

Messerkopfaufnahme

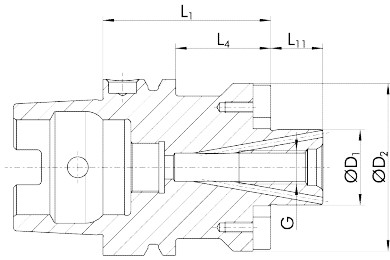
Messerkopfaufnahmen eignen sich zum Spannen von Walzstirnfräsern und Messerköpfen, mit Quernut nach DIN 1880, ab Spanndurchmesser $\varnothing 40$ nach DIN 2079 (vier Gewindebohrungen). Durch die vergrößerte Anlagefläche lassen sich Fräser mit Quernut schnell spannen. Spannschraube und Mitnehmersteine sind im Lieferumfang enthalten.

Face Mill Arbor

Face mill arbors are suitable for clamping end face mills and face mills, with crosswise slot in accordance with DIN 1880, from clamping diameter $\varnothing 40$ in accordance with DIN 2079 (four threaded holes). Due to the enlarged contact surface, milling cutters with a crosswise slot can be clamped quickly. The clamping screw and driving keys are included in the scope of delivery.



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

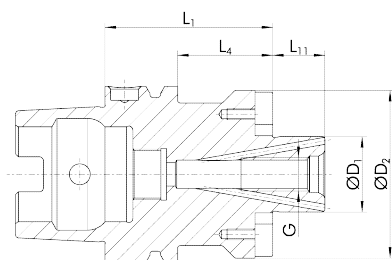
Individual

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

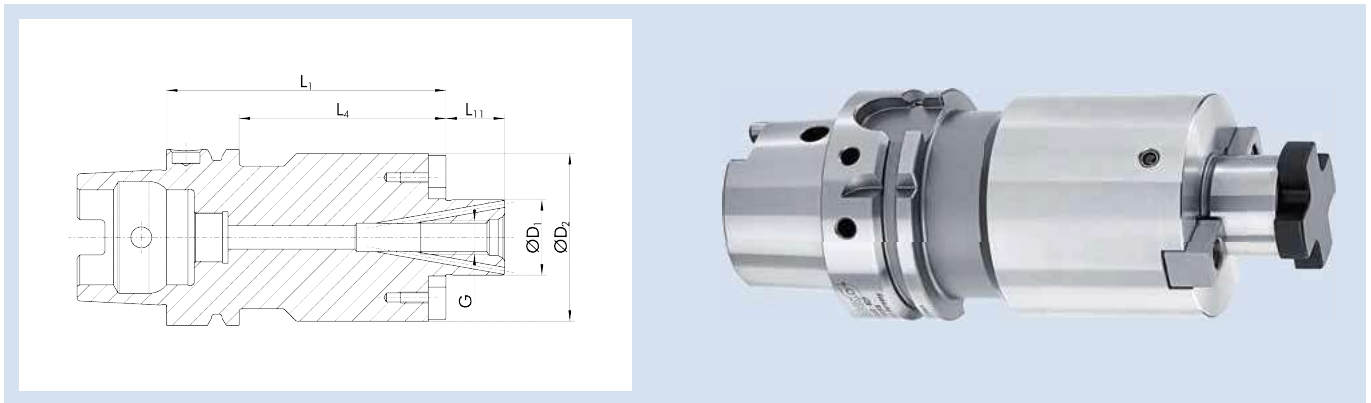
Scope of delivery

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

