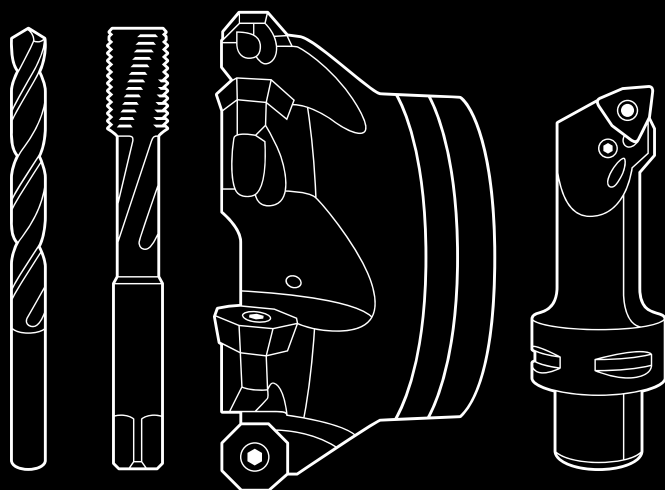


– METALL IST UNSERE WELT

# Aufnahmen

## für Walter Werkzeuge



# So finden und bestellen Sie Ihre Werkzeuglösung:



## Persönlich – weltweit

Sie erreichen uns telefonisch, per Fax oder über E-Mail. Die Kontaktdaten Ihres lokalen Ansprechpartners finden Sie auf unserer Web-Seite unter: [walter-tools.com](http://walter-tools.com)



## Die Walter Hybrid-Kataloge und -Broschüren

bilden das komplette Standardprogramm unserer Kompetenzmarken Walter, Walter Titex und Walter Prototyp, Walter Multiply ab – als Print- bzw. digitale Version: mit Programmübersichten, Produktdaten, Schnittdatenempfehlungen und vielem mehr. Mit Links zu unserem Zerspanungs-Navi Walter GPS oder dem Walter TOOLSHOP mit direkter Bestellmöglichkeit.

Unter [walter-tools.com](http://walter-tools.com) können Sie Ihre Walter Produkte schnell und komfortabel online abrufen und bestellen – über Smartphone, Tablet oder PC.

Ihr Vorteil: direkter Zugriff von jedem Endgerät, in optimierter Darstellung – jederzeit!

### Walter Online-Katalog



#### Werkzeugspezifische Suche

Im Walter Online-Katalog finden Sie Produkte anhand der bekannten Gliederung unseres Produktkatalogs sowie mittels Filter- und Suchfunktionen. Ebenfalls integriert: eine Shopping-Funktion sowie Links für Zeichnungen und Modelle.

### Walter GPS



#### Anwendungsbezogene Suche

Mit Walter GPS finden Sie in wenigen Schritten die optimale Zerspanungslösung für Ihr Bauteil, on- und offline – und können sie bei Bedarf direkt in den Walter TOOLSHOP transferieren!

### Walter Innotime®



#### Bauteilbasierte Suche

Mit Walter Innotime® finden Sie die wirtschaftlichste Bearbeitungslösung für Ihr Bauteil: inklusive aller dafür notwendigen Werkzeuge, Bearbeitungsschritte und -parameter. Einfach durch Hochladen Ihres 3D-Modells.

## Digitale Bestellwege



**TOOLSHOP**



**EDI B2B**

#### Walter TOOLSHOP & EDI

Der Walter TOOLSHOP eröffnet Kunden schnelle Informations- und Bestellmöglichkeiten. Via EDI (Electronic Data Interchange) ist es zudem möglich, Dokumente (z.B. Aufträge) auszutauschen – auch Sonderwerkzeuge sind bestellbar.

## E – Aufnahmen

### E1: Stehende Aufnahmen

Seite

<b>Stehende Aufnahmen</b>	Programmübersicht	
	Walter Capto™ Spanneinheiten	4
	Walter Capto™ Aufnahmen	5
	VDI-Aufnahmen, einteilig	6
	Maschinenspezifische Aufnahmen, einteilig	7
	Accure-tec Schwingungsgedämpfte Bohrstangenaufnahme – QuadFit	8
	<b>Bestellseiten</b>	
	Maschinenspezifische Aufnahmen, einteilig	10
	Walter Capto™ Spanneinheiten	16
	Walter Capto™ Aufnahmen	22
	VDI-Aufnahmen, einteilig	34
	Accure-tec Schwingungsgedämpfte Bohrstangenaufnahme – QuadFit	38

### E2: Rotierende Aufnahmen

Seite

<b>Rotierende Aufnahmen</b>	Programmübersicht	
	Walter Capto™ Aufnahmen	46
	Walter NCT-Aufnahmen	48
	ScrewFit-Aufnahmen für Frontstücke	51
	ConeFit-Aufnahmen für Fräsköpfe	53
	Aufnahmen, einteilig – HSK, SK	54
	Accure-tec Schwingungsgedämpfte Fräser-Aufnahmen	58
	<b>Bestellseiten</b>	
	Walter Capto™ Aufnahmen	60
	Walter NCT-Aufnahmen	79
	ScrewFit-Aufnahmen für Frontstücke	103
	ConeFit-Aufnahmen für Fräsköpfe	127
	Aufnahmen, einteilig – HSK, SK	133
	Accure-tec Schwingungsgedämpfte Fräser-Aufnahmen	171

### E2: Einbauteile und Zubehör - Aufnahmen allgemein

Seite

<b>Einbauteile und Zubehör - Aufnahmen allgemein</b>	Programmübersicht	
	Einbauteile und Zubehör - Aufnahmen allgemein	182
	<b>Bestellseiten</b>	
	Einbauteile und Zubehör - Aufnahmen allgemein	184

# Die Struktur des neuen Walter Gesamtkatalogs

Der neue Walter Gesamtkatalog zeigt als ePaper Produkt- und Anwendungsinformationen umfassend und übersichtlich – mit der direkten Verlinkung zum Walter Online-Katalog.

Milling tools with indexable inserts

### Face milling cutters

Machining				
Lead angle $\alpha$	45°	45°	45°	45°
Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®
Diameter range [mm] [inch]	40–160 1,500–6,000	20–160 0,750–6,000	40–160 2,000–6,000	63–160 —
Boring bar/adaptor type				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Cylindrical shank		✓	✓	
Cylindrical modular				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Steel	●●	●●	●●	●●
M Stainless steel	●●	●●	●●	●●
K Cast iron	●●	●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●	●●
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●	●●
H Hard materials	●	●	●	●
O Other	●	●	●	●
Indexable inserts				
Number of cutting edges	8 / 2	4 / 1	14 / 2	4 / 1
Max. depth of cut [mm]	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Page in catalogue	390	394	388	400
QR code				
www.walter-tools.com/wc/f	M5009	M4003	M3024	F4045
<b>WALTER SELECT</b>			●● Primary application	● Other application

Face milling cutters 329

## Programmübersichten mit Anwendungen, Werkstoffen und QR-Codes auf einen Blick

Die Programmübersichten zeigen Icons zu den Anwendungen, Abbildungen der Produkte, das Werkstoffspektrum, für das die Produkte eingesetzt werden können; gegebenenfalls auch Schaftvarianten, Spannsysteme und weitere wichtige Informationen. So erkennen Sie sofort, welches Produkt Sie benötigen – und erhalten durch Scannen des jeweiligen QR-Codes oder Einfügen des genannten Links in Ihren Browser direkt detaillierte Infos dazu.

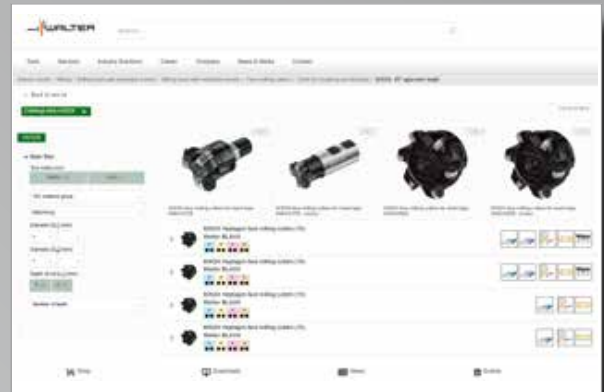
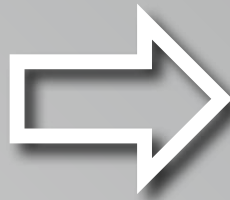
- NEW** Werkzeuge mit dieser Kennzeichnung sind Produktinnovationen und werden so in den Programmübersichten dargestellt.
- Wendeschneidplatten und Werkzeuge mit diesen roten Symbolen sind neu im Programm und werden so auf der Bestellseite gekennzeichnet.

## Scannen des QR-Codes

bringt Sie direkt auf die Unterseite des jeweiligen Produkts im Walter Online-Katalog. In der Kurzübersicht sehen Sie die Abbildung des Werkzeugs/Produkts, Anwendungs- und andere Icons sowie die Haupt- und Nebenanwendungen im ISO-Werkstoff-Bereich.



M3024



## Direkt-Link

Alternativ zum Scannen des QR-Codes können Sie den Link auch direkt in Ihren Browser eintippen:  
[www.walter-tools.com/woc/M3024](http://www.walter-tools.com/woc/M3024).

Im ePaper sind die Links selbstverständlich direkt anklickbar.



## Detaillierte Produktdaten-Übersicht

Je nach Produkt finden Sie hier bzw. auf der nachfolgenden Produktdetailseite Informationen zu Abmessungen, zugehörigen Wendeschneidplatten, Adaptern, Zubehör sowie Direkt-Links zu weiteren Informationen, beispielsweise zur Schnittdatenempfehlung via Walter GPS oder zu technischen Informationen wie Montageanleitungen, Grenzdrehzahlen uvm.

Designation	D <sub>h</sub> mm	D <sub>h</sub> mm	D <sub>h</sub> mm	L <sub>h</sub> mm	L <sub>h</sub> mm	
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - 45° - metric (1)	63	125	75.88	137.80	32 - 40/40 R 40 - 43	6
M3024-003-032-05-05 Availability	63	75.88	22	40	6	
M3024-000-027-06-05 Availability	80	92.88	27	35	6	
M3024-100-033-07-06 Availability	100	112.88	32	50	6	
M3024-125-040-08-06 Availability	125	137.88	40/40 R	63	6	
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - 45° - metric (1)	160	172.88	40/40 R	63	6	

# Technologien bei Walter.

## ((( Accure-tec

Die patentierte Walter Accure-tec Technologie für Bohrstangen zum Drehen und Aufnahmen zum Fräsen sorgt für maximale Schwingungsdämpfung. Ideal für Dreh-, Fräs- und Bohrungsbearbeitungen mit großem Werkzeugüberhang.

## Tiger-tec®Gold

Tiger-tec® Gold ist die neue Walter Generation für einzigartige Wendeschneidplatten-Beschichtungen. Sie ermöglicht maximale Standzeiten und Prozesssicherheit. Die CVD-Sorte wird mit dem innovativen Ultra Low Pressure-Verfahren (ULP-CVD) hergestellt. Ihre spezielle Titan-Aluminium-Nitrid-Schicht macht sie enorm widerstandsfähig gegen Abrasion, Kammrisse, Oxidation und plastische Deformation. Die warmfeste und zähe PVD-Sorte mit Aluminiumoxid-Multilayer eignet sich für schwierige Zerspanungsbedingungen.

## Tiger-tec®Silver

Mit Tiger-tec® Silver bietet Walter eine weltweit einzigartige Beschichtungstechnologie für Wendeschneidplatten. Die spezielle Aluminiumoxid-Schicht mit optimierter Mikrostruktur reduziert den Verschleiß beim Drehen, Fräsen und Bohren und erhöht die Zähigkeit und Temperaturbeständigkeit – für deutlich höhere Schnittdaten.

