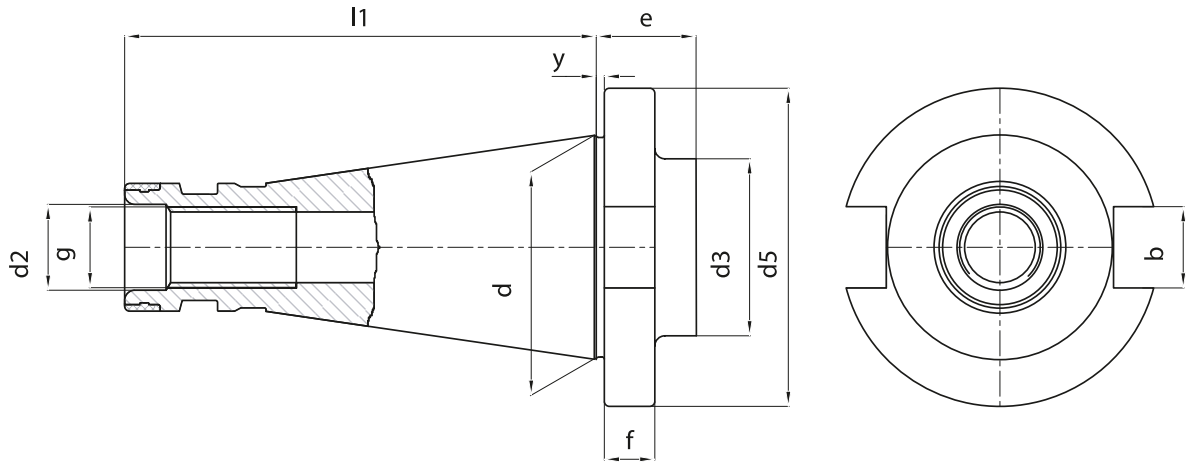
KINTEK®

COMPONENTI INNOVATIVI TECNOMECCANICI

DIN 2080

TAPER SHANKS DATA SHEET | DATI TECNICI CONI D'ATTACCO
TECHNISCHE DATEN DER STEILKEGELWERKZEUGE | DONNEES TECHNIQUES QUEUE D'OUTILS
КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ | 锥柄数据表

DIN 2080



ISO	d	l1	d2	g	y	d5	f	d3	e	b
30	31,75	68,4	13	M12	1,6	50	8	36	18,6	16,1
40	44,45	93,4	17	M16	1,6	63	10	50	22,6	16,1
50	69,85	126,8	26	M24	3,2	97,5	12	78	31,2	25,7



KINTEK DIN TOOLHOLDERS

TECHNICAL FEATURES

DIN 2080

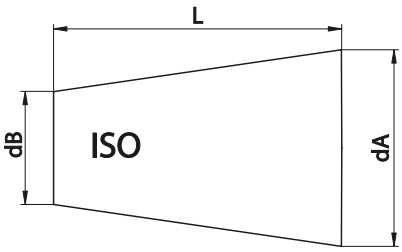
ALL KINTEK TOOLHOLDERS ARE MANUFACTURED ACCORDING TO DIN NORM.

COLLET CHUCK'S RUNOUT ACCURACY
The norm DIN6391 permits a runout error between external cone and internal cone / collet seat of 0.016. Our production has a runout accuracy which is guaranteed to be within 0,003 / 0,010 m at the tool seat.

SHELL END MILL ADAPTOR'S RUNOUT ACCURACY
Our shell end mill adaptors meet the requirements of the norm DIN6358, which prescribes for diameters 16-22-27-32-40 a runout accuracy of: 0, 01 for SK 30/40 0,015 for SK 50.

WELDON END MILL HOLDER'S RUNOUT ACCURACY
According to the norm DIN6359-1 Weldon end mill holders have to meet the following requirements:
Bore: H5 tolerance
Runout accuracy: < 0.01 (for SK 40)
Our end mill adaptors ensure the prescribed holes' tolerance and have a runout accuracy which is normally 0.005

CONSTRUCTIVE FEATURES
- Manufactured with Casehardening Steel.
- Casehardened with depth 0,6 - 0,8 mm
- Hardened-Tempered
- Hardness HRC 58+-2, Strength 800-1000 N/mm2
- Black oxided
- Internal and external grinding finished.



CONE'S TOLERANCE
ACCORDING TO THE CLASS AT3.

ISO	L	dA-dB	AT3
30	42	12.250	+0.002
40	59	17.208	+0.003
50	92	26.833	+0.004

MANDRINI KINTEK CON ATTACCO ISO

DATI TECNICI

DIN 2080

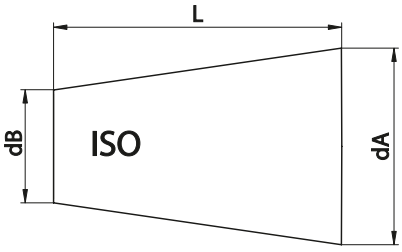
TUTTI I MANDRINI PORTAUTENSILI KINTEK VENGONO PRODOTTI SECONDO LE NORMATIVE DIN

COASSIALITÀ PORTAPINZE
La norma DIN6391 ammette un'errore massimo di 0.016 sia per i portapinze DIN6499/ISO15488 che per DIN6388.
La nostra produzione normalmente presenta uno scostamento massimo di eccentricità tra cono ISO e sede pinza compreso tra i 0,003 e 0,010 mm.

COASSIALITÀ PORTAFRESE FISSI E COMBINATI
I portafrese fissi e combinati di nostra produzione rispondono ai criteri prescritti dalla norma DIN6358, la quale prevede un errore massimo di coassialità tra cono ISO 30 e ISO 40 ed i diametri 16-22-27-32-40, di 0,01.
Mentre per ISO 50 è ammesso un errore massimo di 0,015 mm.

