

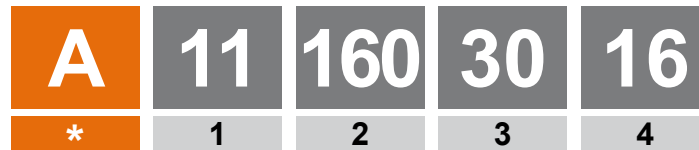


# DIN 69871-A

Code system Kodifizierung	<b>128</b>
Technical information Technische Auskünfte	<b>129</b>
Applications index Anwendungen	<b>130-31</b>
Arbors and adaptors DIN 69871-A Aufnahmen DIN 69871-A	<b>132-75</b>
Antivibratory adaptors DIN 69871-A Schwingungsgedämpfte Aufnahmen DIN 69871-A	<b>135-37,60</b>
Sets Sätze	<b>163</b>
Special tool request Sonderwerkzeug-Anfrage	<b>176</b>

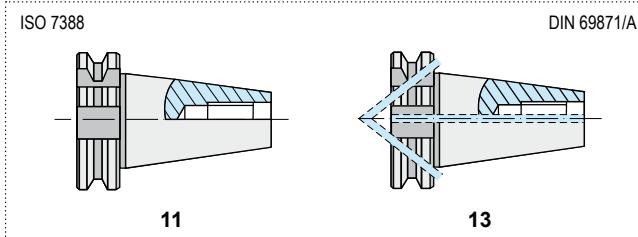


## Code system / Kodifizierung

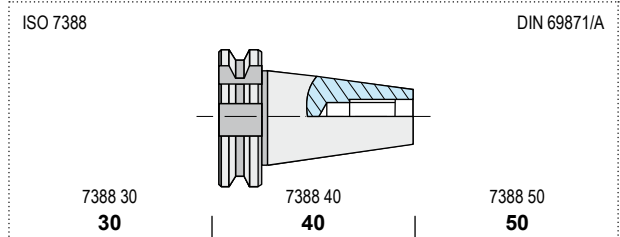


\* Antivibratory adaptors  
Schwingungsgedämpfte Aufnahmen

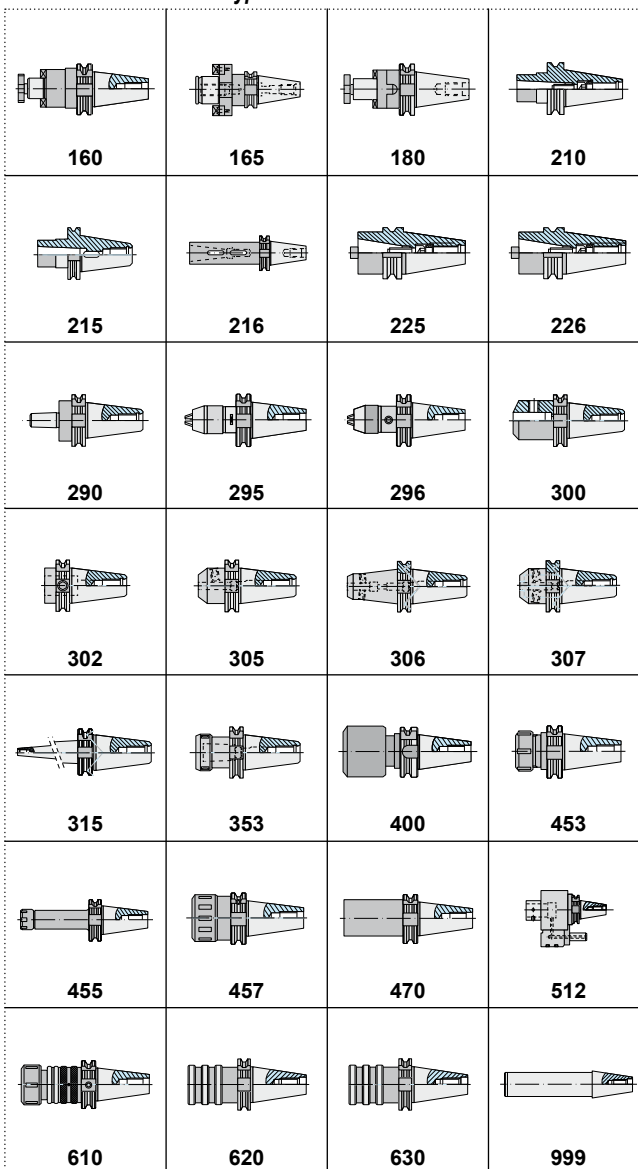
### 1 Model Modell



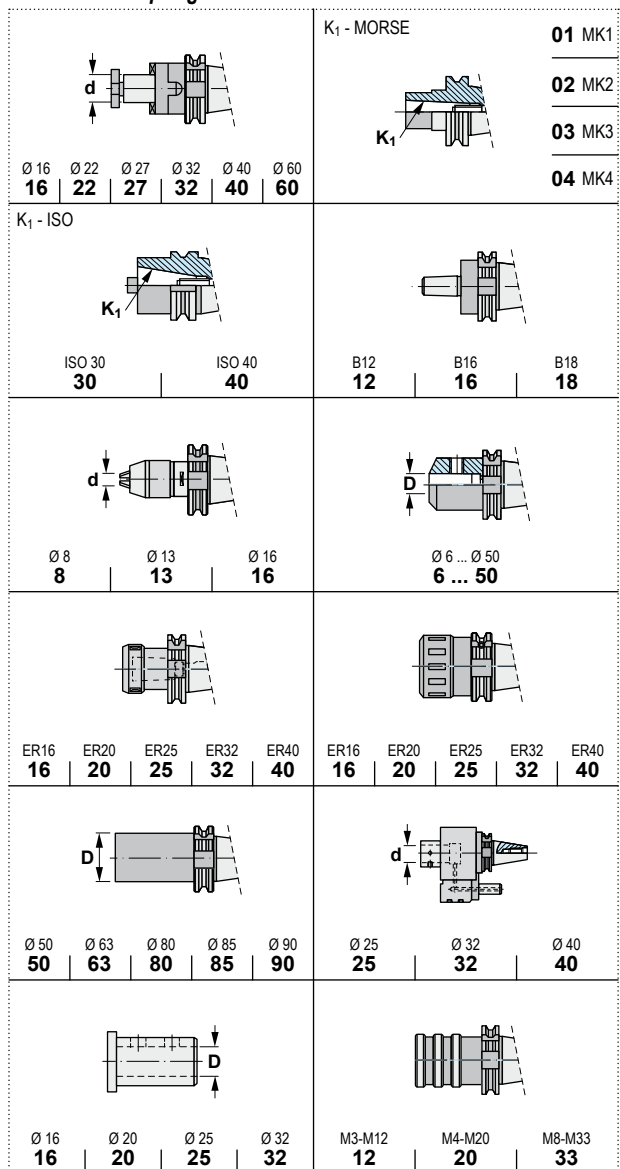
### 3 Arbor size Aufnahmegröße



### 2 Arbor type Aufnahmen-Typ



### 4 Adaptor size Adaptergröße



## AT3 TECHNICAL CHARACTERISTICS OF THE TOOLHOLDERS AT3 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DER AUFNAHMEN

### MATERIAL:

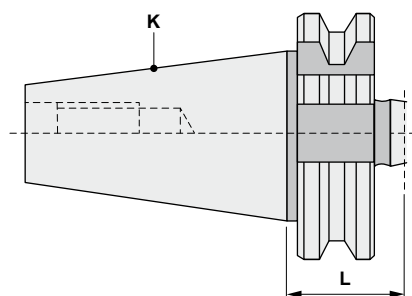
- Chromium-manganese carburised steel 1.7131 (16MnCr5).

### EXECUTION:

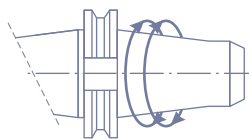
- Carburised, hardened and tempered.
- Surface hardness HRC 58±2 (670±40 HV30)
- Depth of carburised layer minimum 0,5 mm.
- Tensile strength in core minimum 800 N/mm2 after carburizing.

### ACCURACY:

- Taper according to DIN 254
- Taper angle:  
tolerance AT 3 DIN 7178 part 1 and DIN 2080 part 1.
- Other tolerances according to DIN 7160 and 7168.
- Taper surface roughness RZ<0,001 mm.



### PREBALANCED TOOLHOLDERS VORGEWUCHTETE AUFNAHMEN



ISO 40 ▶ 8000 rpm

ISO 50 ▶ 8000 rpm

### MATERIALIEN:

- Legierter aufgekohlter Stahl mit Chrom-Mangan 1.7131 (16MnCr5).

### KONSTRUKTIONS DATEN:

- Aufgekühlt, gehärtet und angelassen.
- Oberflächenhärte HRC 58±2 (670±40 HV30)
- Aufgekühlt auf minimum 0,5 mm Tiefe.
- Zugfestigkeit im Kern minimum 800 N/mm2 nach der Aufkohlung.

### GENAUIGKEIT:

- Dorn nach DIN 254
- Kegelwinkel:  
Toleranz AT 3 DIN 7178 Teil 1 und DIN 2080 Teil 1.
- Andere Toleranzen entsprechend DIN 7160 und 7168.
- Rauigkeit der Oberfläche RZ<0,001 mm.

K	AT3 mm
ISO 30	0,002
ISO 40	0,003
ISO 45	0,003
ISO 50	0,004
ISO 60	0,005

### TOLERANCE AT:

- Indicates the tolerance of measuring plane D between the real and the theoretical value of the taper conicity.
- This value of measuring plane D must always be less (negative), never more (positive) in order to GUARANTEE a good toolholder fixation at the bigger taper diameter.

### TOLERANZ AT:

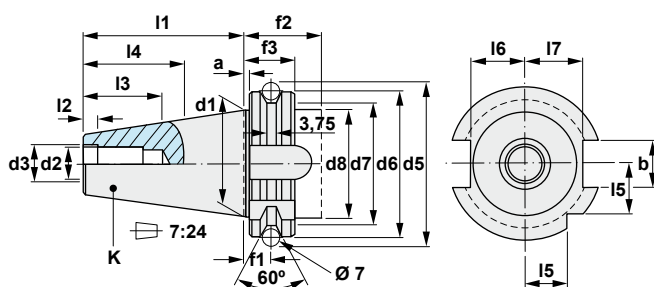
- Zeigt die Toleranz auf der Messebene D zwischen dem tatsächlichen Wert der Kegelonizität und dem theoretischen Wert.
- Dieser Wert auf der Messebene D sollte immer minus (negativ) sein, nie plus (positiv), um für einen guten Halt des Futter in den größeren Durchmesser des Kegels zu GARANTIEREN.

## 11 DIN 69871/A-AD

FORM A: SIMILAR DIN 69871 AD

ÄHNLICH WIE DIN 69871 AD

Without through hole / Ohne Durchgangsbohrung

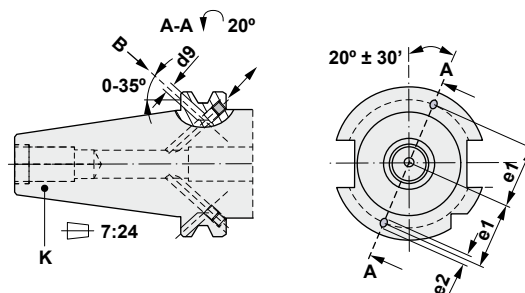


## 13 DIN 69871/B

FORM B: SIMILAR DIN 69871 AD+B

ÄHNLICH WIE DIN 69871 AD+B

With central coolant feed and through the collar  
Mit zentraler Kühlmittelzufuhr und durch den Bund



K	a1±0,1	b H12	d1	d2	d3 H7	d5±0,5	d6 0/-0,1	d7 0/-0,5	d8 max
30	3,2	16,1	31,75	M 12	13	59,30	50,00	44,30	45
40	3,2	16,1	44,45	M 16	17	72,30	63,55	56,25	50
50	3,2	25,7	69,85	M 24	25	107,25	97,50	91,25	80

K	f1±0,1	f2 min	f3 0/-0,1	l1	l2	l3 min	l4 min	l5 0/-0,3	l6 0/-0,4	l7 0/-0,4	d9	e1±0,1	e2 max
30	11,1	35	19,1	47,80	5,5	24	33,5	15,0	16,4	19,0	4	21	5,0
40	11,1	35	19,1	68,40	8,2	32	42,5	18,5	22,8	25,0	4	27	5,0
50	11,1	35	19,1	101,75	11,5	47	61,5	30,0	35,5	37,7	6	42	7,0