## Walter BLAXX

Walter BLAXX ist Maßstab einer neuen Fräsergeneration: Ihre spezielle Oberflächenbehandlung macht die Fräskörper extrem robust. Die überwiegend tangentialen Frässysteme sind bestückt mit Tiger-tec® Wendeschneidplatten. Mit „Walter BLAXX“ gekennzeichnete Werkzeuge kombinieren hohe Verschleißfestigkeit mit unschlagbaren Leistungsdaten.

## Walter Green

Walter Green: Nachhaltigkeit und ein verantwortungsvoller Umgang mit Ressourcen sind ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmensleitlinien. Mit dem Walter Green Siegel zeigen wir, wie wir sie umsetzen: z. B. indem wir CO<sub>2</sub>-Ausstoß mit Naturschutzprojekten kompensieren.

## Walter Nexxt

Engineering Kompetenz und Digitale Kompetenz gehen bei Walter Hand in Hand. Gemeinsam mit unserer 100%igen Software-Tochter Comara entwickeln wir digitale Lösungen, die Maschinen und Werkzeuge effizient vernetzen und die deren Performance auf der Basis von Echtzeitdaten optimieren. Digitale Lösungen auf Augenhöhe mit Industrie 4.0 – Walter Nexxt.

## Walter Xpress

Walter Xpress ist der schnelle Bestell- und Lieferservice von Walter Multiply für hochwertige Sonderwerkzeuge: verfügbar für rund 10 000 Werkzeugvarianten; Lieferzeit maximal 2–4 Wochen ab Auftragseingang! Der Bestellvorgang ist klar strukturiert und garantiert absolute Planungssicherheit. Alle Anfragen werden innerhalb von 24 Stunden kalkuliert und angeboten.

## XD Technologie

Vollhartmetall-Bohrwerkzeuge von Walter Titex gelten als exakt, leistungsfähig und wirtschaftlich beim Bohren von nahezu allen Werkstoffen. Die XD Technologie von Walter Titex steht für Tieflochbohren ohne Lüften bis  $70 \times D_c$  mit höchster Präzision und Wirtschaftlichkeit.

## Xill-tec™

Mit Xill-tec™, den VHM-Fräsern der Produktfamilie MC230 Advance, bietet Walter ein einzigartig breites Programm: mit unterschiedlichsten Abmessungen, Zähnezahlen und Schaftvarianten. Damit ist der Anwender für alle denkbaren Fräsoperationen und ISO-Werkstoffe gut aufgestellt. Universell einsetzbar – mit exzellenter Qualität.

## Xtra-tec®

Xtra-tec® Wendeschneidplatten-Fräser und -Bohrer ermöglichen einen extrem weichen Schnitt und beste Oberflächenqualität – in nahezu jedem Werkstoff. Die Wendeschneidplatten mit hoch positiven Geometrien und Tiger-tec® Beschichtung besitzen ein besonders günstiges Härte-/ Zähigkeitsverhältnis. Für maximale Produktivität und Prozesssicherheit.

## Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT ist die neueste Walter Fräswerkzeug-Generation. Als „Xtended“-Technologie von Xtra-tec® eröffnet sie eine völlig neue Perspektive für Produktivität und Prozesssicherheit. Nahezu alle Fräsoperationen in allen gängigen Werkstoffgruppen lassen sich damit abdecken: stabiler, produktiver, wirtschaftlicher als je zuvor – und durch Walter Green CO<sub>2</sub>-kompensiert.

## X-treme Evo

Die Vollhartmetallbohrer X-treme Evo der Produktfamilie DC160 Advance sowie Stufenbohrer DC260 Advance verkörpern das »Bohren der nächsten Generation«: universell einsetzbar für alle ISO-Werkstoffgruppen, Maschinenkonzepte und Anwendungen. Mit hervorragender Standzeit, Produktivität und Prozesssicherheit.



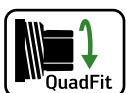
Walter Capto™ ist ein modulares Werkzeugaufnahme-System. Es eignet sich für sämtliche Dreh-, Fräs-, Bohr- und Gewindebearbeitungen. Sein ISO-genormter Polygon-Kegel nimmt Torsions- und Biegemomente sehr gut auf und sorgt für optimale Wiederholgenauigkeit.



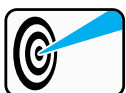
Walter ConeFit ist ein äußerst flexibles Vollhartmetall-Frässystem mit einem breiten Spektrum an Hochleistungs-Wechselköpfen und Schaftvarianten. Sein konisches Gewinde zentriert sich selbst und garantiert so höchste Stabilität und Rundlaufgenauigkeit.



Walter ScrewFit Nutzer profitieren von maximaler Flexibilität. Die modulare Schnittstelle eignet sich für unterschiedlichste Aufnahmen sowie Werkzeugdurchmesser und -längen zum Fräsen und Bohren.



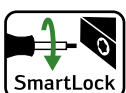
Die präzisionsgeschliffene QuadFit-Schnittstelle mit Kegel- und Plananlage kennzeichnet die schwingungsgedämpften Bohrstangen zum Drehen und Gewindedrehen mit Walter Accure-tec Technologie. Das um 180° drehbare Wechselkopfsystem ermöglicht den schnellen Werkzeugaustausch mit höchster Wechselgenauigkeit.



Bei Dreh- und Stechbearbeitungen kühlt die Walter Präzisionskühlung im Zentrum der Spanbildung: Ihr doppelter Kühlmittelstrahl trifft exakt auf die Frei- und Spanfläche. Bei Bohrbearbeitungen rückt der Austritt des Kühlmittelstrahls nahe zur Schneidkante – und kühlt gleichzeitig die Frei- und Spanflächen. Für deutlich höhere Standzeiten, besseren Spanbruch bzw. Spanabfuhr sowie mehr Effizienz und höhere Qualität.



»Flash« bezeichnet spezielle Vollhartmetall-Fräser für das High-Feed-Fräsen. Ihre Stirngeometrie verringert die Spanungsdicke „h“ und ermöglicht dadurch sehr hohe Zahnvorschübe. Auftretende Kräfte werden axial in die Werkzeugmitte abgeleitet, was den Bearbeitungsprozess stabilisiert.



Bei Walter Drehhaltern mit »SmartLock« ist die Klemmschraube von der Seite bedienbar. Dies ermöglicht den einfachen und schnellen Plattenwechsel in der Maschine. Wechselzeiten werden dadurch deutlich reduziert. Bevorzugt einsetzbar auf Langdreh- und Mehrspindelmaschinen.

## Stehende Aufnahmen



Spanneinheiten VDI DIN 69880



Spanneinheiten



Spanneinheiten



Spanneinheiten

Bezeichnung	TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	TYP 2090	Typ 2080 / 2085	Typ 3000 / 2000 / 20.5
Maschinenseitig	VDI DIN 69880	Spannbuchsenklemmung	Vierkantschaft	Zylinderschaft mit Spannfläche
Werkzeugseitig	C3 - C6	C3 - C8	C3 - C5	C3 - C5
Seite im Katalog	A 16	A 21	A 17	A 19
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	TYP2030	TYP2090	TYP2080	TYP3000



## Stehende Aufnahmen



Walter Capto™ – Axial Aufnahme



Walter Capto™ – Radial Aufnahme



Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft



Axial-Aufnahme

Bezeichnung	A2120-C...-P	A2121-C...-P	A3000-C	C.-ASH
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	Q25 - Q50	20 x 20 - 3/4 x 3/4
Seite im Katalog	A 31	A 30	A 40	A 31
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A2120-C-P	A2121-C-P	A3000-C	C-ASH



Radial-Aufnahme

Bezeichnung	C.-ASHA
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	32 x 25 - 32 x 32
Seite im Katalog	A 30
QR-Code	
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	C-ASHA

# Stehende Aufnahmen



VDI-Aufnahme – Stechklingen    VDI-Aufnahme – Stechklingen

 VDI-Aufnahme –  
Schaftwerkzeuge

 VDI-Aufnahme –  
Schaftwerkzeuge

Bezeichnung	A2110-V...-P	A2111-V...-P	A2120-V...-P	A2121-V...-P
Maschinenseitig	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
Werkzeugseitig	26R - 32R	26R - 32R	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25
Seite im Katalog	A 12	A 14	A 10	A 11
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A2110-V-P	A2111-V-P	A2120-V-P	A2121-V-P



Master VDI DIN 69880

Bezeichnung	AK135M
Maschinenseitig	VDI DIN 69880
Werkzeugseitig	80
Seite im Katalog	A 15
QR-Code	
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK135M

## Stehende Aufnahmen



BMT-Aufnahme –  
Stecklingen

Nakamura-Aufnahme –  
Stecklingen

BMT-Aufnahme –  
Schaftwerkzeuge

Doosan-Aufnahme –  
Schaftwerkzeuge

Bezeichnung	A2110-BT...-P	A2110-NA...-P	A2120-BT...-P	A2120-DO...-P
Maschinenseitig	BMT	Nakamura	BMT	Doosan
Werkzeugseitig	26R - 32R	32R	20 x 20 - 25 x 25	25 x 25
Seite im Katalog	A 36	A 37	A 34	A 35
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A2110-BT-P	A2110-NA-P	A2120-BT-P	A2120-DO-P

## Stehende Aufnahmen


 Zylinderschaftaufnahme –  
schwingungsgedämpft

 Walter Capto™ Aufnahme –  
schwingungsgedämpft

 HSK-T Aufnahme –  
schwingungsgedämpft

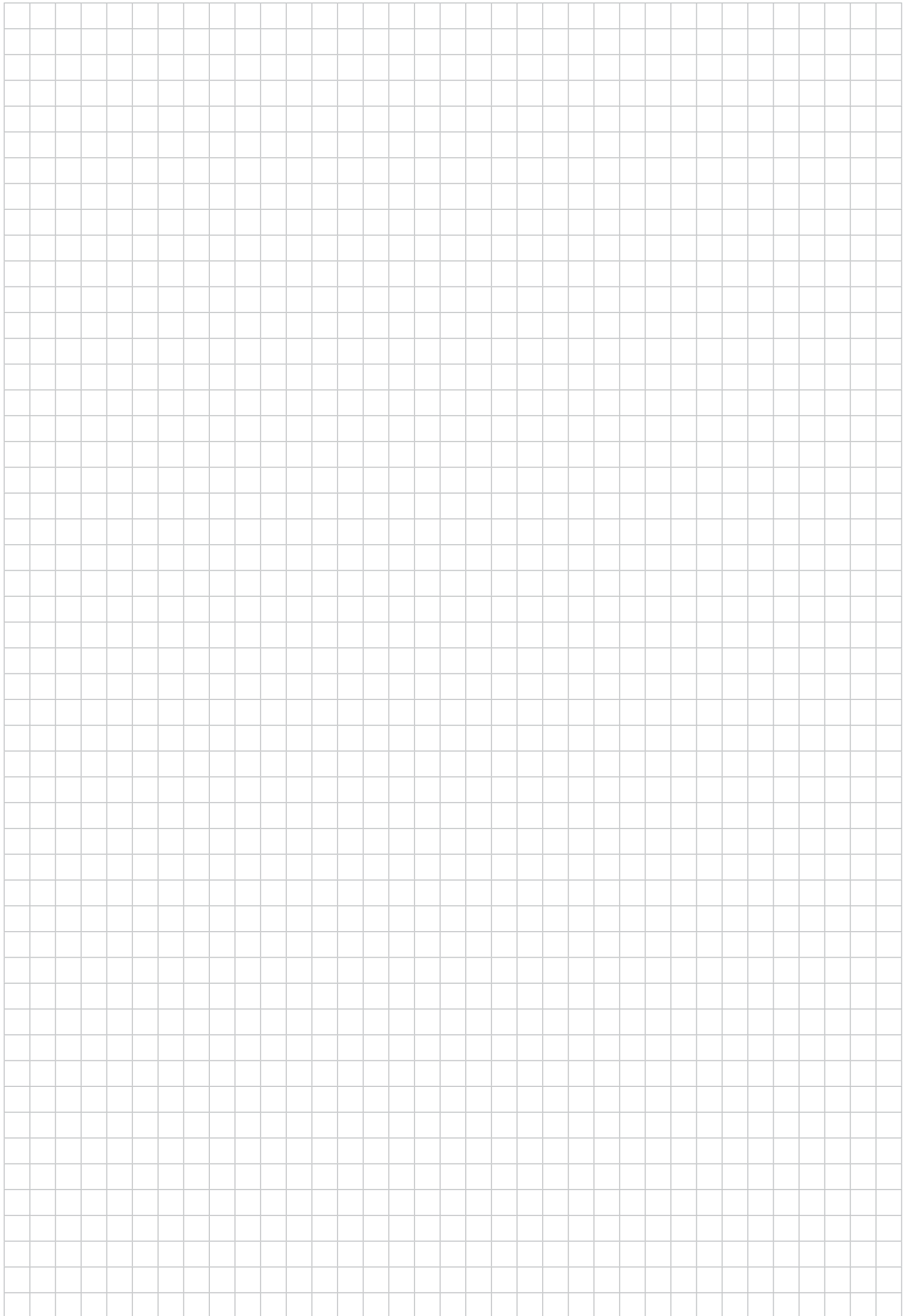
 Zylinderschaftaufnahme –  
schwingungsgedämpft