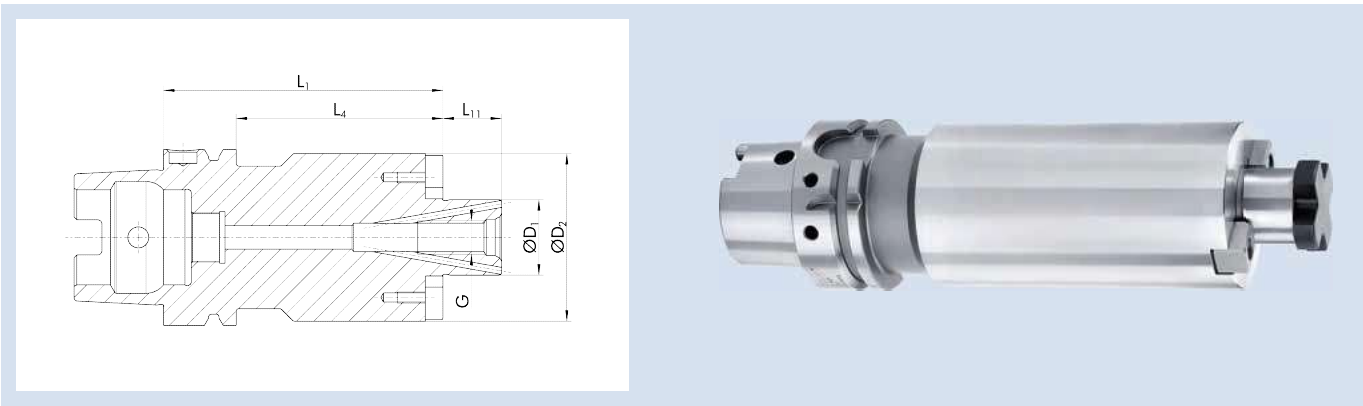
Individual

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

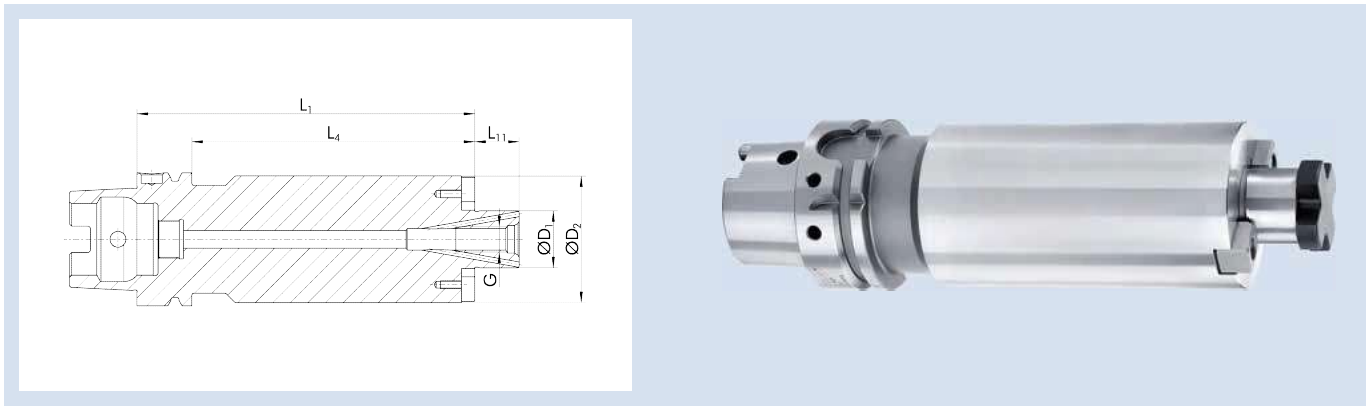
Scope of delivery

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

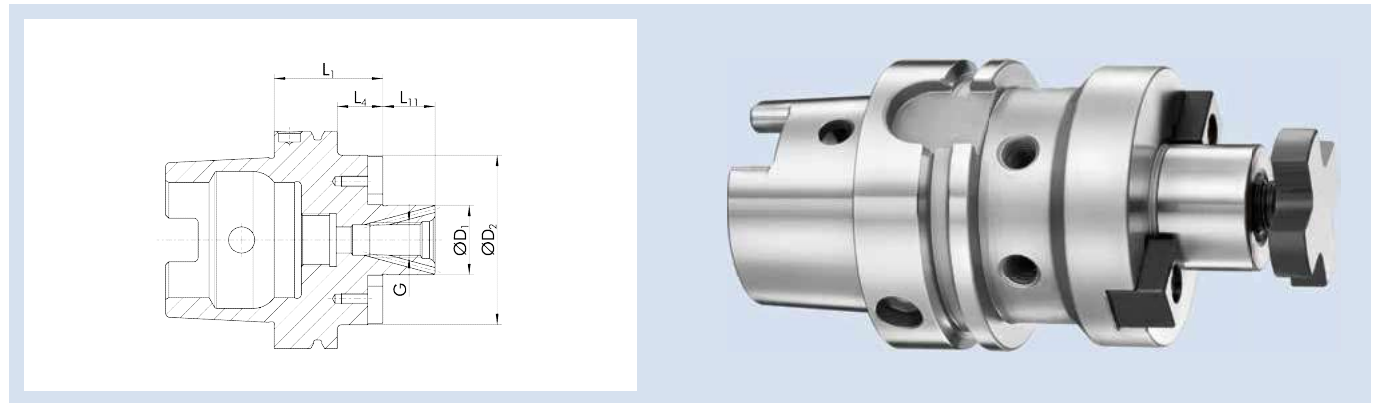
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 100 | DIN ISO 12164-1

Messerkopfaufnahme Cool Flow | Face Mill Arbor Cool Flow

MES CF HSK-A 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]
23003510	16	M8	38	50	21	17	2.32
23003183	22	M10	48	50	21	19	2.48
23003184	27	M12	60	50	21	21	2.67
23002477	32	M16	78	50	21	24	3.07
23002476	40	M20	89	60	31	27	3.73
1357924	60	M30	140	70	41	40	7.46

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

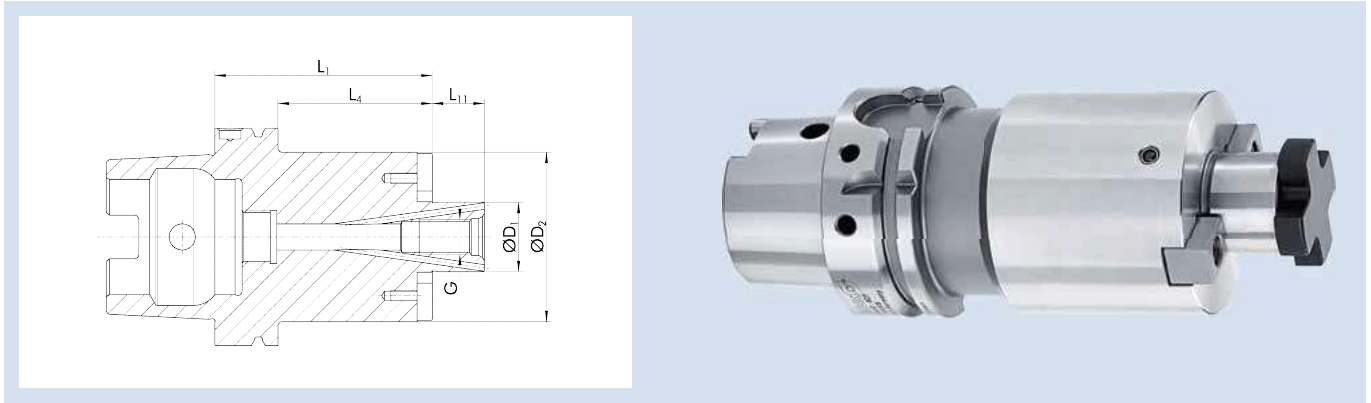
Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF HSK-A 100 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]
23003935	16	M8	38	100	71	17	2.88
23003185	22	M10	48	100	71	19	3.3
23003936	27	M12	60	100	71	21	3.79
23003773	32	M16	78	100	71	24	4.6
23002428	40	M20	89	100	71	27	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