**Arbors and adaptors DIN 69871-A**  
**Aufnahmen DIN 69871-A**

**11.160**



Page / Seite I32

**13.160**



Page / Seite I33

**11.165**



Page / Seite I38

**11.180**



Page / Seite I39

**11.210**



Page / Seite I40

**13.210**



Page / Seite I41

**11.215**



Page / Seite I42

**13.215**



Page / Seite I43

**11.216**



Page / Seite I44

**11.225**



Page / Seite I45

**11.226**



Page / Seite I46

**11.290**



Page / Seite I47

**11.295**



Page / Seite I48

**11.296**



Page / Seite I49

**13.296**



Page / Seite I50

**11.300**



Page / Seite I51

**13.300**



Page / Seite I52

**11.302**



Page / Seite I53

**13.302**



Page / Seite I54

**11.305**



Page / Seite I55

**13.306**



Page / Seite I56-57

**13.307**



Page / Seite I58

**13.315**



Page / Seite I59

**11.353**



Page / Seite I61

**11.400**



Page / Seite I62

**11.453**



Page / Seite I64

**13.453**



Page / Seite I65

**11.455**



Page / Seite I66

**11.457**



Page / Seite I67

**13.457**



Page / Seite I68


**Arbors and adaptors DIN 69871-A**  
**Aufnahmen DIN 69871-A**

<p><b>11.470</b></p>  <p>Page / Seite 169</p>	<p><b>11.512</b></p>  <p>Page / Seite 170</p>	<p><b>11.610</b></p>  <p>Page / Seite 171</p>	<p><b>13.610</b></p>  <p>Page / Seite 172</p>	<p><b>11.620</b></p>  <p>Page / Seite 173</p>
<p><b>11.630</b></p>  <p>Page / Seite 174</p>	<p><b>11.999</b></p>  <p>Page / Seite 175</p>			

**Antivibratory adaptors DIN 69871-A**  
**Schwingungsgedämpfte Aufnahmen DIN 69871-A**

<p><b>A11.160IK</b> Cylindrical Zylindrische Form</p>  <p>Page / Seite 135</p>	<p><b>A11.160</b> Cylindrical Zylindrische Form</p>  <p>Page / Seite 136</p>	<p><b>A11.160</b> Conical Konische Form</p>  <p>Page / Seite 137</p>	<p><b>A11.315IK</b></p>  <p>Page / Seite 160</p>	<p><b>A11.315</b></p>  <p>Page / Seite 160</p>
--	--	--	---	--

**Sets DIN 69871-A**  
**Sätze DIN 69871-A**

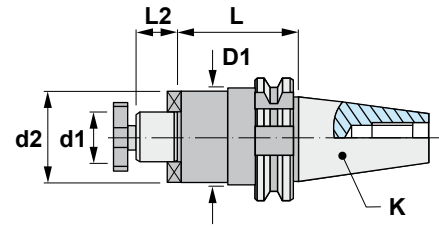
<p><b>SET-C20/32</b></p>  <p>Page / Seite 163</p>				
--	--	--	--	--









Characteristics:  
Shell mill adaptors.  
DIN 69871-A  
For cutters with driving slot DIN 138.

Eigenschaften:  
Aufsteckfräsdorne.  
DIN 69871-A  
Für Fräser mit Quernut DIN 138.

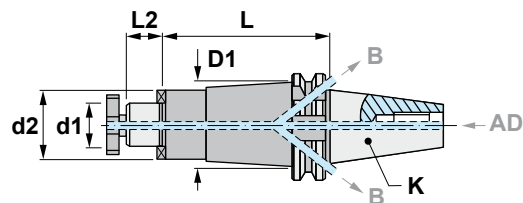


## 11.160

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 h6	L	L2	d2	D1				
11.160.30.16	30	16	40	17	38	-	10008	86016	11103	0,620
11.160.30.22	30	22	40	19	48	-	10010	86022	11004	0,800
11.160.30.27	30	27	40	21	58	-	10012	86027	11005	0,740
11.160.40.16	40	16	35	17	38	-	10008	86016	11103	1,080
11.160.40.16/100	40	16	100	17	38	38	10008	86016	11103	1,470
11.160.40.22	40	22	35	19	48	-	10010	86022	11004	1,160
11.160.40.22/100	40	22	100	19	48	48	10010	86022	11004	2,130
11.160.40.27	40	27	60	21	58	-	10012	86027	11005	1,360
11.160.40.27/100	40	27	100	21	58	58	10012	86027	11005	2,710
11.160.40.32	40	32	60	24	63	-	10016	86032	11105	1,820
11.160.40.32/125	40	32	125	24	78	63	10016	86032	11105	3,000
11.160.40.40	40	40	60	27	73	-	10020	86040	11006	2,200
11.160.50.16	50	16	35	17	38	-	10008	86016	11103	2,990
11.160.50.16/100	50	16	100	17	38	-	10008	86016	11103	3,220
11.160.50.16/150	50	16	150	17	38	-	10008	86016	11103	4,040
11.160.50.22	50	22	35	19	48	-	10010	86022	11004	3,130
11.160.50.22/100	50	22	100	19	48	-	10010	86022	11004	3,620
11.160.50.22/150	50	22	150	19	48	-	10010	86022	11004	4,660
11.160.50.27	50	27	40	21	58	-	10012	86027	11005	3,440
11.160.50.27/100	50	27	100	21	58	-	10012	86027	11005	4,080
11.160.50.27/150	50	27	150	21	58	-	10012	86027	11005	5,240
11.160.50.32	50	32	50	24	78	-	10016	86032	11105	4,150
11.160.50.32/100	50	32	100	24	78	-	10016	86032	11105	3,250
11.160.50.32/150	50	32	150	24	78	-	10016	86032	11105	7,910
11.160.50.40	50	40	50	27	88	80	10020	86040	11006	4,120
11.160.50.40/150	50	40	150	27	88	80	10020	86040	11006	7,460
11.160.50.50	50	50	65	30	90	-	10024	86050	11008	5,300







**Characteristics:**  
Shell mill adaptors.  
DIN 69871-A  
For cutters with driving slot  
DIN 138.  
With inner coolant AD+B.



**Eigenschaften:**  
Aufsteckfräsdorne.  
DIN 69871-A  
Für Fräser mit Quernut DIN 138.  
Mit Innenkühlung AD+B

## 13.160

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 h6	L	L2	d2	D1				
13.160.40.16	40	16	35	17	38	-	10008	86016	11103	1,070
13.160.40.16/100	40	16	100	17	38	38	10008	86016	11003	1,540
13.160.40.22	40	22	35	19	48	-	10010	86022	11004	1,120
13.160.40.22/100	40	22	100	19	48	48	10010	86022	11004	2,020
13.160.40.27	40	27	60	21	58	-	10012	86027	11005	1,360
13.160.40.27/100	40	27	100	21	58	58	10012	86027	11005	2,030
13.160.40.32	40	32	60	24	63	-	10016	86032	11105	1,850
13.160.40.32/125	40	32	125	24	78	63	10016	86032	11105	2,730
13.160.40.40	40	40	60	27	73	-	10020	86040	11006	2,060
13.160.50.16	50	16	35	17	38	-	10008	86016	11103	2,850
13.160.50.16/100	50	16	100	17	38	-	10008	86016	11103	3,220
13.160.50.16/160	50	16	160	17	38	-	10008	86016	11103	3,780
13.160.50.22	50	22	35	19	48	-	10010	86022	11004	2,990
13.160.50.22/100	50	22	100	19	48	-	10010	86022	11004	3,400
13.160.50.22/160	50	22	160	19	48	-	10010	86022	11004	4,170
13.160.50.27	50	27	40	21	58	-	10012	86027	11005	3,250
13.160.50.27/100	50	27	100	21	58	-	10012	86027	11005	4,450
13.160.50.27/150	50	27	150	21	58	-	10012	86027	11005	5,290
13.160.50.32	50	32	50	24	78	-	10016	86032	11105	3,990
13.160.50.32/100	50	32	100	24	78	-	10016	86032	11105	4,580
13.160.50.32/150	50	32	150	24	78	-	10016	86032	11105	7,560
13.160.50.40	50	40	50	27	88	80	10020	86040	11006	3,920
13.160.50.40/150	50	40	150	27	88	80	10020	86040	11006	8,190
13.160.50.50	50	50	65	30	90	-	10024	86050	11008	4,990

# Antivibratory adaptors Schwingungsgedämpfte Aufsteckfräsdorne

## SPECIAL FOR MOULD AND DIE MAKERS

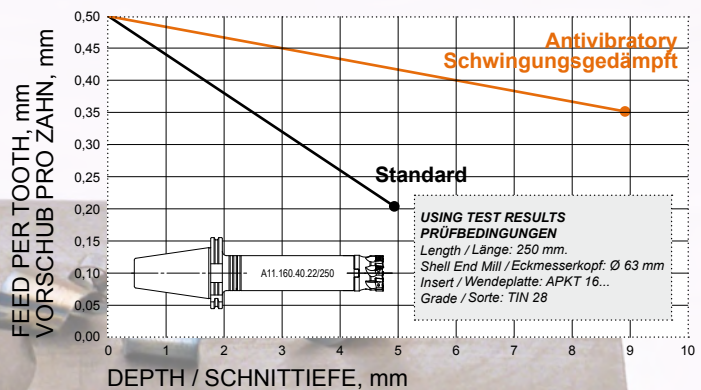
Vibration reduced up to 60% compared to any other conventional shell mill adaptor, as they are manufactured with materials and mechanisms having antivibration properties.

## BESONDERS EMPFOHLEN FÜR WERKZEUG- UND FORMENBAU

60% weniger Schwingungen im Vergleich mit anderen konventionellen Aufsteckfräsdornen, da diese Ausführung mit schwingungsdämpfenden Materialien und Mechanismen hergestellt wird.

### COMPARISON WHEN USING AN ANTIVIBRATORY TOOLHOLDER

### VERGLEICH ZWISCHEN EINER KONVENZIONELLEN UND EINER SCHWINGUNGSGEDÄMPFTEN AUFNAHME

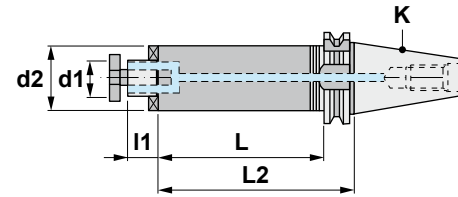










**Characteristics:**  
Cylindrical antivibratory shell mill adaptors. DIN 69871-A  
For cutters with driving slot DIN 138.  
With internal coolant.

**Eigenschaften:**  
Zylindrische schwingungsgedämpfte Aufsteckfräsdorne.  
DIN 69871-A  
Für Fräser mit Quernut DIN 138.  
Mit Innenkühlung.



## A11.160IK

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 h6	L2	L	l1	d2				
A11.160.40.16/200-38IK	40	16	200	181	17	38	10008	86016	11103	2,510
A11.160.40.16/300-38IK	40	16	300	281	17	38	10008	86016	11103	3,370
A11.160.40.22/200-48IK	40	22	200	181	19	48	10010	86022	11004	3,070
A11.160.40.22/300-48IK	40	22	300	281	19	48	10010	86022	11004	4,890
A11.160.40.27/200-58IK	40	27	200	181	21	58	10012	86027	11005	3,630
A11.160.50.16/200-38IK	50	16	200	181	17	38	10008	86016	11103	4,391
A11.160.50.16/300-38IK	50	16	300	281	17	38	10008	86016	11103	5,886
A11.160.50.22/200-48IK	50	22	200	181	19	48	10010	86022	11004	6,226
A11.160.50.22/300-48IK	50	22	300	281	19	48	10010	86022	11004	5,900
A11.160.50.27/200-58IK	50	27	200	181	21	58	10012	86027	11005	6,846
A11.160.50.27/300-58IK	50	27	300	281	21	58	10012	86027	11005	8,780
A11.160.50.32/300-78IK	50	32	300	281	24	78	10016	86032	11105	10,576



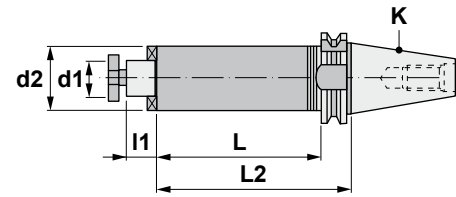


**Characteristics:**





Cylindrical antivibratory shell mill adaptors. DIN 69871-A  
For cutters with driving slot DIN 138.

**Eigenschaften:**

Zylindrische schwingungsgedämpfte Aufsteckfräsdorne.  
DIN 69871-A  
Für Fräser mit Quernut DIN 138.