Bezeichnung	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
Maschinenseitig	Zylinderschaft mit Spannfläche	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK DIN 69893-7	Zylinderschaft
Werkzeugseitig	Q25 - Q50	Q25 - Q50	Q25 - Q50	QL60 - QL100
Seite im Katalog	A 39	A 40	A 41	A 43
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001


 Walter Capto™ Aufnahme –  
schwingungsgedämpft

 HSK-T Aufnahme –  
schwingungsgedämpft

Bezeichnung	A3001-C	A3001-HSK-T
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK DIN 69893-7
Werkzeugseitig	QL60 - QL80	QL60 - QL80
Seite im Katalog	A 44	A 45
QR-Code		
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A3001-C	A3001-HSK-T

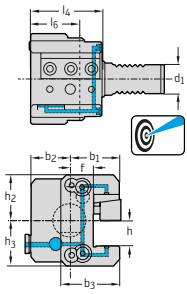


E1

## VDI-Aufnahme – Schaftwerkzeuge

 A2120-V...-P mm


– Präzisionskühlung

**Werkzeug**


Bezeichnung	d <sub>1</sub>	h mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	b <sub>3</sub> mm	f mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	
A2120-V25-20N-055-P	VDI25	20	39	30	20	19	70	35	35	35	1,3
A2120-V30-20N-070-P	VDI30	20	55,5	30	39,5	35,5	70	48	35	35	1,7
A2120-V40-25N-085-P	VDI40	25	50,5	42	45	25,5	85	45	44	44	3,2
A2120-V50-25N-100-P	VDI50	25	55,5	50	50	30,5	100	70	44	44	3,2

VDI DIN 69880

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

# VDI-Aufnahme – Schaftwerkzeuge

A2121-V...-P mm



– Präzisionskühlung

Werkzeug	Bezeichnung	d <sub>1</sub> mm	h mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	kg
	A2121-V30-20L-070-P	30	20	35	35	35	38	35,5	15,5	1,34
	A2121-V30-20R-070-P	30	20	35	35	35	38	35,5	15,5	1,34
	A2121-V40-25L-085-P	40	25	43	43	41	48	48	23	2,8
	A2121-V40-25R-085-P	40	25	43	43	41	48	48	23	2,67
	A2121-V50-25L-100-P	50	25	50	50	50	55	48	23	4,35
	A2121-V50-25R-100-P	50	25	50	50	50	55	48	23	4,78

VDI DIN 69880

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>1</sub> [mm]	30	40	50
	Schraube 1 Anzugsdrehmoment		M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5 Nm		
	Schraube 2		M06X014 ISO4762 12.9 (SW 5)		
	Schraube 3		FS2278	FS2278	FS2278
	Schraube 1			M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Schraube 2			M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Keil		FK392	FK393	FK393
	O-Ring		O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75	O-RING 47,29X2,62 70/75

Zubehör		d <sub>1</sub> [mm]	30	40-50
	Schlüssel		ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-6 (SW 6)

# VDI-Aufnahme – Stechklingen

## A2110-V...-P



– Präzisionskühlung

Werkzeug		d <sub>1</sub>	h <sub>4</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	b <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	
	A2110-V25-26L-083-P	VDI25	26	43	30	17	83	52	37	37	1,2
	A2110-V25-26R-083-P	VDI25	26	43	30	17	83	52	37	37	1,2
	A2110-V30-26L-090-P	VDI30	26	50	35	17	90	52	37	37	1,5
	A2110-V30-26R-090-P	VDI30	26	50	35	17	90	52	37	37	1,5
	A2110-V30-32L-084-P	VDI30	32	51	35	17	84	52	39	39	1,6
	A2110-V30-32R-084-P	VDI30	32	51	35	17	84	52	39	39	1,6
VDI DIN 69880											
	A2110-V40-32L-080-P	VDI40	32	76	42,5	20	80	46	50	50	3,1
	A2110-V40-32R-080-P	VDI40	32	76	42,5	20	80	46	50	50	2,8
VDI DIN 69880											




Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d <sub>1</sub>	VDI25	VDI30	VDI40
		Schraube 1	M05X010 ISO14579 8.8 (T25)	M05X010 ISO14579 8.8 (T25)
	Schraube 2	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)	M06X020 DIN7984 10.9 (SW 4)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Schraube 3			FS2278
	Keil	FK383	FK383	FK384
	Kühlmitteldüse	FS1477	FS1477	FS1477
	Zylinderstift			08,0M6X020 ISO8735
	Exzenterstift	FS2275	FS2275	FS2275
	O-Ring 1	O-RING 23,52X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75
	O-Ring 2	O-RING 24X2 70/80	O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

Zubehör	d <sub>1</sub>	VDI25–VDI30	VDI40
		Schlüssel	FS1592 (T25IP)

E1



Zubehör	$d_1$	VDI25–VDI30	VDI40
	Schlüssel ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Schlüssel ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW5)	
	Schlüssel ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)

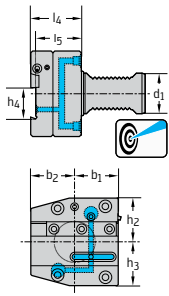
# VDI-Aufnahme – Stechklingen

## A2111-V...-P mm



– Präzisionskühlung

### Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	h <sub>4</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	
A2111-V30-26L-045-P	VDI30	26	35	35	50,5	45,5	33	33	2
A2111-V30-26R-045-P	VDI30	26	35	35	50,5	45,5	33	33	2
A2111-V30-32L-045-P	VDI30	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	2,9
A2111-V30-32R-045-P	VDI30	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	2,9
A2111-V40-32L-045-P	VDI40	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	3,1
A2111-V40-32R-045-P	VDI40	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	3,2

VDI DIN 69880

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

### Einbauteile

	d <sub>1</sub>	VDI30	VDI40
	Schraube 1	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Schraube 2 Anzugsdrehmoment	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5 Nm	
	Schraube 3	M06X020 DIN7984 10.9 (SW 4)	
	Schraube 2		M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Keil	FK384	FK384
	Kühlmitteldüse	FS1477	FS1477
	Zylinderstift	08,0M6X020 ISO8735	08,0M6X020 ISO8735
	Exzenterstift	FS2275	FS2275
	O-Ring 1	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75
	O-Ring 2	O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

### Zubehör

	d <sub>1</sub>	VDI30	VDI40
	Schlüssel	FS1592 (T25IP)	FS1592 (T25IP)
	Schlüssel ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Schlüssel ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-6 (SW 6)

# Master VDI DIN 69880

AK135M



- Modulare Aufnahme NCT
- DIN ISO 10889

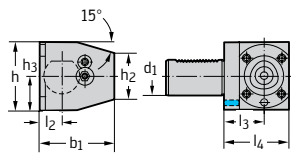
Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	kg
		AK135M.5.40.060.N8	VDI40	NCT 80	80	83	60	2,79
		AK135M.5.50.060.N8	VDI50	NCT 80	80	98	60	3,7
		AK135M.5.60.060.N8	VDI60	NCT 80	80	123	60	5,5

VDI DIN 69880

Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

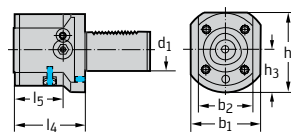
## Spanneinheiten VDI DIN 69880

 TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060 mm

**Werkzeug**


VDI DIN 69880

Bezeichnung	Größe	d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	h mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm
C3-LC2030-41020M	C3	VDI30	20	41	60		74		57	38	30
C3-LC2030-41030M	C3	VDI30	30	41	60		73		57	41	30
C3-RC2030-41020M	C3	VDI30	20	41	60		74		57	38	30
C3-RC2030-41030M	C3	VDI30	30	41	60		73		57	41	30
C4-LC2040-51030M	C4	VDI40	30	51	75		86		75	54	38
C4-LC2040-51040M	C4	VDI40	40	51	75		86		75	60	38
C4-RC2040-51030M	C4	VDI40	30	51	75		86		75	54	38
C4-RC2040-51040M	C4	VDI40	40	51	75		86		75	60	38
C5-LC2040-53030M	C5	VDI40	30	53	85		99		82	47	41
C5-LC2040-53040M	C5	VDI40	40	53	85		99		82	53	41
C5-LC2050-53030M	C5	VDI50	30	53	85		99		86	53	43
C5-LC2050-53040M	C5	VDI50	40	53	85		99		86	65	43
C5-LC2060-43040M	C5	VDI60	40	43	75		99		94	76	53
C5-RC2040-53030M	C5	VDI40	30	53	85		99		82	47	41
C5-RC2040-53040M	C5	VDI40	40	53	85		99		82	53	41
C5-RC2050-53030M	C5	VDI50	30	53	85		99		86	53	43
C5-RC2050-53040M	C5	VDI50	40	53	85		99		86	65	43
C5-RC2060-43040M	C5	VDI60	40	43	75		99		94	76	53
C6-LC2060-53040	C6	VDI60	40	53	95		122		105	70	53
C6-RC2060-53040	C6	VDI60	40	53	95		122		105	70	53
C3-LC2030-00060M	C3	VDI30			60	44	50	38	61		34
C3-RC2030-00060M	C3	VDI30			60	44	50	38	61		34
C4-LC2040-00075M	C4	VDI40			75	53	75	48	75		38
C4-RC2040-00075M	C4	VDI40			75	53	75	48	75		38
C4-RC2050-00065M	C4	VDI50			65	39	70	48	83		42
C5-LC2040-00085M	C5	VDI40			85	72	75	64	82		41
C5-LC2050-00085M	C5	VDI50			85	61	83	64	90		45
C5-RC2040-00085M	C5	VDI40			85	72	75	64	82		41
C5-RC2050-00085M	C5	VDI50			85	61	83	64	90		45
C5-RC2060-00075M	C5	VDI60			75	16	80	64	82		58
C6-LC2060-00095	C6	VDI60			95	50	84	84	105		58
C6-RC2060-00095	C6	VDI60			95	50	84	84	105		58



VDI DIN 69880

Zeichnung zeigt Rechtsausführung

Hinweis: Zum Schutz der Polygonaufnahme sollten die Spanneinheiten, solange kein Werkzeug aufgespannt ist (oder bei Lagerung im Werkzeugraum), mit Schutzabdeckung versehen werden.

