KINTEK®

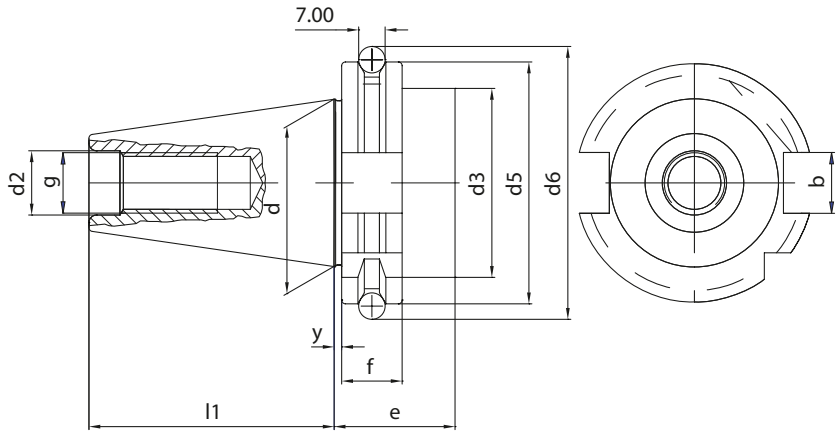
COMPONENTI INNOVATIVI TECNOMECCANICI

DIN 69871

A-AD/B-AD

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

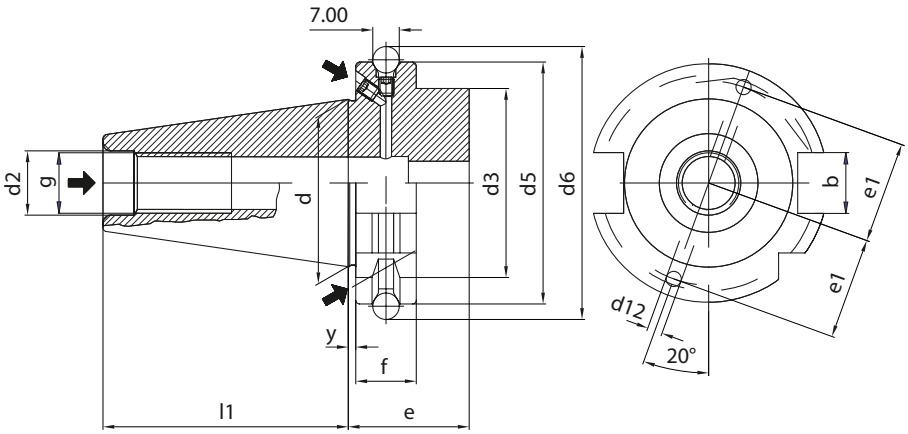
DIN 69871 A DIN 69871 AD/B - DIN 69871/A

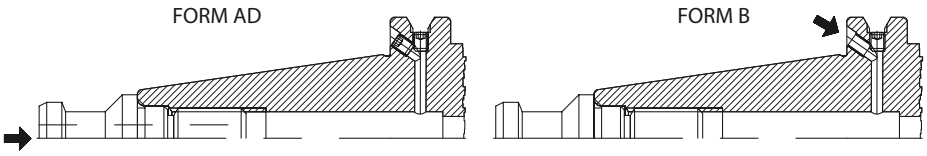


ISO	d	l1	d2	g	y	d5	f	d3	d6	e	b
30	31,75	47,8	13	M12	3,2	50	15,9	45	59,3	35	16,1
40	44,45	68,4	17	M16	3,2	63,55	15,9	50	72,3	35	16,1
50	69,85	101,75	25	M24	3,2	97,5	15,9	80	107,25	35	25,7

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 69871 A DIN 69871 AD/B - DIN 69871 AD/B





ISO	d	l1	d2	g	y	d5	f	d3	d6	e	b	d12	e
40	44,45	68,4	17	M16	3,2	63,55	15,9	50	72,3	35	16,1	4	27
50	69,85	101,75	26	M24	3,2	97,5	15,9	80	107,25	35	25,7	5	42

For coolant through V-flange bores (B) or center of toolholders (AD). For central coolant, the V-flange channels are closed by socket screws.
Il lubrificante passa dai fori sulla flangia (B) oppure, chiudendo i fori con le apposite viti, dal centro del mandrino (AD).
Das Kühlmittel geht durch die Löcher am Bund (B) oder, wenn die Löcher mit den Schrauben geschlossen werden, zentral durch Aufnahme (AD).
Le lubrifiant passe par les trous de la bride (B) ou, si on ferme les trous avec des vis, par le centre du mandrin (AD).
Для подачи СОЖ через отверствия во фланце (форма B) или через центральное отверстие (форма AD). Для подачи СОЖ через центральное отверстие боковые должны быть закрыты винтами.
冷却剂需通过V型法兰孔（B）或刀柄（AD）。对于中央冷却剂，V型法兰通道是由凹头螺丝拧紧的。

KINTEK DIN TOOLHOLDERS

TECHNICAL FEATURES

DIN 69871 A DIN 69871 AD/B

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.

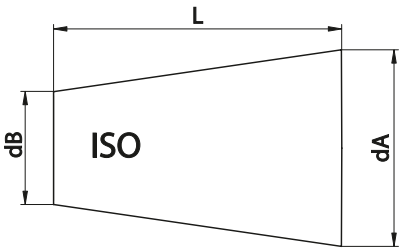
WELDON END MILL HOLDER'S RUNOUT ACCURACY
According to the norm DIN6359-1 Weldon end mill holders have to meet the following requirements:
Bore: H5 tolerance
Runout accuracy: < 0.01 (for SK 40)
Our end mill adaptors ensure the prescribed holes' tolerance and have a runout accuracy which is normally 0.005

BALANCING
The major part of toolholders of this category can run up to 8000 rpm grade G 6,3 or 12000 rpm. Besides the descriptive and dimensional table of products, you can find the addictive balancing grade.

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.

NEW HIGH-SPEED BALANCING TOOLHOLDERS
The new high-speed toolholders are balanced in the Grade G 2,5 at 25000 rpm.

CONSTRUCTIVE FEATURES FOR HIGH-SPEED TOOLHOLDERS
- 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 finish of the cone
- Grinding finish on the front side and on the thread of collet nuts.
- Tested 100% with certified measuring instruments and supplied with balancing certificate



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

06

MANDRINI KINTEK CON ATTACCO ISO

DATI TECNICI

DIN 69871 A DIN 69871 AD/B

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.

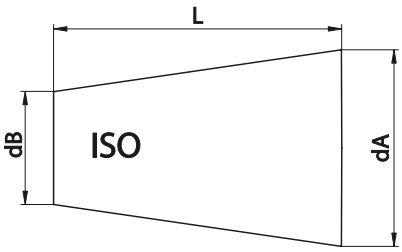
COASSIALITÀ PORTAFRESE WELDON WHISTLE NOTCH
Rispettando la normativa DIN 6359-1 i portafrese WELDON deveno rispondere ai seguenti requisiti:
foro: tolleranza H5
coassialitá: scostamento massimo consentito tra cono e sede Weldon <0.01 (per ISO 40)
Garantiamo la tolleranza prescritta sul foro e un valore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

EQUILIBRATURA
La maggior parte dei portautensili presenti in questa categoria sono prebilanciati in classe G 6,3 8000 rpm min -1. o bilanciati a 12000 giri rpm min-1.
A fianco della tabella descrittiva e dimensionale dei prodotti viene elencato il grado di equilibratura aggiuntiva.

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

EQUILIBRATURA MANDRINI PER ALTE VELOCITÀ
I mandrini presenti nella linea nuova ad alta velocità vengono bilanciati in classe G 2,5 a 25000 rpm min - 1.

DATI COSTRUTTIVI MANDRINI PER ALTE VELOCITÀ
- 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 del cono
- Rettifica parte anteriore e nelle filettature delle ghiere chiudipinza
- Collaudati 100% con strumenti di misura certificati e forniti con certificato di bilanciatura.



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 69871 A DIN 69871 AD/B

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

SPANNZANGENAUFNAHME RUNDLAUFGENAUIGKEIT

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 erreicht.

WUCHTUNG

Die meisten Werkzeughalter dieser Gruppe sind in Klasse G6,3 auf 8.000 U/Min -1 vorgewuchtet oder auf 12.000 U/Min -1 gewuchtet.
Neben der Übersichtstabelle der Produkte wird die Wuchtgüte angegeben.

KONSTRUKTIONSDATEN

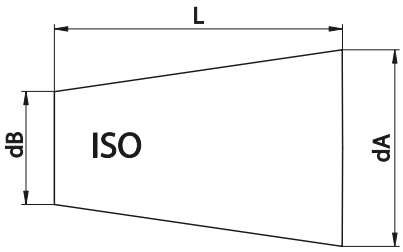
- aus legiertem Einsatzstahl angefertigt
- in der Einsatzhärtetiefe von 0,6-0,8 mm
- gehärtet, angelassen
- Härte HRC58 +-2, Festigkeit 800-1000 N/mm2
- brüniert
- inneres, äußeres Schleifen und am Gewinde der Spannzangenmutter

WUCHTUNG FÜR HÖHERE DREHZAHLEN

Die Hochgeschwindigkeit- Steilkegelaufnahmen der neuen Linie werden in Klasse G2,5 auf 25.000 U/Min -1 gewuchtet.

KONSTRUKTIONSDATEN

- aus legiertem Einsatzstahl angefertigt
- in der Einsatzhärtetiefe von 0,6-0,8 mm
- gehärtet, angelassen
- Härte HRC 58 +- 2, Festigkeit 800-1000 N/mm2
- brüniert
- inneres, äußeres Schleifen des Kegels
- Schleifen der Vorderseite und am Gewinde der Spannzangenmutter
- 100% durch zertifizierte Meßinstrumente geprüft und mit Wuchtungsprotokoll geliefert



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 69871 A DIN 69871 AD/B

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.

EQUILIBRAGE

La plupart des porte-outils sont pré-équilibrés en classe G 6,3 8000 Tr/Min -1. ou équilibrés à 12000 Tr/Min-1.

A côté du tableau de description et dimensions des produits il y a l'indication de la valeur d'équilibrage additionnel.

ELEMENTS DE CONSTRUCTION

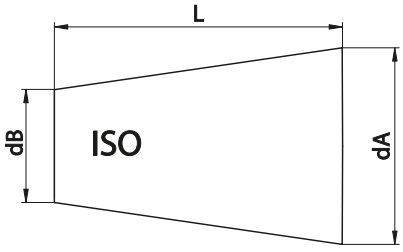
- Produits en acier cémenté allié.
- Cémentés avec une profondeur 0,6 - 0,8 mm
- Trempés - Revenus
- Dureté HRC 58 +- 2 résistance 800-1000 N/ mm2
- Brunis
- Rectification du cône intérieur, extérieur et dans le filetage des écrous qui serrent la pince.

EQUILIBRAGE MANDRINS POUR HAUTE VITESSE

Les mandrins de la nouvelle ligne à haute vitesse sont équilibrés en classe G 2,5 à 25000 Tr/mn-1.

ELEMENTS DE CONSTRUCTION POUR MANDRINS HAUTE VITESSE

- Produits en acier cémenté allié.
- Cémentés avec une profondeur 0,6 - 0,8 mm
- Trempé - Revenu
- Dureté HRC 58 +- 2 résistance 800-1000 N/ mm2
- Brunis
- Finition de rectification intérieure, extérieure et du cône
- Rectification du cône intérieur et dans le filetage des écrous qui serrent la pince.
- Contrôlés à 100 % avec des instruments de mesure certifiés et livrés avec un certificat d'équilibrage.



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 69871 A DIN 69871 AD/B

ВСЕ ОПРАВКИ KINTEK ПРОИЗВЕДЕНЫ СОГЛАСНО СТАНДАРТУ DIN.

БИЕНИЕ ЦАНГОВЫХ ПАТРОНОВ
В соответствие с нормами DIN6391, 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.

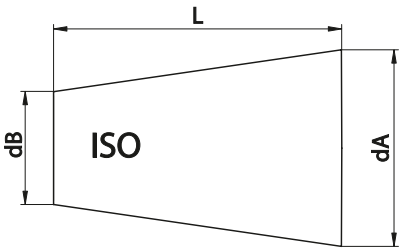
БИЕНИЕ ПАТРОНОВ С КРЕПЛЕНИЕМ WELDON
Оправки соответствуют следующим требованиям DIN 6359-1:
Точность отверстия: H5
Биение: < 0,01 (для SK 40)
Оправки Kintek изготовлены с гарантированной точностью отверстий и биением 0,005 мм.

БАЛАНСИРОВКА
Оправки данной категории предварительно сбалансированы по классу G6,3 при 8000 об/мин или 12000 об/мин.