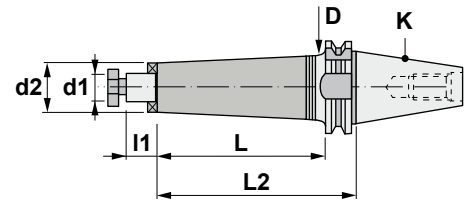
## A11.160

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 h6	L2	L	l1	d2				
A11.160.40.16/150-38	40	16	150	131	17	38	10008	86016	11103	2,030
A11.160.40.16/200-38	40	16	200	181	17	38	10008	86016	11103	2,510
A11.160.40.16/250-38	40	16	250	231	17	38	10008	86016	11103	2,920
A11.160.40.16/300-38	40	16	300	281	17	38	10008	86016	11103	3,370
A11.160.40.22/150-48	40	22	150	131	19	48	10010	86022	11004	2,370
A11.160.40.22/200-48	40	22	200	181	19	48	10010	86022	11004	3,070
A11.160.40.22/250-48	40	22	250	231	19	48	10010	86022	11004	4,180
A11.160.40.22/300-48	40	22	300	281	19	48	10010	86022	11004	4,890
A11.160.40.27/150-58	40	27	150	131	21	58	10012	86027	11005	2,850
A11.160.40.27/200-58	40	27	200	181	21	58	10012	86027	11005	3,630
A11.160.40.27/250-58	40	27	250	231	21	58	10012	86027	11005	4,440
A11.160.40.27/300-58	40	27	300	281	21	58	10012	86027	11005	5,350
A11.160.50.16/150-38	50	16	150	131	17	38	10008	86016	11103	4,230
A11.160.50.16/200-38	50	16	200	181	17	38	10008	86016	11103	4,391
A11.160.50.16/250-38	50	16	250	231	17	38	10008	86016	11103	5,280
A11.160.50.16/300-38	50	16	300	281	17	38	10008	86016	11103	5,886
A11.160.50.16/400-38	50	16	400	381	17	38	10008	86016	11103	5,886
A11.160.50.22/200-48	50	22	200	181	19	48	10010	86022	11004	6,226
A11.160.50.22/250-48	50	22	250	231	19	48	10010	86022	11004	5,330
A11.160.50.22/300-48	50	22	300	281	19	48	10010	86022	11004	5,900
A11.160.50.22/400-48	50	22	400	381	19	48	10010	86022	11004	7,276
A11.160.50.22/500-48	50	22	500	481	19	48	10010	86022	11004	8,470
A11.160.50.22/200-60	50	22	200	181	19	60	10010	86022	11004	7,276
A11.160.50.22/250-60	50	22	250	231	19	60	10010	86022	11004	7,810
A11.160.50.22/300-60	50	22	300	281	19	60	10010	86022	11004	8,140
A11.160.50.22/400-60	50	22	400	381	19	60	10010	86022	11004	9,240
A11.160.50.22/500-60	50	22	500	481	19	60	10010	86022	11004	12,280
A11.160.50.27/200-58	50	27	200	181	21	58	10012	86027	11005	6,846
A11.160.50.27/250-58	50	27	250	231	21	58	10012	86027	11005	7,130
A11.160.50.27/300-58	50	27	300	281	21	58	10012	86027	11005	6,846
A11.160.50.27/400-58	50	27	400	381	21	58	10012	86027	11005	6,846
A11.160.50.27/500-58	50	27	500	481	21	58	10012	86027	11005	8,140
A11.160.50.32/200-78	50	32	200	181	24	78	10016	86032	11105	7,556
A11.160.50.32/250-78	50	32	250	231	24	78	10016	86032	11105	9,576
A11.160.50.32/300-78	50	32	300	281	24	78	10016	86032	11105	10,576
A11.160.50.32/400-78	50	32	400	381	24	78	10016	86032	11105	13,076
A11.160.50.32/500-78	50	32	500	481	24	78	10016	86032	11105	16,076







**Characteristics:**  
 Conical antivibratory shell mill adaptors.  
 DIN 69871-A  
 For cutters with driving slot DIN 138.

**Eigenschaften:**  
 Konische schwingungsgedämpfte  
 Aufsteckfräsdorne.  
 DIN 69871-A  
 Für Fräser mit Quernut DIN 138.



## A11.160

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 h6	L2	L	D	l1	d2				
A11.160.40.16/150	40	16	150	131	50	17	38	10008	86016	11103	2,200
A11.160.40.16/200	40	16	200	181	50	17	38	10008	86016	11103	2,710
A11.160.40.16/250	40	16	250	231	50	17	38	10008	86016	11103	3,250
A11.160.40.16/300	40	16	300	281	50	17	38	10008	86016	11103	3,740
A11.160.40.22/150	40	22	150	131	50	19	48	10010	86022	11004	2,640
A11.160.40.22/200	40	22	200	181	50	19	48	10010	86022	11004	3,320
A11.160.40.22/250	40	22	250	231	50	19	48	10010	86022	11004	4,030
A11.160.40.22/300	40	22	300	281	50	19	48	10010	86022	11004	4,750
A11.160.50.16/150	50	16	150	131	80	17	38	10008	86016	11103	4,610
A11.160.50.16/200	50	16	200	181	80	17	38	10008	86016	11103	5,886
A11.160.50.16/250	50	16	250	231	80	17	38	10008	86016	11103	5,940
A11.160.50.16/300	50	16	300	281	80	17	38	10008	86016	11103	6,750
A11.160.50.16/400	50	16	400	381	80	17	38	10008	86016	11103	10,540
A11.160.50.22/200	50	22	200	181	80	19	48	10010	86022	11004	5,780
A11.160.50.22/250	50	22	250	231	80	19	48	10010	86022	11004	6,550
A11.160.50.22/300	50	22	300	281	80	19	48	10010	86022	11004	7,380
A11.160.50.22/400	50	22	400	381	80	19	48	10010	86022	11004	10,426
A11.160.50.22/500	50	22	500	481	80	19	48	10010	86022	11004	11,530
A11.160.50.27/200	50	27	200	181	80	21	58	10012	86027	11005	6,550
A11.160.50.27/250	50	27	250	231	80	21	58	10012	86027	11005	7,500
A11.160.50.27/300	50	27	300	281	80	21	58	10012	86027	11005	8,600
A11.160.50.27/400	50	27	400	381	80	21	58	10012	86027	11005	10,670
A11.160.50.27/500	50	27	500	481	80	21	58	10012	86027	11005	13,520



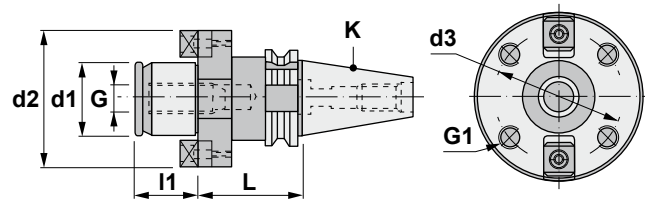


**Characteristics:**

Adaptors for indexable milling cutters. DIN 69871-A/ DIN 6357 - Form A

**Eigenschaften:**

Zwischenhülsen für Fräser. DIN 69871-A/ DIN 6357 - Form A



## 11.165

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 g5	L	d2	d3	G	G1	I1	
11.165.40.40	40	40	60	89	66,7	M-20	M-12	30	2,540
11.165.50.40	50	40	70	89	66,7	M-20	M-12	30	5,190
11.165.50.60	50	60	70	129	101,6	M-30	M-16	40	7,010

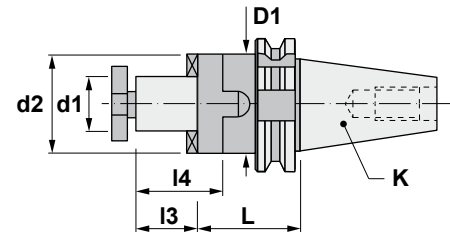
Reference Bezeichnung		
11.165.40.40	80040	11006
11.165.50.40	80040	11006
11.165.50.60	80060	11012

**Characteristics:**


Combi-Shell mill adaptor.  
DIN 69871-A / DIN 6358 - Form B  
For cutters with keyway or driving slot  
DIN 138.

**Eigenschaften:**

Kombi-Aufsteckfräsdorne.  
DIN 69871-A / DIN 6358 - Form B  
Für Fräser mit Längsnut oder  
Stirmitnehmer DIN 138.



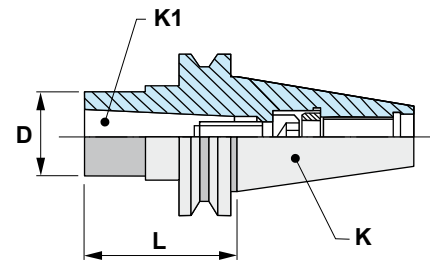
## 11.180

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 h6	L	I3	I4	d2	D1				
11.180.30.16	30	16	50	17	27	32	-	10008	60116	88016	0,660
11.180.30.22	30	22	50	19	31	40	-	10010	60122	88022	0,680
11.180.30.27	30	27	55	21	33	48	-	10012	60127	88027	1,000
11.180.40.16	40	16	55	17	27	32	-	10008	60116	88016	1,140
11.180.40.16/100	40	16	100	17	27	32	35	10008	60116	88016	1,490
11.180.40.22	40	22	55	19	31	40	-	10010	60122	88022	1,300
11.180.40.22/100	40	22	100	19	31	40	48	10010	60122	88022	1,900
11.180.40.27	40	27	55	21	33	48	-	10012	60127	88027	1,510
11.180.40.27/100	40	27	100	21	33	48	48	10012	60127	88027	2,040
11.180.40.32	40	32	60	24	38	58	-	10016	60132	88032	1,820
11.180.40.32/100	40	32	100	24	38	58	58	10016	60132	88032	2,660
11.180.40.40	40	40	60	27	41	70	-	10020	60140	88040	2,210
11.180.50.16	50	16	55	17	27	32	-	10008	60116	88016	3,010
11.180.50.16/100	50	16	100	17	27	32	35	10008	60116	88016	3,590
11.180.50.22	50	22	55	19	31	40	-	10010	60122	88022	3,250
11.180.50.22/100	50	22	100	19	31	40	48	10010	60122	88022	3,820
11.180.50.27	50	27	55	21	33	48	-	10012	60127	88027	3,400
11.180.50.27/100	50	27	100	21	33	48	60	10012	60127	88027	4,300
11.180.50.32	50	32	55	24	38	58	-	10016	60132	88032	3,750
11.180.50.32/100	50	32	100	24	38	58	78	10016	60132	88032	5,260
11.180.50.40	50	40	55	27	41	70	-	10020	60140	88040	3,750
11.180.50.40/100	50	40	100	27	41	70	78	10020	60140	88040	5,820
11.180.50.50	50	50	70	30	46	90	-	10024	60150	88050	5,730







**Characteristics:**  
Reducing adaptors.  
DIN 69871-A / ISO 3937  
For tools with Morse taper shank  
and drawbar thread DIN 228-A.

**Eigenschaften:**  
Reduzierhülsen.  
DIN 69871-A / ISO 3937  
Für Werkzeuge mit Morsekegel  
und Anzugsgewinde DIN 228-A.



## 11.210

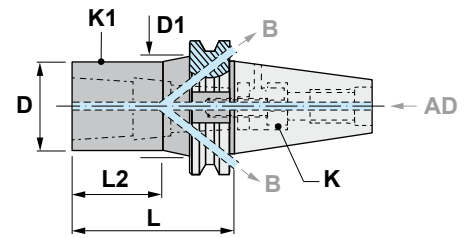
Reference Bezeichnung	K ISO	K1 MORSE	L	D	
11.210.30.01	30	1	50	25	0,530
11.210.30.02	30	2	70	32	0,670
11.210.30.03	30	3	100	40	1,000
11.210.40.01	40	1	50	25	1,000
11.210.40.02	40	2	50	32	0,990
11.210.40.03	40	3	70	40	1,170
11.210.40.04	40	4	95	48	1,410
11.210.50.01	50	1	45	25	2,870
11.210.50.02	50	2	60	32	2,950
11.210.50.03	50	3	65	40	3,060
11.210.50.04	50	4	70	48	3,080
11.210.50.05	50	5	100	63	3,480

Reference Bezeichnung			
11.210.30.01	16105	19312	11106
11.210.30.02	16105	19315	12110
11.210.30.03	16105	19318	12012
11.210.40.01	16205	19516	11206
11.210.40.02	16205	19416	18010
11.210.40.03	16205	19420	11312
11.210.40.04	16205	19322	12016
11.210.50.01	16205	19624	11206
11.210.50.02	16205	19324	11110
11.210.50.03	16205	19524	11212
11.210.50.04	16205	19424	12016
11.210.50.05	16205	19338	11020







**Characteristics:**  
Reducing adaptors.  
DIN 69871-A / ISO 3937  
For tools with Morse taper shank  
and drawbar thread DIN 228-A.

**Eigenschaften:**  
Reduzierhülsen.  
DIN 69871-A / ISO 3937.  
Für Werkzeuge mit Morsekegel  
und Anzugsgewinde DIN 228-A.