COASSIALITÀ PORTAFRESE WELDON-WHISTLE NOTCH
Rispettando la normativa DIN 6359-1 i portafrese WELDON deveno rispondere ai seguenti requisiti:
foro: tolleranza H5
coassialitá: scostamento massimo consentito tra cono e sede Weldon <0.01 (per ISO 40)
Garantiamo la tolleranza prescritta sul foro e un valore di coassialitá mediamente di 0.005.

DATI COSTRUTTIVI
- Costruiti in acciaio da cementazione legato.
- Cementati con profondità 0,6 - 0,8 mm
- Temprati-rinvenuti
- Durezza HRC 58 +- 2 resistenza 800-1000 N/ mm2
- Bruniti
- Finitura di rettifica interna, esterna e nelle filettature delle ghiere chiudipinza



TOLLERANZA DEL CONO
PRODOTTI IN CLASSE AT3.

ISO	L	dA-dB	AT3
30	42	12.250	+0.002
40	59	17.208	+0.003
50	92	26.833	+0.004

KINTEK - STEILKEGELAUFNAHMEN

TECHNISCHE DATEN

DIN 2080

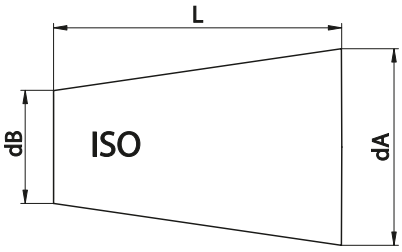
ALLE KINTEK-STEILKEGELAUFNAHMEN WERDEN NACH DEN DIN-NORMEN ANGEFERTIGT.

RUNDLAUFGENAUIGKEIT DER SPANNZANGENAUFNAHME
Die DIN 6391- Norm schreibt eine Rundlaufgenauigkeit zwischen Aussenkegel und Innenkegel / Spannzangensitz vom 0,016 vor. Unsere Spannzangenfutter weisen einen Rundlauffehler zwischen ISO-Kegelaufnahme und Spannzangensitz, der zwischen 0,003 und 0,010 mm liegt.

AUFSTECKFRÄSDORNE - RUNDLAUFGENAUIGKEIT
Kintek- Aufsteckfräsdorne entsprechen der DIN 6358- Norm, die einen höchsten Rundlauffehler zwischen ISO 30- und ISO40-Kegel und den Durchmessern 16-22-27-32-40 vom 0,01 vorsieht. Der mögliche höchste Rundlauffehler für ISO 50 ist 0,015 mm.

WELDON AUFSTECKFRÄSDORNE RUNDLAUFGENAUIGKEIT
Nach der DIN 6359-1-Norm müssen die Weldon- Aufsteckfräsdorne die folgenden Forderungen aufweisen:
Bohrung: Toleranz H5
Rundlaufgenauigkeit: höchster möglicher Rundlauffehler zwischen Kegel und Weldonsitz < 0,01 (für ISO 40) Die vorgeschriebene Toleranz der Bohrung und eine durchschnittliche Rundlaufgenauigkeit von 0,005 sind verischert.

KONSTRUKTIONSDATEN
- aus legiertem Einsatzstahl angefertigt
- in der Einsatzhärtetiefe von 0,6-0,8 mm
- gehärtet, angelassen
- Härte HRC58 +-2, Festigkeit 800-1000 N/mm2
- brüniert
- inneres, äußeres Schleifen und am Gewinde der Spannzangenmutter



KEGELSCHAFTTOLERANZ
IN KLASSE AT3 ANGEFERTIGT.

ISO	L	dA-dB	AT3
30	42	12.250	+0.002
40	59	17.208	+0.003
50	92	26.833	+0.004

MANDRINS KINTEK AVEC ATTACHEMENT ISO

DONNEES TECHNIQUES

DIN 2080

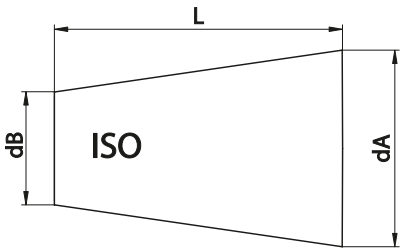
TOUS LES MANDRINS PORTE-OUTILS KINTEK SONT PRODUITS SUIVANT LES SPÈCIFICATIONS DIN

COAXIALITE' PORTE-PINCE
La norme DIN6391 admet une erreur maximum du 0.016 soit pour les porte-pinces DIN6499/ISO15488 soit pour DIN6388.
Dans notre production l'écart d'excentricité maximum entre cône ISO et logement de la pince est compris entre: 0,003 et 0,0010 mm.

COAXIALITE' PORTE-FRAISES FIXES ET COMBINES
Les porte-fraises fixes et combinés de notre production suivent la spécification de la norme DIN6358, qui prévoit pour les diamètres 16-22-27-32-40 une concentricité de 0,01 pour ISO 30 et ISO 40 0,015 pour ISO 50

COAXIALITE' PORTE-FRAISES WELDON
Suivant les spécifications DIN 6359-1 les porte-fraises WELDON doivent suivre les conditions suivantes:
Trou: tolérance H5
Coaxialité: écart maximum toléré entre cône et logement du Weldon <0.01 (pour ISO 40).
Nous assurons la tolérance prévue sur le trou et une coaxialité en moyenne de 0.005.

ELEMENTS DE CONSTRUCTION
- Produits en acier cémenté allié.
- Cémentés avec une profondeur 0,6 - 0,8 mm
- Trempés - Revenus
- Dureté HRC 58 +- 2 résistance 800-1000 N/ mm2
- Brunis
- Rectification du cône intérieur, extérieur et dans le filetage des écrous qui serrent la pince.



TOLERANCE DU CONE
EN CLASSE AT3.