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 H/мм2
- Защитно-декоративное покрытие черного цвета
- Шлифованные внутренняя и внешняя поверхности

НОВЫЕ ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ СБАЛАНСИРОВАННЫЕ ОПРАВКИ
Новые высокоскоростные оправки сбалансированы до класса G 2,5 при 25000 об/мин.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ ВЫСОКОСКОРОСТНЫХ ОПРАВОК
- 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 H/мм2
- Защитно-декоративное покрытие черного цвета
- Шлифованные внутренняя и внешняя поверхности
- Шлифованный торец и резьба под гайку в цанговых патронах
- Каждая оправка испытана и поставляется с сертификатом о балансировке



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 69871 A DIN 69871 AD/B

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。

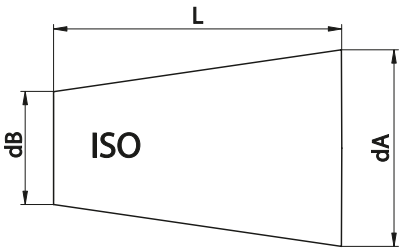
威尔登式端铣夹具的径向跳动精度
根据 DIN6359-1 标准规定，威尔登式端铣夹具必须要达到下列要求：
孔：H5 误差
径向跳动精度：< 0.01 (对于 SK 40)
我公司的平面铣接头确保可达到规定的孔的误差，通常的径向跳动精度为 0.005。

平衡
这种类型的刀柄的主要部分最高转速可达到 G 6,3 级的 8000 转/分钟或 12000 转/分钟。

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。

新型高速平衡刀柄
新型高速平衡刀柄在 G 2,5 级，25000 转/分钟达到平衡。

高速刀柄的结构特点
- 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。
- 锥体内部及外部表面打磨处理。
- 夹头螺母螺纹正面和上面进行打磨处理。
- 使用经过认证的测量仪器检测，供货时提供平衡检测证书。

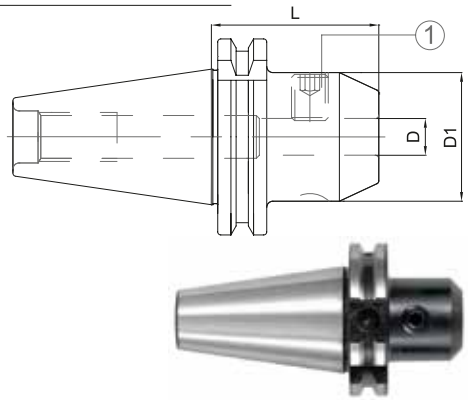


锥体的误差
根据 AT3 级别

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 69871 AD - DIN 1835 B



CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L	D1	G2,5 25000 RPM
213-91301	TC40H50WE06	40	6	50	25	•
213-91302	TC40H50WE08	40	8	50	28	•
213-91303	TC40H50WE10	40	10	50	35	•
213-91304	TC40H50WE12	40	12	50	42	•
213-91306	TC40H63WE16	40	16	63	48	•
213-91308	TC40H63WE20	40	20	63	52	•
213-91309	TC40H100WE25	40	25	100	65	•
213-91310	TC40H100WE32	40	32	100	72	•
213-91319	TC50H63WE20	50	20	63	52	•
213-91320	TC50H80WE25	50	25	80	65	•
213-91321	TC50H100WE32	50	32	100	72	•

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

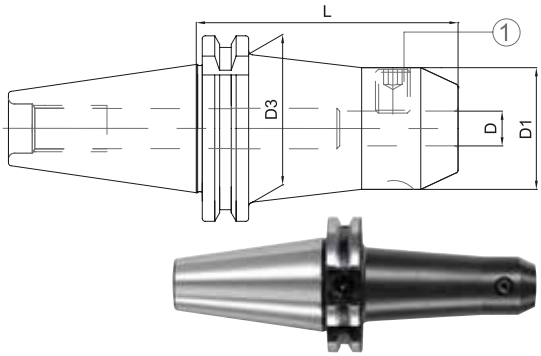
D	LOCKING SCREW 1	QUANTITY
6	811-106001	1
8	811-106002	1
10	811-106004	1
12,14	811-106005	1
16,18	811-106006	1
20	811-106007	1
25	811-106008	2
32	811-106009	2

HIGH BALANCED

06

END MILL HOLDERS WELDON-LONG PROJECTION TYPE
ZYLINDERSCHAFTAUFNAHME WELDON-LANG
ОПРАВКИ С КРЕПЛЕНИЕМ WELDON. УДЛИНЕННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ
MANDRINI PORTAFRESE TIPO WELDON-SERIE LUNGA
MANDRINS POUR OUTILS TYPE WELDON-SERIE LONGUE
威尔登式端铣夹具-长形凸点式

DIN 69871 AD - DIN 1835 B



	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L	D1	D3	G2,5 25000 RPM
H100	213-91324	TC40H100WE06	40	6	100	25	35	•
	213-91325	TC40H100WE08	40	8	100	28	38	•
	213-91326	TC40H100WE10	40	10	100	35	40	•
	213-91327	TC40H100WE12	40	12	100	42	-	•
	213-91329	TC40H100WE16	40	16	100	48	-	•
	213-91331	TC40H100WE20	40	20	100	50	-	•

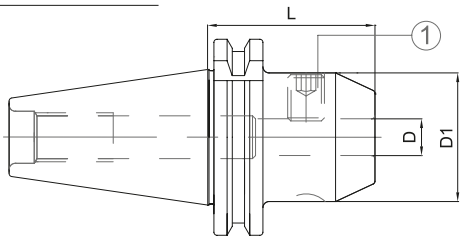
Spare parts • Componenti
Ersatzteile • Pièces détachées
Запасные части • 零件

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

HIGH BALANCED

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 69871 AD - DIN 1835 B





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L	D1	G6,3 12000 RPM
263-11201	TC30H45WE06	30	6	45	25	•
263-11202	TC30H45WE08	30	8	45	28	•
263-11203	TC30H50WE10	30	10	50	35	•
263-11204	TC30H50WE12	30	12	50	42	•
263-11205	TC30H70WE16	30	16	70	48	•
263-11206	TC30H70WE20	30	20	70	52	•
213-11326	TC40H50WE06	40	6	50	25	•
213-11327	TC40H50WE08	40	8	50	28	•
213-11328	TC40H50WE10	40	10	50	35	•
213-11329	TC40H50WE12	40	12	50	42	•
213-11330	TC40H50WE14	40	14	50	44	•
213-11324	TC40H63WE16	40	16	63	48	•
213-11331	TC40H63WE18	40	18	63	50	•
213-11325	TC40H63WE20	40	20	63	52	•
213-11323	TC40H100WE25	40	25	100	65	•
213-11332	TC40H100WE32	40	32	100	72	•
213-11393	TC40H115WE40	40	40	115	80	•
213-11333	TC50H63WE06	50	6	63	25	•
213-11334	TC50H63WE08	50	8	63	28	•
213-11335	TC50H63WE10	50	10	63	35	•
213-11336	TC50H63WE12	50	12	63	42	•
213-11337	TC50H63WE14	50	14	63	44	•
213-11338	TC50H63WE16	50	16	63	48	•
213-11339	TC50H63WE18	50	18	63	50	•
213-11340	TC50H63WE20	50	20	63	52	•
213-11341	TC50H80WE25	50	25	80	65	•
213-11342	TC50H100WE32	50	32	100	72	•
213-11343	TC50H120WE40	50	40	120	80	•
263-11343	TC50H120WE50	50	50	120	100	•

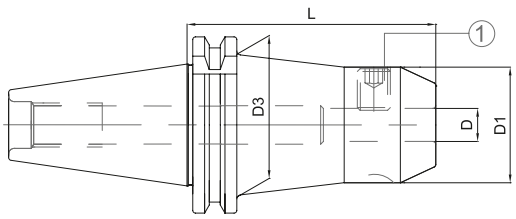
Spare parts • Componenti
Ersatzteile • Pièces détachées
Запасные части • 零件

D	LOCKING SCREW 1	QUANT.
6	811-106001	1
8	811-106002	1
10	811-106004	1
12,14	811-106005	1
16,18	811-106006	1
20	811-106007	1
25	811-106008	2
32	811-106009	2
40	811-106009	2
50	811-106011	2



END MILL HOLDERS WELDON-LONG PROJECTION TYPE
ZYLINDERSCHAFTAUFNAHME WELDON-LANG
ОПРАВКИ С КРЕПЛЕНИЕМ WELDON. УДЛИНЕННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ
MANDRINI PORTAFRESE TIPO WELDON-SERIE LUNGA
MANDRINS POUR OUTILS TYPE WELDON-SERIE LONGUE
威尔登式端铣夹具-长形凸点式

DIN 69871 AD - DIN 1835 B





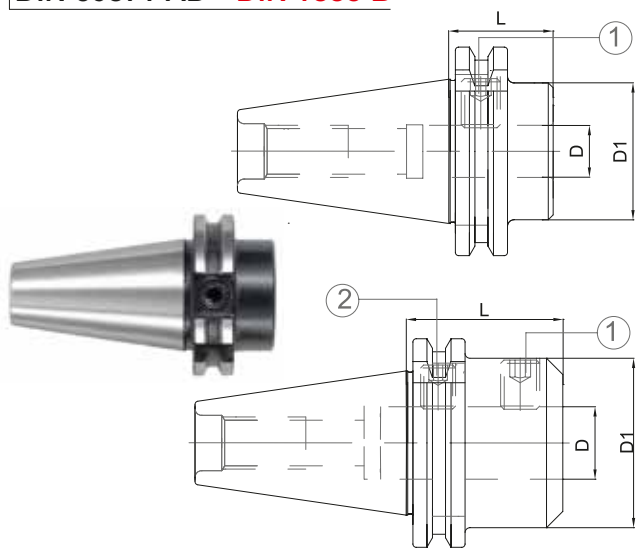
	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L	D1	D3	G6,3 12000 RPM	G6,3 8000 RPM
H 100	213-11344	TC40H100WE06	40	6	100	25	35	•	
	213-11345	TC40H100WE08	40	8	100	28	38	•	
	213-11346	TC40H100WE10	40	10	100	35	40	•	
	213-11347	TC40H100WE12	40	12	100	42	-	•	
	213-11348	TC40H100WE14	40	14	100	44	-	•	
	213-11349	TC40H100WE16	40	16	100	48	-	•	
	213-11370	TC40H100WE18	40	18	100	50	-	•	
	213-11350	TC40H100WE20	40	20	100	50	-	•	
	213-11351	TC50H100WE06	50	6	100	25	35		•
	213-11352	TC50H100WE08	50	8	100	28	38		•
	213-11353	TC50H100WE10	50	10	100	35	42		•
	213-11354	TC50H100WE12	50	12	100	42	48		•
	213-11355	TC50H100WE14	50	14	100	44	50		•
	213-11356	TC50H100WE16	50	16	100	48	54		•
	213-11357	TC50H100WE18	50	18	100	50	56		•
	213-11358	TC50H100WE20	50	20	100	52	59		•
	213-11359	TC50H100WE25	50	25	100	65	-		•
H 160	213-11362	TC40H160WE06	40	6	160	25	35	•	
	213-11363	TC40H160WE08	40	8	160	28	38	•	
	213-11371	TC40H160WE10	40	10	160	35	40	•	
	213-11372	TC40H160WE12	40	12	160	42	-	•	
	213-11360	TC40H160WE16	40	16	160	48	-	•	
	213-11361	TC40H160WE20	40	20	160	50	-	•	
	213-11396	TC40H160WE25	40	25	160	65	-	•	
	213-11397	TC40H160WE32	40	32	160	72	-	•	
	213-11364	TC50H160WE06	50	6	160	25	35		•
	213-11365	TC50H160WE08	50	8	160	28	38		•
	213-11366	TC50H160WE10	50	10	160	35	42		•
	213-11367	TC50H160WE12	50	12	160	42	48		•
	213-11368	TC50H160WE16	50	16	160	48	54		•
	213-11369	TC50H160WE20	50	20	160	52	59		•
	263-11301	TC50H160WE25	50	25	160	65	70		•
	263-11302	TC50H160WE32	50	32	160	72	-		•
H 200	263-11303	TC40H200WE06	40	6	200	25	38		•
	263-11304	TC40H200WE08	40	8	200	28	41		•
	263-11305	TC40H200WE10	40	10	200	35	43		•
	263-11306	TC40H200WE12	40	12	200	42	48		•
	263-11308	TC40H200WE16	40	16	200	48	-		•
	263-11310	TC40H200WE20	40	20	200	50	-		•
	263-11311	TC40H200WE25	40	25	200	65	-		•
	263-11312	TC40H200WE32	40	32	200	72	-		•
	263-11313	TC50H200WE06	50	6	200	25	38		•
	263-11314	TC50H200WE08	50	8	200	28	41		•
	263-11315	TC50H200WE10	50	10	200	35	45		•
	263-11316	TC50H200WE12	50	12	200	42	51		•
	263-11318	TC50H200WE16	50	16	200	48	57		•
	263-11320	TC50H200WE20	50	20	200	52	61		•
	263-11321	TC50H200WE25	50	25	200	65	72		•
	263-11381	TC50H200WE32	50	32	200	72	-		•

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

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

SHORT END MILL WELDON HOLDERS
KURZE ZYLINDERSCHAFTAUFNAHME WELDON
ОПРАВКИ С КРЕПЛЕНИЕМ WELDON. КОРОТКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ
MANDRINI CORTI PORTAFRESE TIPO WELDON
MANDRINS COURTS PORTE-FRAISE TYPE WELDON
威尔登式短端铣刀夹具

DIN 69871 AD - DIN 1835 B



Extra short and Rigid Version
Extra corti e versione rigida
Extrakurze und feste Ausführung

