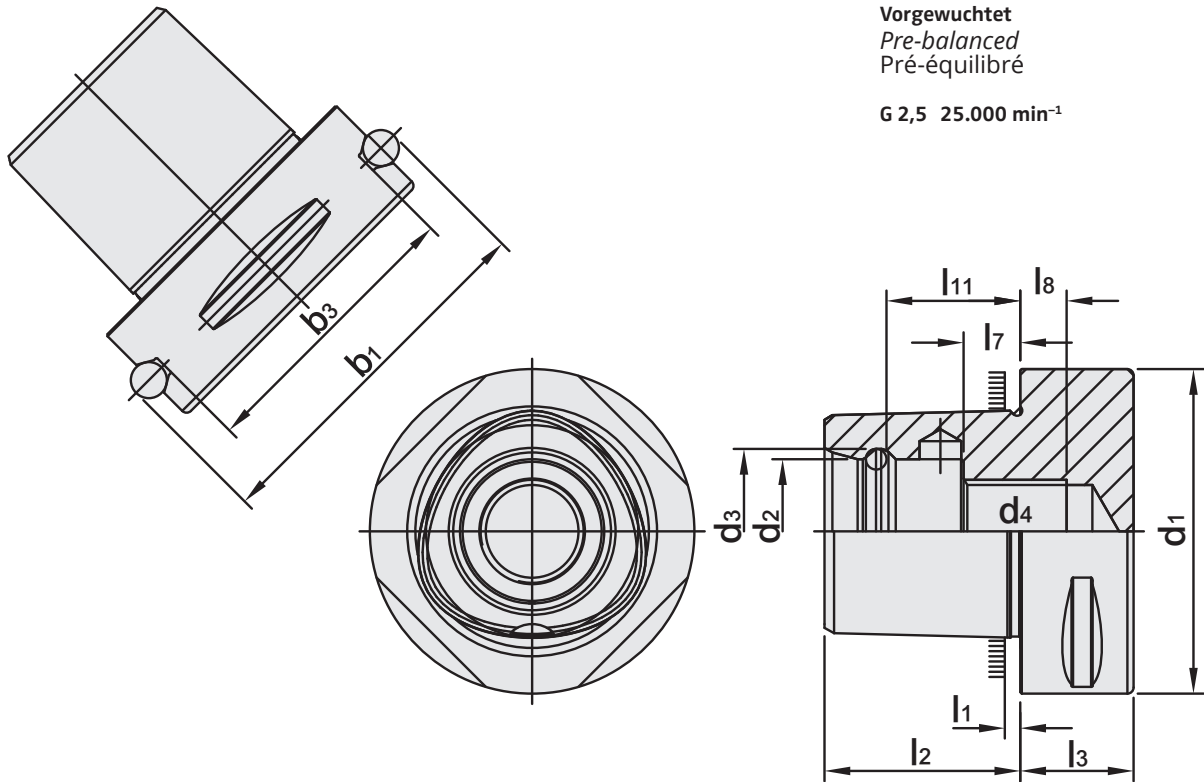


**ISO 26623**





Vorgewuchtet  
Pre-balanced  
Pré-équilibré

G 2,5 25.000 min<sup>-1</sup>

6

PSK	b <sub>1</sub> ±0,1	b <sub>3</sub> ±0,1	d <sub>1</sub> ±0,1	d <sub>2</sub> +0,1 -0,05	d <sub>3</sub> ±0,05	d <sub>4</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub> ±0,1	l <sub>3</sub> min	l <sub>7</sub> ±0,15	l <sub>8</sub> min	l <sub>11</sub> ±0,1
32	39,0	27,9	32	15	16,5	M12 x 1,5P	2,5	19	15	6	6	13,5
40	46,0	34,9	40	18	20,0	M14 x 1,5P	2,5	24	20	9	6	17,5
50	59,3	44,0	50	21	24,0	M16 x 1,5P	3	30	20	10	7	22,0
63	70,7	55,4	63	28	32,0	M20 x 2,0P	3	38	22	11	9	26,0
80	86,0	70,7	80	32	38,0	M20 x 2,0P	3	48	30	20	10	34,0
100	110,0	88,3	100	43	50,5	M24 x 2,0P	3	60	32	20	10	42,5

**Werkstoff:** Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 950 N / mm<sup>2</sup>. Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, brüniert und präzisionsgeschliffen.

**Material:** Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 950 N / mm<sup>2</sup>. Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm, black-finished and precisely grinded.

**Matière:** Acier de cémentation allié. Résistance à la traction dans le noyau de min 950 N / mm<sup>2</sup>. Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, bruni et rectifié précisément.

**Normative Verweise:**

ISO 26623-1:2020-11  
Polygonaler Hohlchaftkegel mit Plananlage  
- Teil 1: Maße und Bezeichnung von Schäften  
- Teil 2: Maße und Bezeichnung von Aufnahmen

**Normative references:**

ISO 26623-1:2020  
Polygonal taper interface with flange contact surface  
- Part 1: Dimensions and designation of shanks  
- Part 2: Dimensions and designation of receivers

**Références normatives:**

ISO 26623-1:2020  
Interfaces à cône polygonal avec face d'appui  
- Partie 1: Dimensions et désignation des queues  
- Partie 2: Dimensions et désignation des nez de broche



Index  
Sommaire

<b>6.05</b> 	<b>6.06</b> 	<b>6.07</b> 	<b>6.08</b> 
<b>6.09</b> 	<b>6.10</b> 	<b>6.11</b> 	<b>6.12</b> 
<b>6.13</b> 	<b>6.14</b> 	<b>6.15</b> 	<b>6.16</b> 
<b>6.17</b> 	<b>6.18</b> 	<b>6.19</b> 	<b>6.20</b> 
<b>6.21</b> 	<b>6.22</b> 	<b>6.23</b> 	<b>6.24</b> 
<b>6.25</b> 	<b>6.26</b> 	<b>6.27</b> 	<b>6.28</b> 
<b>6.29</b> 	<b>6.30</b> 		
			

6



## ISO 15488 (DIN 6499) System ER

Collet chucks for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system

Mandrins à pinces pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER

**Verwendung:**

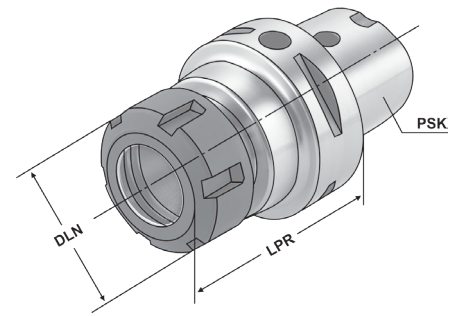
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

**Application:**

For mounting straight-shank tools in collets.

**Application:**

Destiné à recevoir les outils avec les queues de forme cylindrique dans les pinces de serrage.