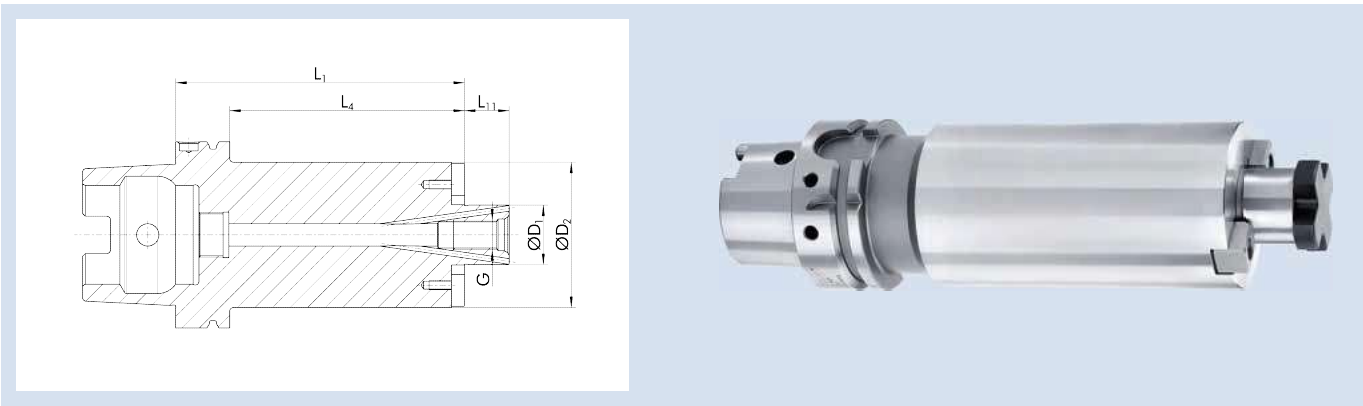
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 100 | DIN ISO 12164-1

Messerkopfaufnahme Cool Flow | *Face Mill Arbor Cool Flow*

MES CF HSK-A 100 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]
23003787	16	M8	38	160	131	17	3.52
23003768	22	M10	48	160	131	19	4.28
23004313	27	M12	60	160	131	21	5.12
23004358	32	M16	78	160	131	24	7.15
23003774	40	M20	89	160	131	27	8.34

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

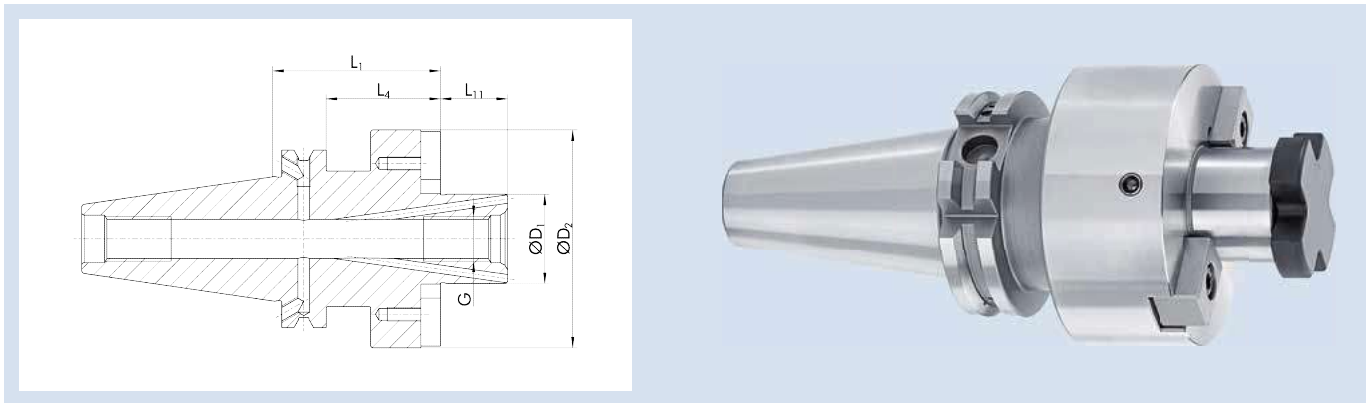
Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF SK 40



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23000663	16	M8	38	35	15.9	17	0.99
0263660	22	M10	48	35	15.9	19	1.13
0263661	27	M12	50	35	15.9	21	1.18
0263662	32	M16	78	50	30.9	24	1.82

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

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

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

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

Scope of delivery

Includes tightening bolt

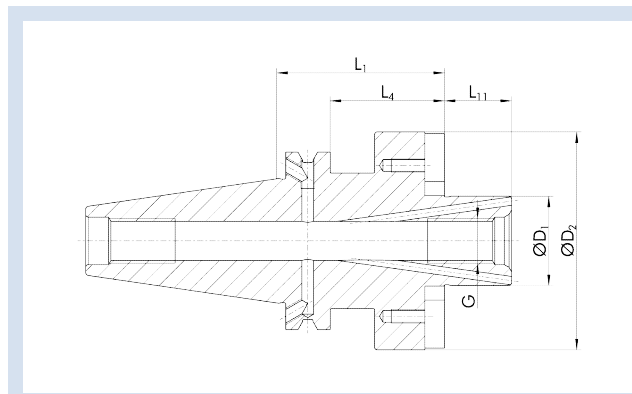
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

SK 40 | DIN ISO 7388-1 AD/AF

Messerkopfaufnahme Cool Flow | Face Mill Arbor Cool Flow

MES CF SK 40 L₁=60



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
1324586	16	M8	38	60	40.9	17	1.195
1324293	22	M10	48	60	40.9	19	1.5
1324745	27	M12	50	60	40.9	21	1.55
1324746	32	M16	78	70	50.9	24	2.535
1324747	40	M20	89	70	50.9	27	2.99