Extra courts et version rigide
Экстракороткое и жесткое исполнение
超短及坚固型

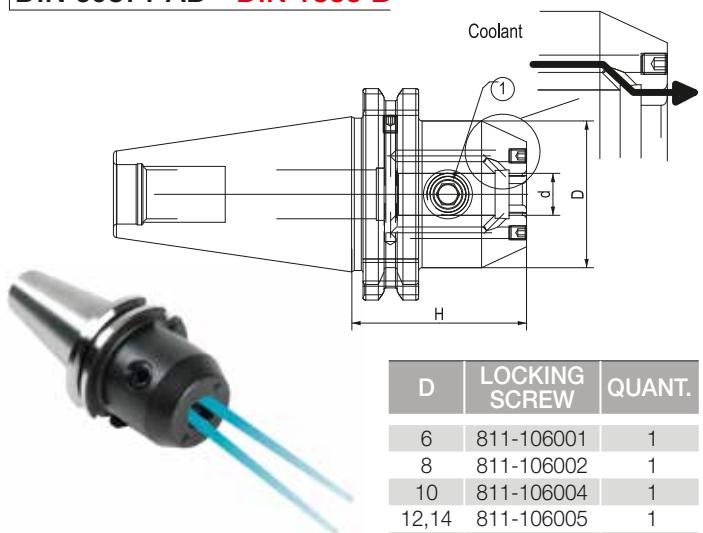
CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L	D1	G6,3 12000 RPM
263-11322	TC40H35WE16	40	16	35	44	•
263-11323	TC40H35WE20	40	20	35	44	•
263-11324	TC40H35WE25	40	25	35	44	•
263-11325	TC40H60WE25	40	25	60	49	•
263-11326	TC40H70WE32	40	32	70	72	•
263-11327	TC50H35WE16	50	16	35	70	•
263-11328	TC50H35WE20	50	20	35	70	•
263-11329	TC50H35WE25	50	25	35	70	•
263-11330	TC50H35WE32	50	32	35	80	•

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

CODE N.	LOCKING SCREW ❶	QUANT.	LOCKING SCREW ❷	QUANT.
263-11322	811-106006	1	-	-
263-11323	811-106007	1	-	-
263-11324	811-106014	1	-	-
263-11325	811-106014	2	-	-
263-11326	811-106009	1	811-106026	1
263-11327	811-106006	1	-	-
263-11328	811-106007	1	-	-
263-11329	811-106008	1	-	-
263-11330	811-106009	1	-	-

END MILL HOLDERS WELDON WITH COOLANT CHANNELS
STEILKEGELAUFNAHMEN WELDON MIT KÜHLKANÄLE
ОПРАВКИ С КРЕПЛЕНИЕМ WELDON С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ
PORTAFRESE TIPO WELDON CON LUBRIFICAZIONE
PORTE-FRAISES TYPE WELDON AVEC CANAL D'ARROSAGE
威尔登式端铣夹具，配备出水结构

DIN 69871 AD - DIN 1835 B



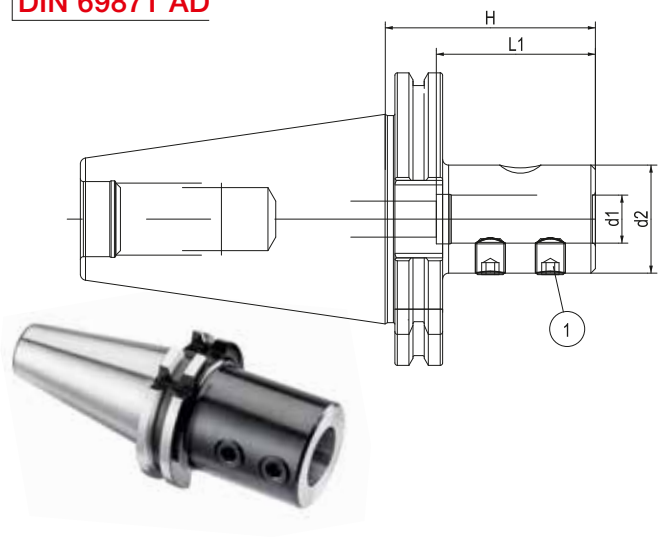
Spare parts • Componenti
Ersatzteile • Pièces détachées
Запасные части • 零件

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

CODE N.	DESCRIPTION	ISO	d	H	D	G6,3 12000
213-61325	TC40H50WE06-IK	40	6	50	25	•
213-61326	TC40H50WE08-IK	40	8	50	28	•
213-61327	TC40H50WE10-IK	40	10	50	35	•
213-61328	TC40H50WE12-IK	40	12	50	42	•
213-61329	TC40H50WE14-IK	40	14	50	44	•
213-61330	TC40H63WE16-IK	40	16	63	48	•
213-61331	TC40H63WE18-IK	40	18	63	50	•
213-61332	TC40H63WE20-IK	40	20	63	52	•
213-61333	TC40H100WE25-IK	40	25	100	63	•
213-61334	TC40H100WE32-IK	40	32	100	72	•
213-61345	TC40H115WE40-IK	40	40	115	72	•
213-61335	TC50H63WE06-IK	50	6	63	25	•
213-61336	TC50H63WE08-IK	50	8	63	28	•
213-61337	TC50H63WE10-IK	50	10	63	35	•
213-61338	TC50H63WE12-IK	50	12	63	42	•
213-61339	TC50H63WE14-IK	50	14	63	44	•
213-61340	TC50H63WE16-IK	50	16	63	48	•
213-61341	TC50H63WE18-IK	50	18	63	50	•
213-61342	TC50H63WE20-IK	50	20	63	52	•
213-61343	TC50H80WE25-IK	50	25	80	65	•
213-61344	TC50H100WE32-IK	50	32	100	72	•
263-61345	TC50H120WE40-IK	50	40	120	80	•

INDEXABLE DRILL HOLDERS PORTAPUNTE
VOLLBOHRERHALTER PORTE-OUTIL POUR BARRES DE PERCAGE
СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ 钻刀柄

DIN 69871 AD



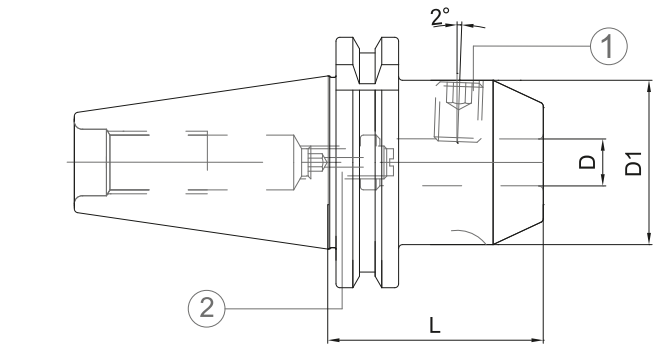
CODE N.	DESCRIPTION	ISO	d1	d2	H	L1	G6,3 12000 RPM
217-90980	TC40H65D16-E1	40	16	36	65	53	•
217-90981	TC40H65D20-E1	40	20	40	65	53	•
217-90982	TC40H70D25-E1	40	25	45	70	60	•
217-90983	TC40H70D32-E1	40	32	52	70	64	•
217-90950	TC50H70D16-E1	50	16	36	70	53	•
217-90984	TC50H70D20-E1	50	20	40	70	53	•
217-90985	TC50H70D25-E1	50	25	45	70	60	•
217-90986	TC50H70D32-E1	50	32	52	70	64	•
217-90987	TC50H80D40-E1	50	40	60	80	74	•

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

D1	LOCKING SCREW	QUANT.
16, 20	811-402003	2
25, 32	811-402005	2
40	811-402007	2

END MILL HOLDERS WHISTLE NOTCH MANDRINI PORTAFRESE TIPO WHISTLE NOTCH
ZYLINDERSCHAFTAUFNAHME WHISTLE NOTCH MANDRINS POUR OUTILS TYPE WHISTLE NOTCH
ОПРАВКИ С КРЕПЛЕНИЕМ WHISTLE NOTCH 侧固式铣刀柄

DIN 69871 AD - DIN 1835 E





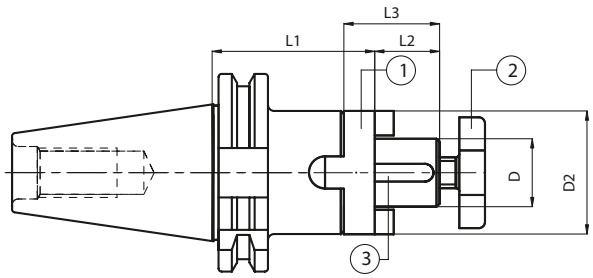
CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L	D1	G6,3 12000 RPM
213-31322	TC40H63WN16	40	16	63	48	•
213-31324	TC40H63WN20	40	20	63	52	•
213-31325	TC40H100WN25	40	25	100	65	•
213-31326	TC40H100WN32	40	32	100	72	•
213-31327	TC40H115WN40	40	40	115	80	•
213-31335	TC50H63WN20	50	20	63	52	•
213-31336	TC50H80WN25	50	25	80	65	•
213-31337	TC50H100WN32	50	32	100	72	•
213-31338	TC50H120WN40	50	40	120	80	•

D	LOCKING SCREW ❶	QUANT.	STOP SCREW ❷	M
6	811-106001	1	811-303043	1
8	811-106002	1	811-303081	1
10	811-106004	1	811-303082	1
12,14	811-106005	1	811-303083	1
16,18	811-106006	1	811-303084	1
20	811-106007	1	811-303084	1
ISO 40/25	811-106008	2	811-303098	1
ISO 50/25	811-106008	2	811-303085	1
ISO 40/32	811-106009	2	811-303098	1
ISO 50/32	811-106009	2	811-303085	1
ISO 40/40	811-106009	2	811-303098	1
ISO 50/40	811-106009	2	811-303085	1

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

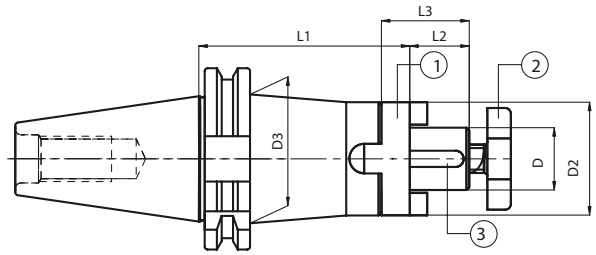
COMBI-SHELL MILL ADAPTORS
KOMBI - AUFSTECKFRÄSDORNE
КОМБИНИРОВАННЫЕ ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ
MANDRINI PORTAFRESE COMBINATI
MANDRINS PORTE- FRAISES A DOUBLE USAGE
复合式平面铣刀接头

DIN 69871 A - DIN 6358





	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L1	L2	L3	D2	G6,3 8000 RPM
STANDARD	216-11201	TC40H55D16C	40	16	55	17	27	32	●
	216-11202	TC40H55D22C	40	22	55	19	31	40	●
	216-11203	TC40H55D27C	40	27	55	21	33	48	●
	216-11204	TC40H60D32C	40	32	60	24	38	58	●
	216-11205	TC40H60D40C	40	40	60	27	41	70	●
	216-11206	TC50H55D16C	50	16	55	17	27	32	●
	216-11207	TC50H55D22C	50	22	55	19	31	40	●
	216-11208	TC50H55D27C	50	27	55	21	33	48	●
	216-11209	TC50H55D32C	50	32	55	24	38	58	●
	216-11210	TC50H55D40C	50	40	55	27	41	70	●
	216-11211	TC50H70D50C	50	50	70	30	46	90	●





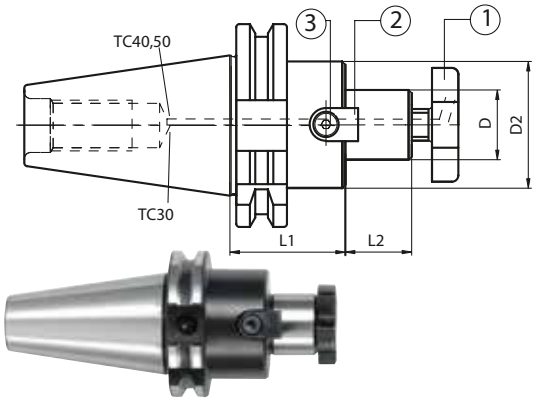
	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L1	L2	L3	D2	D3	G6,3 8000 RPM
H100	216-11213	TC40H100D16C	40	16	100	17	27	32	44	●
	216-11214	TC40H100D22C	40	22	100	19	31	40	-	●
	216-11215	TC40H100D27C	40	27	100	21	33	48	-	●
	216-11216	TC40H100D32C	40	32	100	24	38	58	-	●
	216-11217	TC40H100D40C	40	40	100	27	41	70	-	●
	216-11218	TC50H100D16C	50	16	100	17	27	32	50	●
	216-11219	TC50H100D22C	50	22	100	19	31	40	60	●
	216-11220	TC50H100D27C	50	27	100	21	33	48	60	●
	216-11221	TC50H100D32C	50	32	100	24	38	58	-	●
	216-11222	TC50H100D40C	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
50	814-30006	811-107009	814-201060	816-130007

FACE MILL HOLDERS-TENONS DRIVE WITH BIGGER FLANGE DIAMETER
AUFSTECKFRÄSDORNE FUR FRÄSER MIT QUERNUT MIT GRÖBEREM BUND
ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ С УВЕЛИЧЕННЫМ ДИАМЕТРОМ КОРПУСА
MANDRINI PORTAFRESE A TRASCINAMENTO FISSO CON FLANGIA MAGGIORATA
MANDRINS PORTE-FRAISE-ENTRAINEMENT PAR TENONS BRIDE AJOUTEE
平面铣刀柄 – 凸榫驱动带有更大的法兰直径

DIN 69871 AD - ISO 3937

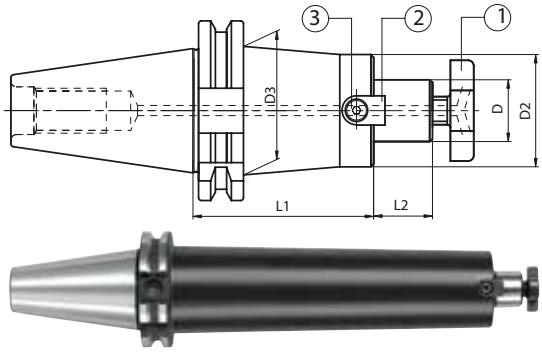


	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L1	L2	D2	G6,3 8000 RPM
STANDARD	216-71204	TC40H45D16F	40	16	45	17	38	●
	216-71205	TC40H45D22F	40	22	45	19	48	●
	216-71206	TC40H50D27F	40	27	50	21	58	●
	216-71207	TC40H55D32F	40	32	55	24	78	●
	* 216-71208	TC40H55D40F	40	40	55	27	88	●
	216-71214	TC50H45D16F	50	16	45	17	38	●
	216-71215	TC50H45D22F	50	22	45	19	48	●
	216-71216	TC50H45D27F	50	27	45	21	58	●
	216-71217	TC50H50D32F	50	32	50	24	78	●
	* 216-71218	TC50H55D40F	50	40	55	27	88	●