ISO	L	dA-dB	AT3
30	42	12.250	+0.002
40	59	17.208	+0.003
50	92	26.833	+0.004

ОПРАВКИ KINTEK ПО DIN

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

DIN 2080

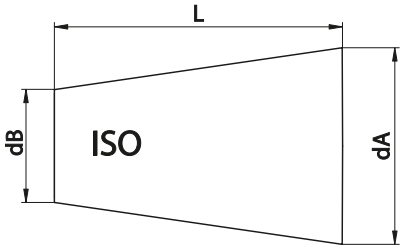
ВСЕ ОПРАВКИ KINTEK ПРОИЗВЕДЕНЫ СОГЛАСНО СТАНДАРТУ DIN.

БИЕНИЕ ЦАНГОВЫХ ПАТРОНОВ
В соответствие с нормами DIN 6391, допустимое биение конуса оправки относительно конического отверстия под цангу составляет 0,016 мм.
Гарантированная точность биения отверстия под инструмент - 0,003 мм/0,010 м.

БИЕНИЕ ОПРАВОК ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ
Патроны изготовлены в соответствие с требованиями DIN 6358, согласно которым биение для диаметров 16-22-27-32-40 составляет 0,01 мм для SK 30/40 и 0,015 мм для SK 50.

БИЕНИЕ ПАТРОНОВ С КРЕПЛЕНИЕМ WELDON
Оправки соответствуют следующим требованиям DIN 6359-1:
Точность отверстия: H5
Биение: < 0,01 (для SK 40)
Оправки Kintek изготовлены с гарантированной точностью отверстий и биением 0,005 мм.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ
- Изготовлены из стали с последующей цементацией
- Цементация на глубину 0,6 - 0,8 мм
- Оправки подвергнуты закалке и отпуску
- Твердость 58+/-2 HRC, прочность 800-1000 Н/мм2
- Защитно-декоративное покрытие черного цвета
- Шлифованные внутренняя и внешняя поверхности



ТОЧНОСТЬ КОНУСА
СООТВЕТСТВУЕТ КЛАССУ AT3.

ISO	L	dA-dB	AT3
30	42	12.250	+0.002
40	59	17.208	+0.003
50	92	26.833	+0.004

KINTEK 符合 DIN 标的刀柄

技术特点

DIN 2080

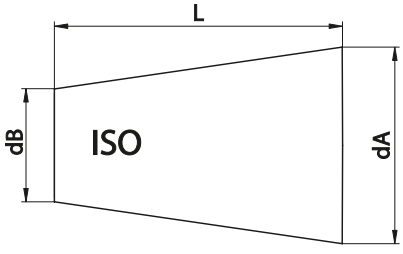
所有 KINTEK 刀柄均根据 DIN 标准来制造。

弹簧夹头的径向跳动精度
DIN6391 标准允许在外部锥体与内部锥体/夹头座之间的径向跳动误差为0.016。
我公司的生产保证在工具底座处径向跳动精度为 0,003 / 0,010 米之间。

平面铣接头的径向跳动精度
我公司的平面铣接头满足 DIN6358 标准要求，该标准规定了直径为 16-22-27-32-40 的径向跳动精度，对于SK 30/40 为0, 01，对于SK 50为0,015。

威尔登式端铣夹具的径向跳动精度
根据 DIN6359-1 标准规定，威尔登式端铣夹具必须要达到下列要求：
孔：H5 误差
径向跳动精度：< 0.01 (对于 SK 40)
我公司的平面铣接头确保可达到规定的孔的误差，通常的径向跳动精度为 0.005。

结构特点
- 用表面硬化钢材制造。
- 硬化深度达 0,6 - 0,8 毫米。
- 经过硬化及回火处理。
- 硬度达 HRC 58+-2，强度达 800-1000 N/平方毫米。
- 黑色氧化。
- 内部及外部表面打磨处理。



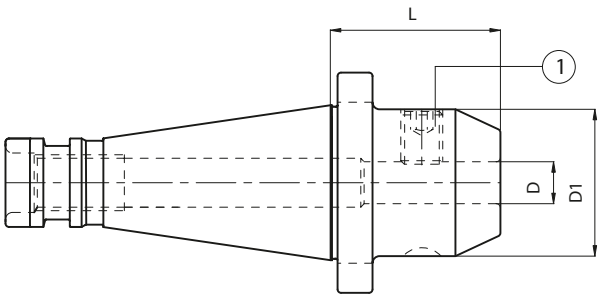
锥体的误差
根据 AT3 级别

ISO	L	dA-dB	AT3
30	42	12.250	+0.002
40	59	17.208	+0.003
50	92	26.833	+0.004

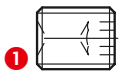
END MILL HOLDERS WELDON
ZYLINDERSCHAFTAUFNAHME WELDON
ОПРАВКИ С КРЕПЛЕНИЕМ WELDON
MANDRINI PORTAFRESE TIPO WELDON
MANDRINS POUR OUTILS TYPE WELDON
威尔登式端铣夹具

DIN 2080 - DIN 1835 B





Spare parts • Componenti • Ersatzteile
Pièces détachées • Запасные части • 零件

D	LOCKING SCREW	QUANTITY
		
6	811-106001	1
8	811-106002	1
10	811-106004	1
12	811-106005	1
14	811-106005	1
16	811-106006	1
18	811-106006	1
20	811-106007	1
25	811-106008	2
32	811-106009	2
40	811-106009	2

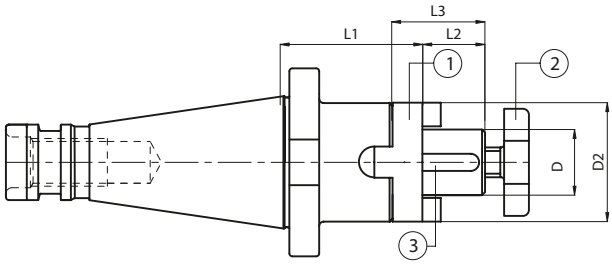
CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L	D1
213-11102	ISO40H50WE06	40	6	50	25
213-11103	ISO40H50WE08	40	8	50	28
213-11104	ISO40H50WE10	40	10	50	35
213-11105	ISO40H50WE12	40	12	50	42
213-11107	ISO40H63WE16	40	16	63	48
213-11109	ISO40H63WE20	40	20	63	52
213-11110	ISO40H90WE25	40	25	90	65
213-11111	ISO40H90WE32	40	32	90	72
213-11115	ISO50H63WE12	50	12	63	42
213-11117	ISO50H63WE16	50	16	63	48
213-11119	ISO50H63WE20	50	20	63	52
213-11120	ISO50H80WE25	50	25	80	65
213-11121	ISO50H85WE32	50	32	85	72
213-11122	ISO50H95WE40	50	40	95	78