6

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	LPR	DLN	THID
C3.02.10	C3	1 - 10	426E   ER 16	45	32	-
C3.02.13	C3	2 - 13	428E   ER 20	45	34	-
C4.02.10	C4	1 - 10	426E   ER 16	70	32	-
C4.02.13	C4	2 - 13	428E   ER 20	52	34	-
C4.02.16	C4	2 - 16	430E   ER 25	52	42	-
C4.02.20	C4	2 - 20	470E   ER 32	54	50	-
C5.02.10.1	C5	1 - 10	426E   ER 16	100	32	M10x1
C5.02.13	C5	2 - 13	428E   ER 20	55	34	-
C5.02.13.1	C5	2 - 13	428E   ER 20	100	34	M10x1
C5.02.16	C5	2 - 16	430E   ER 25	55	42	-
C5.02.20	C5	2 - 20	470E   ER 32	57	50	-
C5.02.20.1	C5	2 - 20	470E   ER 32	100	50	M10x1
C6.02.10	C6	1 - 10	426E   ER 16	60	32	-
C6.02.16	C6	2 - 16	430E   ER 25	60	42	-
C6.02.20	C6	2 - 20	470E   ER 32	70	50	-
C6.02.26	C6	3 - 26	472E   ER 40	65	63	-
C6.02.10.1	C6	1 - 10	426E   ER 16	100	32	M10x1
C6.02.16.1	C6	2 - 16	430E   ER 25	100	42	M10x1
C6.02.20.1	C6	2 - 20	470E   ER 32	100	50	M10x1
C6.02.26.1	C6	3 - 26	472E   ER 40	100	63	M10x1
C6.02.10.130	C6	1 - 10	426E   ER 16	130	32	M10x1
C6.02.16.130	C6	2 - 16	430E   ER 25	130	42	M10x1
C6.02.20.130	C6	2 - 20	470E   ER 32	130	50	M10x1
C6.02.26.130	C6	3 - 26	472E   ER 40	130	63	M10x1
C6.02.10.160	C6	1 - 10	426E   ER 16	160	32	M10x1
C6.02.16.160	C6	2 - 16	430E   ER 25	160	42	M10x1

**Lieferumfang:** Mit gewuchteter Spannmutter  
**Delivery:** With balanced clamping nut  
**Livraison:** Avec écrou de serrage équilibré





für Spannzangen ISO 15488 (DIN 6499) System ER

Precision collet chuck ER for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system

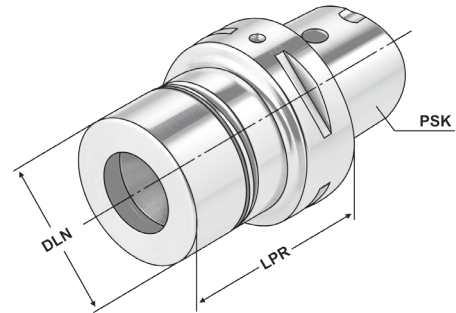
Mandrin à pinces ER de précision pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in 3 µm-Spannzangen.

**Application:**  
For mounting straight-shank tools in 3 µm-collets.

**Application:**  
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique dans des pinces de serrage 3 µm.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	LPR	LB	DLN	THID
C4.P2.20.070	C4	2 - 20	470E   ER 32	70	39,5	50	M16 x 2,0
C5.P2.20.070	C5	2 - 20	470E   ER 32	70	46	50	M16 x 2,0
C6.P2.20.070	C6	2 - 20	470E   ER 32	70	45	50	M16 x 2,0

**Vorteile:**

Exzellente Rundlaufgenauigkeit im System (Futter + Spannzange + Spannmutter)  
Extreme Haltekräfte (erhöht die Haltekraft um mindestens 60 % im Vergleich zu Standard ER-Futter)  
Glatte Spannmutter ohne Nuten für Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

**Advantages:**

Excellent concentricity in the system (chuck + collet + clamping nut)  
Extremely strong holding force (increases the holding power by at least 60% compared to standard ER chuck)  
Plain clamping nut without grooves for high speed machining

**Avantages:**

Excellente précision de concentricité dans le système (mandrin + pince de serrage + écrou de serrage)  
La force de maintien extrême (augmente la force de maintien d'au moins à 60% par rapport aux mandrins standards ER)  
Écrou de serrage lisse sans rainures pour l'usinage à haute vitesse

**Hinweis:** Nur das Nennmaß DCONWS kann gespannt werden.

**Note:** Only nominal size DCONWS can be clamped.

**Observation:** Seulement la dimension nominale DCONWS peut être serrée.

**Lieferumfang:** Inklusive Präzisions-Spannmutter  
**Delivery:** With precision clamping nut  
**Livraison:** Avec écrou de serrage de précision





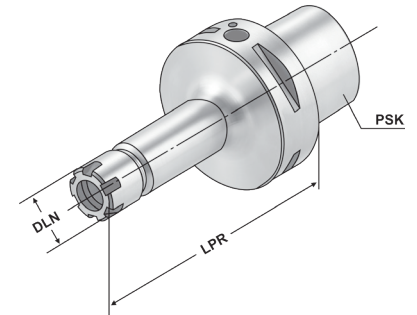
Collet chucks for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system - Mini  
Mandrins à pinces pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER - Mini



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

**Application:**  
For mounting straight-shank tools in collets.

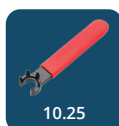
**Application:**  
Destiné à recevoir les outils avec les queues de forme cylindrique dans les pinces de serrage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	LPR	DLN	THID
C6.02.07.10.100	C6	1 - 10	426E   ER 16	100	22	M10x1
C6.02.07.10.130	C6	1 - 10	426E   ER 16	130	22	M10x1
C6.02.07.10.160	C6	1 - 10	426E   ER 16	160	22	M10x1

6

**Lieferumfang:** Mit gewichteter Spannmutter  
**Delivery:** With balanced clamping nut  
**Livraison:** Avec écrou de serrage équilibré





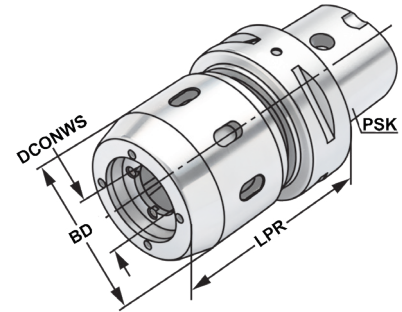
High Performance Milling Chuck | HKS-system  
Mandrin de serrage à haute performance | Système HKS



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE

**Application:**  
For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HB+HE

**Application:**  
Destiné à recevoir les outils avec les queues de forme cylindrique suivant DIN 1835 en forme A+B+E et DIN 6535 en forme HB+HE

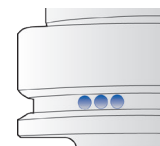


Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	DCONWS	LPR	BD
C5.64.20	C5	3 – 20	HKS 20	20	75	56
C5.64.32	C5	3 – 32	HKS 32	32	90	71
C6.64.20	C6	3 – 20	HKS 20	20	75	56
C6.64.32	C6	3 – 32	HKS 32	32	85	71



Größe Size Taille	20mm	25mm	32mm
Anzugsmoment Clamping torque Couple	50-70 Nm	80-100 Nm	80-100 Nm
Spannkraft Clamping force Tension	780 Nm	2000 Nm	2000 Nm

Gewuchtete Ausführung



Balanced type  
Type équilibré

Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension
---------------------------------------	--------------------------------

Wuchten auf G 2,5 von vorgewuchteten Kemmler-Werkzeugen

Balancing at G 2.5 of pre-balanced Kemmler-tools  
Équilibrage sur G 2,5 d'outils Kemmler pré-équilibrés

W25 **Ohne Wuchtprotokoll**  
Without balancing report  
Sans protocole d'équilibrage

W25.2 **Mit Wuchtprotokoll**  
With balancing report  
Avec protocole d'équilibrage

Wuchten von nicht vorgewuchteten Werkzeugen  
Balancing of unbalanced tools  
Équilibrage d'outils non-équilibrés

W25.1 **Ohne Wuchtprotokoll**  
Without balancing report  
Sans protocole d'équilibrage



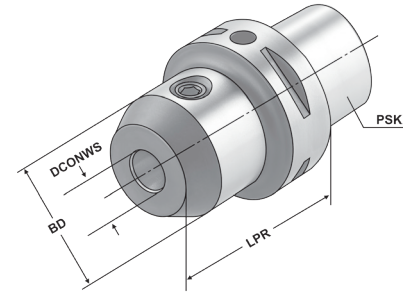
End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-B  
 Porte-fraises DIN 6359 pour queues cylindriques DIN 1835-B



**Verwendung:**  
 Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

**Application:**  
 For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon).

**Application:**  
 Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat de serrage latérale suivant DIN 1835 forme B (Weldon).