* For drilled version, please see on page 087
* Per versione forata vedi pag 087
* Zur gebohrten Ausführung, siehen Sie bitte Seite 087
* Pour le modèle percé voir à la page 087
* Оправки для фланцевого крепления фрез на стр. 087

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

D	CROSS SCREW ❶	CROSS SCREW ON ENQUIRY ❶	TENON ❷	SCREW ❸	WRENCH
16	811-107003	811-107013	814-202280	811-101004	816-130002
22	811-107004	811-107014	814-202250	811-101011	816-130003
27	811-107005	811-107015	814-202270	811-101018	816-130004
32	811-107006	811-107016	814-202630	811-101029	816-130005
40	811-107007	811-107017	814-202710	811-101029	816-130006



D	TENON ❷
16	814-202280
22	814-202250
22/50	814-202260
27	814-202270
32	814-202290
40	814-202180



	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L1	L2	D2	D3		G6,3 8000 RPM
H 100	216-71255	TC40H100D16F	40	16	100	17	39	-	-	●
	216-71259	TC40H100D22F	40	22	100	19	46	48	A	●
	266-71273	TC40H100D27F	40	27	100	21	55	-	C	●
	266-71274	TC40H100D32F	40	32	100	24	66	-	-	●
	266-71275	TC40H100D40F	40	40	100	27	70	-	-	●
	266-71233	TC50H100D16F	50	16	100	17	38	-	-	●
	216-71267	TC50H100D22F	50	22	100	19	46	48	A	●
	216-71272	TC50H100D22F	50	22	100	19	50	60	B	●
	216-71277	TC50H100D27F	50	27	100	21	55	78	C	●
	266-71256	TC50H100D32F	50	32	100	24	66	78	-	●
	266-71276	TC50H100D40F	50	40	100	27	70	78	-	●
H 160	216-71256	TC40H160D16F	40	16	160	17	39	-	-	●
	216-71260	TC40H160D22F	40	22	160	19	46	48	A	●
	266-71234	TC50H160D16F	50	16	160	17	38	-	-	●
	216-71268	TC50H160D22F	50	22	160	19	46	48	A	●
	216-71273	TC50H160D22F	50	22	160	19	50	60	B	●
	216-71278	TC50H160D27F	50	27	160	21	55	78	C	●
	266-71257	TC50H160D32F	50	32	160	24	66	78	-	●
	266-71287	TC50H160D40F	50	40	160	27	70	78	-	●
H 200	216-71257	TC40H200D16F	40	16	200	17	39	-	-	●
	216-71261	TC40H200D22F	40	22	200	19	46	48	A	●
	266-71250	TC50H200D16F	50	16	200	17	39	-	-	●
	216-71269	TC50H200D22F	50	22	200	19	46	48	A	●
	216-71274	TC50H200D22F	50	22	200	19	50	60	B	●
	216-71279	TC50H200D27F	50	27	200	21	55	78	C	●
	266-71258	TC50H200D32F	50	32	200	24	66	78	-	●
	266-71288	TC50H200D40F	50	40	200	27	70	78	-	●

A/Suitable for milling cutters D50 - B/Suitable for milling cutters D63 - C/Suitable for milling cutters D80
A/Adatti per frese D50 - B/Adatti per frese D63 - C/Adatti per frese D80
A/Für Fräser D50 - B/Für Fräser D63 - C/Für Fräser D80
A/Adaptes pour fraises D50 - B/Adaptes pour fraises D63 - C/Adaptes pour fraises D80
A/подходит для фрез D50 - B/подходит для фрез D63 - C/подходит для фрез D80
A/适用于 D50 铣刀 - B/适用于 D63 铣刀 - C/适用于 D80 铣刀

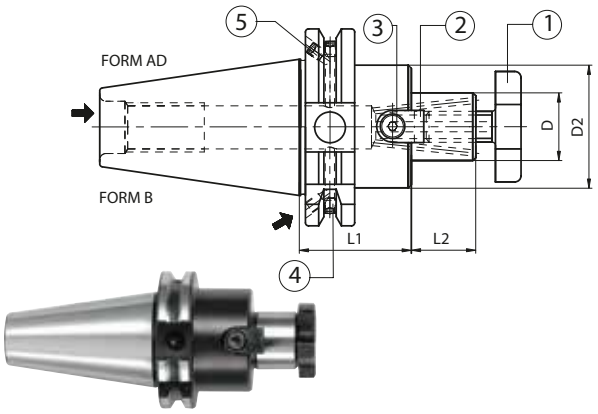
Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件


pag. 394

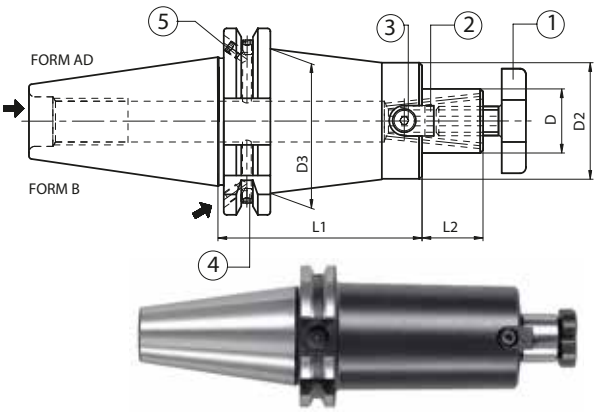

pag. 395

FACE MILL HOLDERS-TENONS DRIVE WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY WITH BIGGER FLANGE DIAMETER
AUFSTECKFRÄSDORNE FUR FRÄSER MIT QUERNUT UND KÜHLMITTELZUFUHR MIT GRÖBEREM BUND
ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ФРЕЗ С ВНУТРЕННЕЙ ПОДАЧЕЙ СОЖ И УВЕЛИЧЕННЫМ ДИАМЕТРОМ КОРПУСА
MANDRINI PORTAFRESE A TRASCINAMENTO FISSO CON PASSAGGIO REFRIGERANTE CON FLANGIA MAGGIORATA
MANDRINS PORTE-FRAISE-ENTRAINEMENT PAR TENONS AVEC ARROSAGE INTERNE BRIDE AJOUTEE
平面铣刀柄 – 凸榫驱动配备内部冷却剂供应带更大法兰直径

DIN 69871 AD/B - ISO 3937

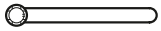


CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L1	L2	D2	G6,3 8000 RPM
216-71301	TC40H45D16F AD+B	40	16	45	17	38	•
216-71302	TC40H45D22F AD+B	40	22	45	19	48	•
216-71303	TC40H50D27F AD+B	40	27	50	21	58	•
216-71304	TC40H55D32F AD+B	40	32	55	24	78	•
216-71305	TC40H55D40F AD+B	40	40	55	27	88	•
216-71306	TC50H45D16F AD+B	50	16	45	17	38	•
216-71307	TC50H45D22F AD+B	50	22	45	19	48	•
216-71308	TC50H45D27F AD+B	50	27	45	21	58	•
216-71309	TC50H55D32F AD+B	50	32	55	24	78	•
216-71310	TC50H55D40F AD+B	50	40	55	27	88	•



CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L1	L2	D2	D3	G6,3 8000 RPM
216-71321	TC40H100D16F AD+B	40	16	100	17	32	42	•
216-71322	TC40H100D22F AD+B	40	22	100	19	40	49	•
216-71323	TC40H100D27F AD+B	40	27	100	21	48	-	•
216-71324	TC40H100D32F AD+B	40	32	100	24	58	-	•
216-71326	TC40H100D40F AD+B	40	40	100	27	70	-	•
216-71372	TC40H130D16F AD+B	40	16	130	17	32	42	•
216-71373	TC40H130D22F AD+B	40	22	130	19	40	49	•
216-71374	TC40H130D27F AD+B	40	27	130	21	48	-	•
216-71375	TC40H130D32F AD+B	40	32	130	24	58	-	•
216-71395	TC40H130D40F AD+B	40	40	130	27	70	-	•
216-71381	TC40H160D16F AD+B	40	16	160	17	32	42	•
216-71382	TC40H160D22F AD+B	40	22	160	19	40	49	•
216-71396	TC40H160D27F AD+B	40	27	160	21	48	-	•
216-71397	TC40H160D32F AD+B	40	32	160	24	58	-	•
216-71398	TC40H160D40F AD+B	40	40	160	27	70	-	•
216-71388	TC40H200D16F AD+B	40	16	200	17	32	42	•
216-71389	TC40H200D22F AD+B	40	22	200	19	40	49	•
216-71399	TC40H200D27F AD+B	40	27	200	21	48	-	•
266-71301	TC40H200D32F AD+B	40	32	200	24	58	-	•
266-71302	TC40H200D40F AD+B	40	40	200	27	70	-	•
216-71312	TC50H100D16F AD+B	50	16	100	17	32	42	•
216-71313	TC50H100D22F AD+B	50	22	100	19	40	55	•
216-71314	TC50H100D27F AD+B	50	27	100	21	48	60	•
216-71315	TC50H100D32F AD+B	50	32	100	24	58	68	•
216-71316	TC50H100D40F AD+B	50	40	100	27	70	-	•
216-71376	TC50H130D16F AD+B	50	16	130	17	32	42	•
216-71377	TC50H130D22F AD+B	50	22	130	19	40	55	•
216-71378	TC50H130D27F AD+B	50	27	130	21	48	60	•
216-71379	TC50H130D32F AD+B	50	32	130	24	58	68	•
216-71380	TC50H130D40F AD+B	50	40	130	27	70	-	•
216-71383	TC50H160D16F AD+B	50	16	160	17	32	42	•
216-71384	TC50H160D22F AD+B	50	22	160	19	40	55	•
216-71385	TC50H160D27F AD+B	50	27	160	21	48	63	•
216-71386	TC50H160D32F AD+B	50	32	160	24	58	75	•
216-71387	TC50H160D40F AD+B	50	40	160	27	70	75	•
216-71390	TC50H200D16F AD+B	50	16	200	17	32	42	•
216-71391	TC50H200D22F AD+B	50	22	200	19	40	55	•
216-71392	TC50H200D27F AD+B	50	27	200	21	48	68	•
216-71393	TC50H200D32F AD+B	50	32	200	24	58	78	•
216-71394	TC50H200D40F AD+B	50	40	200	27	70	78	•

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

D	CROSS SCREW	WRENCH
		
	❶	
16	811-107003	816-130002
22	811-107004	816-130003
27	811-107005	816-130004
32	811-107006	816-130005
40	811-107007	816-130006



Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件

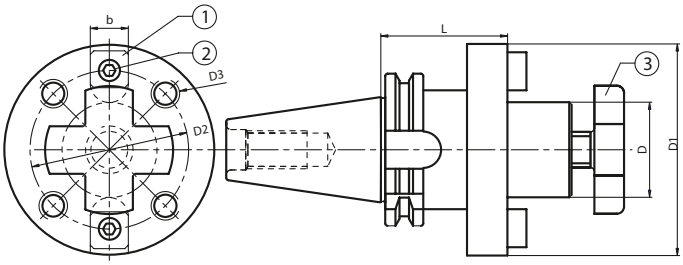

pag. 394


pag. 395

FACE MILL HOLDER FOR FACE MILLING CUTTERS
AUFSTECKFRÄSERDORNE FÜR MESSERKÖPFE
ОПРАВКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВОГО КРЕПЛЕНИЯ ФРЕЗ
MANDRINI PORTAFRESE PER FRESE A SPIANARE
MANDRINS PORTE-FRAISE POUR FRAISES A SURFACER
平面铣刀柄-夹持端铣刀

DIN 69871 A - DIN 6357





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

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

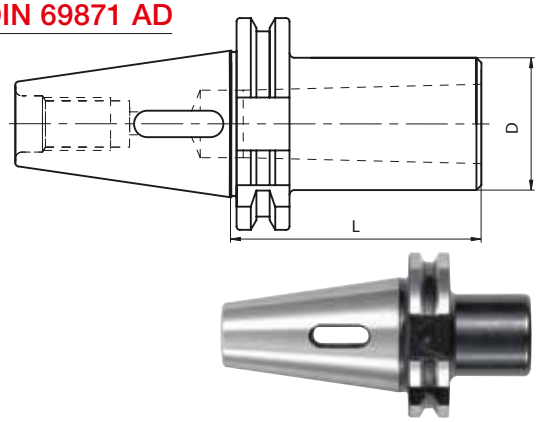
CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L	D1	D2	D3	b	G6,3 8000 RPM
*216-21201	TC40H60D40	40	40	60	89	66.7	M12	15.9	•
*216-21202	TC50H70D40	50	40	70	89	66.7	M12	15.9	•
216-21203	TC50H70D60	50	60	70	129	101.6	M16	25.4	•