## 13.210

Reference Bezeichnung	K ISO	K1 MORSE	L	D	D1	L2	
13.210.40.01	40	1	50	25	45	16	1,010
13.210.40.02	40	2	50	32	50	19	1,020
13.210.40.03	40	3	70	40	50	42	1,160
13.210.40.04	40	4	95	48	-	-	1,420
13.210.50.01	50	1	45	25	80	16	3,060
13.210.50.02	50	2	60	32	80	23	3,520
13.210.50.03	50	3	65	40	80	28	3,530
13.210.50.04	50	4	70	48	80	37	3,360
13.210.50.05	50	5	100	63	80	66	3,400

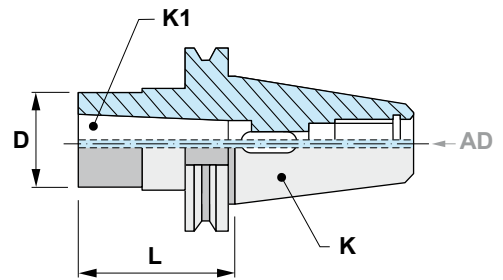
Reference Bezeichnung			
13.210.40.01	16205	19516	18006
13.210.40.02	16205	19416	18010
13.210.40.03	16205	19420	18012
13.210.40.04	16205	19322	18016
13.210.50.01	16205	19624	18006
13.210.50.02	16205	19324	18110
13.210.50.03	16205	19524	18112
13.210.50.04	16205	19424	18016
13.210.50.05	16205	19338	18020






**Characteristics:**  
Reducing adaptors.  
DIN 69871-A  
For tools with Morse taper shank  
and tang. DIN 228-B.

**Eigenschaften:**  
Reduzierhülsen.  
DIN 69871-A  
Für Werkzeuge mit Morsekegel  
und Austreiblappen. DIN 228-B.



## 11.215

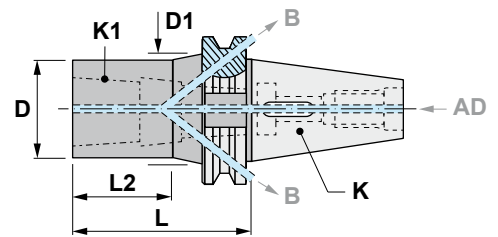
Reference Bezeichnung	K ISO	K1 MORSE	L	D	
11.215.30.01	30	1	50	25	0,490
11.215.30.02	30	2	60	32	0,550
11.215.30.03	30	3	80	40	0,760
11.215.40.01	40	1	50	25	0,920
11.215.40.02	40	2	50	32	0,940
11.215.40.03	40	3	70	40	1,090
11.215.40.04	40	4	95	48	1,330
11.215.50.01	50	1	45	25	2,810
11.215.50.02	50	2	60	32	2,870
11.215.50.03	50	3	65	40	2,910
11.215.50.04	50	4	95	48	3,150
11.215.50.05	50	5	105	63	3,340






**Characteristics:**  
Reducing adaptors.  
DIN 69871-A  
For tools with Morse taper shank  
and tang. DIN 228-B.

**Eigenschaften:**  
Reduzierhülsen.  
DIN 69871-A  
Für Werkzeuge mit Morsekegel  
und Austreiblappen. DIN 228-B.



## 13.215

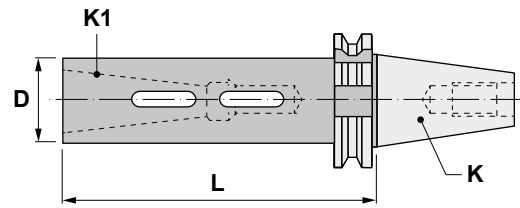
Reference Bezeichnung	K ISO	K1 MORSE	L	D	D1	L2	
13.215.40.01	40	1	50	25	45	16	0,940
13.215.40.02	40	2	50	32	50	18	0,970
13.215.40.03	40	3	70	40	50	42	1,100
13.215.40.04	40	4	95	48	-	-	1,310
13.215.50.01	50	1	45	25	80	16	3,080
13.215.50.02	50	2	60	32	80	23	3,400
13.215.50.03	50	3	65	40	80	28	3,380
13.215.50.04	50	4	95	48	80	49	3,460
13.215.50.05	50	5	105	63	80	71	3,410






**Characteristics:**  
Long reducing adaptors.  
DIN 69871-A  
For tools with Morse taper shank and tang. DIN 228-B.

**Eigenschaften:**  
Lange Reduzierhülsen.  
DIN 69871-A  
Für Werkzeuge mit Morsekegel und Austreibblappen. DIN 228-B.



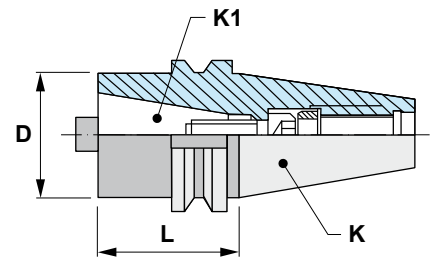
## 11.216

Reference Bezeichnung	K ISO	K1 MORSE	L	D	
11.216.30.01	30	1	115	25	0,750
11.216.30.02	30	2	125	32	0,960
11.216.30.03	30	3	145	40	1,320
11.216.40.01	40	1	115	25	1,200
11.216.40.02	40	2	125	32	1,440
11.216.40.03	40	3	145	40	1,770
11.216.40.04	40	4	165	48	2,230
11.216.50.01	50	1	120	25	2,980
11.216.50.02	50	2	135	32	3,410
11.216.50.03	50	3	155	40	3,810
11.216.50.04	50	4	180	48	4,380
11.216.50.05	50	5	215	63	5,840







**Characteristics:**  
Reducing adaptors.  
DIN 69871-A  
For tools with DIN 2080 ISO  
taper shank.

**Eigenschaften:**  
Reduzierhülsen.  
DIN 69871-A  
Für Werkzeuge mit DIN 2080  
Kegel.



## 11.225

Reference Bezeichnung	K ISO	K1 DIN 2080	L	D	
11.225.40.30	40	30	50	50	1,200
11.225.40.40	40	40	100	63	2,060
11.225.50.30	50	30	50	50	3,110
11.225.50.40	50	40	70	63	3,750
11.225.50.50	50	50	120	97	6,120

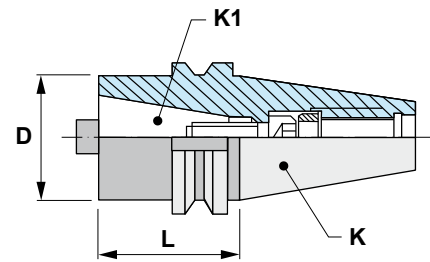
Reference Bezeichnung			
11.225.40.30	16205	19320	11312
11.225.40.40	16205	19322	12016
11.225.50.30	16205	19524	11112
11.225.50.40	16205	19424	12016
11.225.50.50	16205	19438	12024









**Characteristics:**  
Reducing adaptors.  
DIN 69871-A  
For tools with DIN 69871-A  
and BT shanks.

**Eigenschaften:**  
Reduzierhülsen.  
DIN 69871-A.  
Für Werkzeuge mit DIN 69871-A  
und BT Kegel.



## 11.226

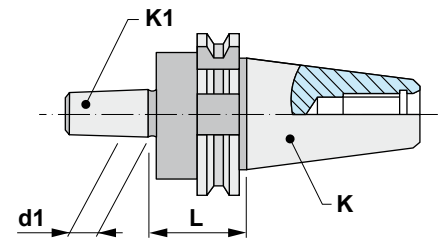
Reference Bezeichnung	K ISO	K1 DIN 69871 JIS B 6339-BT	L	D	
11.226.40.30	40	30	50	50	1,170
11.226.40.40	40	40	100	63	2,090
11.226.50.30	50	30	50	50	2,800
11.226.50.40	50	40	70	63	3,550
11.226.50.50	50	50	120	97	6,240

Reference Bezeichnung			
11.226.40.30	16205	19320	11412
11.226.40.40	16205	19322	12116
11.226.50.30	16205	19524	11412
11.226.50.40	16205	19424	12116
11.226.50.50	16205	19438	12124




**Characteristics:**  
Drill chuck adaptors.  
DIN 69871-A  
For drill chucks with DIN 238 taper.

**Eigenschaften:**  
Bohrfutteraufnahmen.  
DIN 69871-A.  
Für Bohrfutter mit DIN 238 Kegel.



## 11.290

Reference Bezeichnung	K ISO	K1 DIN	L	d1	
11.290.30.12	30	B-12	25	12,065	0,450
11.290.30.16	30	B-16	25	15,733	0,450
11.290.40.12	40	B-12	25	12,065	0,910
11.290.40.16	40	B-16	25	15,733	0,930
11.290.40.18	40	B-18	25	17,780	0,950
11.290.50.16	50	B-16	25	15,733	2,850
11.290.50.18	50	B-18	25	17,780	2,850

### MU

 I199

Ref. / Bez.	Accessories / Zubehör
MU	Standard keyless drill chucks DIN 238 Standard Schnellspann-Bohrfutter DIN 238



### MP

 I200

Ref. / Bez.	Accessories / Zubehör
MP	Super precision keyless drill chucks DIN 238 Höchst-Genauigkeit-Selbstspannbohrfutter DIN 238



### MK

 I201

Ref. / Bez.	Accessories / Zubehör
MK	Super precision keyless drill chucks DIN 238 with gripping tongue Höchst-Genauigkeit-Selbstspannbohrfutter DIN 238 mit Schlüsselflächen





**Characteristics:**

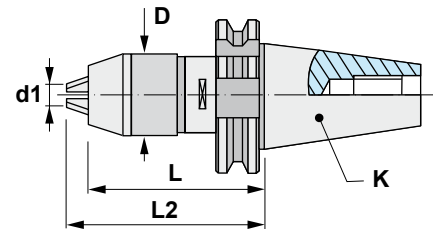
Self clamping short precision drill chucks.  
DIN 69871-A  
For right turn only.

**\* SUPPLIED WITH WRENCH**


**Eigenschaften:**



Selbstspann-Kurzbohrfutter,  
Genauigkeitsausführung.  
DIN 69871-A.  
Nur für rechtslaufende Bearbeitungen.

**\* LIEFERUNG MIT SCHLÜSSEL**



## 11.295

Reference Bezeichnung	K ISO	d1	D	L	L2 max	
11.295.30.08	30	0,3-8	38	77	83	0,980
11.295.40.08	40	0,3-8	38	70	76	1,500
11.295.40.13	40	1-13	48	80	91	1,620
11.295.40.16	40	3-16	55	97	108	2,040
11.295.50.13	50	1-13	48	78	89	3,470
11.295.50.16	50	3-16	55	76	89	3,700

Reference Bezeichnung		
11.295.30.08	50008	11206
11.295.40.08	50008	11206
11.295.40.13	50013	11108
11.295.40.16	50016	11108
11.295.50.13	50013	11108
11.295.50.16	50016	11108

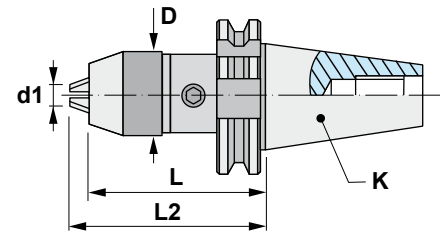


Characteristics:  
CNC-Universal precision drill chucks.  
DIN 69871-A  
For left and right hand turn.


**\* SUPPLIED WITH WRENCH**



Eigenschaften:  
CNC-Universal Bohrfutter,  
Genauigkeitsausführung.  
DIN 69871-A.  
Für links- und rechtslaufende  
Bearbeitungen.

**\* LIEFERUNG MIT SCHLÜSSEL**



## 11.296

Reference Bezeichnung	K ISO	d1	D	L	L2 max	
11.296.40.13	40	1-13	54	91	100	1,550
11.296.40.16	40	3-16	57	94	101	1,830
11.296.50.13	50	1-13	54	93	102	3,500
11.296.50.16	50	3-16	57	96	103	3,760

Reference Bezeichnung		3x 
11.296.40.13	5006	60313
11.296.40.16	5006	60313
11.296.50.13	5006	60313
11.296.50.16	5006	60313



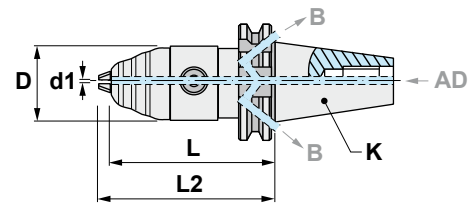


Characteristics:  
CNC-Universal precision drill chucks.  
DIN 69871-A  
For left and right hand turn.


**\* SUPPLIED WITH WRENCH**



Eigenschaften:  
CNC-Universal Bohrfutter,  
Genauigkeitsausführung.  
DIN 69871-A.  
Für links- und rechtslaufende  
Bearbeitungen.

**\* LIEFERUNG MIT SCHLÜSSEL**



## 13.296

Reference Bezeichnung	K ISO	d1	D	L	L2 max	
13.296.40.13	40	1-13	54	91	100	1,920
13.296.40.16	40	3-16	57	94	101	2,100
13.296.50.13	50	1-13	54	93	102	3,420
13.296.50.16	50	3-16	57	96	103	3,690

Reference Bezeichnung		3x 
13.296.40.13	5006	60313
13.296.40.16	5006	60313
13.296.50.13	5006	60313
13.296.50.16	5006	60313

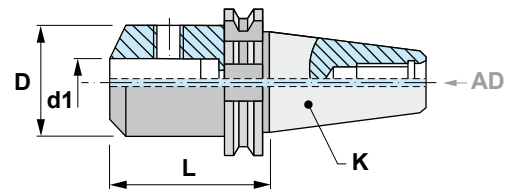


**Characteristics:**



Weldon end mill adaptors.  
DIN 69871-A  
For cutters with cylindrical shank  
and Weldon flat DIN 1835-B.

**Eigenschaften:**

Zylinderschaft-Aufnahme Weldon.  
DIN 69871-A.  
Für Fräser mit zylindrischem Schaft  
und Weldon-Fläche DIN 1835-B.