COMBI-SHELL MILL ADAPTORS
KOMBI - AUFSTECKFRÄSDORNE
КОМБИНИРОВАННЫЕ ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ
MANDRINI PORTAFRESE COMBINATI
MANDRINS PORTE- FRAISES A DOUBLE USAGE
复合式平面铣刀接头

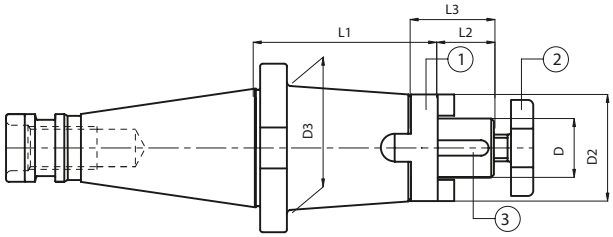
DIN 2080 - DIN 6358





	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L1	L2	L3	D2
STANDARD	216-11101	ISO40H52D16C	40	16	52	17	27	32
	216-11102	ISO40H52D22C	40	22	52	19	31	40
	216-11103	ISO40H52D27C	40	27	52	21	33	48
	216-11104	ISO40H52D32C	40	32	52	24	38	58
	216-11105	ISO40H52D40C	40	40	52	27	41	70
	216-11106	ISO50H55D16C	50	16	55	17	27	32
	216-11107	ISO50H55D22C	50	22	55	19	31	40
	216-11108	ISO50H55D27C	50	27	55	21	33	48
	216-11109	ISO50H55D32C	50	32	55	24	38	58
	216-11110	ISO50H55D40C	50	40	55	27	41	70





	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L1	L2	L3	D2	D3
EXTENDED	216-11120	ISO40H100D16C	40	16	100	17	27	32	40
	216-11121	ISO40H100D22C	40	22	100	19	31	40	44
	216-11122	ISO40H100D27C	40	27	100	21	33	48	-
	216-11123	ISO40H100D32C	40	32	100	24	38	58	-
	216-11125	ISO50H100D16C	50	16	100	17	27	32	50
	216-11126	ISO50H100D22C	50	22	100	19	31	40	60
	216-11127	ISO50H100D27C	50	27	100	21	33	48	60
	216-11128	ISO50H100D32C	50	32	100	24	38	58	-
	216-11129	ISO50H100D40C	50	40	100	27	41	70	-

Spare parts • Componenti • Ersatzteile • Pièces détachées
Запасные части • 零件

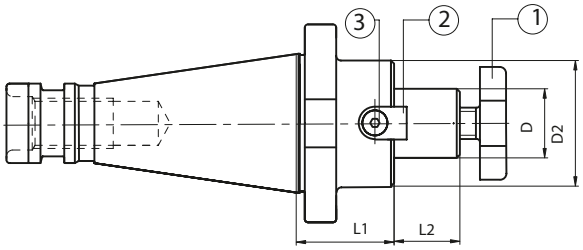
D	RING	CROSS SCREW	KEY	WRENCH
	❶	❷	❸	
16	814-30001	811-107003	814-201010	816-130002
22	814-30002	811-107004	814-201020	816-130003
27	814-30003	811-107005	814-201030	816-130004
32	814-30004	811-107006	814-201040	816-130005
40	814-30005	811-107007	814-201050	816-130006

FACE MILL HOLDERS-TENONS DRIVE
AUFSTECKFRÄSDORNE FÜR FRÄSER MIT QUERNUT
ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ С УВЕЛИЧЕННЫМ ДИАМЕТРОМ КОРПУСА

MANDRINI PORTAFRESE A TRASCINAMENTO FISSO
MANDRINS PORTE-FRAISE-ENTRAINEMENT PAR TENONS
平面铣刀柄 – 凸榫驱动带有更大的法兰直径

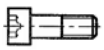
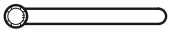
DIN 2080 - ISO 3937





	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L1	L2	D2
STANDARD	216-71105	ISO40H45D16F	40	16	45	17	38
	216-71106	ISO40H45D22F	40	22	45	19	48
	216-71107	ISO40H45D27F	40	27	45	21	58
	216-71108	ISO40H50D32F	40	32	50	24	78
	216-71109	ISO40H55D40F	40	40	55	27	88
	216-71115	ISO50H45D16F	50	16	45	17	38
	216-71116	ISO50H45D22F	50	22	45	19	48
	216-71117	ISO50H45D27F	50	27	45	21	58
	216-71118	ISO50H50D32F	50	32	50	24	78
	216-71119	ISO50H50D40F	50	40	50	27	88

Spare parts • Componenti • Ersatzteile • Pièces détachées
Запасные части • 零件

D/D2	CROSS SCREW	TENON	SCREW	WRENCH
	 ❶	 ❷	 ❸	
16/32	811-107003	814-20214	811-101003	816-130002
16/38	811-107003	814-202280	811-101004	816-130002
22/40	811-107004	814-202150	811-101010	816-130003
22/48	811-107004	814-202250	811-101011	816-130003
27/48	811-107005	814-202160	811-101017	816-130004
27/58	811-107005	814-202270	811-101018	816-130004
32/58	811-107006	814-202170	811-101027	816-130005
32/78	811-107006	814-202630	811-101029	816-130005
40/70	811-107007	814-202180	811-101028	816-130006
40/88	811-107007	814-202710	811-101029	816-130006

Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件


pag. 394

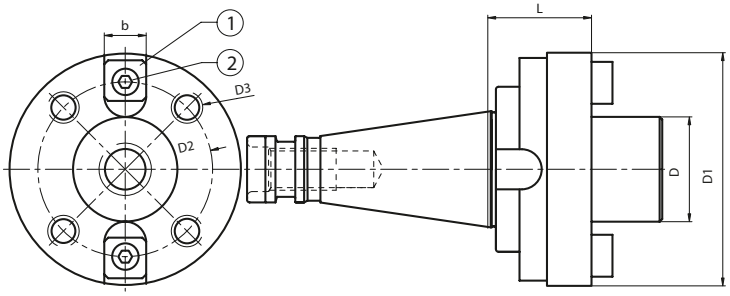

pag. 395



FACE MILL HOLDER FOR FACE MILLING CUTTERS
AUFSTECKFRÄSDORNE FÜR MESSERKÖPFE MIT GRÖSSEREM BUNDDURCHMESSER
ОПРАВКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВОГО КРЕПЛЕНИЯ ФРЕЗ
MANDRINI PORTAFRESE A SPIANARE CON FLANGIA MAGGIORATA
MANDRINS PORTE-FRAISE POUR FRAISES A SURFACER
平面铣刀柄-夹持端铣刀

DIN 2080 - DIN 6357





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L	D1	D2	D3	b
* 216-21102	ISO50H53.2D40	50	40	53.2	89	66.7	M12	15.9
216-21104	ISO50H70.2D60	50	60	70.2	129	101.6	M16	25.4

* SUPPLIED WITH INTERNAL SCREW • FORNITO CON VITE CENTRALE INCLUSA • INKLUSIVE INNENSCHARUBE VIS INTERNE INCLUSE • ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ВНУТРЕННИМ ВИНТОМ • 供货时提供内部螺丝

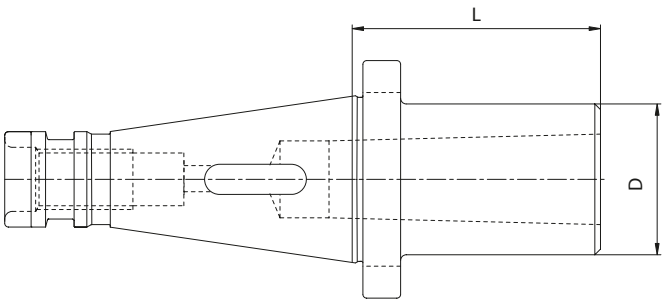
Spare parts • Componenti • Ersatzteile • Pièces détachées
Запасные части • 零件

D	TENON	SCREW	CROSS SCREW	WRENCH
	❶	❷	❸	
40	814-202080	811-101028	811-107007	816-130006
60	814-202120	811-101063	-	-

MORSE TAPER ADAPTORS FOR DRILLS
ZWISCHENHÜLSEN FÜR MORSEKEGEL MIT AUSTREIBLAPPEN
ОПРАВКИ ДЛЯ КОНУСА МОРЗЕ С ЛАПКОЙ
MANDRINI PORTAPUNTE ATTACCO CONO MORSE
DOUILLES POUR CONE MORSE A TENON
莫氏锥度钻接头

DIN 2080 - DIN 228-2 FORM D



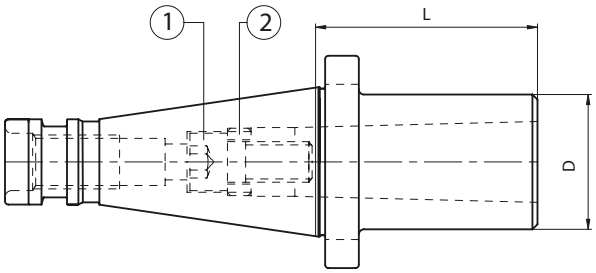


CODE N.	DESCRIPTION	ISO	MORSE	D	L
212-41102	ISO40H50CM2P	40	2	32	50
212-41103	ISO40H65CM3P	40	3	40	65
212-41104	ISO40H95CM4P	40	4	48	95
212-41105	ISO50H60CM2P	50	2	32	60
212-41106	ISO50H65CM3P	50	3	40	65
212-41107	ISO50H70CM4P	50	4	48	70
212-41108	ISO50H105CM5P	50	5	63	120

MORSE TAPER ADAPTER WITH THREAD
ZWISCHENHÜLSEN FÜR MORESEKEGEL MIT ANZUGSGEWINDE
ОПРАВКИ ДЛЯ КОНУСА МОРЗЕ С РЕЗЬБОЙ
MANDRINI PORTAFRESE ATTACCO CONO MORSE
DOUILLES POUR CONE MORSE AVEC TARAUDAGE
螺纹莫氏锥度接头

DIN 2080 - DIN 228-2 FORM C





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	MORSE	D	L
212-21102	ISO40H50CM2F	40	2	32	50
212-21103	ISO40H65CM3F	40	3	40	65
212-21104	ISO40H95CM4F	40	4	48	95
212-21105	ISO50H60CM2F	50	2	32	60
212-21106	ISO50H65CM3F	50	3	40	65
212-21107	ISO50H65CM4F	50	4	48	65
212-21108	ISO50H120CM5F	50	5	63	120

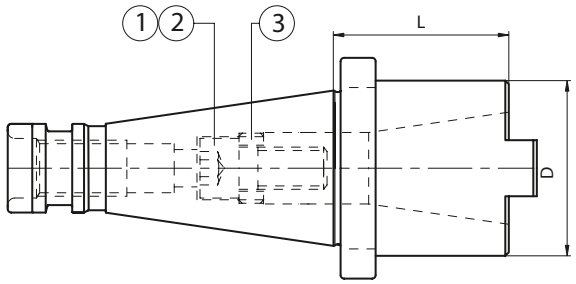
ISO MORSE	SCREW ❶	RING ❷
40/2	811-111007	811-302031
40/3	811-101065	811-302032
40/4	811-111005	811-302036
50/2	811-101054	811-302032
50/3	811-101065	811-302032
50/4	811-401037	811-302036
50/5	811-101092	811-302034