* 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

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 69871 AD



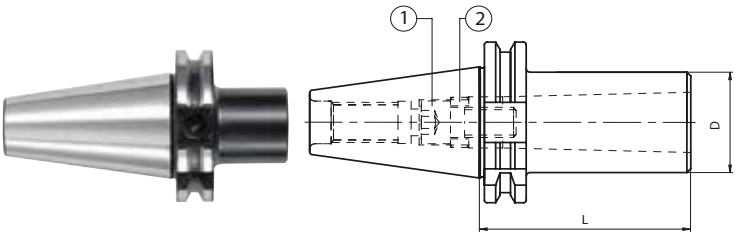
CODE N.	DESCRIPTION	ISO	MORSE	D	L	G6,3 8000 RPM
212-41201	TC40H50CM1P	40	1	25	50	•
212-41202	TC40H60CM2P	40	2	32	60	•
212-41203	TC40H70CM3P	40	3	40	70	•
212-41204	TC40H95CM4P	40	4	48	95	•
212-41205	TC50H50CM1P	50	1	25	50	•
212-41206	TC50H60CM2P	50	2	32	60	•
212-41207	TC50H65CM3P	50	3	40	65	•
212-41208	TC50H95CM4P	50	4	48	95	•
212-41209	TC50H120CM5P	50	5	63	120	•

MORSE TAPER ADAPTER WITH THREAD
ZWISCHENHÜLSEN FÜR MORSEKEGEL 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 69871 AD - DIN 228-2 FORM C

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

TC MORSE	SCREW (TCA) ❶	ON ENQUIRY ❶	RING ❷
40/1	811-101029	-	811-302030
40/2	811-111007	811-111038	811-302031
40/3	811-111008	811-401098	811-302032
40/4	811-111005	811-401083	811-302036
50/1	811-101029	-	811-302030
50/2	811-101054	811-401084	811-302032
50/3	811-101065	811-401085	811-302032
50/4	811-401037	811-401086	811-302036
50/5	811-101092	811-401087	811-302034

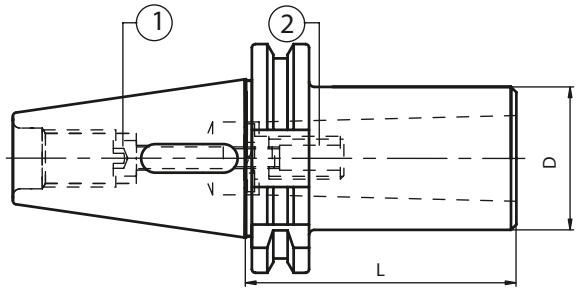


CODE N.	DESCRIPTION	ISO	MORSE	D	L	G6,3 8000 RPM
212-21201	TC40H50CM1F	40	1	25	50	•
212-21202	TC40H50CM2F	40	2	32	50	•
212-21203	TC40H70CM3F	40	3	40	70	•
212-21204	TC40H95CM4F	40	4	48	95	•
212-21205	TC50H45CM1F	50	1	25	45	•
212-21206	TC50H60CM2F	50	2	32	60	•
212-21207	TC50H65CM3F	50	3	40	65	•
212-21208	TC50H95CM4F	50	4	48	95	•
212-21209	TC50H120CM5F	50	5	63	120	•

MORSE TAPER ADAPTORS FOR DRILLS AND MILLS
ZWISCHENHÜLSEN FÜR MORSEKEGEL
MIT AUSTREIBLAPPEN ODER ANZUGSGEWINDE
ОПРАВКИ ДЛЯ КОНУСОВ МОРЗЕ С ЛАПКОЙ И С РЕЗЬБОЙ

MANDRINI PORTAPUNTE-PORTAFRESE ATTACCO CONO MORSE
DOUILLES POUR CONE MORSE A TENON
ET AVEC TARAUDAGE
莫氏锥度钻铣接头

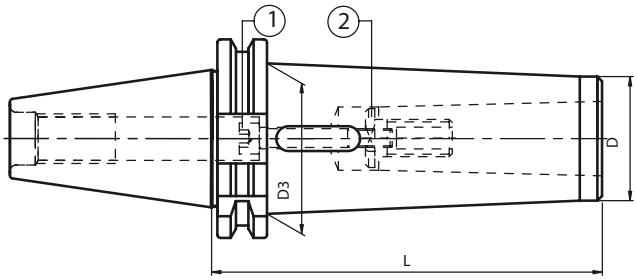
DIN 69871 AD - DIN 228-2 FORM C/D



KOMBI VERSION



	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	MORSE	D	L	G6,3 8000 RPM
STANDARD	212-61201	TC40H50CM1P/F	40	1	25	50	•
	212-61202	TC40H60CM2P/F	40	2	32	60	•
	212-61203	TC40H75CM3P/F	40	3	40	75	•
	212-61205	TC50H45CM1P/F	50	1	25	45	•
	212-61206	TC50H60CM2P/F	50	2	32	60	•
	212-61207	TC50H65CM3P/F	50	3	40	65	•
	212-61208	TC50H95CM4P/F	50	4	48	95	•
	212-61209	TC50H120CM5P/F	50	5	63	120	•



KOMBI VERSION



	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	MORSE	D	D3	L	G6,3 8000 RPM
EXTENDED	212-61210	TC40H115CM1P/F	40	1	18	25	115	•
	212-61211	TC40H125CM2P/F	40	2	25	32	125	•
	212-61212	TC40H140CM3P/F	40	3	33	40	140	•
	212-61214	TC50H120CM1P/F	50	1	18	25	120	•
	212-61215	TC50H140CM2P/F	50	2	25	32	140	•
	212-61216	TC50H150CM3P/F	50	3	33	40	150	•
	212-61217	TC50H180CM4P/F	50	4	40	48	180	•
	212-61218	TC50H220CM5P/F	50	5	55	63	220	•

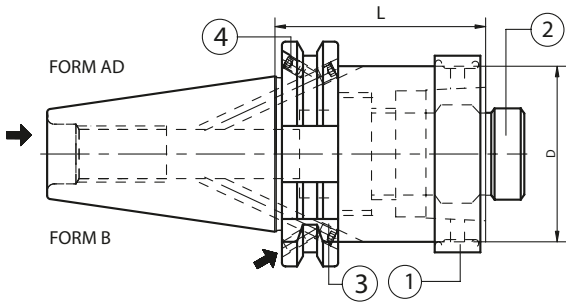
Spare parts • Componenti • Ersatzteile • Pièces détachées • Запасные части • 零件

CODE N.	SCREW ❶	RING ❷	CODE N.	SCREW ❶	RING ❷
212-61201	811-101033	-	212-61210	811-101037	-
212-61202	811-401018	-	212-61211	811-401015	-
212-61203	811-101034	811-302006	212-61212	811-101081	811-302006
212-61205	811-101033	-	212-61214	811-101077	-
212-61206	811-101057	-	212-61215	811-101078	-
212-61207	811-101070	-	212-61216	811-101079	-
212-61208	811-401016	-	212-61217	811-401030	-
212-61209	811-101071	811-302008	212-61218	811-101080	811-302008

TAPER ADAPTER SA X HSK A+C - MANUAL CLAMPING
ZWISCHENHÜLSEN SK X HSK A+C - MANUELLES SPANNSYSTEM
ПЕРЕХОДНЫЕ ОПРАВКИ SK - HSK A+C - РУЧНАЯ УСТАНОВКА
MANDRINI RIDUZIONE DA TC A HSK A+C - CHIUSURA MANUALE
DOUILLES INTERMEDIAIRES SA X HSK A+C - SERRAGE MANUEL
SA X HSK A+C 锥度接头 - 手动夹紧

DIN 69871 AD/B





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	HSK	D	L	RING ❶ (complete)	LOCKING UNIT ❷ (complete)
212-91301	TC40H60HSK50	40	50	50	60	H50A-AN	H50A-UBL
212-91302	TC40H80HSK63	40	63	63	80	H63A-AN	H63A-UBL
212-91304	TC50H60HSK63	50	63	63	60	H63A-AN	H63A-UBL

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

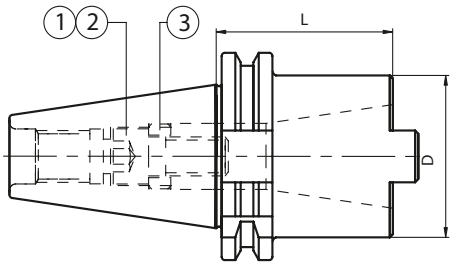
TAPE	SCREW	QUANTITY	SCREW	QUANTITY
	❸		❹	
ISO 40	811-102002 M4X5	2	811-102002 M4X5	2
ISO 50	811-102001 M4X4	2	811-102010 M5X6	2

06

ISO TAPER ADAPTORS
ZWISCHENHÜLSEN SK X SK
ПЕРЕХОДНЫЕ ОПРАВКИ SK –SK
MANDRINI RIDUZIONE E PROLUNGHE DA DIN69871 A DIN2080/DIN69871/MAS403BT
DOUILLES INTERMEDIAIRES TC X SA
ISO 锥度接头

DIN 69871 AD





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	ISO	D	L	G6,3 8000 RPM
212-11213	TC40H100ISO40/TC40	40	40	68	100	•
212-11201	TC50H70ISO40/TC40	50	40	68	70	•
212-11214	TC50H120ISO50/TC50	50	50	100	120	•

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

OUTSIDE	INSIDE	SCREW (ISO)	SCREW (TC)	RING	WRENCH
		❶	❷	❸	
40	30	811-401085	811-401146	811-302032	816-20206002
40	40	811-401147	811-401150	811-302036	816-20207002
50	40	811-401147	811-401150	811-302036	816-20207002
50	50	811-401151	811-401152	811-302047	816-20209002

Supplied with a bored screw
DIN69871/MAS BT/DIN2080

In dotazione vite per chiusura
DIN69871/MAS BT/DIN2080 forata

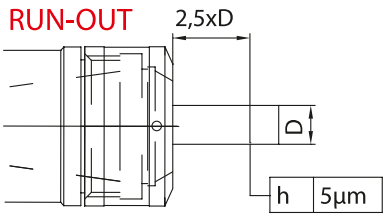
Verschlußschraube für
DIN69871/MAS BT/DIN2080
wird mitgeliefert und ist durchbohrt

Livré avec une vis de serrage
DIN69871/MAS BT/DIN2080 percée

Поставляется с винтом с отверстием для
DIN69871/MAS BT/DIN2080

提供 DIN69871/MAS BT/DIN2080
无铆螺钉一个

GREAT ACCURACY - HIGH PRECISION LINE









- **RUN OUT 5 MICRON at 2,5 times the diameter achieved only by using HP ER collets.**
  The High level of accuracy is achieved either on the NOMINAL DIAMETER or by clamping the tool whose diameter is maximum 0,5 mm smaller than the nominal diameter.
- 20% higher clamping force (compared to standard ER collet chuck system).
- Not to use with VG /ERC (watertight / Steel sealed) collets.
  Nut for sealing discs available, to use central coolant and high pressure.

- **RUN OUT 5 MICRON a 2,5 il diametro garantito esclusivamente tramite pinze ER PRECISE.**
  L'elevata precisione si ottiene o sul DIAMETRO NOMINALE o chiudendo l'utensile con diametro al massimo di 0,5mm inferiore al diametro nominale.
- Forza di serraggio maggiore del 20% (rispetto a portapinza ER standard).
- Non utilizzare con pinze VG /ERC (tenuta stagna/tenuta stagna meccanica).
  Disponibile anche ghiera con dischi per passaggio interno del lubrificante ad alta pressione.

- **5 MICRON RUNDLAUFGENAUIGKEIT bei 2,5 Mal des Durchmessers nur durch Verwendung von HP-ER Spannzangen erreicht.**
  Das Erreichen der hohen Genauigkeit erfolgt entweder am NENNDURCHMESSER oder durch das Spannen des Werkzeuges, wessen Durchmesser maximal 0,5 mm kleiner als der Nenndurchmesser ist.
- 20% höhere Spannkraft (im Vergleich zum Standard ER Spannzagenfuttersystem)
- Nicht mit VG/ERC (abgedichtete) Spannzangen zu verwenden.
  Mutter für Dichtscheiben verfügbar, zur Verwendung von Innenkühlung mit hohem Druck

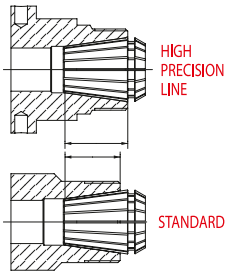
- **COAXIALITE 5 MICRON à 2,5 fois le diamètre obtenu uniquement en utilisant des pinces ER PRECISE.**
  Le haut niveau de précision est obtenu soit sur le NOMINAL DIAMETER soit en serrant l'outil dont le diamètre est au maximum 0,5 mm inférieur au diamètre nominal.
- Force de serrage 20% supérieur si comparée au system de porte-pince standard
- Ne pas utiliser ave pince étanche VG/ERC.
  Ecrou pour disque étanche disponible, pour obtenir l'arrosage central à haute pression.

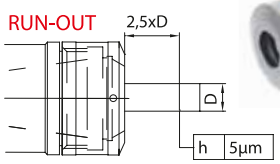
- **RUN OUT с 5 до 2,5 MICRON достигается только при использовании цанг PRECISION ER .**
  Высокий уровень точности достигается либо при зажиме НОМИНАЛЬНОГО ДИАМЕТРА, либо путем зажима инструмата, диаметр которого не должен превышать 0,5мм номинального диаметра.
- Сила зажима на 20% выше по сравнению со стандартнымы цанговымы патронами
- Не использовать с цангами VG /ERC (водонепроницаемые / механически уплотненные)
  Доступна также гайка с центральным падводом сож и высоким давлением.