## 11.300

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 H4	L	D		
11.300.30.06	30	6	50	25	15106	0,500
11.300.30.08	30	8	50	28	15108	0,520
11.300.30.10	30	10	50	35	15110	0,610
11.300.30.12	30	12	50	42	15212	0,620
11.300.30.14	30	14	50	44	15212	0,625
11.300.30.16	30	16	63	48	15314	0,850
11.300.30.18	30	18	63	50	15314	0,880
11.300.40.06	40	6	50	25	15106	0,940
11.300.40.08	40	8	50	28	15108	0,970
11.300.40.10	40	10	50	35	15110	1,030
11.300.40.12	40	12	50	42	15212	1,120
11.300.40.14	40	14	50	44	15212	1,130
11.300.40.16	40	16	63	48	15314	1,340
11.300.40.18	40	18	63	50	15314	1,370
11.300.40.20	40	20	63	52	15216	1,380
11.300.40.25	40	25	100	65	2 x 15218	2,370
11.300.40.32	40	32	100	72	2 x 15220	2,710
11.300.40.40	40	40	120	90	2 x 15220	4,280
11.300.50.06	50	6	63	25	15106	2,860
11.300.50.08	50	8	63	28	15108	2,890
11.300.50.10	50	10	63	35	15110	2,920
11.300.50.12	50	12	63	42	15212	3,070
11.300.50.14	50	14	63	44	15212	3,110
11.300.50.16	50	16	63	48	15314	3,170
11.300.50.18	50	18	63	50	15314	3,190
11.300.50.20	50	20	63	52	15216	3,260
11.300.50.25	50	25	80	65	2 x 15218	3,910
11.300.50.32	50	32	100	72	2 x 15220	4,670
11.300.50.40	50	40	120	90	2 x 15220	6,310
11.300.50.50	50	50	120	98	2 x 15024	6,700

## 42.300

 I182

Ref. / Bez.

Accessories / Zubehör

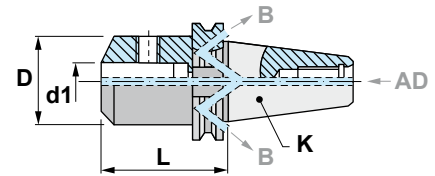
42.300

Short and long reducing bushings DIN 1835-B Form A and B  
Kurze und lange Reduzierhülsen DIN 1835-B Form A und B







**Characteristics:**  
Weldon end mill adaptors.  
DIN 69871-A  
For cutters with cylindrical shank  
and Weldon flat DIN 1835-B.



**Eigenschaften:**  
Zylinderschaft-Aufnahme Weldon.  
DIN 69871-A.  
Für Fräser mit zylindrischem  
Schaft und Weldon-Fläche DIN  
1835-B.

## 13.300

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 H4	L	D		
13.300.40.06	40	6	50	25	15106	0,930
13.300.40.08	40	8	50	28	15108	0,980
13.300.40.10	40	10	50	35	15110	1,050
13.300.40.12	40	12	50	42	15212	1,090
13.300.40.14	40	14	50	44	15212	1,120
13.300.40.16	40	16	63	48	15314	1,350
13.300.40.18	40	18	63	50	15314	1,370
13.300.40.20	40	20	63	52	15216	1,350
13.300.40.25	40	25	100	65	2 x 15218	2,360
13.300.40.32	40	32	100	72	2 x 15220	2,580
13.300.40.40	40	40	120	90	2 x 15220	4,260
13.300.50.06	50	6	63	25	15106	2,940
13.300.50.08	50	8	63	28	15108	2,780
13.300.50.10	50	10	63	35	15110	2,960
13.300.50.12	50	12	63	42	15212	3,070
13.300.50.14	50	14	63	44	15212	3,060
13.300.50.16	50	16	63	48	15314	3,110
13.300.50.18	50	18	63	50	15314	3,200
13.300.50.20	50	20	63	52	15216	3,220
13.300.50.25	50	25	80	65	2 x 15218	3,880
13.300.50.32	50	32	100	72	2 x 15220	4,690
13.300.50.40	50	40	120	90	2 x 15220	6,290
13.300.50.50	50	50	120	98	2 x 15024	6,740

## 42.300

 1182

Ref. / Bez.

Accessories / Zubehör

42.300

Short and long reducing bushings DIN 1835-B Form A and B  
Kurze und lange Reduzierhülsen DIN 1835-B Form A und B



**Characteristics:**

Short end mill adaptors.

DIN 69871-A

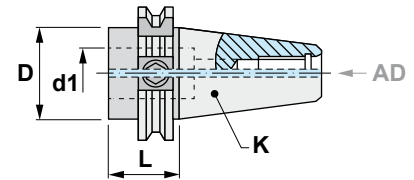
For cutters and tooling with cylindrical shank and Weldon flat DIN 1835-B.

**Eigenschaften:**


Kurze Aufsteckfräsdorne.


DIN 69871-A.

Für Fräser und Werkzeuge mit zylindrischem Schaft und Weldon-Fläche DIN 1835-B.



## 11.302

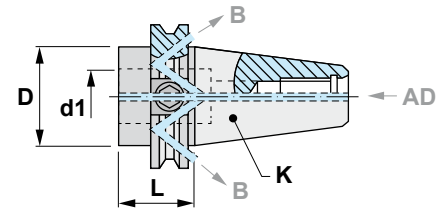
Reference Bezeichnung	K ISO	d1 H4	L	D	
11.302.30.16	30	16	32	32	0,440
11.302.30.20	30	20	34	36	0,500
11.302.40.16	40	16	35	44	0,980
11.302.40.20	40	20	35	44	1,000
11.302.40.25	40	25	35	45	0,850
11.302.40.32	40	32	45	50	0,820
11.302.50.16	50	16	35	70	3,140
11.302.50.20	50	20	35	70	3,100
11.302.50.25	50	25	35	70	2,980
11.302.50.32	50	32	35	70	2,830

Reference Bezeichnung	
11.302.30.16	15114
11.302.30.20	15014
11.302.40.16	15314
11.302.40.20	15116
11.302.40.25	15016
11.302.40.32	15012
11.302.50.16	15314
11.302.50.20	15216
11.302.50.25	15118 + 15218
11.302.50.32	15020 + 15120



**Characteristics:**  
Short end mill adaptors.  
DIN 69871-A  
For cutters and tooling with cylindrical shank and Weldon flat DIN 1835-B.

**Eigenschaften:**  
Kurze Aufsteckfräsdorne.  
DIN 69871-A.  
Für Fräser und Werkzeuge mit zylindrischem Schaft und Weldon-Fläche DIN 1835-B.



## 13.302

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 H4	L	D	KG
13.302.40.16	40	16	35	44	0,950
13.302.40.20	40	20	35	44	0,890
13.302.40.25	40	25	35	45	0,840
13.302.40.32	40	32	45	50	0,800
13.302.50.16	50	16	35	70	3,030
13.302.50.20	50	20	35	70	3,070
13.302.50.25	50	25	35	70	2,910
13.302.50.32	50	32	35	70	2,790

Reference Bezeichnung	
13.302.40.16	15314
13.302.40.20	15116
13.302.40.25	15116
13.302.40.32	15012
13.302.50.16	15314
13.302.50.20	15216
13.302.50.25	15118 + 15218
13.302.50.32	15020 + 15120

### 42.610

I183

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

42.610      Tapping head with axial compensation DIN 1835-B  
Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich DIN 1835-B



### 42.620

I184

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

42.620      Quick change tapping head with axial compensation DIN 1835-B+E  
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich DIN 1835-B+E



**Characteristics:**

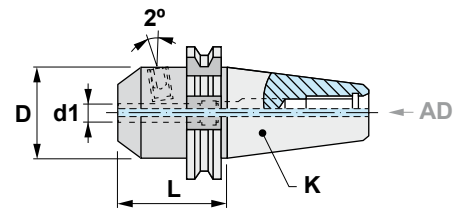
End mill adaptors type Whistle-Notch.  
DIN 69871-A

For tools with cylindrical shank and  
tightening inclined flat DIN 1835-E.




**Eigenschaften:**

Whistle-Notch Zylinderschaft-Aufnahme.  
DIN 69871-A.

Für Werkzeuge mit zylindrischem Schaft  
und geneigter Spannfläche DIN 1835-E.

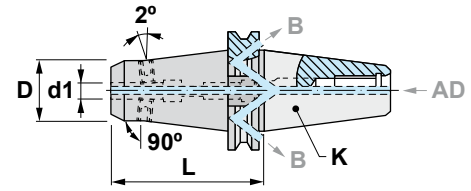


## 11.305

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 H4	L	D			
11.305.30.06	30	6	50	25	19005	15106	0,560
11.305.30.08	30	8	50	28	19106	15108	0,560
11.305.30.10	30	10	50	35	19008	15110	0,640
11.305.30.12	30	12	50	42	19110	15212	0,700
11.305.30.14	30	14	50	44	19110	15212	0,660
11.305.30.16	30	16	63	48	19012	15314	0,880
11.305.30.18	30	18	63	50	19012	15314	0,850
11.305.40.06	40	6	50	25	19005	15106	0,960
11.305.40.08	40	8	50	28	19106	15108	0,980
11.305.40.10	40	10	50	35	19008	15110	1,050
11.305.40.12	40	12	50	42	19110	15212	1,140
11.305.40.14	40	14	50	44	19110	15212	1,150
11.305.40.16	40	16	63	48	19012	15314	1,360
11.305.40.18	40	18	63	50	19012	15314	1,370
11.305.40.20	40	20	63	52	19016	15216	1,380
11.305.40.25	40	25	100	65	19020	2 x 15218	2,370
11.305.40.32	40	32	100	72	19020	2 x 15220	2,700
11.305.50.06	50	6	63	25	19005	15106	2,900
11.305.50.08	50	8	63	28	19106	15108	2,920
11.305.50.10	50	10	63	35	19008	15110	3,060
11.305.50.12	50	12	63	42	19110	15212	3,100
11.305.50.14	50	14	63	44	19110	15212	3,160
11.305.50.16	50	16	63	48	19012	15314	3,250
11.305.50.18	50	18	63	50	19012	15314	3,380
11.305.50.20	50	20	63	52	19016	15216	3,280
11.305.50.25	50	25	80	65	19020	2 x 15218	3,990
11.305.50.32	50	32	100	72	19020	2 x 15220	4,700
11.305.50.40	50	40	120	90	19020	2 x 15220	6,400







**Characteristics:**  
Combined end mill adaptors type  
Weldon / Whistle-Notch.  
DIN 69871-A  
For tools with cylindrical shank and  
tightening inclined flat DIN 1835-B+E.



**Eigenschaften:**  
Kombi-Aufnahme Typ Weldon /  
Whistle-Notch.  
DIN 69871-A.  
Für Werkzeuge mit zylindrischem  
Schaft und geneigter Spannfläche  
DIN 1835-B+E.

## 13.306

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 H4	L	D	D1	2x 	
13.306.40.06/100	40	6	100	22	28	15006	1,170
13.306.40.06/130	40	6	130	22	28	15006	1,220
13.306.40.06/160	40	6	160	22	33	15006	1,410
13.306.40.08/100	40	8	100	24	30	15008	1,130
13.306.40.08/130	40	8	130	24	30	15008	1,260
13.306.40.08/160	40	8	160	24	35	15008	1,480
13.306.40.10/100	40	10	100	30	38	15010	1,410
13.306.40.10/130	40	10	130	30	38	15010	1,480
13.306.40.10/160	40	10	160	30	39	15010	1,690
13.306.40.12/100	40	12	100	32	40	15012	1,340
13.306.40.12/130	40	12	130	32	40	15012	1,610
13.306.40.12/160	40	12	160	32	43	15012	1,870
13.306.40.14/100	40	14	100	32	40	15012	1,360
13.306.40.14/130	40	14	130	32	40	15012	1,540
13.306.40.14/160	40	14	160	32	44	15012	1,840
13.306.40.16/100	40	16	100	36	44	15114	1,450
13.306.40.16/130	40	16	130	36	44	15114	1,740
13.306.40.16/160	40	16	160	36	44	15114	1,960
13.306.40.18/100	40	18	100	38	46	15114	1,490
13.306.40.18/130	40	18	130	38	46	15114	1,800
13.306.40.18/160	40	18	160	38	46	15114	2,110
13.306.40.20/100	40	20	100	44	50	15116	1,650
13.306.40.20/130	40	20	130	44	50	15116	2,060
13.306.40.20/160	40	20	160	44	50	15116	2,420
13.306.40.25/100	40	25	100	50	50	15018	1,760
13.306.40.25/130	40	25	130	50	50	4 x 15018	2,220
13.306.40.25/160	40	25	160	50	50	4 x 15018	2,620

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 H4	L	D	D1	2x 	
13.306.50.06/130	50	6	130	22	28	15006	3,050
13.306.50.06/160	50	6	160	22	33	15006	3,250
13.306.50.06/200	50	6	200	22	36	15006	3,500
13.306.50.08/130	50	8	130	24	30	15008	3,100
13.306.50.08/160	50	8	160	24	35	15008	3,350
13.306.50.08/200	50	8	200	24	38	15008	3,600
13.306.50.10/130	50	10	130	30	38	15010	3,330
13.306.50.10/160	50	10	160	30	39	15010	3,600
13.306.50.10/200	50	10	200	30	43	15010	4,000
13.306.50.12/130	50	12	130	32	40	15012	3,360
13.306.50.12/160	50	12	160	32	43	15012	3,660
13.306.50.12/200	50	12	200	32	46	15012	4,100
13.306.50.14/130	50	14	130	32	40	15012	3,370
13.306.50.14/160	50	14	160	32	44	15012	3,670
13.306.50.14/200	50	14	200	32	48	15012	4,200
13.306.50.16/130	50	16	130	36	44	15114	3,600
13.306.50.16/160	50	16	160	36	44	15114	3,800
13.306.50.16/200	50	16	200	36	50	15114	4,400
13.306.50.18/130	50	18	130	38	46	15114	3,600
13.306.50.18/160	50	18	160	38	46	15114	3,920
13.306.50.18/200	50	18	200	38	52	15114	4,610
13.306.50.20/100	50	20	100	44	50	15116	3,280
13.306.50.20/130	50	20	130	44	50	15116	3,840
13.306.50.20/160	50	20	160	44	50	15116	4,300
13.306.50.20/200	50	20	200	44	55	15116	4,900
13.306.50.25/130	50	25	130	50	56	4 x 15018	4,200
13.306.50.25/160	50	25	160	50	60	4 x 15018	4,800
13.306.50.25/200	50	25	200	50	64	4 x 15018	5,600
13.306.50.32/200	50	32	200	58	72	4 x 15120	6,500
13.306.50.40/200	50	40	200	66	80	4 x 15120	6,670



I

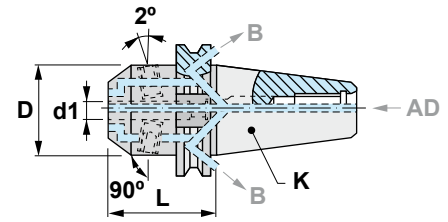


**Characteristics:**

Combined end mill adaptors type  
Weldon / Whistle-Notch.