 Achtung: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

# Spanneinheiten

Typ 2080 / 2085 mm



- Manuell betätigt
- Mit quadratischem Schaft für die Außenbearbeitung

Werkzeug		Bezeichnung	Größe	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	h mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	h <sub>4</sub> mm	T <sub>h</sub>	kg
		C4-LC2080-59110A	C4	110,5	57	59		83	48	25	25	77	86	G 1/4	2,9
		C5-RC2085-32130-20M	C5	130,5		32		64			31,8	72		G1/8	3,4
Square shank															
		C3-LC2085-4038M	C3	95	79	25	19	38	20	40	20	62		G1/8	1,1
		C3-RC2085-4038M	C3	95	79	25	19	38	20	40	20	62		G1/8	1,1
		C4-LC2085-5048	C4	126,4	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8	2,1
		C4-RC2085-5048	C4	126,4	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8	2,1
		C5-LC2085-6464	C5	146,4	118	36	32	64	32	64	32	68		G1/8	4,2
			C5-RC2085-6464	C5	146,4	118	36	32	64	32	64	68		G1/8	4,2
Square shank															

Zeichnung zeigt Rechtsausführung  
 Länge und Tiefe der Nut im Revolver  
 Achtung: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör  
 \*Nuttiefe im Revolver bei Typ 2080  
 \*\*Einteilige Ausführung  
 \*\*\*Länge und Tiefe der Nut im Revolver bei Typ 2085

# Spanneinheiten

## Typ 2080 / 2085 inch



- Manuell betätigt
- Mit quadratischem Schaft für die Außenbearbeitung

### Werkzeug

	Bezeichnung	Größe	l <sub>1</sub> inch	l <sub>2</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	b <sub>1</sub> inch	b <sub>2</sub> inch	h inch	h <sub>2</sub> inch	h <sub>3</sub> inch	T <sub>h</sub>	
	C4-LC2085-24102-16M	C4	5,035		0,945	5,035	1,890			1,000	2,323	G1/8	0,067
	C4-RC2085-24102-16M	C4	5,035		0,945	5,035	1,890			1,000	2,323	G1/8	0,068
	C5-LC2085-32130-20M	C5	5,138		1,260	5,138	2,520			1,250	2,835	G1/8	0,137

Vierkantschaft

Zeichnung zeigt Rechtsausführung

Länge und Tiefe der Nut im Revolver

Wahl der VDI-Spanneinheiten – siehe Technischer Anhang - Stehende Aufnahmen

Achtung: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar

Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

\*Nuttiefe im Revolver bei Typ 2080

\*\*Einteilige Ausführung

\*\*\*Länge und Tiefe der Nut im Revolver bei Typ 2085

# Spanneinheiten

Typ 3000 / 2000 / 20.5 mm



- Mit Rundschaft für die Innenbearbeitung
- Manuell betätigt

Werkzeug		Bezeichnung	Größe	d <sub>1</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	h mm	h <sub>4</sub> mm	T <sub>h</sub>
		C3-NC2000-08018-32	C3	32	45,5	18	0	80	30	26	G1/8
		C4-NC2000-10020-40	C4	40	51,5	20	8	100	37	28	G1/8
		C4-NC2000-12020-50	C4	50	51,5	20	28	120	47	28	G1/8
		C5-NC2000-12024-50	C5	50	61,5	24	0	120	47	33	G1/8
		C5-NC2000-14024-60	C5	60	61,5	25	20	140	57	33	G1/8

Zylinderschaft mit Spannfläche

Zeichnung zeigt Rechtsausführung  
 Achtung: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör  
 \*Maximale kürzbare Länge der Spanneinheit

# Spanneinheiten

Typ 3000 / 2000 / 20.5 inch



- Mit Rundschaft für die Innenbearbeitung
- Manuell betätigt

## Werkzeug

	Bezeichnung	Größe	d <sub>1</sub>	d <sub>14</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	h inch	h <sub>4</sub> inch	T <sub>h</sub>
	C3-NC2000-08018-A20	C3	0,039	1,791	0,709	0	3,150	1,181	0,930	G1/8
	C4-NC2000-12020-A32	C4	0,079	2,028	0,787	0	4,724		1,004	G1/8
	C5-NC2000-12024-A32	C5	0,079	2,421	0,945	0	4,724		1,22	G1/8

Zylinderschaft mit Spannfläche

Zeichnung zeigt Rechtsausführung

Achtung: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar

Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

\*Maximale kürzbare Länge der Spanneinheit



# Spanneinheiten

TYP 2090 mm

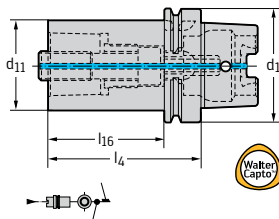


- Manuell betätigt
- Für spezielle Anwendungen zum Aufflanschen

Werkzeug		Bezeichnung	Größe	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	h mm
		C3-LC2090-19039M	C3	38	19	39	73	54
		C3-RC2090-19039M	C3	38	19	39	73	54
		C4-LC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77
		C4-RC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77
		C5-LC2090-32048A	C5	64	32	48	100	92
		C5-RC2090-32048A	C5	64	32	48	100	92
		C6-LC2090-42060	C6	84	42	60	122	105
		C6-RC2090-42060	C6	84	42	60	122	105
Spannbuchsenklemmung		C8-LC2090-50088	C8	100	50	88	146	133
		C8-RC2090-50088	C8	100	50	88	146	133

Zeichnung zeigt Rechtsausführung  
 Hinweis: Zum Schutz der Polygonaufnahme sollten die Spanneinheiten, solange kein Werkzeug aufgespannt ist (oder bei Lagerung im Werkzeugraum), mit Schutzabdeckung versehen werden.  
 Achtung: Maximaler Kühlschmierstoffdruck beträgt 80 bar  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

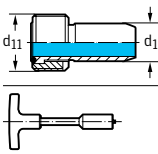
**Master HSK DIN 69893-1 A**
**C.-390.410** mm

**Werkzeug**


Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
C4-390.410-100 090A	HSK-A100	C4	90	61	2,61
C5-390.410-100 100A	HSK-A100	C5	100	71	3,04
C6-390.410-100 110A	HSK-A100	C6	110	81	3,68
C8-390.410-100 120A	HSK-A100	C8	120	91	4,89
C3-390.410-63 075C	HSK-A63	C3	75	49	0,94
C4-390.410-63 080C	HSK-A63	C4	80	54	1,11
C5-390.410-63 090C	HSK-A63	C5	90	64	1,47

HSK DIN 69893-1 A

 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

**Zubehör**


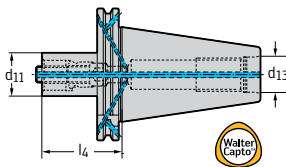
d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
Schlüssel	FS953	FS952

## Master DIN 69871 AD/B


C.-390B.140 

– ISO 7388-1

## Werkzeug



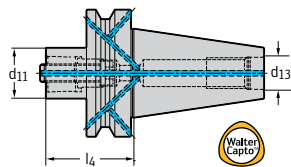
SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	 kg
C3-390B.140-40 030	SK40	C3	30	M16	0,88
C3-390B.140-40 060	SK40	C3	60	M16	1,03
C4-390B.140-40 030	SK40	C4	30	M16	0,87
C4-390B.140-40 060	SK40	C4	60	M16	1,13
C5-390B.140-40 040	SK40	C5	40	M16	0,95
C5-390B.140-40 080	SK40	C5	80	M16	1,52
C6-390B.140-40 085	SK40	C6	85	M16	1,84
C3-390B.140-50 030	SK50	C3	30	M24	2,69
C3-390B.140-50 060	SK50	C3	60	M24	2,82
C4-390B.140-50 030	SK50	C4	30	M24	2,7
C4-390B.140-50 060	SK50	C4	60	M24	2,92
C5-390B.140-50 030	SK50	C5	30	M24	2,66
C5-390B.140-50 070	SK50	C5	70	M24	3,17
C6-390B.140-50 030	SK50	C6	30	M24	2,57
C6-390B.140-50 080	SK50	C6	80	M24	3,66
C8-390B.140-50 070	SK50	C8	70	M24	3,79
C8-390B.140-50 120	SK50	C8	120	M24	5,7

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

**Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B**
**C.-390B.55 + C.-390B.58** mm


– ISO 7388-2

**Werkzeug**


JIS B 6339 AD/B

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
C3-390B.55-40 030	BT40	C3	30	M16	0,9
C3-390B.55-40 060	BT40	C3	60	M16	1,13
C4-390B.55-40 030	BT40	C4	30	M16	0,9
C4-390B.55-40 060	BT40	C4	60	M16	1,2
C5-390B.55-40 050	BT40	C5	50	M16	1,13
C5-390B.55-40 090	BT40	C5	90	M16	1,73
C6-390B.55-40 075	BT40	C6	75	M16	1,74
C3-390B.58-50 040	BT50	C3	40	M24	3,65
C3-390B.58-50 070	BT50	C3	70	M24	3,76
C4-390B.58-50 040	BT50	C4	40	M24	3,61
C4-390B.58-50 070	BT50	C4	70	M24	3,83
C5-390B.58-50 040	BT50	C5	40	M24	3,52
C5-390B.58-50 080	BT50	C5	80	M24	4,04
C6-390B.58-50 050	BT50	C6	50	M24	3,57
C6-390B.58-50 100	BT50	C6	100	M24	4,73
C8-390B.58-50 070	BT50	C8	70	M24	4,08
C8-390B.58-50 120	BT50	C8	120	M24	5,98

 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

# Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.540 + C.-390.540 mm



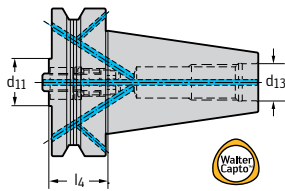
– BIG-PLUS SYSTEM – Lizenz BIG DAISHOWA  
 – ISO 7388-1

<b>Werkzeug</b>	Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ mm	$d_{13}$	kg
	C3-390.540-50 030A	SK50	C3	30	M24	2,75
	C4-390.540-50 030A	SK50	C4	30	M24	2,74
	C5-390.540-50 030A	SK50	C5	30	M24	2,7
	C6-390.540-50 050A	SK50	C6	50	M24	3,06
	C8-390.540-50 070A	SK50	C8	70	M24	3,85
SK DIN 69871 AD/B						
	C4-390B.540-40 040	SK40	C4	40	M16	0,93
	C5-390B.540-40 050	SK40	C5	50	M16	1,1
	C6-390B.540-40 085	SK40	C6	85	M16	1,82
SK DIN 69871 AD/B						

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

**Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B**
**C.-390B.555 + C.-390B.558** 

 – BIG-PLUS SYSTEM – Lizenz BIG DAISHOWA  
 – ISO 7388-2

**Werkzeug**


SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
C3-390B.555-40 030	BT40	C3	30	M16	3
C4-390B.555-40 040	BT40	C4	40	M16	1,39
C5-390B.555-40 050	BT40	C5	50	M16	1,12
C6-390B.555-40 075	BT40	C6	75	M16	1,72
C3-390B.558-50 040	BT50	C3	40	M24	3,6
C4-390B.558-50 040	BT50	C4	40	M24	3,6
C5-390B.558-50 040	BT50	C5	40	M24	3,6
C6-390B.558-50 050	BT50	C6	50	M24	3,6
C8-390B.558-50 070	BT50	C8	70	M24	4,12

 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

# Master ASME B5.50

C.-A390B.45



Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
<p>ASME B 5.50</p>	C3-A390B.45-40 030	CAT40	C3	30	5/8"-11	0,83	
	C3-A390B.45-40 060	CAT40	C3	60	5/8"-11	1	
	C4-A390B.45-40 030	CAT40	C4	30	5/8"-11	0,83	
	C4-A390B.45-40 060	CAT40	C4	60	5/8"-11	1,1	
	C5-A390B.45-40 040	CAT40	C5	40	5/8"-11	0,93	
	C5-A390B.45-40 080	CAT40	C5	80	5/8"-11	1,5	
	C6-A390B.45-40 085	CAT40	C6	85	5/8"-11	1,97	
	C3-A390B.45-50 030	CAT50	C3	30	1"-8	2,68	
	C3-A390B.45-50 060	CAT50	C3	60	1"-8	2,86	
	C4-A390B.45-50 030	CAT50	C4	30	1"-8	2,62	
	C4-A390B.45-50 060	CAT50	C4	60	1"-8	2,9	
	C5-A390B.45-50 030	CAT50	C5	30	1"-8	2,68	
	C5-A390B.45-50 070	CAT50	C5	70	1"-8	3,38	
	C6-A390B.45-50 030	CAT50	C6	30	1"-8	2,56	
	C6-A390B.45-50 080	CAT50	C6	80	1"-8	3,68	
	C8-A390B.45-50 070	CAT50	C8	70	1"-8	3,81	
	C8-A390B.45-50 120	CAT50	C8	120	1"-8	5,68	