- **使用HP的弹簧筒夹，在2.5倍径的地方刀柄跳动达到5u。**
  所夹持的刀具需满足标称直径或比标称直径小0.5mm以内才能达到这个精度。
- 比标准的弹簧刀柄系统高20%的夹持力。
- 密封圈螺帽，**适用于中心出水和高压**

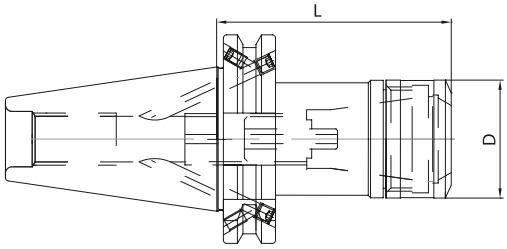
ER COLLET CHUCK | MANDRINI PORTAPINZA TIPO ER
SPANNZANGENFUTTER ER TYP | MANDRINS A PINCES TYPE ER
ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ ER | ER 弹簧夹头

DIN69871 AD+B - DIN 6499





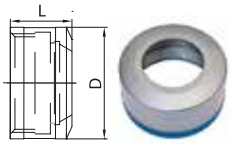




	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	L	D	ER	G2,5 30000
ISO 40	214-91355	TC40H70ER16-HP	40	70	30	16	●
	214-91356	TC40H70ER25-HP	40	70	40	25	●
	214-91357	TC40H70ER32-HP	40	70	50	32	●
ISO 50	214-91358	TC50H70ER16-HP	50	70	30	16	●
	214-91366	TC50H70ER25-HP	50	70	40	25	●
	214-91359	TC50H70ER32-HP	50	70	50	32	●
ISO 40	214-91360	TC40H100ER16-HP	40	100	30	16	●
	214-91362	TC40H100ER25-HP	40	100	40	25	●
	214-91363	TC40H100ER32-HP	40	100	50	32	●
ISO 50	214-91364	TC50H100ER16-HP	50	100	30	16	●
	214-91367	TC50H100ER25-HP	50	100	40	25	●
	214-91365	TC50H100ER32-HP	50	100	50	32	●

COLLETS ER TYPE | PINZE TIPO ER
ER TYP SPANNZANGEN | PINCES TYPE ER
НАБОРЫ ЦАНГ ER | ER 类型的夹头

CODE N.	D	L	ER
812-203085	30	18	16
812-203086	40	20,5	25
812-203087	50	23,5	32



WRENCHES FOR NUT | CHIAVI PER GHIERA
SPANNSCHLÜSSEL FÜR SPANNMUTTER | CLES DE SERRAGE POUR ECROU
КЛЮЧИ ДЛЯ СТАНДАРТНЫХ ГАЕК | 标准螺母用扳手

CODE N.	D	D1	ER
816-203069	30	3	16
816-203070	40	4	25
816-203071	50	4	32



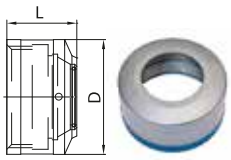
Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件


pag. 166


pag. 166

CLAMPING NUTS FOR SEALING DISKS FOR TOOLS WITH INTERNAL COOLANT | GHIERE CON SEDE DISCO DI TENUTA PER UTENSILI CON FISSAGGIO DI LUBRIFICAZIONE INTERNA
SPANMUTTER FUR DICHTSHEIBEN FUR DIE INNERE KUHLUNG | BAGUE AVEC D'ETANCHEITE POUR LA LUBRIFICATION A L'INTERIEUR

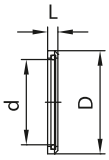
CODE N.	D	L	ER
812-203089	30	22,5	16
812-203090	40	25,5	25
812-203091	50	28	32



SEALING DISKS | DISCHI DI TENUTA
DICHTSCHEIBEN | DISQUES D'ETANCHEITE

CODE N.	D	L	d	RANGE	ER
DIS.16. ...	13	4	3÷10	0,5	16
DIS.25. ...	21	4	3÷16	0,5	25
DIS.32. ...	27	4	3÷20	0,5	32

Example: DIS.16.06 >> Sealing disk Ø6÷5,5



COLLET CHUCK KITS | KIT PORTAPINZE
SPANNFUTTERSATZ | JEUX PORTE-PINCES
НАБОРЫ ОПРАВОК С ЦАНГАМИ | 夹头变径套组套



Kit Box: 1 Collet chuck + 10 Collets

Cassetta Corredo: 1 Portapinze + 10 pinze

Ausstattungskasten: 1 Spannzangenfutter + 10 Spannzangen

Boite d'équipement: 1 Porte-pince + 10 pinces

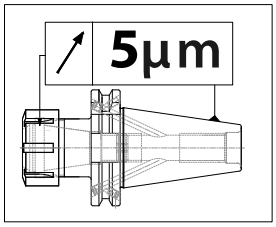
Набор: из цангового патрона и цанг

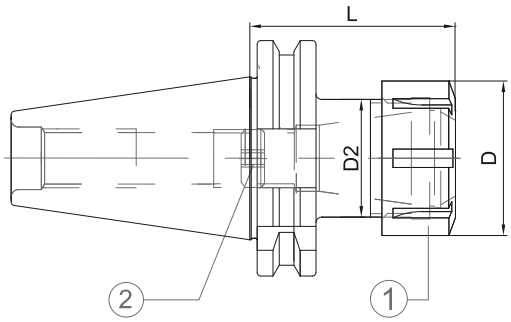
套装: 1个弹簧夹头刀柄+ 10个夹头

CODICE ORDINAZIONE ORDER CODE	COMPOSIZIONE COMPOSITION
KIT TC40 ER16 HP	N°1 TC40 H70 ER16 HP + N°10 COLLETS ER16 HP
KIT TC40 ER25 HP	N°1 TC40 H70 ER25 HP + N°10 COLLETS ER25 HP
KIT TC40 ER32 HP	N°1 TC40 H70 ER32 HP + N°10 COLLETS ER32 HP
KIT BT40 ER16 HP	N°1 BT40 H70 ER16 HP + N°10 COLLETS ER16 HP
KIT BT40 ER25 HP	N°1 BT40 H70 ER25 HP + N°10 COLLETS ER25 HP
KIT BT40 ER32 HP	N°1 BT40 H70 ER32 HP + N°10 COLLETS ER32 HP
KIT HSK63 ER16 HP	N°1 HSK63 AH75 ER16 HP + N°10 COLLETS ER16 HP
KIT HSK63 ER25 HP	N°1 HSK63 AH75 ER25 HP + N°10 COLLETS ER25 HP
KIT HSK63 ER32 HP	N°1 HSK63 AH75 ER32 HP + N°10 COLLETS ER32 HP

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

DIN 69871 AD - DIN6499/ISO15488







	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	ER	D	D2	L	G2,5 30000 RPM
STANDARD	214-91301	TC40H70ER16	40	16	32	22	70	•
	214-91324	TC40H70ER20	40	20	35	25	70	•
	214-91302	TC40H70ER25	40	25	42	32	70	•
	214-91303	TC40H70ER32	40	32	50	40	70	•
	214-91304	TC40H70ER40	40	40	63	50	70	•
	214-91306	TC50H70ER32	50	32	50	40	70	•
	214-91307	TC50H80ER40	50	40	63	50	80	•

	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	ER	D	D2	L	G2,5 30000 RPM
H 100	214-91308	TC40H100ER16	40	16	32	31.5	100	•
	214-91325	TC40H100ER20	40	20	35	34.5	100	•
	214-91309	TC40H100ER25	40	25	42	41.5	100	•
	214-91310	TC40H100ER32	40	32	50	49.5	100	•
	214-91311	TC40H100ER40	40	40	63	50	100	•
	214-91312	TC50H100ER16	50	16	32	31.5	100	•
	214-91313	TC50H100ER25	50	25	42	41.5	100	•
	214-91314	TC50H100ER32	50	32	50	49.5	100	•
	214-91315	TC50H100ER40	50	40	63	62.5	100	•
H 160	214-91316	TC40H160ER16	40	16	32	31.5	160	•
	214-91317	TC40H160ER25	40	25	42	41.5	160	•
	214-91318	TC40H160ER32	40	32	50	49.5	160	•
	214-91319	TC40H160ER40	40	40	63	50	160	•

HIGH BALANCED

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

ER	NUT ❶	STOP SCREW ❷
16	812-203069	811-303119
20	812-203081	811-303120
25	812-203070	811-303121
32	812-203071	811-303118
40	812-203072	811-303122

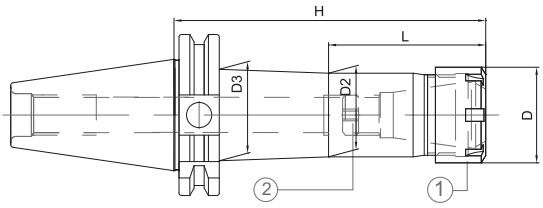
Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件


pag. 173

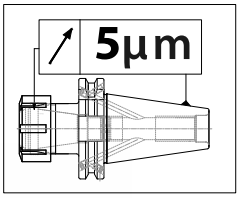

pag. 173

ER MINI COLLET CHUCK
SPANNZANGENFUTTER ER MINI
ЦАНГОВЫЕ МИНИ-ПАТРОНЫ ER
MANDRINI PORTAPINZA TIPO ER MINI EXTRA SOTTILI
MANDRINS A PINCES TYPE ER MINI
ER 迷你弹簧夹头

DIN 69871 AD - DIN6499/ISO15488



SLIM LINE





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	ER	D	H	L	D2	D3	G6,3 15000 RPM
214-91333	TC40H70ER11M	40	11M	16	70	22	14	20	•
214-91334	TC40H100ER11M	40	11M	16	100	40	14	20	•
214-91335	TC40H160ER11M	40	11M	16	160	50	14	27	•
214-91336	TC40H70ER16M	40	16M	22	70	27	20	25	•
214-91337	TC40H100ER16M	40	16M	22	100	47	20	26	•
214-91338	TC40H160ER16M	40	16M	22	160	97	20	26	•
214-91348	TC40H70ER20M	40	20M	28	70	-	26	-	•
214-91349	TC40H100ER20M	40	20M	28	100	48	26	30	•
214-91350	TC40H160ER20M	40	20M	28	160	98	26	31	•
214-91339	TC40H70ER25M	40	25M	35	70	-	33	-	•
214-91340	TC40H100ER25M	40	25M	35	100	-	33	-	•
214-91341	TC40H160ER25M	40	25M	35	160	103	33	33	•
214-91343	TC50H100ER16M	50	16M	22	100	47	22	26	•
214-91344	TC50H160ER16M	50	16M	22	160	97	22	28	•
214-91352	TC50H100ER20M	50	20M	28	100	48	28	32	•
214-91353	TC50H160ER20M	50	20M	28	160	98	28	32	•
214-91346	TC50H100ER25M	50	25M	35	100	-	35	-	•
214-91347	TC50H160ER25M	50	25M	35	160	103	35	40	•

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

ER	NUT ❶	STOP SCREW ❷
11M	812-203012	811-303081
16M	812-203013	811-303119
20M	812-203014	811-303120
25M	812-203015	811-303121

Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件



pag. 171



pag. 173

COLLET CHUCK KITS
SPANNFUTTERSATZ
НАБОРЫ ОПРАВОК С ЦАНГАМИ
KIT PORTAPINZE
JEUX PORTE-PINCES
夹头变径套组套

DIN6499/ISO15488

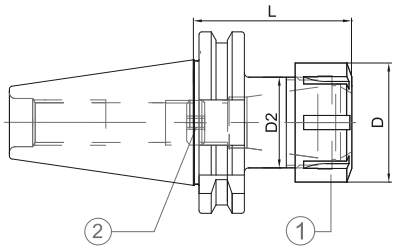
Kit Box: 1 Collet chuck + 10 Collets + Wrench
Cassetta Corredo: 1 Portapinze + 10 pinze + chiave
Ausstattungskasten: 1 Spannzangenfutter + 10 Spannzangen + Spannschlüssel
Boite d'équipement: 1 Porte-pince + 10 pinces + Clé de serrage
Набор: из цангового патрона и цанг
套装: 1个弹簧夹刀柄 +10个夹头+扳手



	CODE DIN 69871	CODE MAS 403 BT	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
ISO 30	KIT TC30ER25	KIT BT30ER25	N°1 portapinze + 10 pinze ER25 + chiave N°1 collet chuck + 10 collets ER25 + wrench (ER25 Ø 2-3-4-5-6-8-10-12-14-16)
	KIT TC30ER32	KIT BT30ER32	N°1 portapinze + 10 pinze ER32 + chiave N°1 collet chuck + 10 collets ER32 + wrench (ER32 Ø 3-4-6-8-10-12-14-16-18-20)
ISO 40	KIT TC40ER25	KIT BT40ER25	N°1 portapinze + 10 pinze ER25 + chiave N°1 collet chuck + 10 collets ER25 + wrench (ER25 Ø 2-3-4-5-6-8-10-12-14-16)
	KIT TC40ER32	KIT BT40ER32	N°1 portapinze + 10 pinze ER32 + chiave N°1 collet chuck + 10 collets ER32 + wrench (ER32 Ø 3-4-6-8-10-12-14-16-18-20)
	KIT TC40ER40	KIT BT40ER40	N°1 portapinze + 10 pinze ER40 + chiave N°1 collet chuck + 10 collets ER40 + wrench (ER40 Ø 5-6-8-10-12-16-20-22-24-26)
ISO 50	KIT TC50ER25	KIT BT50ER25	N°1 portapinze + 10 pinze ER25 + chiave N°1 collet chuck + 10 collets ER25 + wrench (ER25 Ø 2-3-4-5-6-8-10-12-14-16)
	KIT TC50ER32	KIT BT50ER32	N°1 portapinze + 10 pinze ER32 + chiave N°1 collet chuck + 10 collets ER32 + wrench (ER32 Ø 3-4-6-8-10-12-14-16-18-20)
	KIT TC50ER40	KIT BT50ER40	N°1 portapinze + 10 pinze ER40 + chiave N°1 collet chuck + 10 collets ER40 + wrench (ER40 Ø 5-6-8-10-12-16-20-22-24-26)