DIN 69871-A

For tools with cylindrical shank and  
tightening inclined flat DIN 1835-B+E.  
Coolant distribution trough the centre  
or through the flange of the tool.






**Eigenschaften:**

Kombi-Aufnahme Typ Weldon /  
Whistle-Notch.

DIN 69871-A.

Für Werkzeuge mit zylindrischem Schaft  
und geneigter Spannfläche DIN 1835-B+E.  
Kühlmittel-Verteilung durch die  
Zentralbohrung oder durch den Bund.

## 13.307

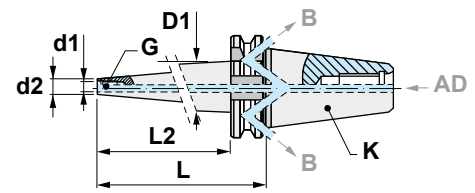
Reference Bezeichnung	K ISO	d1 H4	L	D		2x 	
13.307.40.06	40	6	50	25	19005	15106	0,970
13.307.40.08	40	8	50	28	19106	15108	0,990
13.307.40.10	40	10	50	35	19008	15110	1,060
13.307.40.12	40	12	50	42	19110	15212	1,140
13.307.40.14	40	14	50	44	19110	15212	1,160
13.307.40.16	40	16	63	48	19012	15314	1,350
13.307.40.18	40	18	63	50	19012	15314	1,380
13.307.40.20	40	20	63	52	19016	15216	1,380
13.307.40.25	40	25	100	65	19020	4 x 15218	2,360
13.307.40.32	40	32	100	72	19020	4 x 15220	2,560
13.307.50.06	50	6	63	25	19005	15106	2,910
13.307.50.08	50	8	63	28	19106	15108	2,840
13.307.50.10	50	10	63	35	19008	15110	2,920
13.307.50.12	50	12	63	42	19110	15212	3,210
13.307.50.14	50	14	63	44	19110	15212	3,080
13.307.50.16	50	16	63	48	19012	15314	3,210
13.307.50.18	50	18	63	50	19012	15314	3,350
13.307.50.20	50	20	63	52	19016	15216	3,300
13.307.50.25	50	25	80	65	19020	4 x 15218	3,970
13.307.50.32	50	32	100	72	19020	4 x 15220	4,740
13.307.50.40	50	40	120	90	19020	4 x 15220	5,990






Characteristics:  
Mill adaptors.  
DIN 69871-A  
For frontal end mill support  
screwed shanks.

Eigenschaften:  
Spannfutter.  
DIN 69871-A.  
Für Einschraubfräser.



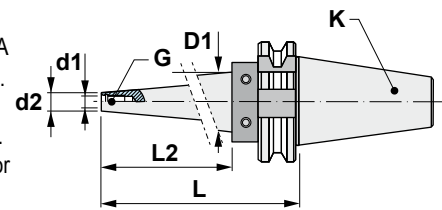
## 13.315

Reference Bezeichnung	K ISO	L	d1	G	d2	L2	D1	
13.315.40.10/045	40	45	10,5	M10	18	25	20	0,910
13.315.40.10/070	40	70	10,5	M10	18	50	23	0,960
13.315.40.10/120	40	120	10,5	M10	18	100	29	1,150
13.315.40.12/045	40	45	12,5	M12	21	25	24	0,920
13.315.40.12/070	40	70	12,5	M12	21	50	26	0,980
13.315.40.12/120	40	120	12,5	M12	21	100	32	1,260
13.315.40.16/045	40	45	17,0	M16	29	25	32	0,930
13.315.40.16/070	40	70	17,0	M16	29	50	35	1,040
13.315.40.16/120	40	120	17,0	M16	29	100	40	1,530
13.315.50.12/070	50	70	12,5	M12	21	50	26	2,810
13.315.50.12/120	50	120	12,5	M12	21	100	32	3,110
13.315.50.12/170	50	170	12,5	M12	21	150	37	3,450
13.315.50.16/070	50	70	17,0	M16	29	50	35	2,910
13.315.50.16/120	50	120	17,0	M16	29	100	40	3,370
13.315.50.16/170	50	170	17,0	M16	29	150	45	3,910



**Characteristics:**

Antivibratory end mill adaptors. DIN 69871-A  
For frontal end mill support screwed shanks.  
Manufactured with materials and mechanisms having antivibration properties.  
Standard and extra long lengths, suitable for moulding and special manufactures.



**PRE-BALANCED**

ISO-40: 15.000 r.p.m. G-6,3

ISO-50: 10.000 r.p.m. G-6,3

**Eigenschaften:**

Schwingungsgedämpfte  
Aufsteckfräsdorne für Einschraubfräser. DIN 69871-A  
Hergestellt mit schwingungsdämpfenden Materialien und Mechanismen.  
Standard und extralange Ausführungen sind für Werkzeug- und Formenbau besonders geeignet.

**VORGEWUCHTET**

ISO-40: 15.000 r.p.m. G-6,3

ISO-50: 10.000 r.p.m. G-6,3

## A11.315

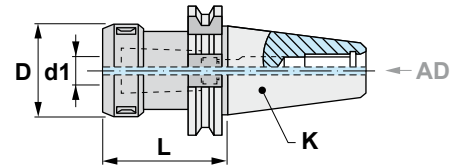
Reference Bezeichnung	K ISO	L2	D1	L	D	d1	G	d2	
A11.315.40.10/200	40	165	35	200	50	10,5	M10	18	1,740
A11.315.40.10/250	40	215	41	250	50	10,5	M10	18	2,160
A11.315.40.10/300	40	265	46	300	50	10,5	M10	18	2,750
A11.315.40.12/200	40	165	38	200	50	12,5	M12	21	2,110
A11.315.40.12/250	40	215	44	250	50	12,5	M12	21	2,410
A11.315.40.12/300	40	265	49	300	50	12,5	M12	21	3,080
A11.315.40.16/200	40	165	46	200	50	17,0	M16	29	2,310
A11.315.40.16/250	40	215	48	250	50	17,0	M16	29	2,740
A11.315.40.16/300	40	265	50	300	50	17,0	M16	29	3,400
A11.315.50.12/250	50	215	44	250	80	12,5	M12	21	4,790
A11.315.50.12/300	50	265	49	300	80	12,5	M12	21	5,120
A11.315.50.12/400	50	365	60	400	80	12,5	M12	21	6,950
A11.315.50.16/250	50	215	52	250	80	17,0	M16	29	5,510
A11.315.50.16/300	50	265	57	300	80	17,0	M16	29	6,140
A11.315.50.16/400	50	365	68	400	80	17,0	M16	29	7,580
A11.315.50.16/500	50	465	78	500	80	17,0	M16	29	11,680

## A11.315IK

Reference Bezeichnung	K ISO	L2	D1	L	D	d1	G	d2	
A11.315.40.10/200IK	40	165	35	200	50	10,5	M10	18	1,740
A11.315.40.10/250IK	40	215	41	250	50	10,5	M10	18	2,160
A11.315.40.12/200IK	40	165	38	200	50	12,5	M12	21	2,110
A11.315.40.12/250IK	40	215	44	250	50	12,5	M12	21	2,410
A11.315.40.16/250IK	40	215	48	250	50	17,0	M16	29	2,740
A11.315.50.12/300IK	50	265	49	300	80	12,5	M12	21	5,120
A11.315.50.16/300IK	50	265	57	300	80	17,0	M16	29	6,140

**Characteristics:**

Collet chucks for DIN 6388 collets.  
DIN 69871-A  
For tools with cylindrical shank  
DIN 1835-B.  
\* Ball bearing nut, see page: I220







**\* SUPPLIED WITHOUT WRENCH**

**Eigenschaften:**

Spannzangenfutter für Spannzangen  
DIN 6388.  
DIN 69871-A.  
Für Werkzeuge mit zylindrischem  
Schaft DIN 1835-B.  
\* Für Kugellager-Mutter, siehe Seite: I220

**\* LIEFERUNG OHNE SCHLÜSSEL**

## 11.353

Reference Bezeichnung	K ISO	L	d1	D				
11.353.30.16	30	65	2-16	43	43316	50116	19216	0,900
11.353.30.25	30	70	3-25	60	43325	50125	19216	0,960
11.353.40.16	40	70	2-16	43	43316	50116	19216	1,120
11.353.40.16/120	40	120	2-16	43	43316	50116	19216	1,300
11.353.40.25	40	70	3-25	60	43325	50125	19224	1,270
11.353.40.25/120	40	120	3-25	60	43325	50125	19224	1,910
11.353.40.32	40	90	4-32	72	43332	50132	19224	1,780
11.353.50.16	50	70	2-16	43	43316	50116	19216	3,000
11.353.50.25	50	70	3-25	60	43325	50125	19224	2,690
11.353.50.25/120	50	120	3-25	60	43325	50125	19224	3,440
11.353.50.32	50	80	4-32	72	43332	50132	19230	3,560

### BXX

 I206-208

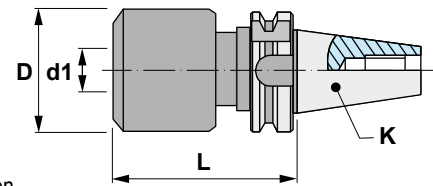
Ref. / Bez.	Accessories / Zubehör
BXX	Collets with double slot DIN 6388 - Form B Spannzangen mit Doppelnut DIN 6388 - Form B






**Characteristics:**  
Strong hold collet chuck for cylindrical collets.  
DIN 69871-A

**Eigenschaften:**  
Kraftspannfutter für zylindrische Spannzangen.  
DIN 69871-A

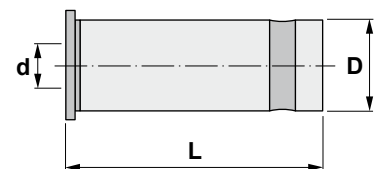


## 11.400

Reference Bezeichnung	K ISO	L	d1	D	
11.400.40.20	40	105	20	54	1,950
11.400.40.32	40	105	32	72	2,550
11.400.50.20	50	105	20	54	3,850
11.400.50.32	50	105	32	72	4,450

### Complements (Collets type C) / Zubehör (Spannzangen Typ C)

Reference / Bezeichnung	d	D	L
C2006	6	20	55
C2008	8	20	55
C2010	10	20	55
C2012	12	20	55
C2016	16	20	55
C3206	6	32	65
C3208	8	32	65
C3210	10	32	65
C3212	12	32	65
C3216	16	32	65
C3220	20	32	65
C3225	25	32	65




**Characteristics:**

Set of strong hold milling chuck and collets.  
DIN 69871-A / BT

**Eigenschaften:**

Satz mit Kraftspannfutter und Spannzangen.  
DIN 69871-A / BT

## SET-C20/32

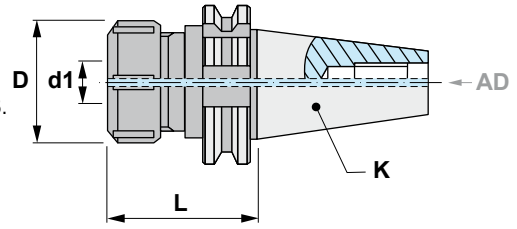
Reference Bezeichnung	DIN	Composition Bestehend aus	 Kg
SET-11.40.C20	DIN 69871-A	1 x 11.400.40.20 + 5 collets / Spannzangen	4,500
SET-11.40.C32	DIN 69871-A	1 x 11.400.40.32 + 7 collets / Spannzangen	6,700
SET-11.50.C32	DIN 69871-A	1 x 11.400.50.32 + 7 collets / Spannzangen	9,150





**Characteristics:**  
Collet chucks for DIN 6499 (ER) collets.  
DIN 69871-A  
For tools with cylindrical shank DIN 1835-B.  
\* Ball bearing nut, see page: I221

**Eigenschaften:**  
Spannzangenfutter DIN 69871-A für  
Spannzangen DIN 6499 (ER).  
Für Werkzeuge mit zylindrischem Schaft  
DIN 1835-B.  
\* Für Kugellager-Mutter, siehe Seite: I221