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

## Verlängerung

 C.-391.01 


– ISO 26623

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg	
		C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,36	
		C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,47	
		C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,56	
		C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,74	
		C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,15	
		C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,45	
	Walter Capto™ nach ISO 26623		C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,26
		C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,16	
		C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,71	
		C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,64	
		C3-391.01-32 035	C3	C3	35	0,22	
		C4-391.01-40 040	C4	C4	40	0,39	
		C5-391.01-50 050	C5	C5	50	0,73	
		C6-391.01-63 060	C6	C6	60	1,37	
	Walter Capto™ nach ISO 26623		C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,4

\*Kurze Ausführung nur für Spannbuchsenklemmung  
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör



# Reduzierung

C.-391.02



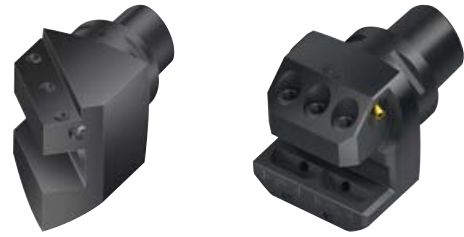
– ISO 26623

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
		C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6
		C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,13
		C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,21
		C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	4,08
Walter Capto™ nach ISO 26623							
		C5-391.02-32 033A	C5	C3	33	5	0,5
		C5-391.02-40 040A	C5	C4	40	15	0,5
		C6-391.02-32 032	C6	C3	32	6	0,91
		C6-391.02-40 040	C6	C4	40	11,3	0,99
		C6-391.02-50 050A	C6	C5	50	20	1,1
		C8-391.02-50 045A	C8	C5	45	5	1,8
		C8-391.02-63 055A	C8	C6	55	15	2,13
	Walter Capto™ nach ISO 26623						
		C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31	0,47
		C5-391.02-32 060A	C5	C3	60	34,8	0,69
		C5-391.02-40 065A	C5	C4	65	40	0,8
		C6-391.02-32 070A	C6	C3	70	39	1,13
		C6-391.02-40 080A	C6	C4	80	51,3	1,29
		C6-391.02-50 080A	C6	C5	80	51,5	1,51
		C8-391.02-32 060B	C8	C3	60	20,7	1,9
		C8-391.02-40 070B	C8	C4	70	31,4	2,2
		C8-391.02-50 080B	C8	C5	80	42,8	2,42
		C8-391.02-63 080B	C8	C6	80	44,5	2,65

\*Kurze Ausführung nur für Spannbuchsenklemmung  
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

# Walter Capto™ – Radial Aufnahme

## A2121-C...-P / C.-ASH / C.-ASHA mm



– Präzisionskühlung

### Werkzeug

	Bezeichnung	d <sub>1</sub> mm	h mm	b <sub>2</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	f mm	h <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	
	A2121-C5-20N-064-P	C5	20	25	32	85			65	45	1,4
	A2121-C6-25N-076-P	C6	25	32	38	100			80	55	2,5
Walter Capto™ nach ISO 26623											
	C8-ASHL45-50135-32	C8	32			140	17		135	135	6,73
	C8-ASHR45-50135-32	C8	32		45	140	17		135	135	6,72
Walter Capto™ nach ISO 26623											
	C6-ASHA-50071-32M	C6	32		50	130			71	45	3,29
	C8-ASHA-55085-32M	C8	32	80	55	142			85	53	4,78
Walter Capto™ nach ISO 26623											

Achtung: Adapter sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

Bitte beachten, dass keine Störungen zwischen Magazin und Werkzeugwechselzyklus auftreten!

Kühlmittelaustritt an der Düse ist über ein Ventil nach links/rechts einstellbar

### Einbauteile

	d <sub>1</sub> [mm]	C5–C6	C8
	Schraube		3214 020-512
	Kühlschmierstoffdüse		FS1476

# Walter Capto™ – Axial Aufnahme

A2120-C...-P / C.-ASH mm



– Präzisionskühlung

Werkzeug		Bezeichnung	Größe	h mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	f mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	
		A2120-C5-20L-095-P	C5	20	26		85	10	32	37	95	95	1,6
		A2120-C5-20R-095-P	C5	20	26		85	10	32	37	95	95	1,6
		A2120-C6-20L-105-P	C6	20	32		85	10	32	37	105	105	2,3
		A2120-C6-20R-105-P	C6	20	32		85	10	32	37	105	105	2,3
		A2120-C6-25L-122-P	C6	25	38		100	13	32	46	122	122	3
		A2120-C6-25R-122-P	C6	25	38		100	13	32	46	122	122	3
Walter Capto™ nach ISO 26623													
		C8-ASHL-40140-32	C8	32	40		110	8	40	55	140	140	5,4
		C8-ASHR-40140-32	C8	32	40		110	8	40	55	140	140	5,3
Walter Capto™ nach ISO 26623													
		C6-ASHS-58115-32	C6	32			140	33			115	115	7,7
Walter Capto™ nach ISO 26623													
		C5-ASHR3-36123-20	C5	20			90	16			123	123	3,6
		C6-ASHL3-36125-20	C6	20			90	16			125	125	3,9
		C6-ASHR3-36125-20	C6	20			90	16			125	125	3,9
Walter Capto™ nach ISO 26623													

Achtung: Adapter sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.  
 Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)  
 Bitte beachten, dass keine Störungen zwischen Magazin und Werkzeugwechselzyklus auftreten!  
 Kühlmittelaustritt an der Düse ist über ein Ventil nach links/rechts einstellbar

Einbauteile		Größe	C5-C6	C8
	Schraube			3214 020-512
	Kühlschmierstoffdüse			FS1480

E1

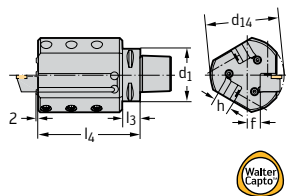
# Axial-Aufnahme

C.-ASH inch



- ISO 26623
- Für Schaftwerkzeuge

## Werkzeug



	Bezeichnung	Größe	h inch	d <sub>14</sub> inch	f inch	l <sub>3</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	lbs
	C6-ASHR3-36125-12-A	C6	0,750	3,540	0,614	4,921	4,921	0,151

Walter Capto™ nach ISO 26623

Achtung: Adapter sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.  
Bitte beachten, dass keine Störungen zwischen Magazin und Werkzeugwechselzyklus auftreten!

# Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsge- dämpft

**A3000 rectec** mm



- Für QuadFit-Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	kg
		A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,8
		A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
		A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	134	140	1,2
		A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	198	204	1,7
		A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	0,9
		A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
		A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	1,3
		A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	133	140	1,4
		A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	197	204	1,8
		A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	261	268	2,2
		A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	181	188	2,5
		A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	261	268	3,3
		A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
		A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	1,5
		A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
		A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,8
		A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,1
		A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,6
		A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
		A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
		A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,5
		A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5
		A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,6
		A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5
		A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2
		A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6
		A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7
		A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6
	A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9	
	A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5	
	A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4	

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: [www.walter-tools.com](http://www.walter-tools.com)  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel		SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Zubehör		d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken			SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Haken für Drehmomentschlüssel			SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

E1

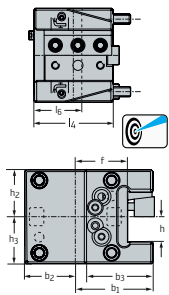
# BMT-Aufnahme – Schaftwerkzeuge

A2120-BT...-P



- Präzisionskühlung
- Für BMT Maschinen

## Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	h mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	b <sub>3</sub> mm	f mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	
A2120-BT45-20N-063-P	BT45	20	62	40	42	34	63	38	38	38	2.2
A2120-BT55-25N-060-P	BT55A	25	81	44	56	56	60	35	49	49	3.9

BMT

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

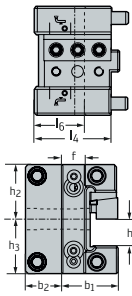
# Doosan-Aufnahme – Schaftwerkzeuge

A2120-DO...-P



- Präzisionskühlung
- Für Doosan Maschinen

## Werkzeug



Bezeichnung

A2120-DO-25N-072-P

d<sub>1</sub>

DO-A

h

25

b<sub>1</sub>

51

b<sub>2</sub>

35

b<sub>3</sub>

31

f

26

l<sub>4</sub>

72

l<sub>6</sub>

47

h<sub>2</sub>

51

h<sub>3</sub>

51



3

Doosan

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

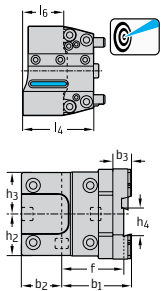
# BMT-Aufnahme – Stechklingen

## A2110-BT...-P



- Präzisionskühlung
- Für BMT Maschinen

### Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	h <sub>4</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	b <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	
A2110-BT45-26L-080-P	BT45	26	69	40	20	80	41	42	42	2,1
A2110-BT45-26R-080-P	BT45	26	69	40	20	80	41	42	42	2
A2110-BT55-32L-080-P	BT55A	32	73,5	44	20	80	46	50	50	2,1
A2110-BT55-32R-080-P	BT55A	32	73,5	44	20	80	45	50	50	2,1
A2110-BT65-32L-083-P	BT65A	32	79	47	20	83	45	50	50	3
A2110-BT65-32R-083-P	BT65A	32	79	47	20	83	45	50	50	3

BMT

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

### Einbauteile

	d <sub>1</sub>	BT45	BT55A	BT65A
	Schraube 1	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)		M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Schraube 2	M06X022 ISO4762 12.9 (SW 5)		M06X022 ISO4762 12.9 (SW 5)
	Schraube 3	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)		M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Schraube 4	FS2287 (T25IP)		FS2287 (T25IP)
	Keil	FK384		FK384
	Kühlmitteldüse	FS1477		FS1477
	Zylinderstift	08,0M6X020 ISO8735		08,0M6X016 ISO8735
	Exzenterstift	FS2275		FS2275
	O-Ring	O-RING 24X2 70/80		O-RING 27X2

### Zubehör

	d <sub>1</sub>	BT45–BT65A	BT55A
	Schlüssel	FS1592 (T25IP)	
	Schlüssel ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW5)	
	Schlüssel ISO 2936-6	ISO2936-6 (SW 6)	



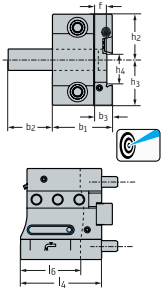
# Nakamura-Aufnahme – Stechklingen

A2110-NA...-P



- Präzisionskühlung
- Für Nakamura Maschinen

## Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	h <sub>4</sub> mm	b <sub>1</sub> mm	b <sub>2</sub> mm	b <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	h <sub>2</sub> mm	h <sub>3</sub> mm	kg
A2110-NA55-32L-076-P	NA55A	32	56	41,5	17,5	76	56	43	43	1,1
A2110-NA55-32R-076-P	NA55A	32	56	41,5	17,5	76	56	43	43	1,4
A2110-NA65-32R-065-P	NA65A	32	55	48,5	13,5	65	56	43	43	1,2

Nakamura

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

# Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

**A3000** mm
**Accure-tec**


- Für QuadFit-Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>5</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
Parallel shank with clamping surface		A3000-25-Q25-130	25	Q25	130	100	234,5	G 1/4	0,9
		A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293,4	G 1/4	1,8
		A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357,4	G 1/4	2,3
		A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374,4	G 1/4	3,8
		A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454,4	G 1/4	4,6
		A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475,4	G 1/4	7,5
Cylindrical shank		A3000-25-Q25-180	25	Q25	180	100	284,5	G 1/4	1,1
		A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	230	75	309,5	M8X1	1,7
		A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	288	98	389,4	M8X1	2,7
		A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534,4	G 1/4	5,5
		A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675,4	G 1/4	11

 Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: [www.walter-tools.com](http://www.walter-tools.com)

A3000...-CS = Hartmetall-verstärkte Ausführung

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel		SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Zubehör		d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken			SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Haken für Drehmomentschlüssel			SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

# Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

A3000 inch

**Accure-tec**



- Für QuadFit-Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> inch	l <sub>5</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	d <sub>13</sub>	lbs
<p>Parallel shank with clamping surface</p>		A3000.16-Q25-133	0,039	Q25	5,250	4,000	9,430	G 1/4	0,078
		A3000.16-Q25-184	0,039	Q25	7,250	4,000	11,430	G 1/4	0,096
		A3000.20-Q32-165	0,039	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	0,071
		A3000.20-Q32-229	0,039	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	0,091
		A3000.24-Q40-203	0,039	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	0,138
		A3000.24-Q40-279	0,039	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	0,169
		A3000.32-Q50-267	0,079	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	0,299
<p>Cylindrical shank</p>		A3000.16-Q25-235-CS	0,039	Q25	9,250	3,000	12,430	M8X1	0,156
		A3000.20-Q32-292-CS	0,039	Q32	11,500	3,750	15,463	M8X1	0,234
		A3000.24-Q40-356	0,039	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	0,205
		A3000.32-Q50-470	0,079	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	0,441

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: [www.walter-tools.com](http://www.walter-tools.com)  
 A3000...-CS = Hartmetall-verstärkte Ausführung  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel		SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Zubehör		d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken			SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Haken für Drehmomentschlüssel			SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

# Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft

 A3000-C 
**Accure-tec**


- Für QuadFit-Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	kg
		A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,8
		A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
		A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	134	140	1,2
		A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	198	204	1,7
		A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	0,9
		A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
		A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	1,3
		A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	133	140	1,4
		A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	197	204	1,8
		A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	261	268	2,2
		A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	181	188	2,5
		A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	261	268	3,3
		A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
		A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	1,5
		A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
		A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,8
		A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,1
		A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,6
		A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
		A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
		A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,5
		A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5
		A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,6
		A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5
		A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2
		A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6
		A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7
		A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6
	A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9	
	A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5	
	A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4	

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: [www.walter-tools.com](http://www.walter-tools.com)  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile					
	d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)
Zubehör					
	d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Haken für Drehmomentschlüssel		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)


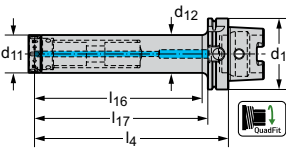
# HSK-T Aufnahme – schwingungsgedämpft

## A3000-HSK-T


### Accure-tec





- Für QuadFit-Wechselköpfe
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	
		A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	173	195	3,4
		A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	237	259	3,8
		A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	237	259	4,9
		A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	317	339	5,8
		A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	218	239	6,2
		A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	318	339	7,8
		A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	418	439	9,7
		A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	130	101	104	1,1
		A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	180	151	154	1,3
		A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	230	201	204	1,5
		A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	160	112	134	1,6
		A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	224	176	198	2
		A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	208	160	182	2,7
		A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	288	240	262	3,5
		A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	268	225	242	4,8
		A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	368	325	342	6,4

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: [www.walter-tools.com](http://www.walter-tools.com)  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel		SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Zubehör		d <sub>11</sub>	Q25	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken			SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Haken für Drehmomentschlüssel			SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

# Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

**A3001** 
**Accure-tec**


- Für A2201 Zwischenadapter mit QuadFit-Schnittstelle
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ mm	$l_5$ mm	$l_1$ mm	$d_{13}$	kg
		A3001-100-QL100-939	100	QL100	939	500	1.439	G 3/4	84,7
		A3001-60-QL60-301	60	QL60	301	240	541	G 3/4	12,5
		A3001-60-QL60-541	60	QL60	541	240	781	G 3/4	18,1
		A3001-80-QL80-421	80	QL80	421	320	741	G 3/4	30,2
	Zylinderschaft	A3001-80-QL80-741	80	QL80	741	320	1.061	G 3/4	43,4

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: [www.walter-tools.com](http://www.walter-tools.com)  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		$d_{11}$	QL100	QL60	QL80
	Gewindestift		FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Winkelschlüssel		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)


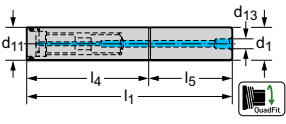
# Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

## A3001 inch


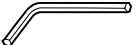
### Accure-tec



- Für A2201 Zwischenadapter mit QuadFit-Schnittstelle
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ inch	$l_5$ inch	$l_1$ inch	$d_{13}$	
		A3001.40-QL64-318	0,079	QL64	12,500	10,000	22,500	G 3/4	0,579
		A3001.40-QL64-572	0,079	QL64	22,500	10,000	32,500	G 3/4	0,835
		A3001.48-QL76-394	0,118	QL74	15,500	12,000	27,500	G 3/4	1,024
		A3001.48-QL76-699	0,118	QL74	27,500	12,000	39,500	G 3/4	1,484
	Zylinderschaft	A3001.64-QL100-953	0,157	QL100	37,500	20,000	57,500	G 3/4	3,492

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: [www.walter-tools.com](http://www.walter-tools.com)  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		$d_{11}$	QL100	QL64	QL74
	Gewindestift		FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Winkelschlüssel		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

# Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft

 A3001-C 
**Accure-tec**


- Für A2201 Zwischenadapter mit QuadFit-Schnittstelle
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{12}$ mm	$d_{11}$	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	$l_{17}$ mm	kg
		A3001-C6-QL60-301	C6	60	QL60	301	273	276	7,8
		A3001-C6-QL60-421	C6	60	QL60	421	393	396	10,6
		A3001-C8-QL60-301	C8	60	QL60	301	263	268	8,6
		A3001-C8-QL60-421	C8	60	QL60	421	383	388	11,4
		A3001-C8-QL60-541	C8	60	QL60	541	503	508	14
		A3001-C8-QL80-421	C8	80	QL80	421	383	388	18,8
	Walter Capto™ nach ISO 26623	A3001-C8-QL80-581	C8	80	QL80	581	543	548	25,1

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: [www.walter-tools.com](http://www.walter-tools.com)  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		$d_{11}$	QL60	QL80
	Gewindestift		FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Winkelschlüssel		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)



# HSK-T Aufnahme – schwingungsgedämpft

A3001-HSK-T mm

**Accure-tec**



- Für A2201 Zwischenadapter mit QuadFit-Schnittstelle
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{12}$ mm	$d_{11}$	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	$l_{17}$ mm	kg
		A3001-H100T-QL60-301	100	60	QL60	301	267	272	8,9
		A3001-H100T-QL60-421	100	60	QL60	421	387	392	11,8
		A3001-H100T-QL60-541	100	60	QL60	541	507	512	14,5
		A3001-H100T-QL80-421	100	80	QL80	421	387	392	19,4
		A3001-H100T-QL80-581	100	80	QL80	581	547	552	26,2

HSK DIN 69893-7

Weitere Produktinformationen siehe Walter Online-Katalog: [www.walter-tools.com](http://www.walter-tools.com)  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		$d_{11}$	QL60	QL80
	Gewindestift		FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Winkelschlüssel		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

## Rotierende Aufnahmen



Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme



Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft



Aufsteckfräserdorn


 Hydrodehn-Spannfutter  
Walter Capto™ ISO 26623-1

Bezeichnung	AB035-C	AC001-C	AK155.8.C	AK182.C
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	ER11 - ER40	16 - 40	1 - 1 1/4	12 - 20
Seite im Katalog	A 77	A 171	A 68	A 75
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AB035-C	AC001-C	AK155-8-C	AK182-C



Master HSK DIN 69893-1 A



Master DIN 69871 AD/B



Master DIN 69871 AD/B


 Master MAS-BT JIS B 6339  
AD/B

Bezeichnung	C.-390.410	C.-390B.140	C.-390B.540 + C.-390.540	C.-390B.55 + C.-390B.58
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Werkzeugseitig	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8
Seite im Katalog	A 60	A 61	A 63	A 62
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	C-390-410	C-390B-140	C-390B-540	C-390B-55

## Rotierende Aufnahmen



Master MAS-BT JIS B 6339  
AD/B



Verlängerung



Reduzierung



ER-Spannzangenfutter

Bezeichnung	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-391.01	C.-391.02	C.-391.14
Maschinenseitig	SK DIN 69871 AD/B	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6	ER20 - ER40
Seite im Katalog	A 64	A 66	A 67	A 73
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	C-390B-555	C-391-01	C-391-02	C-391-14



Weldonschaft-Aufnahme



Aufnahme für Bohrwerkzeuge



Master ASME B5.50

Bezeichnung	C.-391.20	C.-391.27	C.-A390B.45
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	ASME B 5.50
Werkzeugseitig	1 - 1 1/4	16 - 40	C3 - C8
Seite im Katalog	A 70	A 72	A 65
QR-Code			
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	C-391-20	C-391-27	C-A390B-45

## Rotierende Aufnahmen



Master DIN 69893-1 A



Master DIN 2080



Master DIN 69871-1 AD



Master ANSI ASME B5.50

Bezeichnung	A100M...HSK	A100M.1	A100M.2	A100M.3
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50
Werkzeugseitig	25 - 80	32 - 80	25 - 80	63 - 80
Seite im Katalog	A 79	A 81	A 82	A 83
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A100M-HSK	A100M-1	A100M-2	A100M-3



Master MAS-BT JIS B 6339



Master Walter Capto™



Master ANSI ASME B5.50



Verlängerung

Bezeichnung	A100M.4	A100M.8	A100M.U3	A101M
Maschinenseitig	JIS B 6339	Walter Capto™ nach ISO 26623	ASME B 5.50	Modulare Aufnahme NCT
Werkzeugseitig	25 - 80	25 - 80	25 - 80	25 - 80
Seite im Katalog	A 85	A 87	A 84	A 88
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A100M-4	A100M-8	A100M-U3	A101M

## Rotierende Aufnahmen



Reduzierung



Kombi-Aufsteckfräserdorn



Aufsteckfräserdorn



Weldonschaft-Aufnahme

Bezeichnung	A102M	A150M	A155M	A170M
Maschinenseitig	Modulare Aufnahme NCT	Modulare Aufnahme NCT	Modulare Aufnahme NCT	Modulare Aufnahme NCT
Werkzeugseitig	25 - 63	16 - 60	22 - 60	10 - 40
Seite im Katalog	A 89	A 91	A 92	A 95
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A102M	A150M	A155M	A170M



Aufnahme für Exzenterhülse



Fräserverlängerung DIN 1835 B



Kurzbohrfutter



ER-Spannzangenfutter DIN 1835 B

Bezeichnung	A170M...Ex	A175	A201M	A305
Maschinenseitig	Modulare Aufnahme NCT	DIN 1835 B	Modulare Aufnahme NCT	DIN 1835 B
Werkzeugseitig	32 - 50	5 - 4 (5/32)	1 - 13	ER11 - ER16
Seite im Katalog	A 96	A 90	A 102	A 99
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A170M-EX	A175	A201M	A305

## Rotierende Aufnahmen



Gewindebohrer-Schnellwechselfutter



Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme



Aufsteckfräserdorn



Aufsteckfräserdorn

Bezeichnung	A320M	AB035-N	AK155M	AK155M.U0
Maschinenseitig	Modulare Aufnahme NCT	Modulare Aufnahme NCT	Modulare Aufnahme NCT	Modulare Aufnahme NCT
Werkzeugseitig	1 - 5	ER20 - ER25	16 - 40	1 - 1 1/4
Seite im Katalog	A 100	A 101	A 93	A 94
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A320M	AB035-N	AK155M	AK155M-U0



Master DIN 69871-1 AD/B



ER-Spannzangenfutter

Bezeichnung	AK200M.2	AK300M
Maschinenseitig	SK DIN 69871 AD/B	Modulare Aufnahme NCT
Werkzeugseitig	40 - 80	ER16 - ER40
Seite im Katalog	A 86	A 97
QR-Code		
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK200M-2	AK300M