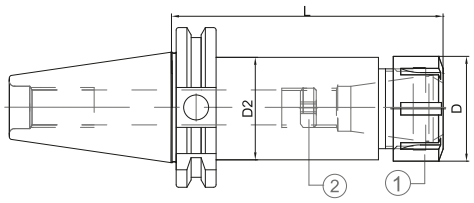
ER COLLET CHUCK
SPANNZANGENFUTTER ER TYP
ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ ER
MANDRINI PORTAPINZA TIPO ER
MANDRINS A PINCES TYPE ER
ER 弹簧夹头

DIN 69871 AD - DIN6499/ISO15488





	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	ER	D	D2	L	G6,3 15000 RPM
STANDARD	214-31211	TC30H55ER16	30	16	32	22	55	●
	264-31236	TC30H55ER20	30	20	35	25	55	●
	214-31212	TC30H55ER25	30	25	42	32	55	●
	214-31228	TC30H60ER32	30	32	50	40	60	●
	214-31241	TC40H70ER16	40	16	32	22	70	●
	214-31238	TC40H70ER20	40	20	35	25	70	●
	214-31201	TC40H70ER25	40	25	42	32	70	●
	214-31202	TC40H70ER32	40	32	50	40	70	●
	214-31215	TC40H70ER40	40	40	63	50	70	●
	264-31233	TC50H70ER16	50	16	32	22	70	●
	264-31234	TC50H70ER20	50	20	35	25	70	●
	214-31250	TC50H70ER25	50	25	42	32	70	●
	214-31203	TC50H70ER32	50	32	50	40	70	●
	214-31204	TC50H80ER40	50	40	63	50	80	●



	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	ER	D	D2	L	G6,3 15000 RPM	G6,3 8000 RPM
H 100	214-31242	TC40H100ER16	40	16	32	31.5	100	●	
	214-31257	TC40H100ER20	40	20	35	34.5	100	●	
	214-31232	TC40H100ER25	40	25	42	41.5	100	●	
	214-31230	TC40H100ER32	40	32	50	49.5	100	●	
	214-31286	TC40H100ER40	40	40	63	50	100	●	
	214-31365	TC50H100ER16	50	16	32	31.5	100	●	
	214-31380	TC50H100ER20	50	20	35	34.5	100	●	
	214-31342	TC50H100ER25	50	25	42	41.5	100	●	
	214-31336	TC50H100ER32	50	32	50	49.5	100	●	
	214-31339	TC50H100ER40	50	40	63	62.5	100	●	
H 130	214-31385	TC40H130ER16	40	16	32	31.5	130	●	
	214-31386	TC40H130ER20	40	20	35	34.5	130	●	
	214-31387	TC40H130ER25	40	25	42	41.5	130	●	
	214-31389	TC40H130ER32	40	32	50	49.5	130	●	
	214-31390	TC40H130ER40	40	40	63	50	130	●	
H 160	214-31359	TC40H160ER16	40	16	32	31.5	160		●
	214-31345	TC40H160ER25	40	25	42	41.5	160		●
	214-31346	TC40H160ER32	40	32	50	49.5	160		●
	214-31366	TC40H160ER40	40	40	63	50	160		●
	214-31367	TC50H160ER16	50	16	32	31.5	160		●
	214-31368	TC50H160ER25	50	25	42	41.5	160		●
	214-31337	TC50H160ER32	50	32	50	49.5	160		●
	214-31340	TC50H160ER40	50	40	63	62.5	160		●
H 200	214-31369	TC40H200ER16	40	16	32	31.5	200		●
	214-31370	TC40H200ER25	40	25	42	41.5	200		●
	214-31371	TC40H200ER32	40	32	50	49.5	200		●
	214-31372	TC40H200ER40	40	40	63	50	200		●
	214-31373	TC50H200ER16	50	16	32	31.5	200		●
	214-31374	TC50H200ER25	50	25	42	41.5	200		●
	214-31375	TC50H200ER32	50	32	50	49.5	200		●
	214-31376	TC50H200ER40	50	40	63	62.5	200		●

06

Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件

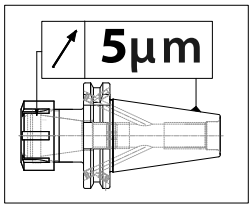

pag. 093


pag. 165


pag. 172


pag. 165


pag. 172

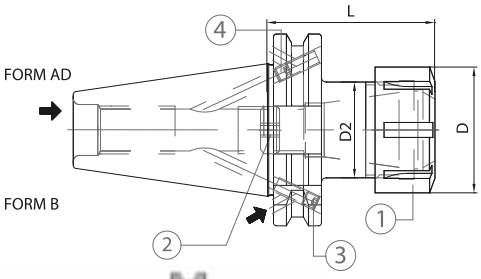


ER	NUT ❶	STOP SCREW ❷
16	812-203005	811-303119
20	812-203006	811-303120
25	812-203001	811-303121
32	812-203002	811-303118
40	812-203003	811-303122

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

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

DIN 69871 AD/B - DIN6499/ISO15488

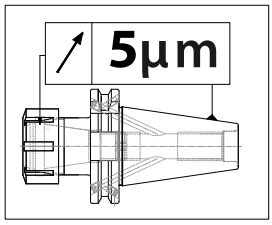




VERSION ON ENQUIRY
VERSIONE A RICHIESTA

	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	ER	D	D2	L	G6,3 15000 RPM
STANDARD	214-31362	TC40H70ER16 AD+B	40	16	32	22	70	•
	214-31383	TC40H70ER20 AD+B	40	20	35	25	70	•
	214-31329	TC40H70ER25 AD+B	40	25	42	32	70	•
	214-31331	TC40H70ER32 AD+B	40	32	50	40	70	•
	214-31333	TC40H70ER40 AD+B	40	40	63	50	70	•
	214-31381	TC50H70ER16 AD+B	50	16	32	22	70	•
	214-31382	TC50H70ER20 AD+B	50	20	35	25	70	•
	214-31341	TC50H70ER25 AD+B	50	25	42	32	70	•
	214-31335	TC50H70ER32 AD+B	50	32	50	40	70	•
	214-31338	TC50H80ER40 AD+B	50	40	63	50	80	•

	CODE N.	DESCRIPTION	ISO	ER	D	D2	L	G6,3 15000 RPM
H 100	214-31363	TC40H100ER16 AD+B	40	16	32	31.5	100	•
	214-31384	TC40H100ER20 AD+B	40	20	35	34.5	100	•
	214-31347	TC40H100ER25 AD+B	40	25	42	41.5	100	•
	214-31348	TC40H100ER32 AD+B	40	32	50	49.5	100	•
	214-31364	TC40H100ER40 AD+B	40	40	63	50	100	•



Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件


pag. 165


pag. 172


pag. 165


pag. 172

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

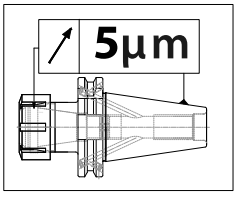
TAPE	SCREW ❸	QUANT.	SCREW ❹	QUANT.
ISO 40	811-102002 M4X5	2	811-102002 M4X5	2
ISO 50	811-102001 M4X4	2	811-102010 M5X6	2

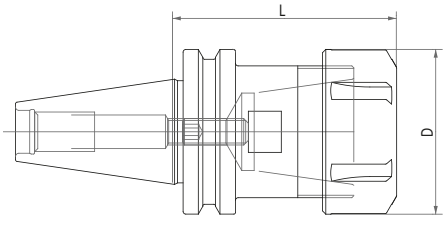
ER	NUT ❶	STOP SCREW ❷
16	812-203005	811-303119
20	812-203006	811-303120
25	812-203001	811-303121
32	812-203002	811-303118
40	812-203003	811-303122

ER COLLET CHUCK | MANDRINI PORTAPINZA TIPO ER
SPANNZANGENFUTTER ER TYP | MANDRINS A PINCES TYPE ER
ЦАНГОВЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ЦАНГ ER | ER筒夹头

DIN 69871 AD - DIN6499/ISO15488







Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件


pag. 172

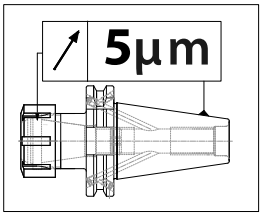

pag. 172

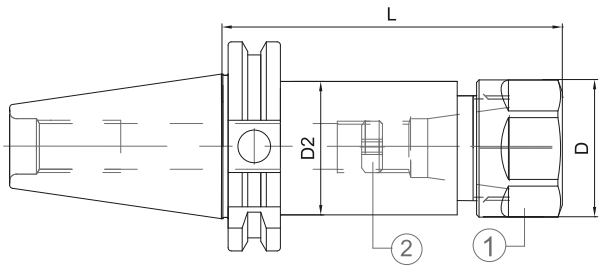
CODE N.	DESCRIPTION	TEK	ER	D	L	G2,5 30000
264-31237	TEK30H59ER16M	30	16M	22	59	•
264-31240	TEK30H65ER25	30	25	42	65	•
264-31238	TEK30H50ER32	30	32	50	50	•
264-31239	TEK30H68ER32	30	32	50	68	•

COLLET CHUCKS WITH ER NUT HEXAGONAL TYPE
SPANNZANGENFUTTER MIT ER SECHSKANTMUTTER TYP
ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ ER С ШЕСТИГРАННОЙ ГАЙКОЙ
MANDRINI PORTAPINZA CON GHIERA ER TIPO ESAGONALE
MANDRINS A PINCES AVEC ÉCROU ER TYPE HEXAGONAL
带多边形压帽的ER弹簧夹头

DIN 69871 AD - DIN6499/ISO15488







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

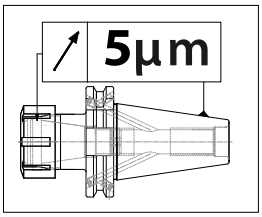
ER	NUT	STOP SCREW
	❶	❷
16	812-203009	811-303119

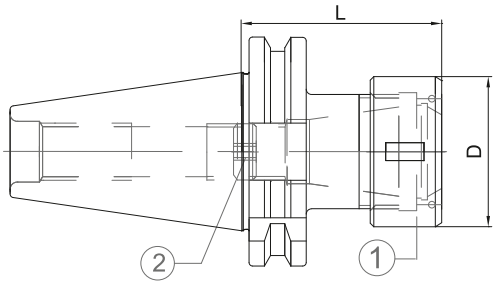
CODE N.	DESCRIPTION	ISO	ER	D	L	D2	G6,3 15000 RPM
214-31241EXA	TC40H70EXA16 AD	40	16	28	70	22	•
214-31242EXA	TC40H100EXA16 AD	40	16	28	100	27.5	•
214-31359EXA	TC40H160EXA16 AD	40	16	28	160	27.5	•

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

DIN 69871 AD - DIN 6388







CODE N.	DESCRIPTION	ISO	EOC	D	L	G6,3 12000 RPM
214-11321	TC40H70EOC25	40	25	60	70	•
214-11228	TC40H80EOC32	40	32	60	70	•
214-11323	TC50H80EOC32	50	32	72	80	•

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

EOC	NUT	STOP SCREW	WRENCH
	❶	❷	
16	GOC16	811-303121	816-203033
25	GOC25	811-303123	816-203034
32	GOC32	811-303123	816-203036

Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件


pag. 173

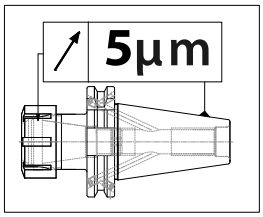

pag. 164

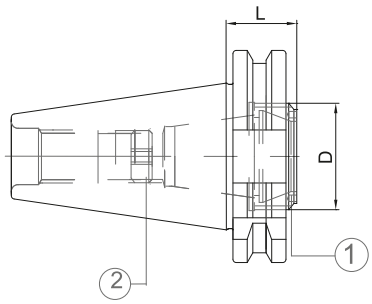

pag. 173

ER COLLET CHUCK WITH INSIDE NUT
SPANNZANGENFUTTER ER TYP-LÄNGE EXTRAKURZ
ЦАНГОВЫЕ ПАТРОНЫ ER С ВНУТРЕННЕЙ ГАЙКОЙ
MANDRINI PORTAPINZA TIPO ER EXTRACORTI
MANDRINS COURTS A PINCES TYPE ER
ER 弹簧夹头带内部螺母

DIN 69871 AD - DIN 69871 A







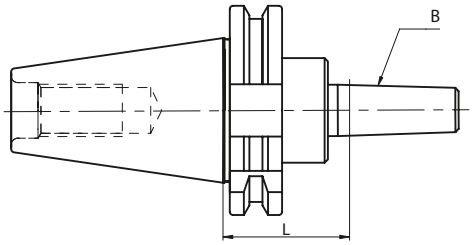
CODE N.	DESCRIPTION	ISO	ER	D	L	G6,3 15000 RPM
214-31377	TC40H21ER25A	40	25	32	21	•
264-31215	TC40H21ER32A	40	32	40	21	•
214-31378	TC50H21ER32A	50	32	40	21	•