**\* SUPPLIED WITHOUT WRENCH**  
**\* LIEFERUNG OHNE SCHLÜSSEL**

## 11.453

Reference Bezeichnung	K ISO		L	d1	D				
11.453.30.16	30	ER16	55	0,5-10	32	45316	50216	19210	0,490
11.453.30.20	30	ER20	55	1-13	35	45320	50220	19212	0,500
11.453.30.25	30	ER25	55	1-16	42	45325	50225	19216	0,530
11.453.30.32	30	ER32	60	2-20	50	45332	50232	19218	0,600
11.453.40.16	40	ER16	70	0,5-10	32	45316	50216	19210	0,990
11.453.40.16/100	40	ER16	100	0,5-10	32	45316	50216	19210	1,100
11.453.40.16/150	40	ER16	150	0,5-10	32	45316	50216	19210	1,280
11.453.40.20	40	ER20	70	1-13	35	45320	50220	19212	1,020
11.453.40.20/100	40	ER20	100	1-13	35	45320	50220	19212	1,170
11.453.40.20/150	40	ER20	150	1-13	35	45320	50220	19212	1,400
11.453.40.25	40	ER25	70	1-16	42	45325	50225	19216	1,090
11.453.40.25/100	40	ER25	100	1-16	42	45325	50225	19216	1,160
11.453.40.25/150	40	ER25	150	1-16	42	45325	50225	19216	1,780
11.453.40.32	40	ER32	70	2-20	50	45332	50232	19222	1,150
11.453.40.32/100	40	ER32	100	2-20	50	45332	50232	19222	1,310
11.453.40.32/150	40	ER32	150	2-20	50	45332	50232	19222	1,650
11.453.40.40	40	ER40	70	3-30	63	45340	50240	19224	1,280
11.453.40.40/100	40	ER40	100	3-30	63	45340	50240	19224	1,340
11.453.40.40/150	40	ER40	150	3-30	63	45340	50240	19224	2,430
11.453.50.16/100	50	ER16	100	0,5-10	32	45316	50216	19210	3,010
11.453.50.16/150	50	ER16	150	0,5-10	32	45316	50216	19210	3,100
11.453.50.20/100	50	ER20	100	1-13	35	45320	50220	19212	3,100
11.453.50.20/150	50	ER20	150	1-13	35	45320	50220	19212	3,300
11.453.50.25	50	ER25	70	1-16	42	45325	50225	19216	2,980
11.453.50.25/150	50	ER25	150	1-16	42	45325	50225	19216	3,540
11.453.50.32	50	ER32	70	2-20	50	45332	50232	19222	3,030
11.453.50.32/100	50	ER32	100	2-20	50	45332	50232	19222	3,100
11.453.50.32/150	50	ER32	150	2-20	50	45332	50232	19222	3,890
11.453.50.40	50	ER40	80	3-30	63	45340	50240	19224	3,310
11.453.50.40/150	50	ER40	150	3-30	63	45340	50240	19224	4,690
11.453.50.50	50	ER50	90	10-34	78	45350	50250	19230	3,700

### ERXX I210-212

Reference / Bezeichnung

ERXX



### 40.453.. I180

Reference / Bezeichnung

40.453..



### ERCXX I215-216

Reference / Bezeichnung

ERCXX



### 40.455.. I181

Reference / Bezeichnung

40.455..



### ERTXX I217-218

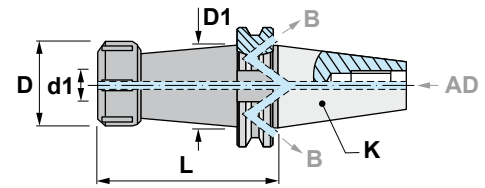
Reference / Bezeichnung

ERTXX



**Characteristics:**






Collet chucks for DIN 6499 (ER) collets.  
DIN 69871-A  
For tools with cylindrical shank  
DIN 1835-B.  
\* Ball bearing nut, see page: I221

**Eigenschaften:**

Spannzangenfutter DIN 69871-A für  
Spannzangen DIN 6499 (ER).  
Für Werkzeuge mit zylindrischem Schaft  
DIN 1835-B.  
\* Für Kugellager-Mutter, siehe Seite: I221

**\* SUPPLIED WITHOUT WRENCH**  
**\* LIEFERUNG OHNE SCHLÜSSEL**

## 13.453

Reference Bezeichnung	K ISO		L	d1	D	D1				
13.453.40.16	40	ER16	70	0,5-10	32	-	45316	50216	19210	0,980
13.453.40.16/100	40	ER16	100	0,5-10	32	28	45316	50216	19210	1,090
13.453.40.16/150	40	ER16	150	0,5-10	32	28	45316	50216	19210	1,260
13.453.40.20	40	ER20	70	1-13	35	-	45320	50220	19212	1,020
13.453.40.20/100	40	ER20	100	1-13	35	34	45320	50220	19212	1,160
13.453.40.20/150	40	ER20	150	1-13	35	34	45320	50220	19212	1,400
13.453.40.25	40	ER25	70	1-16	42	-	45325	50225	19216	1,080
13.453.40.25/150	40	ER25	150	1-16	42	42	45325	50225	19216	1,690
13.453.40.32	40	ER32	70	2-20	50	-	45332	50232	19222	1,140
13.453.40.32/100	40	ER32	100	2-20	50	50	45332	50232	19222	1,310
13.453.40.32/150	40	ER32	150	2-20	50	50	45332	50232	19222	2,010
13.453.40.40	40	ER40	70	3-30	63	-	45340	50240	19224	1,270
13.453.40.40/150	40	ER40	150	3-30	63	63	45340	50240	19224	1,970
13.453.50.16/100	50	ER16	100	0,5-10	32	28	45316	50216	19210	2,910
13.453.50.16/150	50	ER16	150	0,5-10	32	28	45316	50216	19210	3,070
13.453.50.20/100	50	ER20	100	1-13	35	34	45320	50220	19212	3,030
13.453.50.20/150	50	ER20	150	1-13	35	34	45320	50220	19212	3,260
13.453.50.25	50	ER25	70	1-16	42	-	45325	50225	19216	2,960
13.453.50.25/150	50	ER25	150	1-16	42	42	45325	50225	19216	3,530
13.453.50.32	50	ER32	70	2-20	50	-	45332	50232	19222	2,980
13.453.50.32/100	50	ER32	100	2-20	50	50	45332	50232	19222	3,050
13.453.50.32/150	50	ER32	150	2-20	50	50	45332	50232	19222	3,820
13.453.50.32/200	50	ER32	200	2-20	50	50	45332	50232	19222	4,150
13.453.50.40	50	ER40	80	3-30	63	-	45340	50240	19224	3,320
13.453.50.40/150	50	ER40	150	3-30	63	63	45340	50240	19224	4,670
13.453.50.40/200	50	ER40	200	3-30	63	63	45340	50240	19224	4,958
13.453.50.50	50	ER50	90	10-34	78	-	45350	50250	19230	2,950

**ERXX**
 I210-212

Reference / Bezeichnung

ERXX

**40.453..**
 I180

Reference / Bezeichnung

40.453..

**ERCXX**
 I215-216

Reference / Bezeichnung

ERCXX

**40.455..**
 I181

Reference / Bezeichnung

40.455..

**ERTXX**
 I217-218

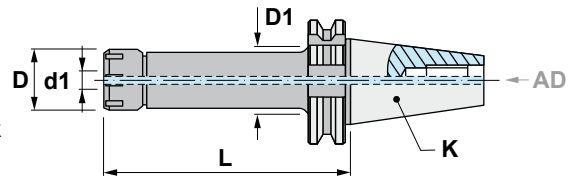
Reference / Bezeichnung

ERTXX





**Characteristics:**  
Long collet chuck for  
DIN 6499 (ER) collets.  
DIN 69871-A  
For tools with cylindrical shank  
With "mini" collet nut.



**\* SUPPLIED WITHOUT WRENCH**

**Eigenschaften:**  
Lange Spannzangenfutter für  
Spannzangen DIN 6499 (ER).  
DIN 69871-A  
Für Werkzeuge mit zylindrischem  
Schaft.  
Mit "Mini"-Spannmutter.

**\* LIEFERUNG OHNE SCHLÜSSEL**

## 11.455

Reference Bezeichnung	K ISO		L	d1	D	D1				
11.455.40.16/100	40	ER16	100	0,5-10	22	22	45516	50916	19210	1,050
11.455.40.16/130	40	ER16	130	0,5-10	22	22	45516	50916	19210	1,140
11.455.40.16/160	40	ER16	160	0,5-10	22	22	45516	50916	19210	1,200
11.455.40.16/200	40	ER16	200	0,5-10	22	22	45516	50916	19210	1,310
11.455.40.20/100	40	ER20	100	1-13	28	28	45520	50920	19212	1,180
11.455.40.20/160	40	ER20	160	1-13	28	28	45520	50920	19212	1,430
11.455.40.25/100	40	ER25	100	1-16	35	35	45525	50925	19216	1,380
11.455.40.25/160	40	ER25	160	1-16	35	35	45525	50925	19216	1,770

### ERXX

I210-212

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

ERXX      Collets with double slot DIN 6499 - Form B (ER)  
Spannzangen mit Doppelnut DIN 6499 - Form B (ER)



### ERCXX

I215-216

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

ERCXX      Sealed collets DIN 6499 (ER)  
Abgedichtete Spannzangen DIN 6499 (ER)



### ERTXX

I217-218

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

ERTXX      Collets DIN 6499 - Form Mexin (ER)  
Spannzangen DIN 6499 - Form Mexin (ER)







**Characteristics:**

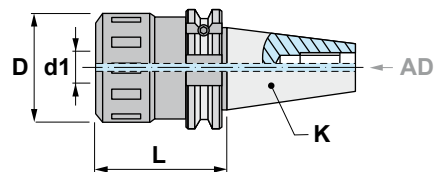
Mechanical collet chuck with high tightening torque and precision.

DIN 69871-A

For DIN 6499 (ER) collets.

The alternative to hydraulic or other systems. Central coolant supply.

**\* SUPPLIED WITH WRENCH**



**Eigenschaften:**

Mechanisches Spannzangenfutter mit hohem Anzugsmoment.

DIN 69871-A

Für Spannzangen DIN 6499 (ER).

Die Alternative zu hydraulischen und anderen Systemen. Mit Innenkühlung.

**\* LIEFERUNG MIT SCHLÜSSEL**

# 11.457

Reference Bezeichnung	K ISO		L	d1	D				
11.457.40.32	40	ER32	80	2-20	54	45732	50704	19006	1,420
11.457.50.32	50	ER32	110	2-20	54	45732	50704	19006	3,580
11.457.50.40	50	ER40	120	3-30	65	45740	50706	19010	4,480

## ERXX

I210-212

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

ERXX      Collets with double slot DIN 6499 - Form B (ER)  
Spannzangen mit Doppelnut DIN 6499 - Form B (ER)



## ERCXX

I215-216

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

ERCXX      Sealed collets DIN 6499 (ER)  
Abgedichtete Spannzangen DIN 6499 (ER)



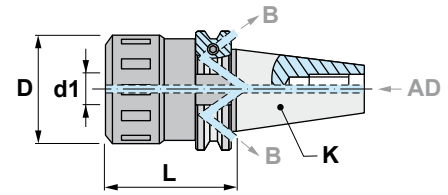


**Characteristics:**

Mechanical collet chuck with high tightening torque and precision.  
DIN 69871-A  
For DIN 6499 (ER) collets.

The alternative to hydraulic or other systems. Central coolant supply.

**\* SUPPLIED WITH WRENCH**








**Eigenschaften:**

Mechanisches Spannzangenfutter mit hohem Anzugsmoment.  
DIN 69871-A  
Für Spannzangen DIN 6499 (ER).

Die Alternative zu hydraulischen und anderen Systemen. Mit Innenkühlung.

**\* LIEFERUNG MIT SCHLÜSSEL**

## 13.457

Reference Bezeichnung	K ISO		L	d1	D				
13.457.40.32	40	ER32	80	2-20	54	45732	50704	19006	1,420
13.457.50.32	50	ER32	110	2-20	54	45732	50704	19006	3,560
13.457.50.40	50	ER40	120	3-30	65	45740	50706	19010	4,530

### ERXX

 I210-212

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

ERXX      Collets with double slot DIN 6499 - Form B (ER)  
Spannzangen mit Doppelnut DIN 6499 - Form B (ER)



### ERCXX

 I215-216

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

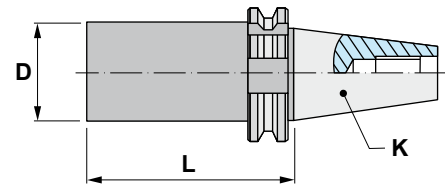
ERCXX      Sealed collets DIN 6499 (ER)  
Abgedichtete Spannzangen DIN 6499 (ER)






Characteristics:  
Blank adaptors.  
DIN 69871-A

Eigenschaften:  
Rohlinge.  
DIN 69871-A



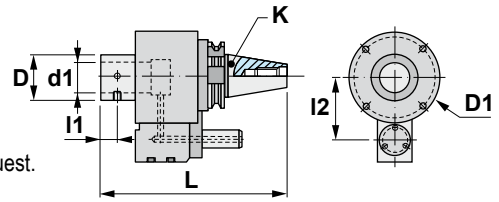
## 11.470

Reference Bezeichnung	K ISO	D	L	 Kg
11.470.30.40	30	40,5	160	1,940
11.470.40.63/250	40	63,5	250	6,450
11.470.50.95/315	50	95,5	315	19,000



**Characteristics:**

Cooling fluid supply unit.  
DIN 69871-A similar to DIN 6359  
For tools with cylindrical shank  
DIN 1835-B/E.  
\* Other sizes are manufactured on request.