Spare parts • Componenti • Ersatzteile
Pièces détachées • Запасные части • 零件

ISO TAPER ADAPTORS
ZWISCHENHÜLSEN SK X SK
ПЕРЕХОДНЫЕ ОПРАВКИ SK - SK
MANDRINI RIDUZIONE DA DIN2080 A DIN/2080/DIN69871/MAS 403BT
DOUILLES INTERMEDIAIRES SA X SA
ISO 锥度接头

DIN 2080





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	ISO	D	L
212-11102	ISO40H50ISO30/TC30	40	30	50	50
212-11101	ISO50H63ISO40/TC40	50	40	78	63

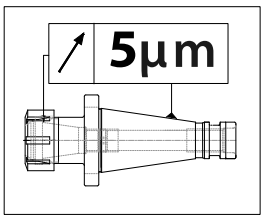
Spare parts • Componenti • Ersatzteile • Pièces détachées • Запасные части • 零件

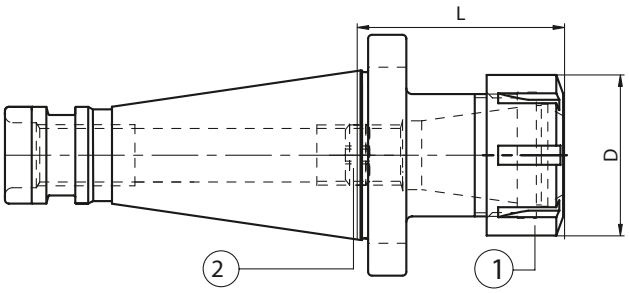
OUTSIDE	INSIDE	SCREW (ISO) ❶	SCREW (TC) ❷	RING ❸	WRENCH
40	30	811-101065	811-101069	811-302032	816-20206002
50	40	811-401037	811-401055	811-302036	816-20207002
50	50	811-401052	811-401135	811-302047	816-202090

Supplied with a screw DIN69871/MAS BT/DIN2080
In dotazione vite per chiusura DIN69871/MAS BT/DIN2080
Verschlußschraube für DIN69871/MAS BT/DIN2080 werden mitgeliefert
Livré avec une vis de serrage DIN69871/MAS BT/DIN2080
Поставляется с винтом для DIN69871/MAS BT/DIN2080
供货时提供符合DIN69871/MAS BIT/DIN2080螺丝

ER COLLET CHUCK
SPANNZANGENFUTTER ER TYP
ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ ER
MANDRINI PORTAPINZA TIPO ER
MANDRINS A PINCES TYPE ER
ER 弹簧夹头

DIN 2080 - DIN6499/ISO15488







CODE N.	DESCRIPTION	ISO	ER	D	L
214-31105	ISO30H42ER16	30	16	32	42
214-31106	ISO30H42ER25	30	25	42	42
214-31107	ISO30H50ER32	30	32	50	50
214-31152	ISO40H55ER16	40	16	32	55
214-31101	ISO40H53ER25	40	25	42	53
214-31108	ISO40H110ER25	40	25	42	110
214-31102	ISO40H70ER32	40	32	50	70
214-31109	ISO40H110ER32	40	32	50	110
214-31110	ISO50H140ER32	50	32	50	140
214-31114	ISO40H80ER40	40	40	63	80
214-31137	ISO50H65ER25	50	25	42	65
214-31103	ISO50H68ER32	50	32	50	68
214-31104	ISO50H76ER40	50	40	63	76
214-31111	ISO50H140ER40	50	40	63	140

Spare parts • Componenti • Ersatzteile • Pièces détachées
Запасные части • 零件

ER	Nut ❶	STOP SCREW ❷	STOP SCREW ❷
16	812-203005	811-303119	-
25	812-203001	811-303121	-
ISO30/25	812-203001	-	811-303001
32	812-203002	811-303118	-
ISO30/32	812-203002	-	811-303001
40	812-203003	811-303122	-

Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件


pag. 093


pag. 165


pag. 172


pag. 172

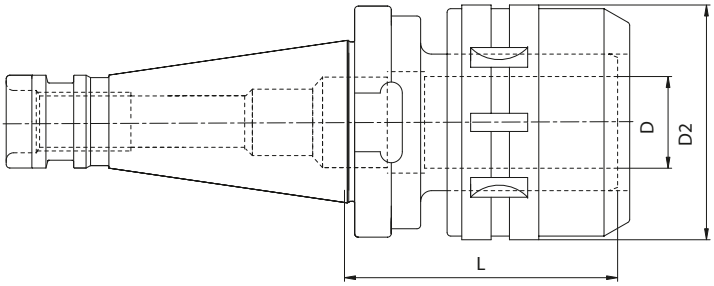

pag. 165



MILLING CHUCK MANDRINI A FORTE SERRAGGIO
KRAFTSPANNFUTTER MANDRINS A FORT SERRAGE
УСИЛЕННЫЕ ОПРАВКИ 铣夹头

DIN 2080





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	D2	L	G6,3 12000 RPM
214-01101	ISO40H83C32	40	32	72	83	•
214-01102	ISO50H85C32	50	32	72	85	•