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

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

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

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

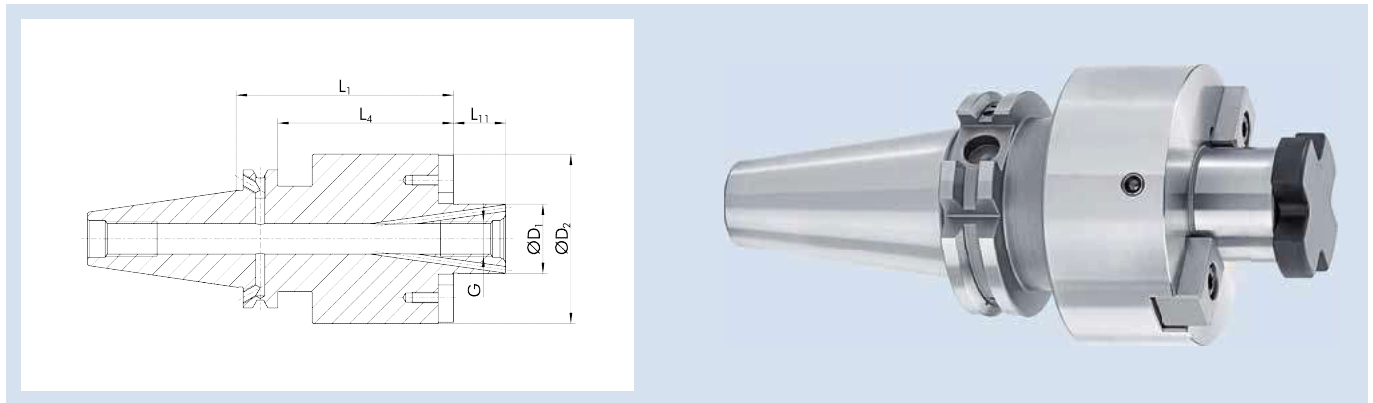
Bores for form AF are sealed for transport

Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF SK 40 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]
23002488	16	M8	38	100	80.9	17	1.59
23002336	22	M10	48	100	80.9	19	2
23000879	27	M12	50	100	80.9	21	2.58
23000942	32	M16	78	100	80.9	24	3.67

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

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

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

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

Scope of delivery

Includes tightening bolt

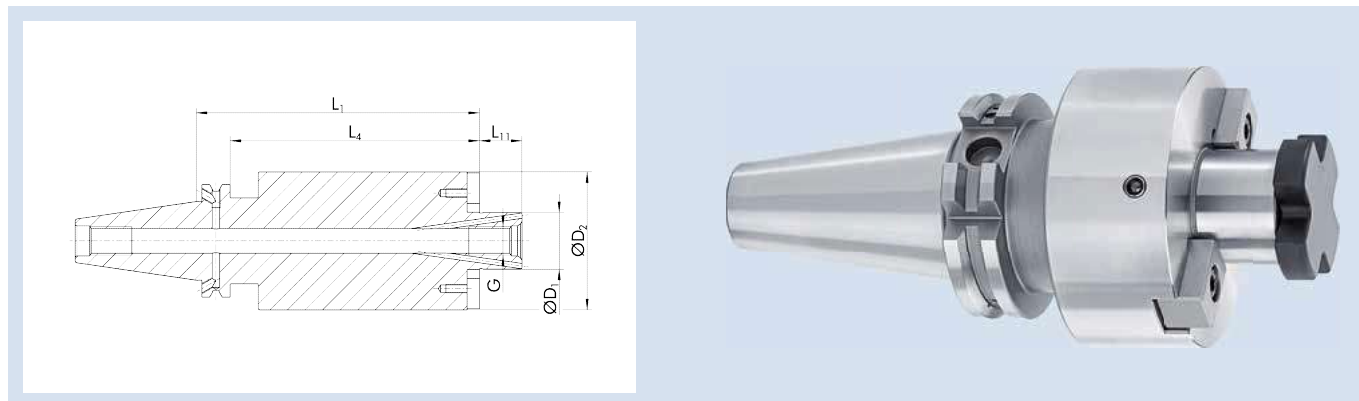
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

SK 40 | DIN ISO 7388-1 AD/AF

Messerkopfaufnahme Cool Flow | Face Mill Arbor Cool Flow

MES CF SK 40 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]
23000944	22	M10	48	160	140.9	19	2.81
23000945	27	M12	50	160	140.9	21	3.84
23000946	32	M16	78	160	140.9	24	5.97

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

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

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

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

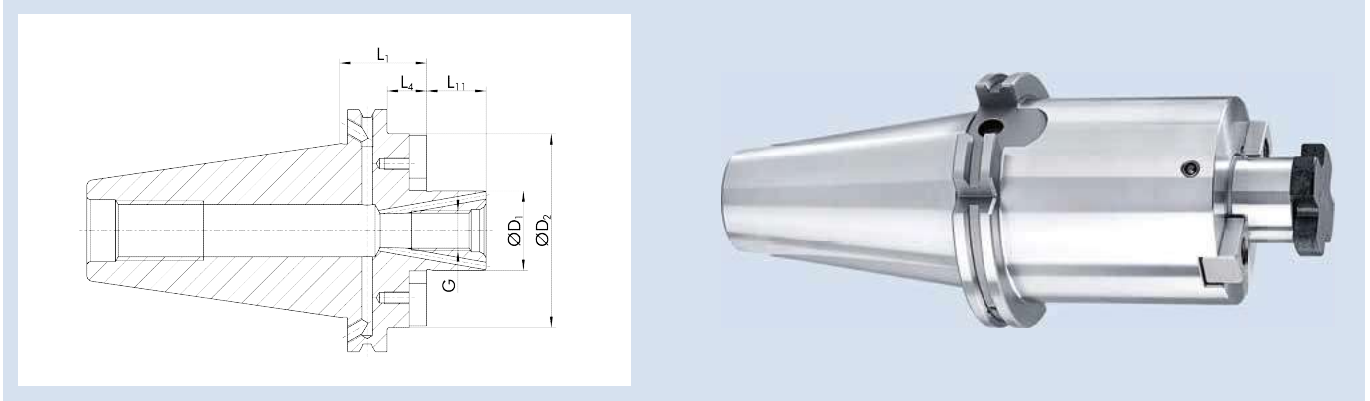
Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF SK 50