**rpm max 4.000 min. -1 □ 25 bar max**

**Eigenschaften:**

Drehverteiler für Innenkühlung.  
DIN 69871-A ähnlich wie DIN 6359  
für Werkzeuge mit zylindrischem  
Schaft DIN 1835-B/E  
\* Andere Größen werden auf Anfrage hergestellt.

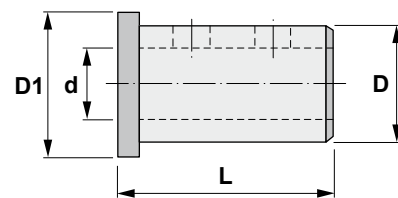
## 11.512

Reference Bezeichnung	K ISO	d1 G6	L	D	D1	I1	I2*		
11.512.40.25	40	25	152	45	95	15	65	14116	5,150
11.512.40.32	40	32	152	48	95	16	65	14116	5,490
11.512.50.32	50	32	152	48	90	24	80	14116	7,550
11.512.50.40	50	40	152	58	90	17	80	14116	7,680

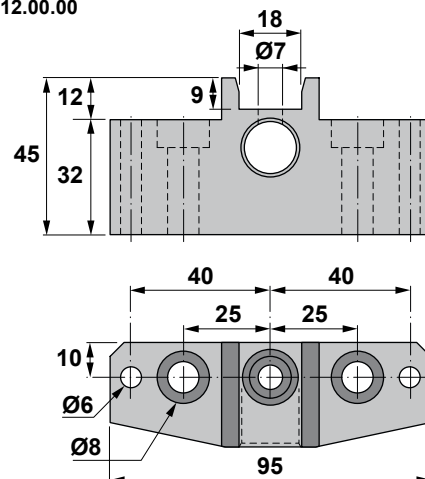
### Complements of 512 group / Zubehör von gruppe 512

Ref. / Bez.	D	d	D1	L
512.25.16	25	16	33	60
512.25.20		20	33	60
512.32.16	32	16	40	60
512.32.20		20	40	60
512.32.25		25	40	60
512.40.16	40	16	48	60
512.40.20		20	48	60
512.40.25		25	48	60
512.40.32		32	48	60
512.00.00				

512..



512.00.00



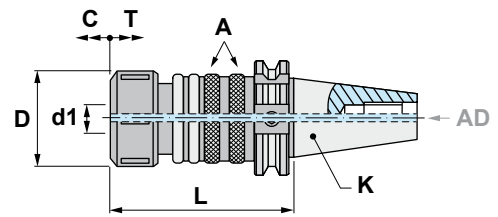
**Characteristics:**

Tapping head with axial compensation.

DIN 69871-A

For DIN 6499 (ER) collets and with central coolant supply.

Compensation in compression (C) and tension (T). Compression can be blocked by turning the rear ring (A).

**\* SUPPLIED WITH WRENCH****Eigenschaften:**

Gewindeschneidfutter mit

Längenausgleich DIN 69871-A.

Befestigung mit Spannzangen 6499

(ER) und mit Innenkühlung.






Ausgleich der Kompression (C) und

der Traktion (T). Die Kompression

kann mit dem Ring (A) blockiert

werden.

**\* LIEFERUNG MIT SCHLÜSSEL****11.610**

Reference Bezeichnung	K ISO			d1	L	D	C	T			
11.610.30.16	30	ER16	M3-M12	99	28	5,5	6,0	45316	50216	0,890	
11.610.40.16	40	ER16	M3-M12	100	28	5,5	6,0	45316	50216	1,300	
11.610.40.25	40	ER25	M4-M20	125	42	10,5	7,5	45325	50225	1,690	
11.610.40.40	40	ER40	M8-M33	141	63	10,0	10,0	45340	50240	3,200	
11.610.50.16	50	ER16	M3-M12	100	28	5,5	6,0	45316	50216	3,620	
11.610.50.25	50	ER25	M4-M20	134	42	10,5	7,5	45325	50225	4,150	
11.610.50.40	50	ER40	M8-M33	150	63	10,0	10,0	45340	50240	4,520	

**ERXX**
 I210-212

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

ERXX      Collets with double slot DIN 6499 - Form B (ER)  
Spannzangen mit Doppelnut DIN 6499 - Form B (ER)

**ERCXX**
 I215-216

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

ERCXX      Sealed collets DIN 6499 (ER)  
Abgedichtete Spannzangen DIN 6499 (ER)

**ERTXX**
 I217-218

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

ERTXX      Collets DIN 6499 - Form Mexin (ER)  
Spannzangen DIN 6499 - Form Mexin (ER)

**40.453..**
 I180

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

40.453..      Collet chucks for DIN 6499 (ER) collets  
Spannzangenfutter für DIN 6499 (ER) Spannzangen

**40.455..**
 I181

Ref. / Bez.      Accessories / Zubehör

40.455..      Long collet chucks for DIN 6499 (ER) collets  
Lange Spannzangenfutter für DIN 6499 (ER) Spannzangen





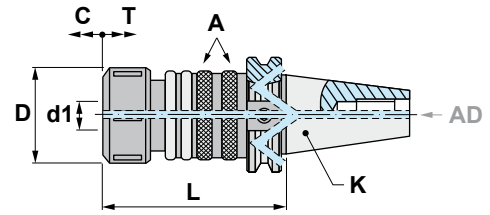
**Characteristics:**

Tapping head with axial compensation.  
DIN 69871-A

For DIN 6499 (ER) collets and with central coolant supply.

Compensation in compression (C) and tension (T). Compression can be blocked by turning the rear ring (A).

Control of threading depth.



**\* SUPPLIED WITH WRENCH**

**Eigenschaften:**

Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich DIN 69871-A.

Befestigung mit Spannzangen 6499 (ER) und mit Innenkühlung.

Ausgleich der Kompression (C) und der Traktion (T). Die Kompression kann mit dem Ring (A) blockiert werden. Kontrolle der Gewindetiefe.

**\* LIEFERUNG MIT SCHLÜSSEL**

## 13.610

Reference Bezeichnung	K ISO			d1	L	D	C	T			
13.610.40.16	40	ER16	M3-M12	100	28	5,5	6,0	45316	50216	1,430	
13.610.40.25	40	ER25	M4-M20	125	42	10,5	7,5	45325	50225	1,990	
13.610.40.40	40	ER40	M8-M33	141	63	10,0	10,0	45340	50240	3,200	
13.610.50.16	50	ER16	M3-M12	100	28	5,5	6,0	45316	50216	3,480	
13.610.50.25	50	ER25	M4-M20	134	42	10,5	7,5	45325	50225	4,150	
13.610.50.40	50	ER40	M8-M33	150	63	10,0	10,0	45340	50240	5,360	

### ERXX

I210-212

Ref. / Bez. Accessories / Zubehör

ERXX Collets with double slot DIN 6499 - Form B (ER)  
Spannzangen mit Doppelnut DIN 6499 - Form B (ER)



### ERCXX

I215-216

Ref. / Bez. Accessories / Zubehör

ERCXX Sealed collets DIN 6499 (ER)  
Abgedichtete Spannzangen DIN 6499 (ER)



### ERTXX

I217-218

Ref. / Bez. Accessories / Zubehör

ERTXX Collets DIN 6499 - Form Mexin (ER)  
Spannzangen DIN 6499 - Form Mexin (ER)



### 40.453..

I180

Ref. / Bez. Accessories / Zubehör

40.453.. Collet chucks for DIN 6499 (ER) collets  
Spannzangenfutter für DIN 6499 (ER) Spannzangen



### 40.455..

I181

Ref. / Bez. Accessories / Zubehör

40.455.. Long collet chucks for DIN 6499 (ER) collets  
Lange Spannzangenfutter für DIN 6499 (ER) Spannzangen



**Characteristics:**

Quick change tapping head with axial compensation.

DIN 69871-A

With Bilz system tap chucks bushings.

Compensation in compression (C) and tension (T).

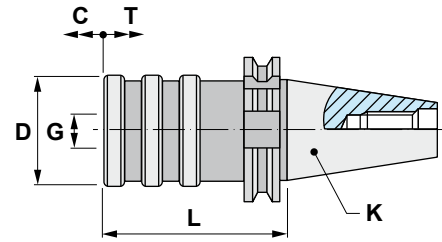
**Eigenschaften:**

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich.




DIN 69871-A

Mit Schnellwechseleinsätze Bilz-System.

Ausgleich der Kompression (C) und der Traktion (T).



## 11.620

Reference Bezeichnung	K ISO	N <sup>o</sup> G Ø	d1	L	D	C	T			
11.620.30.12	30	1 19	M3-M12	63	38	9	9	710XX	750XX	0,620
11.620.40.12	40	1 19	M3-M12	68	38	9	9	710XX	750XX	1,060
11.620.40.20	40	2 31	M8-M20	93	55	15	15	720XX	760XX	1,660
11.620.40.33	40	3 48	M14-M33	138	79	24	24	730XX	770XX	3,490
11.620.50.12	50	1 19	M3-M12	80	38	9	9	710XX	750XX	2,960
11.620.50.20	50	2 31	M8-M20	102	55	15	15	720XX	760XX	3,410
11.620.50.33	50	3 48	M14-M33	135	79	24	24	730XX	770XX	5,110

### 710XX..730XX

 I202

Ref. / Bezeichnung

Accessories / Zubehör

710XX..730XX

Quick change adapters without overload clutch

Schnellwechseleinsätze ohne Sicherheitskupplung



### 750XX..770XX

 I203

Ref. / Bezeichnung

Accessories / Zubehör

750XX..770XX

Quick change adapters with overload clutch

Schnellwechseleinsätze mit Sicherheitskupplung





**Characteristics:**

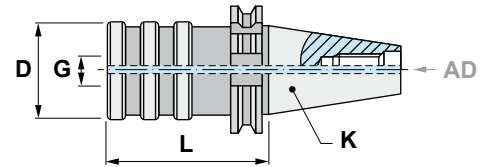
Quick change tapping head for rigid tapping. DIN69871-A.  
With Bilz system tap chucks bushings.

With central coolant.




**Eigenschaften:**

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter ohne Längenausgleich.  
DIN69871-A  
Mit Schnellwechseleinsätze Bilz-System.

Mit Innenkühlung.



## 11.630

Reference Bezeichnung	K ISO	N <sup>G</sup> Ø	d1	L	D			
11.630.30.12	30	1 19	M3-M12	60	33	710XX	750XX	1,000
11.630.40.12	40	1 19	M3-M12	67	33	710XX	750XX	1,040
11.630.40.20	40	2 31	M8-M20	90	50	720XX	760XX	1,510
11.630.40.33	40	3 48	M14-M33	117	72	730XX	770XX	3,150
11.630.50.12	50	1 19	M3-M12	78	33	710XX	750XX	3,100
11.630.50.20	50	2 31	M8-M20	101	50	720XX	760XX	3,830
11.630.50.33	50	3 48	M14-M33	125	72	730XX	770XX	5,200

### 710XX..730XX



Ref. / Bezeichnung

Accessories / Zubehör

710XX..730XX

Quick change adapters without overload clutch  
Schnellwechseleinsätze ohne Sicherheitskupplung



### 750XX..770XX



Ref. / Bezeichnung

Accessories / Zubehör

750XX..770XX

Quick change adapters with overload clutch  
Schnellwechseleinsätze mit Sicherheitskupplung

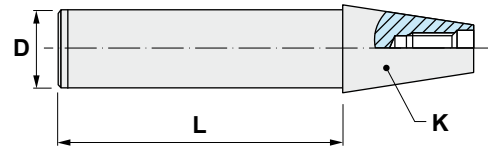







Characteristics:  
Test arbors.  
DIN 69871-A

Eigenschaften:  
Prüfdorne.  
DIN 69871-A



## 11.999

Reference Bezeichnung	K ISO	L	D	 Kg
11.999.30	30	300	32	4,450
11.999.40	40	300	40	5,450
11.999.50	50	300	50	7,000

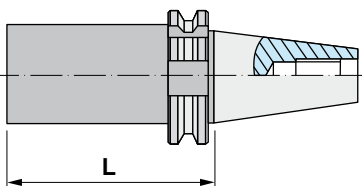
**1 TYPE / TYP**

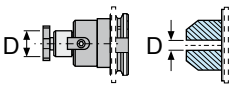
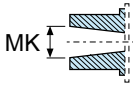
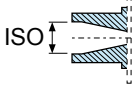
11.160	11.165	11.180	11.210	11.215	11.216	11.225	11.226	11.290
11.295	11.296	11.300	11.302	11.305	11.353	11.400	11.453	11.455
11.457	11.470	11.512	11.610	11.620	11.630	A11.160IK	A11.160	A11.160
A11.315IK	A11.315	13.160	13.210	13.215	13.296	13.300	13.302	13.306
13.307	13.315	13.453	13.457	13.610				

**2 DIMENSION / ABMESSUNGEN**

<b>30</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>60</b>
-----------	-----------	-----------	-----------

**3 LENGTH / LÄNGE (L)**

	<hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>
---	-------------------------------

<p>Ø DIAMETER / DURCHMESSER</p> 	<p>MK</p> 	<p>ISO</p> 	<p>COLLET SPANNZANGEN</p>

**NOTES / BEMERKUNGEN:** \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_