁	L ₄	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
1313731	M8	13	76	50	0.71
1313746	M10	18	76	50	0.74
1313761	M12	21	76	50	0.77
1313768	M16	29	76	50	0.875

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

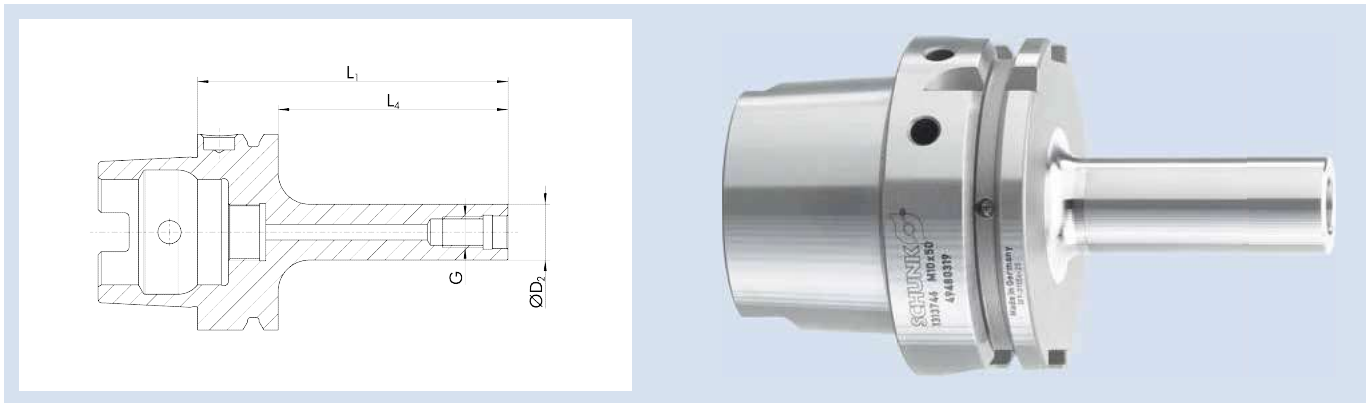
Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

AMC CYL HSK-A 63 L₄=75 L₁=101



Technische Daten | Technical data

ID	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	Gewicht Weight [kg]
1313738	M8	13	101	75	0.74
1424693	M10	18	101	75	0.8
1313763	M12	21	101	75	0.85
1313769	M16	29	101	75	1.005

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

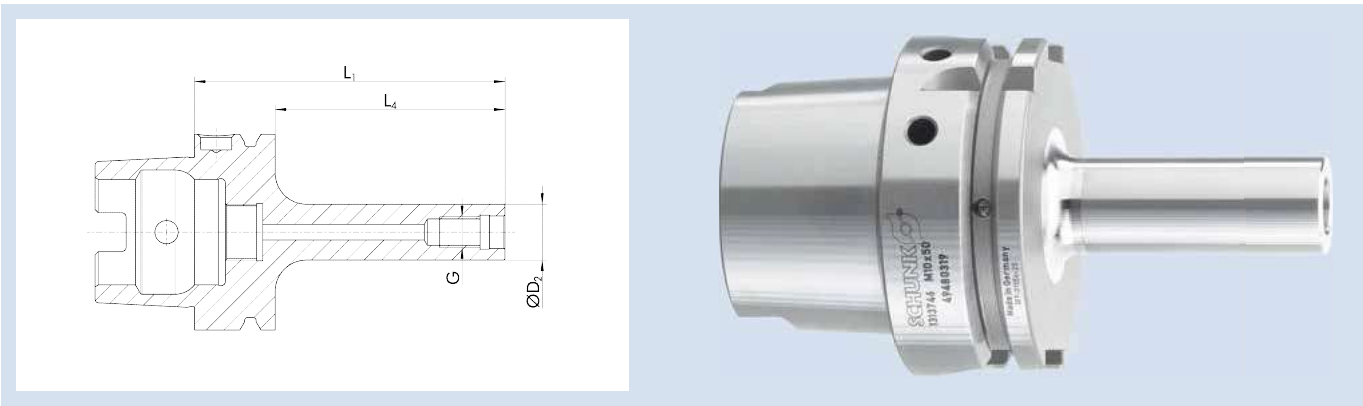
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Einschraubfräseraufnahme zylindrisch | *Cylindrical Screw-in Milling Cutter Mounting*

AMC CYL HSK-A 63 L₄=100 L₁=126



Technische Daten | *Technical data*

ID	G	D ₂	L ₁	L ₄	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
1313741	M8	13	126	100	0.77
1313747	M10	18	126	100	0.87
1313764	M12	21	126	100	0.925
1313771	M16	29	126	100	1.125