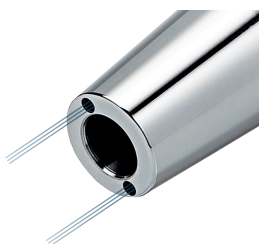


6

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
C3.04.06	C3	6	H4	45	25
C3.04.08	C3	8	H4	45	28
C3.04.10	C3	10	H4	50	35
C3.04.12	C3	12	H4	55	42
C4.04.06	C4	6	H4	50	25
C4.04.08	C4	8	H4	50	28
C4.04.10	C4	10	H4	50	35
C4.04.12	C4	12	H4	55	42
C4.04.14	C4	14	H4	55	44
C4.04.16	C4	16	H4	55	48
C5.04.06	C5	6	H4	50	25
C5.04.08	C5	8	H4	50	28
C5.04.10	C5	10	H4	55	35
C5.04.12	C5	12	H4	60	42
C5.04.14	C5	14	H4	60	44
C5.04.16	C5	16	H4	60	48
C5.04.18	C5	18	H4	60	50
C5.04.20	C5	20	H4	60	52
C5.04.25	C5	25	H4	80	65

**Lieferumfang:** Mit Spannschraube  
**Delivery:** With clamping screw  
**Livraison:** Avec vis de serrage

**Hinweis:** Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben  
**Note:** From DCONWS = 25 on two clamping screws  
**Observation:** A partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage



**Nachträgliches Erodieren von 2 Kühlkanalbohrungen**  
*Supplementary eroding of 2 cooling channels*  
**Erodage complémentaire de 2 trous de canaux de refroidissement**

Bestell-Nr.  
Order no.  
Référence

U.KKB





## End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-B

Porte-fraises DIN 6359 pour queues cylindriques DIN 1835-B

**Verwendung:**

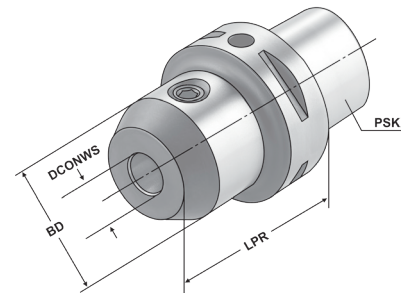
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

**Application:**

For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon).

**Application:**

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat de serrage latérale suivant DIN 1835 forme B (Weldon).



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
C6.04.06	C6	6	H4	55	25
C6.04.08	C6	8	H4	55	28
C6.04.10	C6	10	H4	60	35
C6.04.12	C6	12	H4	60	42
C6.04.14	C6	14	H4	60	44
C6.04.16	C6	16	H4	65	48
C6.04.18	C6	18	H4	65	50
C6.04.20	C6	20	H4	65	52
C6.04.25	C6	25	H4	80	65
C6.04.32	C6	32	H4	90	72
C6.04.40	C6	40	H4	100	80
C6.04.06.1	C6	6	H4	100	25
C6.04.08.1	C6	8	H4	100	28
C6.04.10.1	C6	10	H4	100	35
C6.04.12.1	C6	12	H4	100	42
C6.04.14.1	C6	14	H4	100	44
C6.04.16.1	C6	16	H4	100	48
C6.04.18.1	C6	18	H4	100	50
C6.04.20.1	C6	20	H4	100	52

6

**Lieferumfang:** Mit Spannschraube  
**Delivery:** With clamping screw  
**Livraison:** Avec vis de serrage

**Hinweis:** Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben  
**Note:** From DCONWS = 25 on two clamping screws  
**Observation:** A partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage





## für Zylinderschäfte DIN 1835-B

End mill holders DIN 6359 with coolant channels for end mills DIN 1835-B

Porte-fraises DIN 6359 avec canaux d'arrosage pour queues cylindriques DIN 1835-B

**Verwendung:**

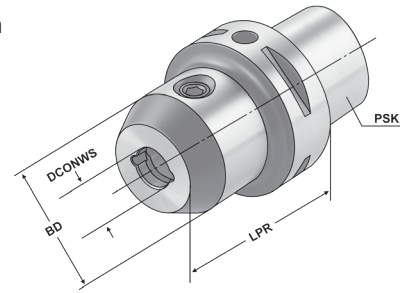
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon). Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

**Application:**

For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon). With coolant channels for optimal coolant at the cutting edge.

**Application:**

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat de serrage latéral suivant DIN 1835 forme B (Weldon). Avec canaux d'arrosage pour refroidissement optimal des coupes.

Bestell-Nr.  
Order no.  
Référence

PSK

DCONWS

TDCON

LPR

BD

C6.04.06.K	C6	6	H4	55	25
C6.04.08.K	C6	8	H4	55	28
C6.04.10.K	C6	10	H4	60	35
C6.04.12.K	C6	12	H4	60	42
C6.04.14.K	C6	14	H4	60	44
C6.04.16.K	C6	16	H4	65	48
C6.04.18.K	C6	18	H4	65	50
C6.04.20.K	C6	20	H4	65	52
C6.04.25.K	C6	25	H4	80	65
C6.04.32.K	C6	32	H4	90	72
C6.04.40.K	C6	40	H4	100	80

C6.04.06.1.K	C6	6	H4	100	25
C6.04.08.1.K	C6	8	H4	100	28
C6.04.10.1.K	C6	10	H4	100	35
C6.04.12.1.K	C6	12	H4	100	42
C6.04.14.1.K	C6	14	H4	100	44
C6.04.16.1.K	C6	16	H4	100	48
C6.04.20.1.K	C6	20	H4	100	52

C6.04.06.2.K	C6	6	H4	160	25
C6.04.08.2.K	C6	8	H4	160	28
C6.04.10.2.K	C6	10	H4	160	35
C6.04.12.2.K	C6	12	H4	160	42
C6.04.16.2.K	C6	16	H4	160	48

**Hinweis:**

Ab DCONWS = 25 mit zwei Spannschrauben  
DCONWS = 6 bis 18 mit zwei Kühlkanälen  
DCONWS = 20 bis 40 mit vier Kühlkanälen

Für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr muss ein O-Ring eingesetzt werden.

**Note:**

From DCONWS = 25 on two clamping screws  
DCONWS = 6 to 18 with two coolant channels  
DCONWS = 20 to 40 with four coolant channels

For tools with through coolant an O-ring must be used.

**Observation:**

À partir de DCONWS = 25 avec deux vis de serrage  
DCONWS = 6 bis 18 avec deux canaux d'arrosage  
DCONWS = 20 bis 40 avec quatre canaux d'arrosage

Pour outils avec arrosage interne il faut utiliser un joint torique.

**Lieferumfang:**

Mit Spannschraube

**Delivery:**

With clamping screw

**Livraison:**

Avec vis de serrage



Anlagefläche und Kühlkanalbohrungen an der Stirnseite

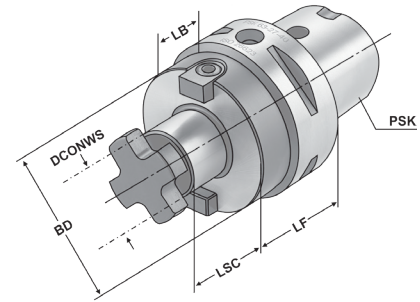
Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face  
 Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec face de contact élargie et conduits pour l'arrosage frontal



**Verwendung:**  
 Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

**Application:**  
 For mounting milling cutters with transversal groove.

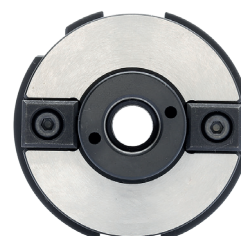
**Application:**  
 Destiné à recevoir les fraises et les fraises avec des rainures transversales.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LF	LSC	LB	BD
C3.11.16	C3	16	h6	30	17	15	38
C4.11.16	C4	16	h6	35	17	15	38
C4.11.22	C4	22	h6	40	19	20	48
C5.11.16	C5	16	h6	35	17	15	38
C5.11.22	C5	22	h6	40	19	20	48
C5.11.27	C5	27	h6	40	21	20	58
C5.11.32	C5	32	h6	40	24	20	78
C6.11.16	C6	16	h6	35	17	13	38
C6.11.22	C6	22	h6	40	19	18	48
C6.11.27	C6	27	h6	40	21	18	58
C6.11.32	C6	32	h6	40	24	18	78
C6.11.40	C6	40	h6	45	27	23	88
C6.11.16.1	C6	16	h6	100	17	78	38
C6.11.22.1	C6	22	h6	100	19	78	48
C6.11.27.1	C6	27	h6	100	21	78	58

**DCONWS = 40** Für große Planfräser mit vier zusätzlichen Gewindebohrungen nach DIN 2079.  
 For large diameter face mill cutters with four additional threaded holes according to DIN 2079.  
 Pour fraises à surfacer à grands diamètres avec 4 taraudages supplémentaires suivant DIN 2079.