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23000512	22	M10	48	35	15.9	19	3.08
23000513	27	M12	60	35	15.9	21	3.26
23000514	32	M16	78	35	15.9	24	3.55
23000649	40	M20	89	50	30.9	27	4.37

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

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

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

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

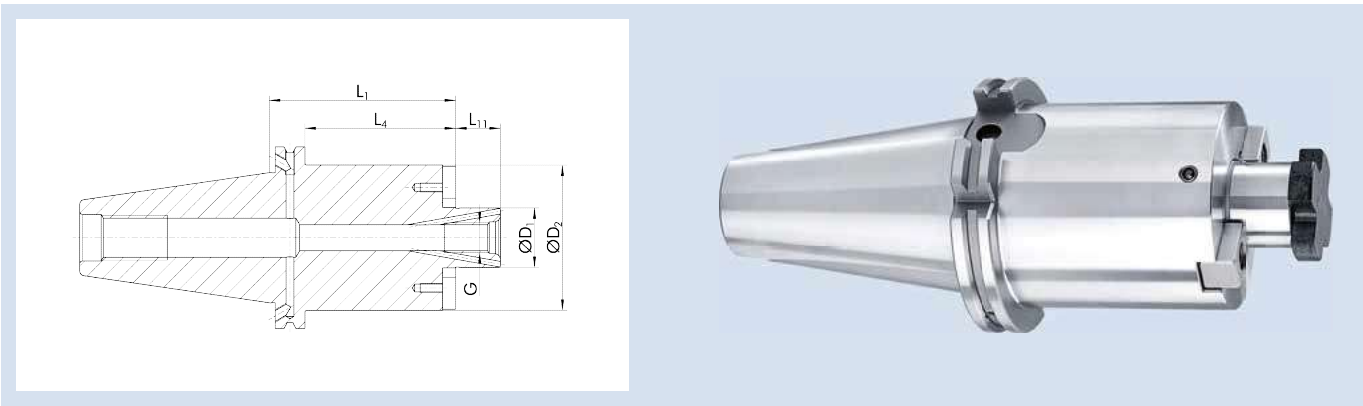
Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF SK 50 L₁=100



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	G	D ₂	L ₁	L ₄	L ₁₁	Gewicht Weight
	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
23000554	22	M10	48	100	80.9	19	4.02
23000555	27	M12	60	100	80.9	21	4.62
23000556	32	M16	78	100	80.9	24	5.94
23004129	40	M20	89	100	80.9	27	6.76

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

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

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

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

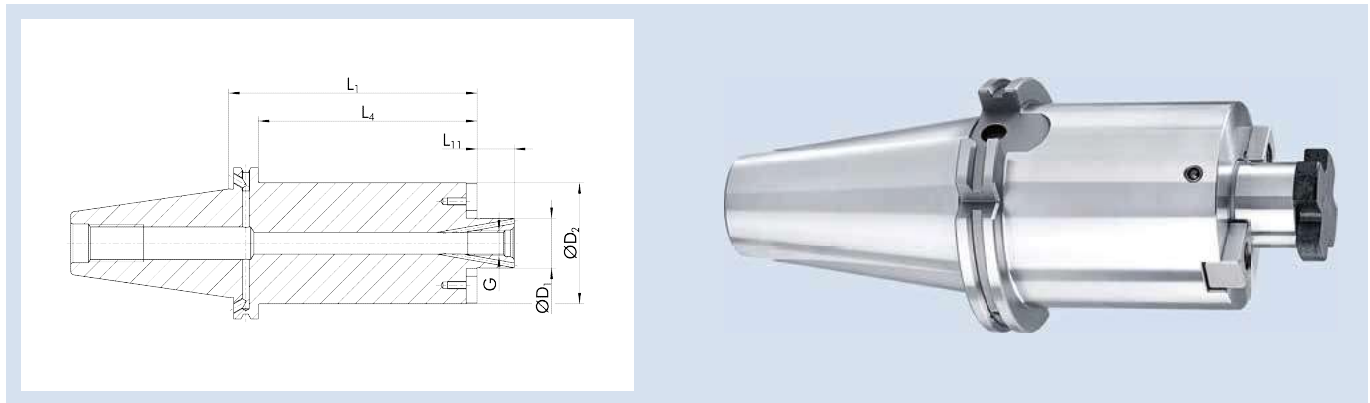
Bores for form AF are sealed for transport

Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF SK 50 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]
23002948	22	M10	48	160	140.9	19	4.9
23002949	27	M12	60	160	140.9	21	6.08
23004115	32	M16	78	160	140.9	24	8.16
23004131	40	M20	89	160	140.9	27	9.65