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

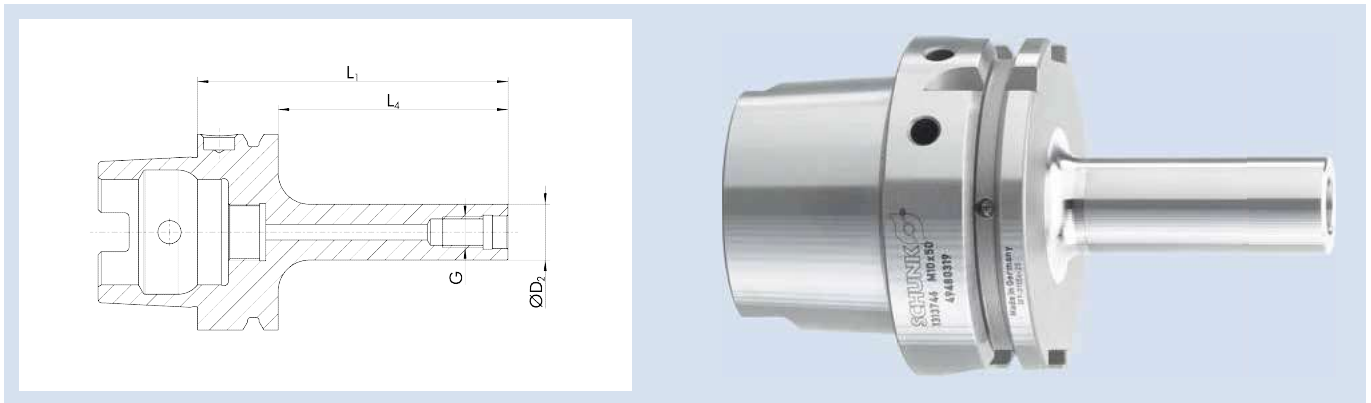
Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

AMC CYL HSK-A 63 L₄=125 L₁=151



Technische Daten | Technical data

ID	G	D ₂	L ₁	L ₄	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
1424697	M10	18	151	125	0.95
1424699	M12	21	151	125	0.99

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

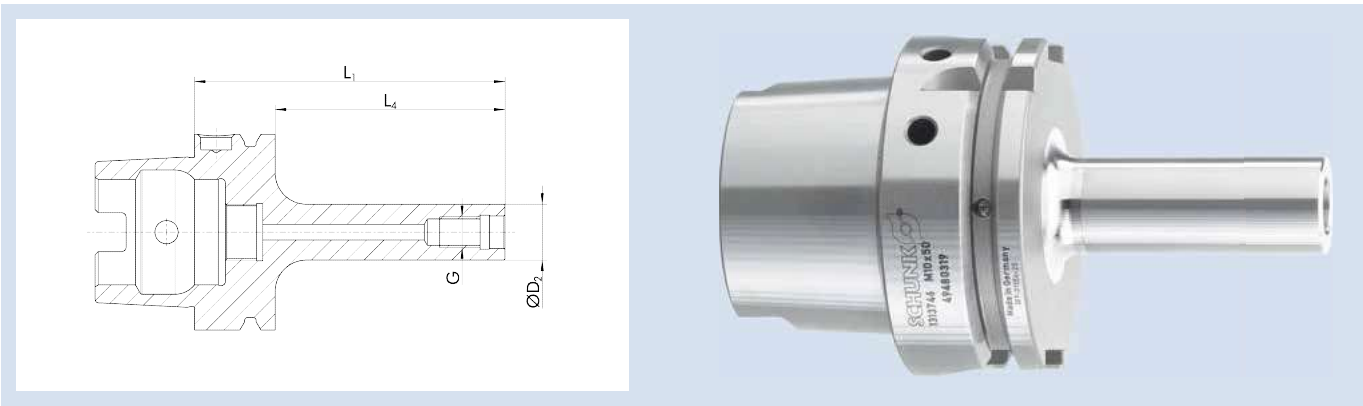
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

Einschraubfräseraufnahme zylindrisch | *Cylindrical Screw-in Milling Cutter Mounting*

AMC CYL HSK-A 63 L₄=150 L₁=176



Technische Daten | *Technical data*

ID	G	D ₂	L ₁	L ₄	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
1313753	M10	18	176	150	0.955
1313765	M12	21	176	150	1.375
1313772	M16	29	176	150	1.375

Ausführung

Zum Spannen von Einschraubfräsern

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping screw-in milling cutters

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request