**Lieferumfang:** Mit Mitnehmersteinen, Kreuzschraube und Zylinderkopfschraube nach DIN 912 für Fräser mit innerer Kühlmittelzufuhr.  
**Delivery:** With drivers, cross head retaining screw and cylinder head retaining screw for cutters with central coolant.  
**Livraison:** Avec tenon d entraînement, vis cruciforme et vis à têtes cylindrique suivant DIN 912 pour les fraises avec arrosage central.



## auf Druck und Zug

Quick change tapping chucks **with** length compensation on compression and expansion  
 Mandrins de taraudage à changement rapide **avec** compensation longitudinale à la compression et traction



**Verwendung:**

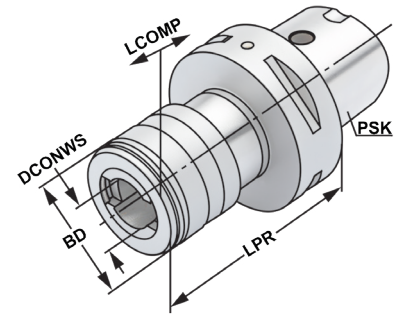
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

**Application:**

For the chucking of quick change adaptors for taps.

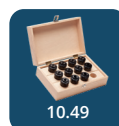
**Application:**

Pour le serrage d'adapteurs portetarauds à changement rapide.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	Spannbereich Capacity Capacité	SZID	DCONWS	LPR	BD	LCOMP
C4.16.12	C4	M3 - M14	1	19	80	36	7,5
C4.16.20	C4	M5 - M22	2	31	110	53	12,5
C5.16.12	C5	M3 - M14	1	19	80	36	7,5
C5.16.20	C5	M5 - M22	2	31	115	53	12,5
C6.16.12	C6	M3 - M14	1	19	90	36	7,5
C6.16.20	C6	M5 - M22	2	31	120	53	12,5
C6.16.36	C6	M14 - M36	3	48	170	78	20

**Hinweis:** Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.  
**Note:** For machining centres without synchronous spindle.  
**Observation:** Pour centres d'usinage sans broche synchrone.

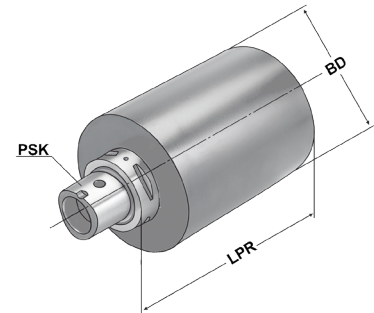




Boring bar blanks  
Barres d'alésage



**Verwendung:**  
Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.  
**Application:**  
*For the manufacturing of special tools.*  
**Application:**  
Pour la fabrication d'outils spéciaux.



ISO  
26623

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	BD	LPR
C3.17.32	C3	32	90
C3.17.60	C3	60	90
C4.17.40	C4	40	120
C4.17.80	C4	80	120
C5.17.50	C5	50	150
C5.17.95	C5	95	150
C6.17.63	C6	63	180
C6.17.120	C6	120	180

**Ausführung:** Kegel und Bund gehärtet und geschliffen. Schaft weich zur weiteren Bearbeitung.  
**Version:** *Cone and flange hardened and grinded. Soft body for later processing.*  
**Version:** Cône et collerette durcis et rectifiés. Corps doux pour un usinage ultérieur.



## Hydraulic expansion chucks Mandrins expansibles hydrauliques

**Verwendung:**

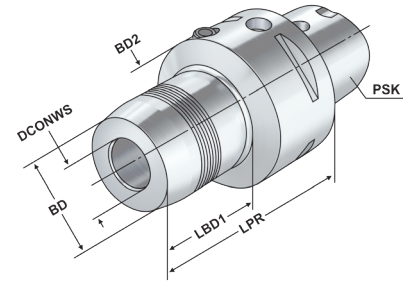
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

**Application:**

For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HB+HE (larger than Ø 20 mm only with reduction sleeve).

**Application:**

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique suivant DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HB+HE (à partir de Ø 20 mm seulement avec réduction).



ISO 26623    ≤ 3µm    G2.5 25.000 min<sup>-1</sup>    H4

13.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	LPR	BD	BD2	LSCX	ADJRG	LBD1	DRVS	THID
C4.H12	C4	12	70	32	26	47	10	35	5	M8x1
C4.H20	C4	20	90	42	42	52	10	45	5	M10x1
C5.H12	C5	12	75	32	26	47	10	35	5	M8x1
C5.H20	C5	20	85	42	42	52	10	45	5	M10x1
C6.H12	C6	12	80	32	26	47	10	35	5	M8x1
C6.H20	C6	20	85	42	42	52	10	45	6	M10x1
C6.H32	C6	32	100	26	34	37	10	45	6	M12x1

LSCX = Einspannlänge, max.      ADJRG = Verstellweg, max.  
 LSCX = Clamping depth, max.    ADJRG = Length adjustment range, max.  
 LSCX = Profondeur d'insertion, max.    ADJRG = Course de réglage, max.

Lieferumfang: Ohne Spannschlüssel  
 Delivery: Without wrench  
 Livraison: Sans clé de serrage

6



## Milling arbors for screw-in cutters

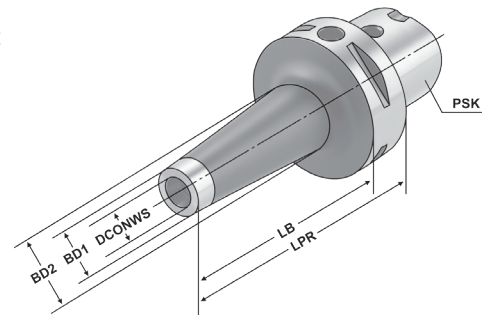
## Porte-fraises pour fraises à queue filetée



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Einschraubfräser mit Gewinde.