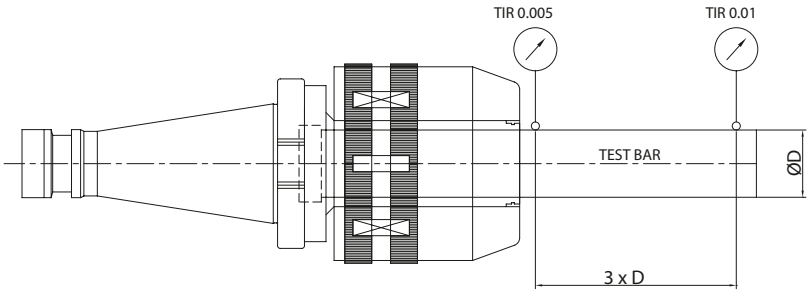
SUPPLIED WITH WRENCH • INKLUSIVE SPANNSCHLÜSSEL • FORNITI CON CHIAVE INCLUSA
CLÉ INCLUSE • ПОСТАВЛЯЕТСЯ С КЛЮЧОМ • 供货时提供扳手


pag. 170


pag. 142


pag. 170

Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件



MILLING CHUCK (diameter)	SPECIFICATION (DIN)	TOLERANCE (Taper shank)	RUN-OUT (3xD)	CLAMPING TORQUE
C32	AT3	ISO40 (0~+0,003) ISO50 (0~+0,004)	0~0,01	3430M.m (350 Kgf.m)

MILLING CHUCK KITS KIT FORTE SERRAGGIO
KRAFTSPANNFUTTERSATZ JEUX À FORT SERRAGE
НАБОРЫ СИЛОВЫХ ПАТРОНОВ С ЦАНГАМИ К НИМ 铣夹头组套

Kit Box: 1 milling chuck + 1 collets kit + 1 wrench
Cassetta Corredo: 1 mandrino forte serraggio + 1 serie pinze + 1 chiave
Ausstattungskasten: 1 Kraftspannfutter + 1 Spannzangensatz + 1 Spannschlüssel
Boîte d'équipement: 1 mandrin à fort serrage + 1 jeux de pince + 1 clé
Набор: 1 патрон + 1 набор цанг + 1 ключ
组件盒: 1 个铣夹头 + 1 个夹头套装 + 1 个扳手

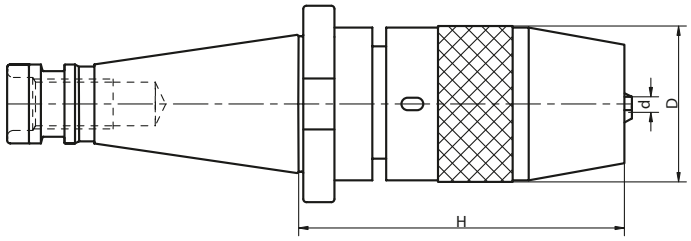


	CODICE ORDINAZIONE ORDER CODE	COMPOSIZIONE COMPOSITION
ISO 40	KIT BT40 C20	N°1 BT40 L105 C20 + n°5 pinze K20: Ø6,8,10,12,16
	KIT BT40 C32	N°1 BT40 L105 C32 + n°7 pinze K32: Ø6,8,10,12,16,20,25
	KIT TC40 C20	N°1 TC 40 L105 C20 + n°5 pinze K20: Ø6,8,10,12,16
	KIT TC40 C32	N°1 TC 40 L105 C32 + n°7 pinze K32: Ø6,8,10,12,16,20,25
	KIT ISO40 C32	N°1 ISO 40 L83 C32 + n°7 pinze K32: Ø6,8,10,12,16,20,25
ISO 50	KIT BT50 C20	N°1 BT 50 L105 C20 + n°5 pinze K20: Ø6,8,10,12,16
	KIT BT50 C32	N°1 BT 50 L105 C32 + n°7 pinze K32: Ø6,8,10,12,16,20,25
	KIT TC50 C20	N°1 TC 50 L105 C20 + n°5 pinze K20: Ø6,8,10,12,16
	KIT TC50 C32	N°1 TC 50 L105 C32 + n°7 pinze K32: Ø6,8,10,12,16,20,25
	KIT ISO50 C32	N°1 ISO 50 L85 C32 + n°7 pinze K32: Ø6,8,10,12,16,20,25

UNIVERSAL DRILL CHUCKS
KURZBOHRFUTTER
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ
MANDRINI PORTAPUNTE INTEGRALI
MANDRINS UNIVERSELS DE PERCAGE
万能钻夹头

DIN 2080





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	H	D	CLAMPING CAPACITY	WRENCH
252-11101	ISO40H95R1-13	40	95	50	1-13	816-111024
252-11102	ISO40H105R3-16	40	105	57	3-16	816-111025
252-11103	ISO50H80R1-13	50	80	50	1-13	816-111024
252-11104	ISO50H100R3-16	50	100	57	3-16	816-111025

RUNOUT ACCURACY 0.05 MM T.I.R.
Supplied with spanner wrench to allow the application of supplementary gripping torque.
DO NOT USE IN REVOLUTION IN COUNTER-CLOCKWISE DIRECTION.

PRECISIONE DI ROTAZIONE 0.05 MM
Per incrementare la forza di serraggio i mandrini sono forniti con chiave di bloccaggio.
NON DEVONO ESSERE USATI PER LAVORAZIONI CON ROTAZIONE A SINISTRA.

RUNDLAUFGENAUIGKEIT 0.05 MM
Zur Erhöhung der Spannkraft werden diese Futter mit Spannschlüssel geliefert.
BEI LINKS LAUFENDEN BEARBEITUNGEN SIND DIESE FUTTER NICHT ZU BENUTZEN.

PRECISION DE ROTATION 0.05 MM
Les mandrins sont fournis avec clé de blocage pour augmenter la force de serrage.
NE PAS UTILISER DANS USINAGE AVEC ROTATION A' GAUCHE

БИЕНИЕ 0,05 ММ
Поставляется с ключом для более сильного зажима.
НЕ ВРАЩАТЬ ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ!