## Rotierende Aufnahmen



Aufnahme DIN 1835 A



Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft



HSK-Aufnahme – schwingungsgedämpft



MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft

Bezeichnung	A510	AC060-C	AC060-H	AC060-J
Maschinenseitig	Zylinderschaft	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B
Werkzeugseitig	T09 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Seite im Katalog	A 104	A 177	A 178	A 180
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A510	AC060-C	AC060-H	AC060-J



SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft



ER-Spannzangenfutter



Aufnahme DIN 1835 A



Aufnahme DIN 1835 A

Bezeichnung	AC060-S	AK300.T	AK510	AK512
Maschinenseitig	SK DIN 69871 AD/B	ScrewFit	Zylinderschaft	Zylinderschaft
Werkzeugseitig	T18 - T28	ER11 - ER25	T09 - T45	T14 - T28
Seite im Katalog	A 179	A 122	A 104	A 106
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AC060-S	AK300-T	AK510	AK512

## Rotierende Aufnahmen



Aufnahme NCT



Aufnahme DIN 69893-1 A



Aufnahme DIN 69893-1 A


 Aufnahme ASME B5.50  
CAT-40

Bezeichnung	AK520	AK530	AK531	AK540
Maschinenseitig	Modulare Aufnahme NCT	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B JIS B 6339
Werkzeugseitig	T18 - T45	T09 - T45	T18 - T45	T09 - T45
Seite im Katalog	A 108	A 110	A 111	A 118
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK520	AK530	AK531	AK540


 Aufnahme ASME B5.50  
CAT-40


Walter Capto™-Aufnahme

Bezeichnung	AK541	AK580.C
Maschinenseitig	ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B JIS B 6339	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	T18 - T45	T14 - T45
Seite im Katalog	A 120	A 121
QR-Code		
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK541	AK580-C



## Rotierende Aufnahmen



Aufnahme DIN 6535HA



Aufnahme DIN 69893-1 A



Walter Capto™-Aufnahme

Bezeichnung	AK610	AK631	AK681
Maschinenseitig	Zylinderschaft	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25
Seite im Katalog	A 127	A 131	A 132
QR-Code			
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK610	AK631	AK681

## Rotierende Aufnahmen



Aufsteckfräserdorn DIN 69893-1 A



Aufsteckfräserdorn MAS-BT JIS B 6339



Aufsteckfräserdorn DIN69871-A



Weldon-Aufnahme DIN 69893-1 A

Bezeichnung	A155...HSK	A155.BT	A155.S	A170...HSK
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A
Werkzeugseitig	22 - 60	16 - 60	22 - 60	6 - 40
Seite im Katalog	A 133	A 147	A 145	A 135
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A155-HSK	A155-BT	A155-S	A170-HSK



Schrumpfaufnahme DIN 69893-1 A



Aufsteckfräserdorn ASME B5.50



ER-Spannzangenfutter ASME B5.50



Schlanke Hydrodehn-Aufnahme DIN 69893-1 A

Bezeichnung	A560.H	AB001.K	AB009.K	AB019-H
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A
Werkzeugseitig	5 - 25	1 - 2 1/2	ER16 - ER40	6 - 20
Seite im Katalog	A 136	A 149	A 165	A 140
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A560-H	AB001-K	AB009-K	AB019-H

## Rotierende Aufnahmen



Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme



Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme



Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme



Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

Bezeichnung	AB035-H	AB035-J	AB035-S	AB035-W
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339	SK DIN 69871	DIN 6535 HE, 180° dazu gedreht DIN 6535 HB
Werkzeugseitig	ER20 - ER40	ER11 - ER40	ER20 - ER40	ER11 - ER25
Seite im Katalog	A 143			A 144
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AB035-H	AB035-J	AB035-S	AB035-W



Weldonschaft-Aufnahme  
ASME B5.50



HSK-Aufnahme –  
schwingungsgedämpft



MAS-BT-Aufnahme –  
schwingungsgedämpft



SK-Aufnahme –  
schwingungsgedämpft

Bezeichnung	AB044-K	AC001-H	AC001-J	AC001-S
Maschinenseitig	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Werkzeugseitig	1 - 1 1/4	16 - 40	16 - 40	16 - 40
Seite im Katalog	A 152	A 172	A 174	A 173
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AB044-K	AC001-H	AC001-J	AC001-S

## Rotierende Aufnahmen



CAT-V-Aufnahme –  
schwingungsgedämpft



Aufsteckfräserdorn DIN  
69893-1 A



Aufsteckfräserdorn MAS-BT  
JIS B 6339



Aufsteckfräserdorn DIN 69871  
AD/B

Bezeichnung	AC001.K	AK155...HSK	AK155.BT	AK155.S
Maschinenseitig	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B
Werkzeugseitig	1 - 1 1/2	16 - 40	16 - 32	16 - 32
Seite im Katalog	A 175	A 134	A 148	A 146
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AC001-K	AK155-HSK	AK155-BT	AK155-S



Weldon-Aufnahme MAS-BT  
JIS B 6339



Weldon-Aufnahme DIN 69871  
AD/B



Hydrodehn-Spannfutter MAS-  
BT JIS B 6339



Hydrodehn-Spannfutter  
ASME B5.50

Bezeichnung	AK170.BT	AK170.S	AK182.BT	AK182.CAT
Maschinenseitig	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339	ASME B 5.50
Werkzeugseitig	6 - 40	6 - 40	12 - 32	20 - 32
Seite im Katalog	A 151	A 150	A 156	A 159
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK170-BT	AK170-S	AK182-BT	AK182-CAT

## Rotierende Aufnahmen



Hydrodehn-Spannfutter DIN 69893-1 A



Hydrodehn-Spannfutter DIN 69871



ER-Spannzangenfutter DIN 69893-1 A



ER-Spannzangenfutter MAS-BT JIS B 6339

Bezeichnung	AK182.H	AK182.S	AK300...HSK	AK300.BT
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339
Werkzeugseitig	12 - 32	12 - 32	ER16 - ER40	ER16 - ER40
Seite im Katalog	A 137	A 153	A 141	A 163
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK182-H	AK182-S	AK300-HSK	AK300-BT



ER-Spannzangenfutter DIN 69871 A

Bezeichnung	AK300.S
Maschinenseitig	SK DIN 69871 AD/B
Werkzeugseitig	ER16 - ER40
Seite im Katalog	A 161
QR-Code	
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AK300-S

## Rotierende Aufnahmen



Walter Capto™ Aufnahme –  
schwingungsgedämpft



HSK-Aufnahme –  
schwingungsgedämpft



MAS-BT-Aufnahme –  
schwingungsgedämpft



SK-Aufnahme –  
schwingungsgedämpft

Bezeichnung	AC001-C	AC001-H	AC001-J	AC001-S
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Werkzeugseitig	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40
Seite im Katalog	A 171	A 172	A 174	A 173
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AC001-C	AC001-H	AC001-J	AC001-S



CAT-V-Aufnahme –  
schwingungsgedämpft



Walter Capto™ Aufnahme –  
schwingungsgedämpft



HSK-Aufnahme –  
schwingungsgedämpft



MAS-BT-Aufnahme –  
schwingungsgedämpft

Bezeichnung	AC001.K	AC060-C	AC060-H	AC060-J
Maschinenseitig	ASME B 5.50	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B
Werkzeugseitig	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Seite im Katalog	A 175	A 177	A 178	A 180
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	AC001-K	AC060-C	AC060-H	AC060-J

## Rotierende Aufnahmen



SK-Aufnahme –  
schwingungsgedämpft

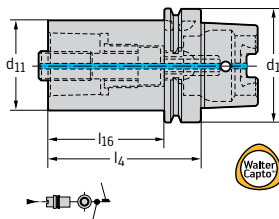
Bezeichnung	AC060-S
Maschinenseitig	SK DIN 69871 AD/B
Werkzeugseitig	T18 - T28
Seite im Katalog	A 179
QR-Code	
www.walter-tools.com/woc/	AC060-S

# Master HSK DIN 69893-1 A

C.-390.410



## Werkzeug

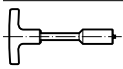
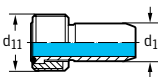


Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
C4-390.410-100 090A	HSK-A100	C4	90	61	2,61
C5-390.410-100 100A	HSK-A100	C5	100	71	3,04
C6-390.410-100 110A	HSK-A100	C6	110	81	3,68
C8-390.410-100 120A	HSK-A100	C8	120	91	4,89
C3-390.410-63 075C	HSK-A63	C3	75	49	0,94
C4-390.410-63 080C	HSK-A63	C4	80	54	1,11
C5-390.410-63 090C	HSK-A63	C5	90	64	1,47

HSK DIN 69893-1 A

Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Zubehör



d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
Schlüssel	FS953	FS952



# Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.140



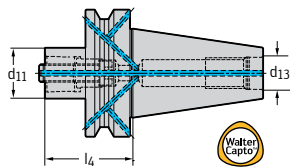
– ISO 7388-1

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
<p>SK DIN 69871 AD/B</p>		C3-390B.140-40 030	SK40	C3	30	M16	0,88
		C3-390B.140-40 060	SK40	C3	60	M16	1,03
		C4-390B.140-40 030	SK40	C4	30	M16	0,87
		C4-390B.140-40 060	SK40	C4	60	M16	1,13
		C5-390B.140-40 040	SK40	C5	40	M16	0,95
		C5-390B.140-40 080	SK40	C5	80	M16	1,52
		C6-390B.140-40 085	SK40	C6	85	M16	1,84
		C3-390B.140-50 030	SK50	C3	30	M24	2,69
		C3-390B.140-50 060	SK50	C3	60	M24	2,82
		C4-390B.140-50 030	SK50	C4	30	M24	2,7
		C4-390B.140-50 060	SK50	C4	60	M24	2,92
		C5-390B.140-50 030	SK50	C5	30	M24	2,66
		C5-390B.140-50 070	SK50	C5	70	M24	3,17
		C6-390B.140-50 030	SK50	C6	30	M24	2,57
		C6-390B.140-50 080	SK50	C6	80	M24	3,66
		C8-390B.140-50 070	SK50	C8	70	M24	3,79
		C8-390B.140-50 120	SK50	C8	120	M24	5,7

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

**Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B**
**C.-390B.55 + C.-390B.58** 


– ISO 7388-2

**Werkzeug**


JIS B 6339 AD/B

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
C3-390B.55-40 030	BT40	C3	30	M16	0,9
C3-390B.55-40 060	BT40	C3	60	M16	1,13
C4-390B.55-40 030	BT40	C4	30	M16	0,9
C4-390B.55-40 060	BT40	C4	60	M16	1,2
C5-390B.55-40 050	BT40	C5	50	M16	1,13
C5-390B.55-40 090	BT40	C5	90	M16	1,73
C6-390B.55-40 075	BT40	C6	75	M16	1,74
C3-390B.58-50 040	BT50	C3	40	M24	3,65
C3-390B.58-50 070	BT50	C3	70	M24	3,76
C4-390B.58-50 040	BT50	C4	40	M24	3,61
C4-390B.58-50 070	BT50	C4	70	M24	3,83
C5-390B.58-50 040	BT50	C5	40	M24	3,52
C5-390B.58-50 080	BT50	C5	80	M24	4,04
C6-390B.58-50 050	BT50	C6	50	M24	3,57
C6-390B.58-50 100	BT50	C6	100	M24	4,73
C8-390B.58-50 070	BT50	C8	70	M24	4,08
C8-390B.58-50 120	BT50	C8	120	M24	5,98

 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

# Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.540 + C.-390.540 mm



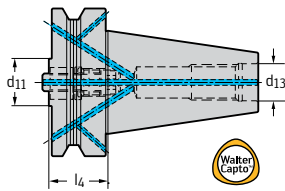
– BIG-PLUS SYSTEM – Lizenz BIG DAISHOWA  
 – ISO 7388-1