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

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

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

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

Scope of delivery

Includes tightening bolt

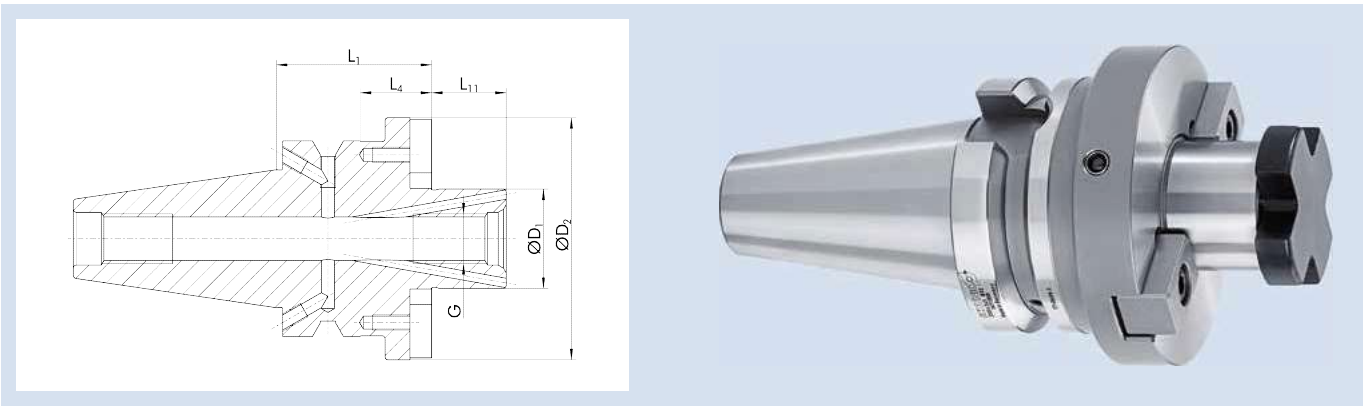
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

JIS-BT 40 | DIN ISO 7388-2 JD/JF

Messerkopfaufnahme Cool Flow | Face Mill Arbor Cool Flow

MES CF JIS-BT 40



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23004360	16	M8	38	35	8	17	1.1
23004361	22	M10	48	35	8	19	1.17
23004362	27	M12	60	35	8	21	1.29
23004363	32	M16	78	50	23	24	1.98
23004364	40	M20	89	50	23	27	2.01

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 optional

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

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

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 JD/JF

Bohrungen für Form JF bei Lieferung verschlossen

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 for data carrier as an option

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

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

Coolant supply according to ISO 7388 JD/JF

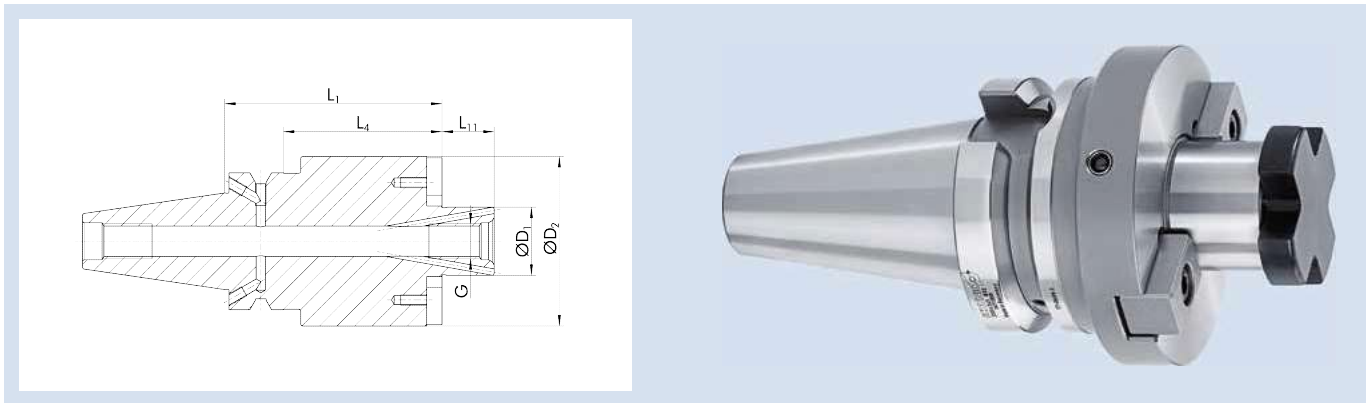
Bores for form JF are sealed for transport

Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF JIS-BT 40 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]
23004365	16	M8	38	100	73	17	1.7
23004366	22	M10	48	100	73	19	2
23004367	27	M12	60	100	73	21	2.5
23004368	32	M16	78	100	73	24	3.85

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 optional

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

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

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 JD/JF

Bohrungen für Form JF bei Lieferung verschlossen

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 for data carrier as an option

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

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

Coolant supply according to ISO 7388 JD/JF

Bores for form JF are sealed for transport

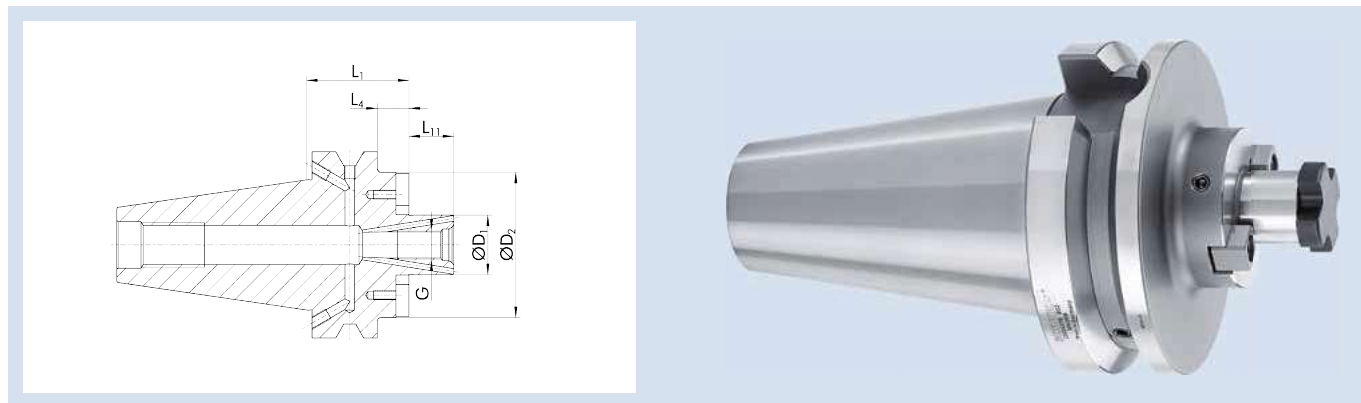
Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF JIS-BT 50