**Application:**  
For mounting screw-in cutters with thread.

**Application:**  
Pour le serrage de fraises à queue filetée.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	THSZWS	DCONWS	BD1	BD2	LPR	LB
C6.06.08	C6	M8	8,5	13	23	105	75
C6.06.10	C6	M10	10,5	18	25	105	75
C6.06.12	C6	M12	12,5	21	31	105	75
C6.06.16	C6	M16	17	29	34	105	75

Empfohlenes Anzugsmoment  
Recommended tightening torques  
Torques de serrage recommandés

M6	10 Nm
M8	25 Nm
M10	40 Nm
M12	60 Nm
M16	50 Nm



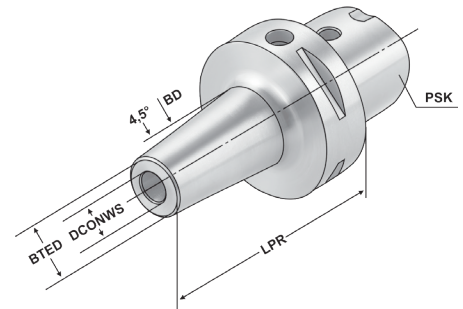
Shrink chucks 4,5°  
Mandrins de frettage 4,5°



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

**Application:**  
For mounting straight-shank tools.

**Application:**  
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONMS	TDCON	LPR	BTED	BD	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
C3.70.06	C3	6	h6	60	21	27	26	36	10	M8x1
C3.70.08	C3	8	h6	107	21	27	26	36	10	M8x1
C3.70.10	C3	10	h6	95	24	32	31	41	10	M10x1
C3.70.12	C3	12	h6	84	24	32	37	47	10	M10x1
C4.70.06	C4	6	h6	75	21	27	26	36	10	M8x1
C4.70.08	C4	8	h6	75	21	27	26	36	10	M8x1
C4.70.10	C4	10	h6	75	24	32	31	41	10	M10x1
C4.70.12	C4	12	h6	75	24	32	37	47	10	M10x1
C4.70.14	C4	14	h6	80	27	34	37	47	10	M10x1
C4.70.16	C4	16	h6	80	27	34	40	50	10	M10x1
C4.70.18	C4	18	h6	80	33	42	40	50	10	M10x1
C4.70.20	C4	20	h6	85	33	42	42	52	10	M10x1
C5.70.06	C5	6	h6	75	21	27	26	36	10	M8x1
C5.70.08	C5	8	h6	75	21	27	26	36	10	M8x1
C5.70.10	C5	10	h6	75	24	32	31	41	10	M10x1
C5.70.12	C5	12	h6	75	24	32	37	47	10	M10x1
C5.70.14	C5	14	h6	80	27	34	37	47	10	M10x1
C5.70.16	C5	16	h6	80	27	34	40	50	10	M10x1
C5.70.18	C5	18	h6	80	33	42	40	50	10	M10x1
C5.70.20	C5	20	h6	85	33	42	42	52	10	M10x1
C5.70.25	C5	25	h6	90	44	53	48	58	10	M10x1

LSCX = Einspannlänge, max.      ADJRGA = Verstellweg, max.  
LSCX = Clamping depth, max.      ADJRGA = Length adjustment range, max.  
LSCX = Profondeur d'insertion, max.      ADJRGA = Course de réglage, max.

**Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden**  
For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used  
Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM

**Hinweis:**      Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte geeignet.  
Schafftoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h4, bei Ø 6 - Ø 32 mm = h6

**Note:**      Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.  
Ø 3, 4, 5 with h4-tolerance and Ø 6 - Ø 32 with h6-tolerance

**Observation:**      Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,  
par contact, ou par air chaud.  
Ø 3, 4, 5 avec h4-tolerance et Ø 6 - Ø 32 avec h6-tolerance





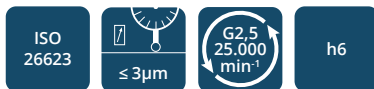
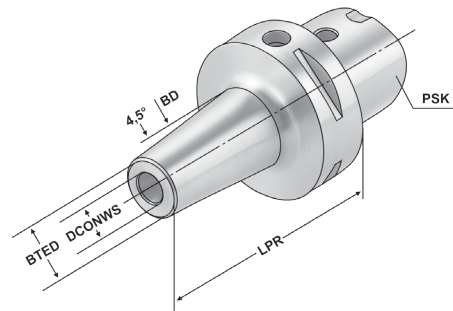
Shrink chucks 4,5°  
Mandrins de frettage 4,5°



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

**Application:**  
For mounting straight-shank tools.

**Application:**  
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONMS	TDCON	LPR	BTED	BD	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
C6.70.03	C6	3	h4	80	10	20	10	10	10	M6x1
C6.70.04	C6	4	h4	80	11	20	10	10	10	M6x1
C6.70.06	C6	6	h6	80	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.08	C6	8	h6	80	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.10	C6	10	h6	80	24	32	31	41	10	M10x1
C6.70.12	C6	12	h6	80	24	32	37	47	10	M10x1
C6.70.14	C6	14	h6	85	27	34	37	47	10	M10x1
C6.70.16	C6	16	h6	85	27	34	40	50	10	M10x1
C6.70.18	C6	18	h6	85	33	42	40	50	10	M10x1
C6.70.20	C6	20	h6	85	33	42	42	52	10	M10x1
C6.70.25	C6	25	h6	90	44	53	48	58	10	M10x1
C6.70.32	C6	32	h6	95	44	53	52	62	10	M10x1
C6.70.06.1	C6	6	h6	120	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.08.1	C6	8	h6	120	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.10.1	C6	10	h6	120	24	32	31	41	10	M10x1
C6.70.12.1	C6	12	h6	120	24	32	37	47	10	M10x1
C6.70.16.1	C6	16	h6	120	27	34	40	50	10	M10x1
C6.70.20.1	C6	20	h6	120	33	42	42	52	10	M10x1
C6.70.25.1	C6	25	h6	120	44	53	48	58	10	M10x1
C6.70.32.1	C6	32	h6	120	44	53	52	62	10	M10x1
C6.70.06.2	C6	6	h6	160	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.08.2	C6	8	h6	160	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.10.2	C6	10	h6	160	24	32	31	41	10	M10x1
C6.70.12.2	C6	12	h6	160	24	32	37	47	10	M10x1
C6.70.16.2	C6	16	h6	160	27	34	40	50	10	M10x1
C6.70.20.2	C6	20	h6	160	33	42	42	52	10	M10x1

LSCX = Einspannlänge, max.      **ADJRGA** = Verstellweg, max.  
 LSCX = Clamping depth, max.      **ADJRGA** = Length adjustment range, max.  
 LSCX = Profondeur d'insertion, max.      **ADJRGA** = Course de réglage, max.

**Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden**  
 For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used  
 Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM

**Hinweis:**      Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschrimpferäte geeignet.  
 Schafftoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h4, bei Ø 6 - Ø 32 mm = h6

**Note:**      Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.  
 Ø 3, 4, 5 with h4-tolerance and Ø 6 - Ø 32 with h6-tolerance

**Observation:**      Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,  
 par contact, ou par air chaud.  
 Ø 3, 4, 5 avec h4-tolerance et Ø 6 - Ø 32 avec h6-tolerance





## zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

*Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks*

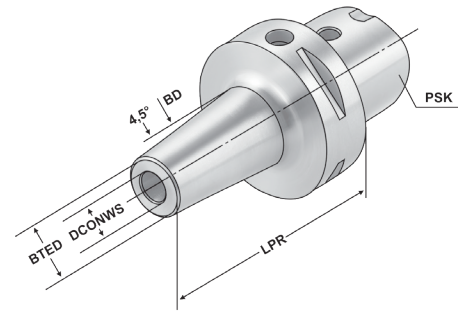
*Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS*



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

**Application:**  
*For mounting straight-shank tools.*

**Application:**  
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID
C6.70.06.K	C6	6	h6	80	16	27	22	36	10	M8x1
C6.70.08.K	C6	8	h6	80	21	27	26	36	10	M8x1
C6.70.10.K	C6	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1
C6.70.12.K	C6	12	h6	80	24	32	36	46	10	M10x1
C6.70.16.K	C6	16	h6	85	27	34	39	49	10	M10x1
C6.70.20.K	C6	20	h6	85	33	42	41	51	10	M10x1
C6.70.25.K	C6	25	h6	90	44	53	47	57	10	M10x1
C6.70.32.K	C6	32	h6	90	44	53	51	61	10	M10x1

LSCX = Einspannlänge, max.      ADJRGA = Verstellweg, max.  
 LSCX = Clamping depth, max.      ADJRGA = Length adjustment range, max.  
 LSCX = Profondeur d'insertion, max.      ADJRGA = Course de réglage, max.

**Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden**  
*For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used*  
 Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM

**Hinweis:**      Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfergeräte geeignet.  
 Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h4, bei Ø 6 - Ø 32 mm = h6

**Note:**      *Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.*  
 Ø 3, 4, 5 with h4-tolerance and Ø 6 - Ø 32 with h6-tolerance

**Observation:**      Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,  
 par contact, ou par air chaud.  
 Ø 3, 4, 5 avec h4-tolerance et Ø 6 - Ø 32 avec h6-tolerance



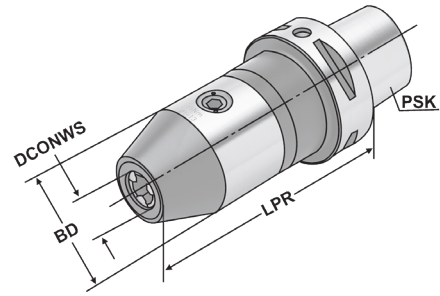
CNC-Drill chucks for clockwise and counter clockwise rotation  
Mandrins de perçage CNC pour rotation gauche-droite



**Verwendung:**  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

**Application:**  
For mounting tools with straight shanks.

**Application:**  
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	LPR	BD	DRVS
C6.15.13	C6	1,0 – 13	112	50	6
C6.15.16	C6	2,5 – 16	117	50	6

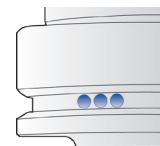
Mit zentraler Kühlmittelzufuhr  
With centre coolant

Avec alimentation de liquide de refroidissement par la centre

- Hinweis:** Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit von  $\leq 0,03$  mm. Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische Spannkraftverstärkung. Kein selbständiges Lösen der Spannung während der Bearbeitung bei Links- oder Rechtslauf, sowie bei Spindelstop. Spannen und Lösen mit Sechskantschlüssel.
- Note:** High precision and accurate concentricity of  $\leq 0.03$  mm. Secure gripping of the tool through mechanical amplification of the clamping force. No automatic slacking of the clamping force while machining with either clockwise or counter clockwise rotation or on spindle stop. Clamping and releasing effected by means of an Allen wrench.
- Observation:** Précision élevée et exactitude de circularité de  $\leq 0,03$  mm. Serrage sûr de l'outil grâce à l'amplification de la force de serrage. Pas de desserrage intempestif en cours d'usinage lors de la rotation la gauche ou la droite, de même qu'en cas d'arrêt de la broche. Serrage et desserrage en utilisant un clé sur à fourche.

**Lieferumfang:** Ohne Spannschlüssel  
**Delivery:** Without wrench  
**Livraison:** Sans clé de serrage

Gewuchtete Ausführung



Balanced type  
Type équilibré

Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension
---------------------------------------	--------------------------------

- Wuchten auf G 2,5 von vorgewuchteten Kemmler-Werkzeugen**  
Balancing at G 2.5 of pre-balanced Kemmler-tools  
Équilibrage sur G 2,5 d'outils Kemmler pré-équilibrés
- W25 **Ohne Wuchtprotokoll**  
Without balancing report  
Sans protocole d'équilibrage
- W25.2 **Mit Wuchtprotokoll**  
With balancing report  
Avec protocole d'équilibrage
- Wuchten von nicht vorgewuchteten Werkzeugen**  
Balancing of unbalanced tools  
Équilibrage d'outils non-équilibrés
- W25.1 **Ohne Wuchtprotokoll**  
Without balancing report  
Sans protocole d'équilibrage





Boring holders for drills with indexable inserts form E1  
Portes forets pour forets à plaquettes réversibles forme E1



**Verwendung:**

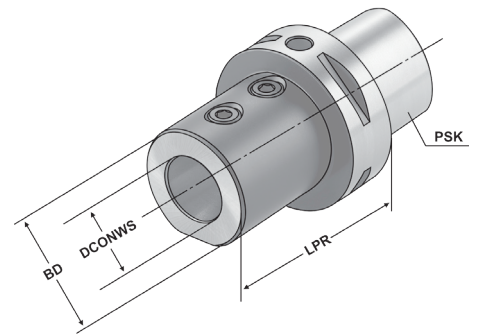
Zur Aufnahme von allen nach DIN 6595 genormten Vollbohrern mit Zylinderschaft.

**Application:**

For all solid drills with cylindrical shank according to DIN 6595.

**Application:**

Pour le serrage de forets à queue cylindrique suivant DIN 6595.



ISO 26623	≤ 4µm	G6.3 15.000 min <sup>-1</sup>	ISO 9766	E1	H6
-----------	-------	-------------------------------	----------	----	----

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
C6.51.20	C6	20	H6	70	40
C6.51.25	C6	25	H6	70	45
C6.51.32	C6	32	H6	75	52
C6.51.40	C6	40	H6	85	60

6

Lieferumfang: Mit Spannschrauben  
Delivery: With clamping screws  
Livraison: Avec vis de serrage



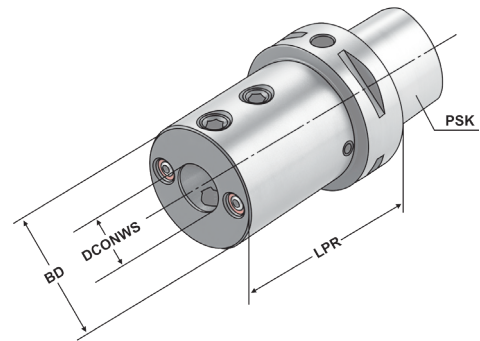


Boring bar holders form E2 - Clamping possible on both sides

Porte-outils pour barres d'alésage forme E2 - Possibilité de serrage des deux côtés



**Verwendung:**  
Für Innenbearbeitung mit Bohrstangen.  
**Application:**  
For internal machining with boring bars.  
**Application:**  
Pour l'usinage intérieur avec barres d'alésage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LPR	BD
C6.52.12	C6	12	H6	80	44
C6.52.16	C6	16	H6	80	48
C6.52.20	C6	20	H6	85	52
C6.52.25	C6	25	H6	85	57
C6.52.32	C6	32	H6	90	64
C6.52.40	C6	40	H6	90	74

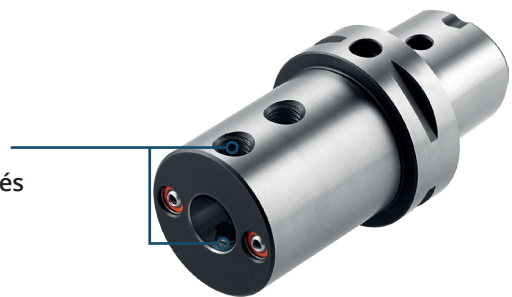
6

**Ausführung:** Mit einstellbaren Kugelspritzdüsen, verschließbar für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr  
**Version:** With adjustable ball spray nozzles, closable for tools with internal coolant supply  
**Version:** Avec buses d'injection à billes réglables, obturables pour les outils avec arrosage interne

**Lieferumfang:** Mit Spannschrauben  
**Delivery:** With clamping screws  
**Livraison:** Avec vis de serrage



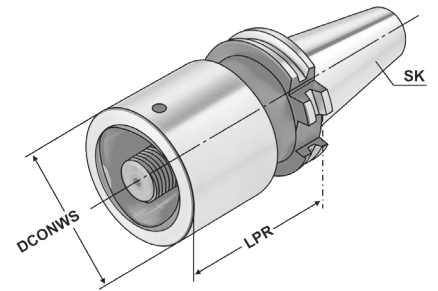
Spannmöglichkeit beidseitig  
Clamping possible on both sides  
Possibilité de serrage des deux côtés



Reducing adapter for adaption from ISO to PSC (ISO 7388-1 to ISO 26623-1)  
 Douille de réduction pour adaptation de ISO à PSC (ISO 7388-1 à ISO 26623-1)



**Verwendung:**  
 Zur Adaption von SK auf PSK  
 (ISO 7388-1 auf ISO 26623-1)  
**Application:**  
 For adaption from ISO to PSC  
 (ISO 7388-1 to ISO 26623-1)  
**Application:**  
 Pour adaptation de ISO à PSC  
 (ISO 7388-1 à ISO 26623-1).