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

ER	NUT	STOP SCREW	WRENCH
	❶ 	❷ 	
25A	812-203057	811-303121	CHER25EX
32A	812-203032	811-303118	CHER32EX

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

DIN 69871 AD - DIN 238



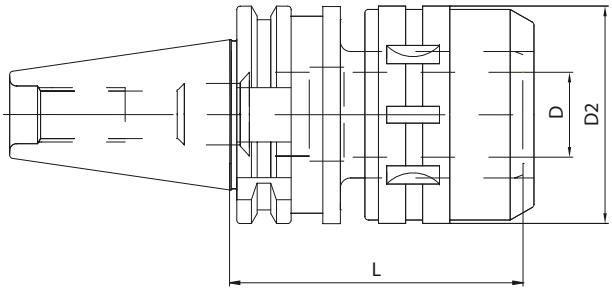


CODE N.	DESCRIPTION	ISO	B	L	G6,3 8000 RPM
216-31201	TC40H40B16	40	16	40	•
216-31202	TC40H40B18	40	18	40	•
216-31203	TC50H40B16	50	16	40	•
216-31204	TC50H40B18	50	18	40	•

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

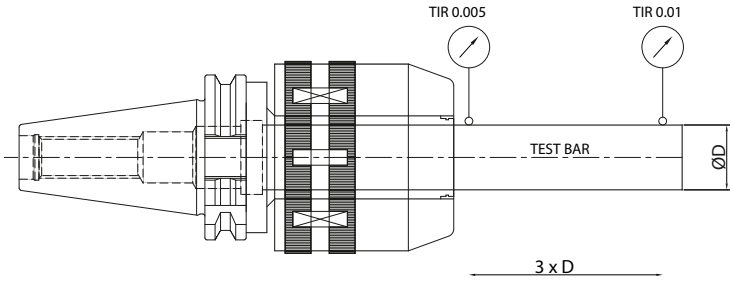
DIN 69871 AD





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

CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	D2	L	G6,3 12000 RPM
214-01308	TC40H90C20	40	20	53	90	-
214-01301	TC40H105C20	40	20	53	105	-
214-01302	TC40H100C32	40	32	68	100	-
214-01304	TC50H105C20	50	20	53	105	-
214-01305	TC50H105C32	50	32	68	105	-
214-01306	TC50H135C32	50	32	68	135	-



MILLING CHUCK (diameter)	SPECIFICATION (DIN)	TOLERANCE (Taper shank)	RUN-OUT (3xD)	CLAMPING TORQUE
C20	AT3	TC40 (0~+0,003)	0~0,01	980M.m (100 Kgf.m)
C32		TC50 (0~+0,004)		3430M.m (350 Kgf.m)



pag. 170

Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件



pag. 170

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

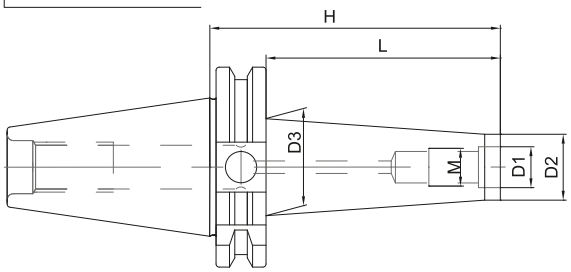
Kit Box: 1 milling chuck + 1 collets kit + 1 wrench
Cassetta Corredo: 1 mandrino forte serraggio + 1 serie pinze + 1 chiave
Ausstattungskasten: 1 Kraftspannfutter + 1 Spannzangensatz + 1 Spannschlüssel
Boîte d'équipement: 1 mandrin à fort serrage + 1 jeux de pince + 1 clé
Набор: 1 патрон + 1 набор цанг + 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 L90 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 L90 C20 + n°5 pinze K20: Ø6,8,10,12,16
	KIT TC40 C32	N°1 TC 40 L100 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

MILLING CUTTER ARBORS FOR SCREW-ON TYPE MILLING CUTTERS
SPANFUTTER FÜR EINSCHRAUBFRÄSER
ОПРАВКИ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК
MANDRINI PER FRESE CON ATTACCO FILETTATO
MANDRINS POUR FRAISER A VISSER
螺纹连接型铣刀的铣刀杆

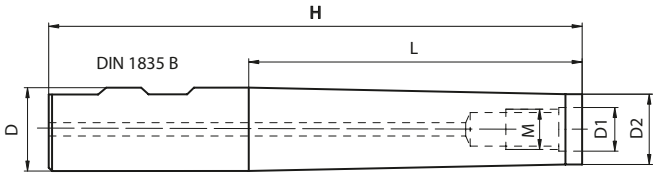
DIN 69871 AD





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	M	D	D2	D3	H	L	G6,3 12000 RPM
217-81320	TC40H55M8	40	M8	8,5	13	15	55	36	●
217-81301	TC40H69M8	40	M8	8.5	13	23	69	50	●
217-81302	TC40H94M8	40	M8	8.5	13	23	94	75	●
217-81321	TC40H55M10	40	M10	10,5	18	20	55	36	●
217-81304	TC40H69M10	40	M10	10.5	18	23	69	50	●
217-81305	TC40H94M10	40	M10	10.5	18	28	94	75	●
217-81323	TC40H55M12	40	M12	12,5	21	24	55	36	●
217-81307	TC40H69M12	40	M12	125	21	24	69	50	●
217-81308	TC40H94M12	40	M12	12.5	21	31	94	75	●
217-81309	TC40H119M12	40	M12	12.5	21	31	119	100	●
217-81326	TC40H55M16	40	M16	17	29	32	55	36	●
217-81310	TC40H69M16	40	M16	17	29	34	69	50	●
217-81311	TC40H94M16	40	M16	17	29	34	94	75	●
217-81312	TC40H119M16	40	M16	17	29	36	119	100	●
217-81313	TC40H145M16	40	M16	17	29	39	145	126	●
217-81327	TC40H175M16	40	M16	17	29	39	175	156	●
217-81314	TC50H69M12	50	M12	12.5	21	24	69	50	●
217-81315	TC50H119M12	50	M12	12.5	21	32	119	100	●
217-81317	TC50H69M16	50	M16	17	29	34	69	50	●
217-81318	TC50H119M16	50	M16	17	29	36	119	100	●
217-81319	TC50H169M16	50	M16	17	29	42	169	150	●

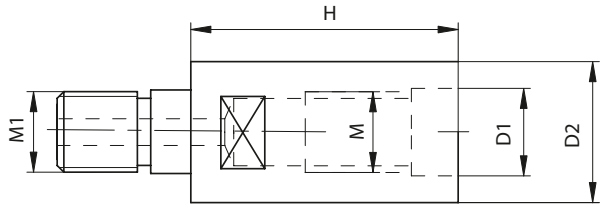
EXTENSION FOR SCREW IN TYPE MILLS
VERLÄNGERUNG FÜR EINSCHRAUBFRÄSER
КОРПУСА ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК
PROLUNGHE PER FRESE CON ATTACCO FILETTATO
RALLONGES POUR FRAISES à VISSER
铣刀内部螺丝加长





CODE N.	DESCRIPTION	D	M	D1	D2	H	L
217-85201	D16H115M8	16	M8	8.5	12.8	115	60
217-85202	D16H160M8	16	M8	8.5	12.8	160	100
217-85203	D20H120M10	20	M10	10.5	17.8	120	60
217-85204	D20H160M10	20	M10	10.5	17.8	160	100
217-85205	D25H160M12	25	M12	12.5	20.8	160	100
217-85206	D32H160M16	32	M16	17	28.8	160	100

EXTENSION FOR SCREW IN END MILLS
VERLÄNGERUNG FÜR EINSCHRAUBFRÄSER
УДЛИНИТЕЛИ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК
PROLUNGHE PER FRESE FILETTATE
RALLONGES POUR FRAISES FILETEE
铣刀内部螺丝加长

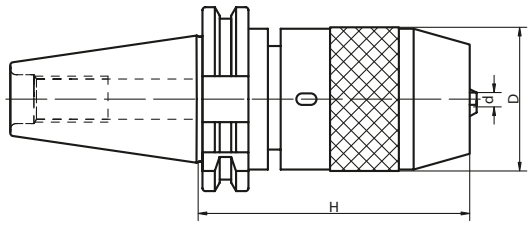




CODE N.	DESCRIPTION	M	M1	D1	D2	H
217-85709	M8H30M8	M8	M8	8.5	12.8	30
217-85710	M10H35M10	M10	M10	10.5	17.8	35
217-85711	M12H40M12	M12	M12	12.5	20.8	40
217-85712	M16H40M16	M16	M16	17	28.8	40

UNIVERSAL DRILL CHUCKS | MANDRINI PORTAPUNTE INTEGRALI
NC-BOHRFUTTER | MANDRINS UNIVERSELS DE PERCAGE
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ | 万能钻夹头

DIN 69871 A





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	H	D	CLAMPING CAPACITY	WRENCH
252-11211	TC40H100R1-13	40	100	50	1-13	816-111024
252-11212	TC40H115R3-16	40	115	57	3-16	816-111025
252-11213	TC50H100R1-13	50	100	50	1-13	816-111024
252-11214	TC50H105R3-16	50	105	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.

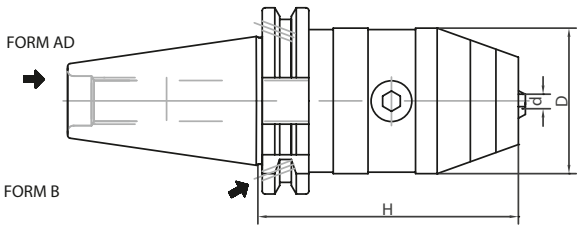
PRECISION DE ROTATION 0.05 MM
Les mandrins sont fournis avec clé de blocage pour augmenter la force de serrage.
NE PAS UTILISER DANS USINAGE AVEC ROTATION A' GAUCHE.

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。

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

DIN 69871 ADB





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	H	D	CLAMPING CAPACITY	WRENCH
252-11301	TC40H90R1-13X	40	90	50	1-13	816-152001
252-11302	TC40H95R3-16X	40	95	57	3-16	816-152001
252-11303	TC50H90R1-13X	50	90	50	1-13	816-152001
252-11304	TC50H95R3-16X	50	95	57	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.

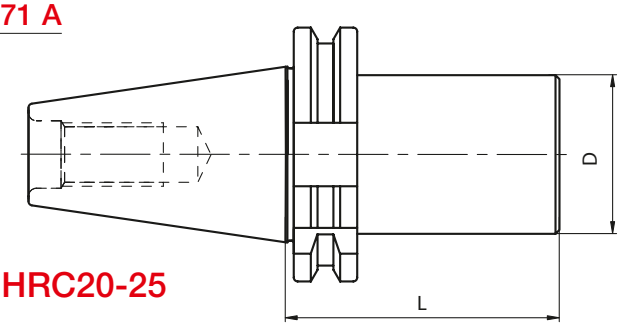
PRECISION DE ROTATION 0.05 MM
Utilisables pour rotation droite et gauche, avec maximale vélocité 7000 rpm.

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

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 69871 A



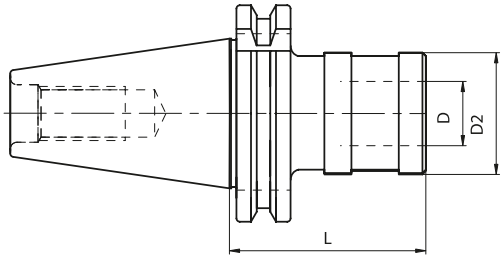
HRC20-25



CODE N.	DESCRIPTION	ISO	D	L
217-41204	TC40H160D40.5SM	40	40.5	160
217-41205	TC40H160D63.5SM	40	63.5	160
217-41206	TC40H250D63.5SM	40	63.5	250
217-41207	TC50H160D80SM	50	80	160
217-41208	TC50H200D80SM	50	80	200
217-41209	TC50H300D80SM	50	80	300

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 69871 A



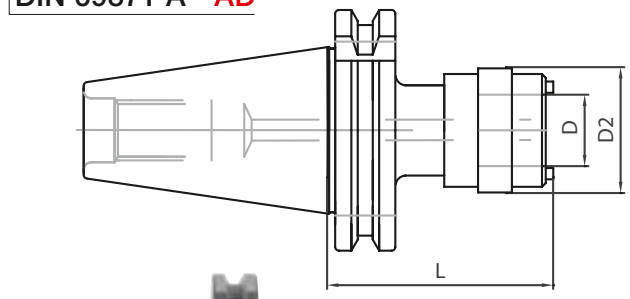


CODE N.	DESCRIPTION	ISO	SIZE	TOP RANGE	PRESS.	EXT.	D	D2	L
M3008	TC30H60GR1.DC	30	1	M3-M12	9	9	19	38	60
M3010	TC40H60GR1.DC	40	1	M3-M12	9	9	19	38	60
M3110	TC40H92GR2.DC	40	2	M6-M20	15	15	31	53	92
M3210	TC40H138GR3.DC	40	3	M14-M33	24	24	48	78	138
M3030	TC50H62GR1.DC	50	1	M3-M12	9	9	19	38	62
M3130	TC50H83GR2.DC	50	2	M6-M20	15	15	31	53	83
M3230	TC50H133GR3.DC	50	3	M14-M33	24	24	48	78	133

06

SOLID TAPPING HEAD
GEWINDESCHNEID-SCHNELLWECHSELFUTTER OHNE LÄNGENAUSGLEICH
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ БЕЗ КОМПЕНСАЦИИ
MASCHIATORI RIGIDI SENZA COMPENSAZIONE
MANDRINS DE TARAUDAGE A CHANGEMENT RAPIDE SANS COMPENSATION
固定攻丝头

DIN 69871 A - AD





CODE N.	DESCRIPTION	ISO	SIZE	TOP RANGE	D	D2	L
M5020	TC40H59GR1.SC	40	1	M3-M12	19	33	59
M5040	TC40H82GR2.SC	40	2	M6-M20	31	50	82

Accessories
Accessori
Zubehör
Accessoires
Принадлежности
零件


pag. 160


pag. 161