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23004378	22	M8	48	55	17	19	4.19
23004379	27	M10	60	55	17	21	4.41
23004380	32	M12	78	55	17	24	4.85
23004381	40	M16	89	55	17	27	5.22

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 optional

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

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

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 JD/JF

Bohrungen für Form JF bei Lieferung verschlossen

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 for data carrier as an option

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

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

Coolant supply according to ISO 7388 JD/JF

Bores for form JF are sealed for transport

Scope of delivery

Includes tightening bolt

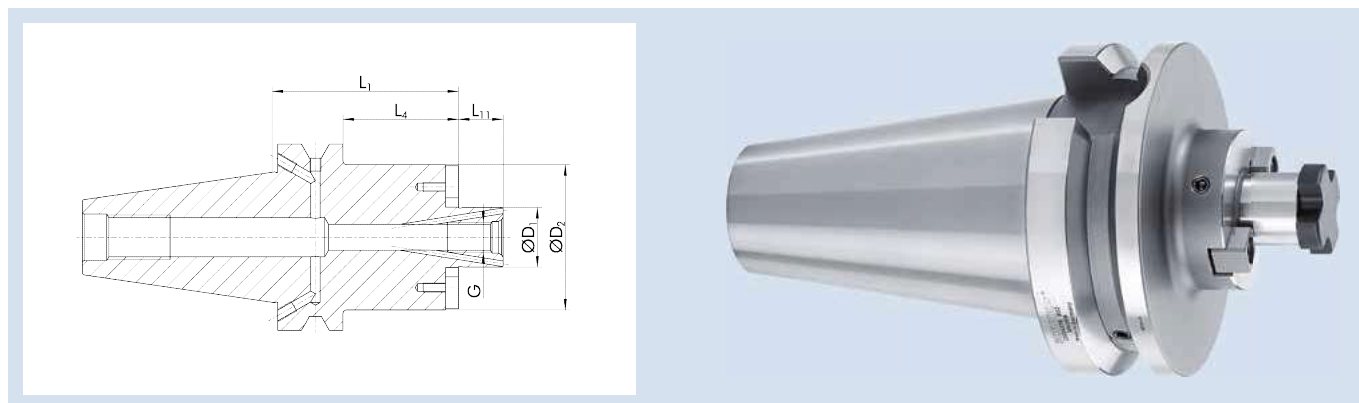
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

JIS-BT 50 | DIN ISO 7388-2 JD/JF

Messerkopfaufnahme Cool Flow | Face Mill Arbor Cool Flow

MES CF JIS-BT 50 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]
23004382	22	M8	48	100	62	19	4.86
23004383	27	M10	60	100	62	21	5.38
23004384	32	M12	78	100	62	24	6.5

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 optional

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

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

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 JD/JF

Bohrungen für Form JF bei Lieferung verschlossen

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 for data carrier as an option

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

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

Coolant supply according to ISO 7388 JD/JF

Bores for form JF are sealed for transport

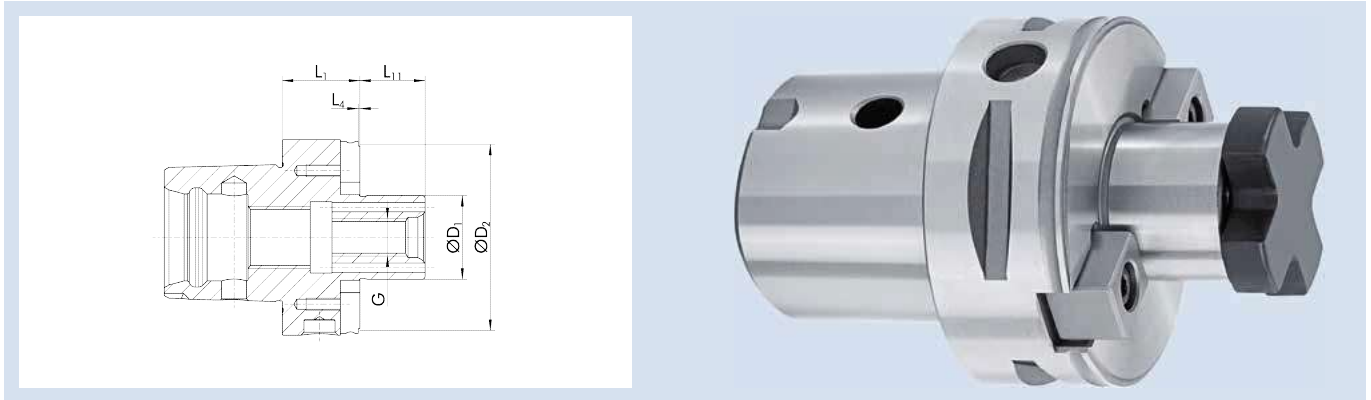
Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF SCHUNK CAPTO C4



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23004437	16	M8	38	32	9.5	17	0.395
23004438	22	M10	48	25	12.5	19	0.325

① Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

① These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

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

SCHUNK CAPTO C5 | ISO 26623-1

Messerkopfaufnahme Cool Flow | Face Mill Arbor Cool Flow

MES CF SCHUNK CAPTO C5



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23004450	16	M8	38	35	12.5	17	0.605
23004451	22	M10	48	25	2.5	19	0.57
23004452	27	M12	60	25	2.5	21	0.545
23004453	32	M16	63	40	17.5	24	0.935

① Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

① These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

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

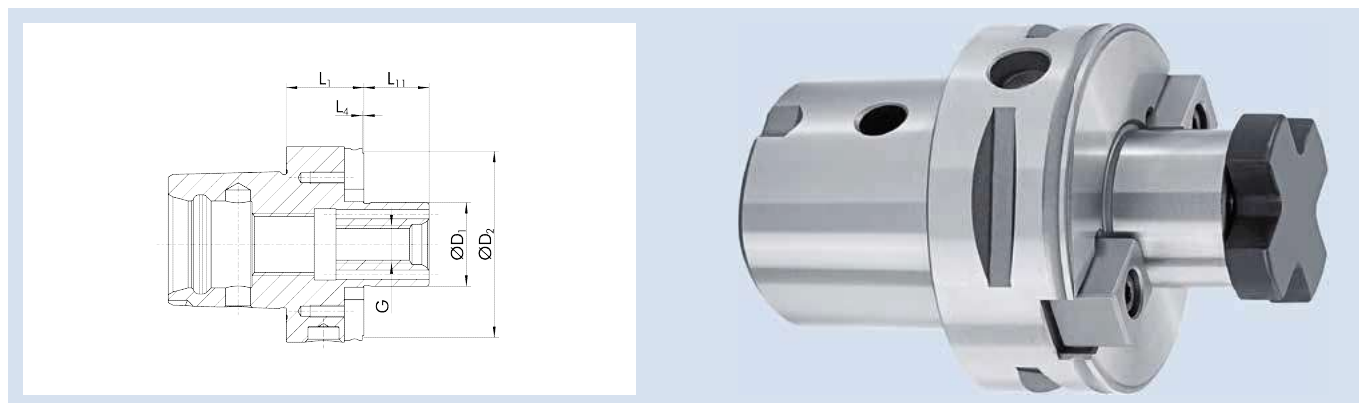
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

SCHUNK CAPTO C6 | ISO 26623-1

Messerkopfaufnahme Cool Flow | Face Mill Arbor Cool Flow

MES CF SCHUNK CAPTO C6



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23004454	16	M8	38	40	15.5	17	0.9
23004455	22	M10	48	25	0.5	19	0.83
23004456	27	M12	60	25	0.5	21	0.87
23004457	32	M16	63	25	0.5	24	0.91

① Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

① These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

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

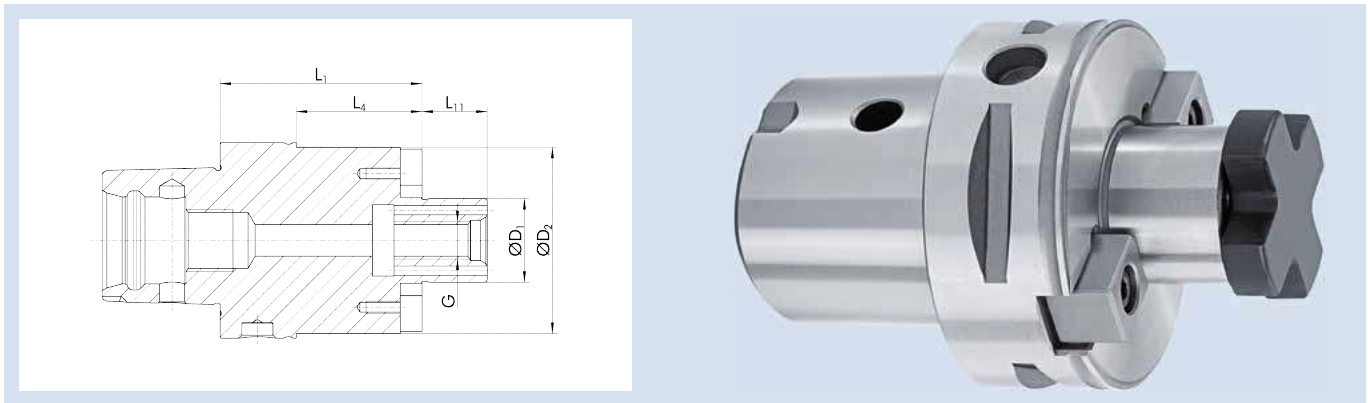
Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF SCHUNK CAPTO C6 L₁=65



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23004458	16	M8	38	65	40.5	17	1.215
23004459	22	M10	48	65	40.5	19	1.475
23004460	27	M12	60	65	40.5	21	1.835
23004461	32	M16	63	65	40.5	24	1.99

① Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

① These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

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

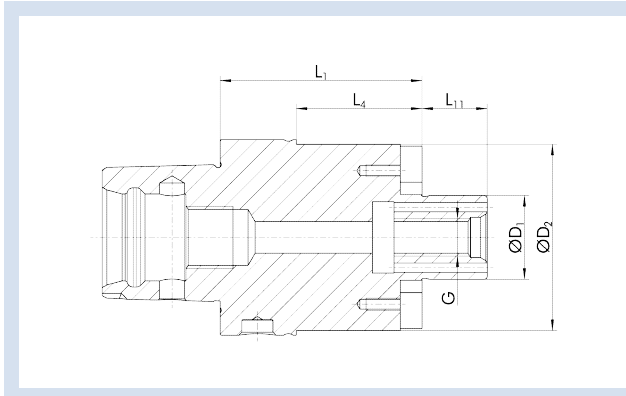
Scope of delivery

Includes tightening bolt

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

MES CF SCHUNK CAPTO C8 L₁=50



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	G	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	L ₁₁ [mm]	Gewicht Weight [kg]
23004462	16	M8	38	50	17.5	17	2.065
23004463	22	M10	48	50	17.5	19	2.19
23004464	27	M12	60	50	17.5	21	2.39
23004465	32	M16	63	60	27.5	24	3.095
1422522	40	M20	89	60	27.5	27	3.095

① Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

① These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

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