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Typ	DCONWS	LPR	TQX	THID
402.09.C3	SK 40	PSK C3	32	30	50	M12x1,5
402.09.C4	SK 40	PSK C4	40	40	50	M14x1,5
402.09.C5	SK 40	PSK C5	50	50	50	M16x1,5
402.09.C6	SK 40	PSK C6	63	90	70	M20x2,0

6

### Ausführung:

Adapter SK / PSK mit Axialspannung. Innen und außen geschliffen. Das im PSK-Werkzeughalter für Kühlmittel-Rohre vorgesehene Innengewinde wird mit der im Adapter integrierten Zylinderkopfschraube verschraubt. Spannschraube durchbohrt, somit ist das System für Innenkühlung geeignet.

Passend für Werkzeugaufnahmen mit Polygonschaft (PSC/PSK) ISO 26623-1.

### Version:

Adapters SK / PSK with axial clamping. Ground internally and externally. The internal thread provided for the coolant tube in the PSC toolholder is plugged with the socket-head screw incorporated in the adapter. The clamping screw incorporates a through hole, so the system is suitable for through-coolant feed.

Suitable for tool arbor with polygonal shank (PSC) - ISO 26623-1.

### Exécution:

Adaptateurs SK / PSK Tension axiale. Intérieur et extérieur rectifiés. Le filetage intérieur prévu pour les conduits d'arrosage dans le porte-outils PSC est vissé à l'aide de la vis à tête cylindrique intégrée dans l'adaptateur. Système adapté à l'arrosage interne grâce à la vis de serrage percée. Pour la réception d'outils PSK ISO 26623-1.

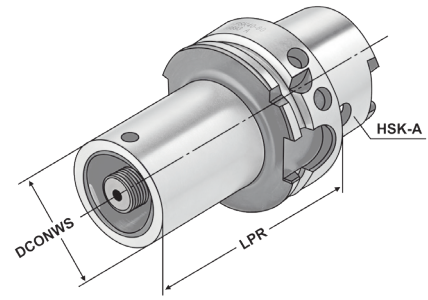
**Lieferumfang:** Mit Spannschraube  
**Delivery:** Clamping screw  
**Livraison:** Avec vis de serrage



Reducing adapter for adaption from HSK to PSC (ISO 12164 to ISO 26623-1)  
 Douille de réduction pour adaptation de HSK à PSC (ISO 12164 à ISO 26623-1)



**Verwendung:**  
 Zur Adaption von HSK-A auf PSK  
 (ISO 12164 auf ISO 26623-1)  
**Application:**  
 For adaption from HSK-A to PSC  
 (ISO 12164 to ISO 26623-1)  
**Application:**  
 Pour adaptation de HSK-A à PSC  
 (ISO 12164 à ISO 26623-1).



ISO 12164	Form A	≤ 3µm	G6.3 15,000 min <sup>-1</sup>	RFID Chip	ISO 26623
-----------	--------	-------	-------------------------------	-----------	-----------

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	Typ	DCONWS	LPR	TQX	THID
A63.09.C3	HSK 63	PSK C3	32	75	50	M12x1,5
A63.09.C4	HSK 63	PSK C4	40	80	50	M14x1,5
A63.09.C5	HSK 63	PSK C5	50	90	50	M16x1,5

6

**Ausführung:**

Adapter HSK / PSK mit Axialspannung. Innen und außen geschliffen. Das im PSK-Werkzeughalter für Kühlmittel-Rohre vorgesehene Innengewinde wird mit der im Adapter integrierten Zylinderkopfschraube verschraubt. Spannschraube durchbohrt, somit ist das System für Innenkühlung geeignet. Passend für Werkzeugaufnahmen mit Polygonschaft (PSC/PSK) ISO 26623-1.

**Version:**

Adapters HSK / PSK with axial clamping. Ground internally and externally. The internal thread provided for the coolant tube in the PSC toolholder is plugged with the socket-head screw incorporated in the adapter. The clamping screw incorporates a through hole, so the system is suitable for through-coolant feed. Suitable for tool arbor with polygonal shank (PSC) - ISO 26623-1.

**Exécution:**

Adaptateurs HSK / PSK Tension axiale. Intérieur et extérieur rectifiés. Le filetage intérieur prévu pour les conduits d'arrosage dans le porte-outils PSC est vissé à l'aide de la vis à tête cylindrique intégrée dans l'adaptateur. Système adapté à l'arrosage interne grâce à la vis de serrage percée. Pour la réception d'outils PSK ISO 26623-1.

**Lieferumfang:** Mit Spannschraube  
**Delivery:** Clamping screw  
**Livraison:** Avec vis de serrage



## Multi-turning-toolholders with internal coolant Mandrins tournant multi-usage avec arrosage interne



**Verwendung:**

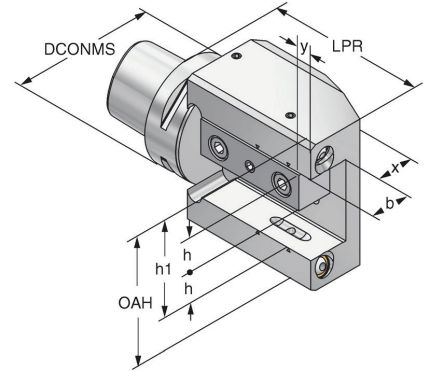
- für Klemmhalter mit Kühlmittelzufuhr direkt zur Schneide
- für ISO-Klemmhalter mit Pratzeklemmung zur optimalen Kühlung der Schneide
- Kühlmitteldruck bis 100 bar

**Application:**

- for clamping holders with coolant channels directly to the cutting edge
- for ISO-clamping holders with claw clamping for best possible coolant supply
- coolant pressure up to 100 bar

**Application:**

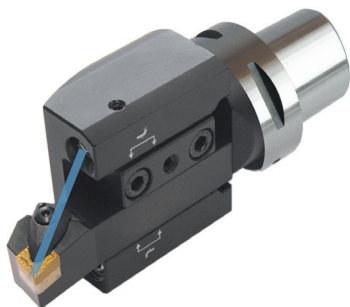
- pour porte-outils avec alimentation en liquide d'arrosage directement sur l'arête de coupe
- pour porte-outils ISO avec pinces à griffes pour un arrosage optimal du tranchant
- Pression du liquide d'arrosage jusqu'à 100 bar



ISO 26623

6

Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	PSK	LPR	h/b	OAH	h1	x	y
C6.81.20	C6x20x112	C6	112	20	80	40	31,5	10
C6.81.25	C6x25x112	C6	112	25	90	45	31,5	10



**Ausführung:**

- Ein Drehhalter - vier Einsatzmöglichkeiten:  
Links - rechts - vorkopf - überkopf.  
B1- B2 - B3 - B4.  
Spritzdüsen verschließbar für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr.

**Version:**

- One turning toolholder - four possibilities:  
Left - right - forehead - overhead.  
B1- B2 - B3 - B4.  
Coolant nozzles lockable for tools with internal coolant.

**Exécution:**

- Un mandrin tournant - quatre possibilités d'utilisation:  
Gauche - droite - front - au-dessus de la tête.  
B1- B2 - B3 - B4.  
Gicleurs verrouillables pour outils avec arrosage interne.