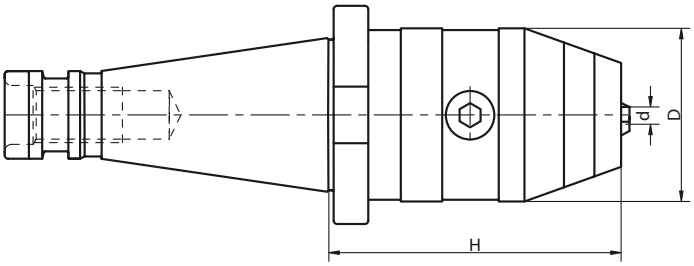
径向跳动精度 0.05 MM T.I.R.
提供活动扳手，以便施加补充夹紧力。
不得用于逆时针方向旋转。

06

UNIVERSAL DRILL CHUCKS FOR LEFT AND RIGHT ROTATION
KURZBOHRFUTTER FÜR RECHTS-UND LINKSLAUF
СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ С ВРАЩЕНИЕМ ПО- И ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ
MANDRINI PORTAPUNTE INTEGRALI PER ROTAZIONE DESTRA E SINISTRA
MANDRINS DE PERCAGE POUR ROTATION GAUCHE-DROITE
左右旋转 NC 钻夹头

DIN 2080





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	H	D	CLAMPING CAPACITY	WRENCH
252-11105	ISO40H90R1-13X	40	90	50	1-13	816-152001
252-11106	ISO40H100R3-16X	40	100	50	3-16	816-152001

RUNOUT ACCURACY 0.05 MM T.I.R.
Suitable for right and left rotation up to 7000 rpm.

PRECISIONE DI ROTAZIONE 0.05 MM.
Adatti per rotazione sia destra che sinistra, con velocitá max di 7000 g/min.

RUNDLAUFGENAUIGKEIT 0.05 MM
Sowohl für rechts- als auch links laufende Bearbeitungen geeignet, mit Höchstgeschwindigkeit von 7000 u/min.

PRECISION DE ROTATION 0.05 MM
Utilisables pour rotation droite et gauche, avec maximale vélocité 7000 rpm

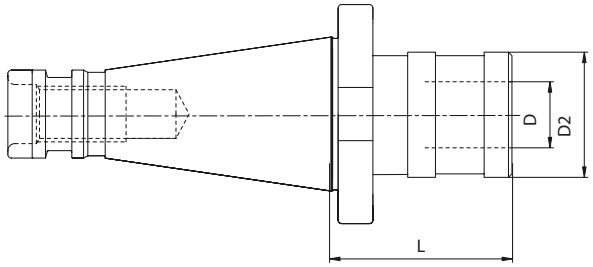
БИЕНИЕ 0,05 ММ
Можно вращать по- и против часовой стрелки со скоростью до 7000 об/мин.

径向跳动精度 0.05 MM T.I.R.
适用于最高转速达 7000 转/分钟的左右旋转

TENSION AND COMPRESSION TAPPING HEAD
GEWINDESCHNEID-SCHNELLWECHSELFUTTER MIT LÄNGENAUSGLEICH
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ С КОМПЕНСАЦИЕЙ
MASCHIATORI A DOPPIA COMPENSAZIONE
MANDRINS DE TARAUDAGE A CHANGEMENT RAPIDE A DOUBLE USAGE
张力和压缩丝攻头

DIN 2080





Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件


pag. 160

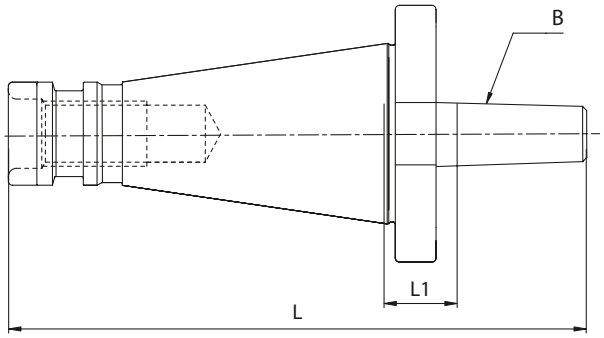

pag. 161

CODE N.	DESCRIPTION	ISO	SIZE	TOP RANGE	PRESS.	EXT.	D	D2	L
M-1020	ISO40H52GR1DC	40	1	M3-M12	9	9	19	36	52
M-1120	ISO40H77GR2DC	40	2	M6-M20	15	15	31	53	77
M-1130	ISO50H79GR2DC	50	2	M6-M20	15	15	31	53	79

ARBORS FOR DRILL CHUCKS
BOHRFUTTERAUFNAHMEN
ОПРАВКИ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ ПАТРОНОВ
ATTACCO PER MANDRINI PORTAPUNTE
ARBRES POUR MANDRINS DE PERCAGE
钻夹头刀杆

DIN 2080 - DIN 238



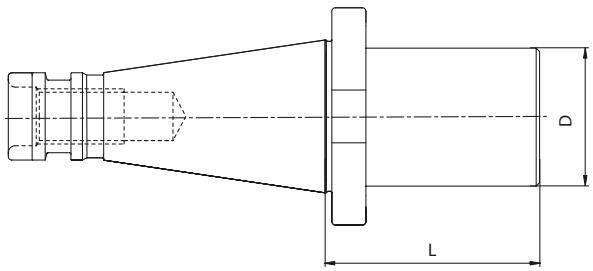


CODE N.	DESCRIPTION	ISO	B	L	L1
216-31102	ISO40H17B16	40	16	134.4	17
216-31103	ISO40H17B18	40	18	142.4	17
216-31104	ISO50H20B16	50	16	170.8	20
216-31105	ISO50H20B18	50	18	178.8	20

BLANK TOOLHOLDER WITH SOFT SHANK
ROHLINGE MIT WEICHEM SCHAFT
ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ОПРАВОК НЕЗАКАЛЕННЫЕ
MANDRINI SEMILAVORATI A STELO TENERO
BARRES D'ALESAGE SEMI-FINIES
带软柄的切断刀柄

DIN 2080





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L
217-41101	ISO40H160D40.5SM	40	40.5	160
217-41102	ISO40H160D63.5SM	40	63.5	160
217-41103	ISO40H250D63.5SM	40	63.5	250


SHOEI
VIGNALI
50
HERO
VIGNALI
PIRELLI