**Lieferumfang:** Ohne die abgebildeten Schneidwerkzeuge  
**Delivery:** Without the illustrated cutting tools  
**Livraison:** Sans les outils de coupe illustrés



Multi-turning-toolholders 45° with internal coolant  
Mandrins tournant multi-usage 45° avec arrosage interne



**Verwendung:**

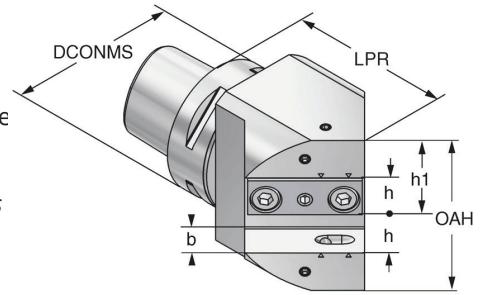
- für Klemmhalter mit Kühlmittelzufuhr direkt zur Schneide
- für ISO-Klemmhalter mit Prätzenklammung zur optimalen Kühlung der Schneide
- Kühlmitteldruck bis 100 bar

**Application:**

- for clamping holders with coolant channels directly to the cutting edge
- for ISO-clamping holders with claw clamping for best possible coolant supply
- coolant pressure up to 100 bar

**Application:**

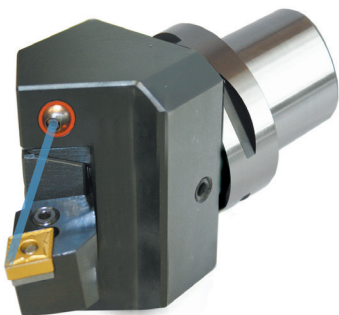
- pour porte-outils avec alimentation en liquide d'arrosage directement sur l'arête de coupe
- pour porte-outils ISO avec pinces à griffes pour un arrosage optimal du tranchant
- Pression du liquide d'arrosage jusqu'à 100 bar



ISO 26623

6

Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	PSK	LPR	h/b	OAH	h1
C6.83.20	C6x20x45°	C6	93	20	80	40
C6.83.25	C6x25x45°	C6	97	25	90	45



**Lieferumfang:** Ohne die abgebildeten Schneidwerkzeuge  
**Delivery:** Without the illustrated cutting tools  
**Livraison:** Sans les outils de coupe illustrés



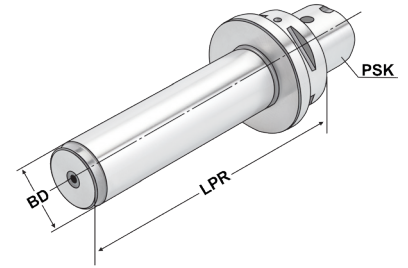
**Test arbors**  
Mandrins de contrôle



**Verwendung:**  
Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäß ISO-Empfehlung R230 oder zur Überprüfung der Werkzeugspindel.

**Application:**  
For the inspection of machine tools according to ISO recommendation R230 or for testing the tool spindle.

**Application:**  
Pour l'inspection de machine-outils suite à la recommandation ISO R230 ou pour la vérification de la broche.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	LPR	BD	Toleranz Tolerance Tolérance	max. Rundlaufabweichung max. concentricity deviation Faux-rond max.
C3.18.20	C3	180	20	0,005	0,005
C4.18.32	C4	180	32	0,005	0,005
C5.18.32	C5	180	32	0,005	0,005
C6.18.40	C6	182	40	0,005	0,005
C6.18.40.352	C6	352	40	0,005	0,005

**Lieferumfang:** Auslieferung mit Prüfprotokoll  
**Delivery:** Delivery with test certificate  
**Livraison:** Livraison avec rapport d'essais

6

## Holzkasten für Kontrolldorne

**Wooden box for test arbors**  
Coffret en bois pour mandrins de contrôle



**Verwendung:**  
Zur Aufbewahrung von Kontrolldornen.

**Application:**  
For the storage of test arbors.

**Application:**  
Pour la conservation de mandrins de contrôle.



Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	für Kegelgrößen for cones pour cônes
701.18	460 × 130 × 115	SK 30 / 40 / 50 / C3 / C4 / C5/ C6



Universal ball bearing tightening fixture  
 Bloc de montage universel avec palier à billes



**Verwendung:**

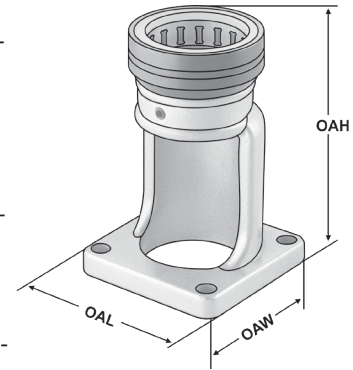
Für einfaches und sicheres Klemmen von Werkzeugaufnahmen am Bund mittels Rollen zum Montieren und Demontieren von Schneidwerkzeugen. Reibschlüssig, daher selbstklemmend und ideal für HSK Formen E und F sowie Polygonschaft Aufnahmen.

**Application:**

For easy and reliable clamping of tool arbors at the collar using rollers to mount and remove cutting tools – friction lock is self-clamping and ideal for HSK forms E and F, and also polygon shank arbors.

**Application:**

Pour le serrage simple et sûr de porte-outils au niveau de la collerette à l'aide de galets pour le montage et le démontage d'outils de coupe – entraînement par friction, autoserrant.

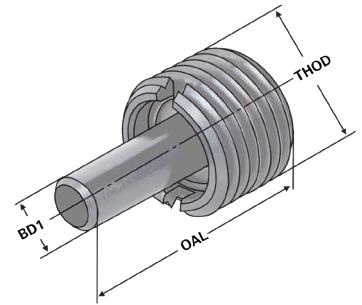


Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	OAL	OAW	OAH
707.1.032	C3 - HSK A32 - C32 - E32 - F32	110	110	165
707.1.040	C4 - HSK A40 - C40 - E40 - F40	110	110	165
707.1.050	C5 - HSK A50 - C50 - E50 - F50 - SK30	110	110	165
707.1.063	C6 - HSK A63 - C63 - E63 - F63 - BT40	110	110	172
707.1.080	C8 - HSK A80 - C80 - E80 - F80	160	160	215

Coolant tubes  
Canules de lubrification



**Verwendung:**  
Zur zentralen Übergabe von Kühlmittel bei PSK-Werkzeugaufnahmen.  
**Application:**  
*For the coolant supply through the centre of PSC toolholders.*  
**Application:**  
Pour l'arrosage centrale de porte-outils PSC.



ISO  
26623

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	THOD	BD1	OAL
C3.700	C3   PSK 32	M12 x 1,5	5	22,4
C4.700	C4   PSK 40	M14 x 1,5	6	25,2
C5.700	C5   PSK 50	M16 x 1,5	7	28,3
C6.700	C6   PSK 63	M20 x 2	8	31,0
C8.700	C8   PSK 80	M20 x 2	10	31,5

6

**Hinweis:** Die Kühlmittelübergabeeinheit sollte unter Verwendung von Loctite® 542 fixiert werden.  
**Note:** *The coolant transfer unit should be fixed using Loctite® 542*  
**Observation:** L'unité de transfert du liquide de refroidissement doit être fixée à l'aide de Loctite® 542.

Key for coolant tubes

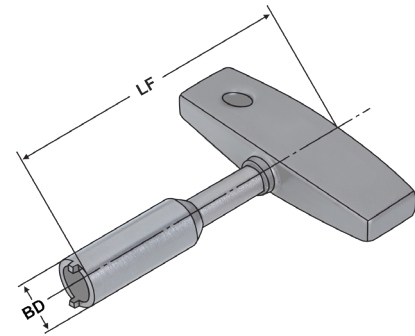
Clés pour canules de lubrification



**Verwendung:**  
Zum Montieren der Kühlmittelübergabeeinheiten in PSK-Werkzeugaufnahmen.

**Application:**  
For mounting the coolant tubes in PSC toolholders.

**Application:**  
Pour le montage de canules de lubrification dans des porte-outils PSC.



ISO  
12164

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	BD	LF
C3.701	C3   PSK 32	8,5	115
C4.701	C4   PSK 40	10,5	115
C5.701	C5   PSK 50	14,5	115
C6.701	C6   PSK 63	16,5	136
C8.701	C8   PSK 80	18,5	136