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
		C3-390.540-50 030A	SK50	C3	30	M24	2,75
		C4-390.540-50 030A	SK50	C4	30	M24	2,74
		C5-390.540-50 030A	SK50	C5	30	M24	2,7
		C6-390.540-50 050A	SK50	C6	50	M24	3,06
		C8-390.540-50 070A	SK50	C8	70	M24	3,85
SK DIN 69871 AD/B							
		C4-390B.540-40 040	SK40	C4	40	M16	0,93
		C5-390B.540-40 050	SK40	C5	50	M16	1,1
		C6-390B.540-40 085	SK40	C6	85	M16	1,82
SK DIN 69871 AD/B							

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

**Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B**
**C.-390B.555 + C.-390B.558** mm

 – BIG-PLUS SYSTEM – Lizenz BIG DAISHOWA  
 – ISO 7388-2

**Werkzeug**


SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
C3-390B.555-40 030	BT40	C3	30	M16	3
C4-390B.555-40 040	BT40	C4	40	M16	1,39
C5-390B.555-40 050	BT40	C5	50	M16	1,12
C6-390B.555-40 075	BT40	C6	75	M16	1,72
C3-390B.558-50 040	BT50	C3	40	M24	3,6
C4-390B.558-50 040	BT50	C4	40	M24	3,6
C5-390B.558-50 040	BT50	C5	40	M24	3,6
C6-390B.558-50 050	BT50	C6	50	M24	3,6
C8-390B.558-50 070	BT50	C8	70	M24	4,12

 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

# Master ASME B5.50

C.-A390B.45



Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
<p>ASME B 5.50</p>		C3-A390B.45-40 030	CAT40	C3	30	5/8"-11	0,83
		C3-A390B.45-40 060	CAT40	C3	60	5/8"-11	1
		C4-A390B.45-40 030	CAT40	C4	30	5/8"-11	0,83
		C4-A390B.45-40 060	CAT40	C4	60	5/8"-11	1,1
		C5-A390B.45-40 040	CAT40	C5	40	5/8"-11	0,93
		C5-A390B.45-40 080	CAT40	C5	80	5/8"-11	1,5
		C6-A390B.45-40 085	CAT40	C6	85	5/8"-11	1,97
		C3-A390B.45-50 030	CAT50	C3	30	1"-8	2,68
		C3-A390B.45-50 060	CAT50	C3	60	1"-8	2,86
		C4-A390B.45-50 030	CAT50	C4	30	1"-8	2,62
		C4-A390B.45-50 060	CAT50	C4	60	1"-8	2,9
		C5-A390B.45-50 030	CAT50	C5	30	1"-8	2,68
		C5-A390B.45-50 070	CAT50	C5	70	1"-8	3,38
		C6-A390B.45-50 030	CAT50	C6	30	1"-8	2,56
		C6-A390B.45-50 080	CAT50	C6	80	1"-8	3,68
		C8-A390B.45-50 070	CAT50	C8	70	1"-8	3,81
		C8-A390B.45-50 120	CAT50	C8	120	1"-8	5,68

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

# Verlängerung

C.-391.01



– ISO 26623

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	kg
<p>Walter Capto™ nach ISO 26623</p>		C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,36
		C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,47
		C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,56
		C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,74
		C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,15
		C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,45
		C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,26
		C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,16
<p>Walter Capto™ nach ISO 26623</p>		C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,71
		C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,64
		C3-391.01-32 035	C3	C3	35	0,22
		C4-391.01-40 040	C4	C4	40	0,39
		C5-391.01-50 050	C5	C5	50	0,73
		C6-391.01-63 060	C6	C6	60	1,37
		C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,4

\*Kurze Ausführung nur für Spannbuchsenklemmung  
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

# Reduzierung

C.-391.02



- ISO 26623

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
		C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6
		C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,13
		C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,21
		C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	4,08
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623							
		C5-391.02-32 033A	C5	C3	33	5	0,5
		C5-391.02-40 040A	C5	C4	40	15	0,5
		C6-391.02-32 032	C6	C3	32	6	0,91
		C6-391.02-40 040	C6	C4	40	11,3	0,99
		C6-391.02-50 050A	C6	C5	50	20	1,1
		C8-391.02-50 045A	C8	C5	45	5	1,8
		C8-391.02-63 055A	C8	C6	55	15	2,13
	Walter Capto™ in acc. with ISO 26623						
		C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31	0,47
		C5-391.02-32 060A	C5	C3	60	34,8	0,69
		C5-391.02-40 065A	C5	C4	65	40	0,8
		C6-391.02-32 070A	C6	C3	70	39	1,13
		C6-391.02-40 080A	C6	C4	80	51,3	1,29
		C6-391.02-50 080A	C6	C5	80	51,5	1,51
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623							
	C8-391.02-32 060B	C8	C3	60	20,7	1,9	
	C8-391.02-40 070B	C8	C4	70	31,4	2,2	
	C8-391.02-50 080B	C8	C5	80	42,8	2,42	
	C8-391.02-63 080B	C8	C6	80	44,5	2,65	

\*Kurze Ausführung nur für Spannbuchsenklemmung  
Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

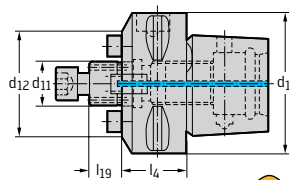
# Aufsteckfräserdorn

## AK155.8.C mm



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- ISO 26623

### Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	kg
AK155.8.C4.020.16	C4	16	38	37	17	0,3
AK155.8.C5.025.16	C5	16	38	42	17	0,55
AK155.8.C5.025.22	C5	22	48	42	19	0,61
AK155.8.C5.030.27	C5	27	60	51	21	0,8
AK155.8.C6.030.16	C6	16	38	47	17	0,95
AK155.8.C6.025.22	C6	22	48	44	19	0,91
AK155.8.C6.025.27	C6	27	60	46	21	0,98
AK155.8.C6.035.32	C6	32	78	59	24	1,46

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

### Einbauteile

	d <sub>1</sub>	C4-C5	C6
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)

### Zubehör

	d <sub>1</sub>	C4-C5	C6
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9



# Aufsteckfräserdorn

AK155.8.C inch



- Für Fräserwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- ISO 26623

Werkzeug	Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ inch	$l_{19}$ inch	lbs
	C4-A391.05C-19 025M	C4	0,750	0,984	0,709	0,015
	C4-A391.05C-25 035	C4	1,000	1,378	0,709	0,026
	C5-A391.05C-19 025M	C5	0,750	0,984	0,709	0,022
	C5-A391.05C-25 025M	C5	1,000	0,984	0,709	0,026
	C6-A391.05C-19 030M	C6	0,750	1,181	0,709	0,042
	C6-A391.05C-25 030M	C6	1,000	1,181	0,709	0,046
	C6-A391.05-31 030	C6	1,250	1,181	0,709	0,049

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

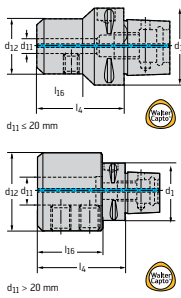
# Weldonschaft-Aufnahme

C.-391.20 mm



– Für Schäfte nach DIN 6535-HB  
– ISO 26623

## Werkzeug



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
C3-391.20-06 045A	C3	6	25	45	26,5	0,24
C3-391.20-08 045A	C3	8	28	45	28	0,27
C3-391.20-10 050	C3	10	35	50	35	0,37
C3-391.20-12 055	C3	12	42	55	40	0,5
C4-391.20-06 050	C4	6	25	50	26,5	0,38
C4-391.20-08 050	C4	8	28	50	26,5	0,42
C4-391.20-10 050A	C4	10	35	50	28,6	0,48
C4-391.20-12 055A	C4	12	42	55	35	0,63
C4-391.20-14 055	C4	14	44	55	35	0,62
C4-391.20-16 055	C4	16	48	55	35	0,7
C5-391.20-06 050	C5	6	25	50	26,5	0,58
C5-391.20-08 050	C5	8	28	50	26	0,61
C5-391.20-10 055	C5	10	35	55	27,5	0,71
C5-391.20-12 060	C5	12	42	60	36	0,86
C5-391.20-14 060	C5	14	44	60	37	0,89
C5-391.20-16 060	C5	16	48	60	39	0,94
C5-391.20-18 060	C5	18	50	60	60	0,97
C5-391.20-20 060	C5	20	52	60	40	0,99
C5-391.20-25 080	C5	25	65	80	60	1,7
C6-391.20-06 055	C6	6	25	55	25	0,98
C6-391.20-08 055	C6	8	28	55	26	1
C6-391.20-10 060	C6	10	35	60	30	1,11
C6-391.20-12 060	C6	12	42	60	33	1,2
C6-391.20-14 060	C6	14	44	60	33,5	1,23
C6-391.20-16 065	C6	16	48	65	35,5	1,36
C6-391.20-18 065	C6	18	50	65	39	1,37
C6-391.20-20 065	C6	20	52	65	37,5	1,41
C6-391.20-25 080	C6	25	65	80	58	2,02
C6-391.20-32 090	C6	32	72	90	68	2,5
C6-391.20-40 100	C6	40	90	100	77	3,9
C8-391.20-16 070	C8	16	48	70	32,5	2,36
C8-391.20-20 070	C8	20	52	70	35	2,38
C8-391.20-25 080	C8	25	65	80	53,7	2,72
C8-391.20-32 080	C8	32	72	80	55,7	2,88
C8-391.20-40 110	C8	40	90	110	79	4,98

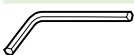
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile



d <sub>1</sub>	C3–C6	C8
Schraube	3214 050-357	3214 050-539

## Zubehör



d <sub>1</sub>	C3–C6	C8
Schlüssel ISO 2936	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-6 (SW 6)

# Weldschaft-Aufnahme

C.-391.20 inch



- Für Schäfte nach DIN 6535-HB
- ISO 26623

Werkzeug	Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ inch	$l_4$ inch	$l_{16}$ inch	lbs
<p><math>d_{11} \leq 20 \text{ mm}</math></p>	C3-A391.20-09050	C3	0,375	0,984	1,969	1,248	0,009
	C3-A391.20-12055	C3	0,500	1,260	2,165	1,563	0,012
<p><math>d_{11} &gt; 20 \text{ mm}</math></p>	C4-A391.20-15 055	C4	0,625	1,625	2,165	1,378	0,02
	C4-A391.20-16 060	C4	0,625	1,625	2,362	1,575	0,024
	C4-A391.20-19 060	C4	0,750	1,752	2,362	1,575	0,024
	C4-A391.20-12 055A	C5		1,250	2,165	1,213	0,017
	C5-A391.20-09 055	C5	0,375	1,000	2,165	1,102	0,021
	C5-A391.20-12 060	C5	0,500	1,250	2,362	1,406	0,024
	C5-A391.20-15 060A	C5		1,625	2,362	1,472	0,029
	C5-A391.20-19 060	C5	0,750	1,750	2,362	1,512	0,031
	C5-A391.20-25 085	C5	1,000	2,248	3,346	2,559	0,057
	C5-A391.20-31 085	C5	1,250	2,48	3,346	2,559	0,060
	C6-A391.20-09 060	C6	0,375	1,000	2,362	1,142	0,036
	C6-A391.20-12 060	C6	0,500	1,250	2,362	1,260	0,041
	C6-A391.20-15 065	C6	0,625	1,625	2,559	1,441	0,047
	C6-A391.20-19 065A	C6	0,750	1,772	2,598	1,524	0,049
	C6-A391.20-22 080	C6	0,875	1,969	3,150	2,205	0,058
	C6-A391.20-25 085	C6	1,000	2,248	3,346	2,402	0,071
	C6-A391.20-31 085	C6	1,250	2,48	3,346	3,346	0,075
	C6-A391.20-38 090	C6	1,500	2,765	3,543	2,677	0,087

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

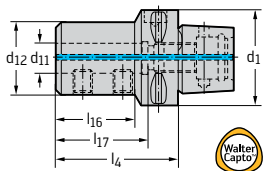
# Aufnahme für Bohrwerkzeuge

C.-391.27



- Für Bohrwerkzeuge mit Schaftausführung
- ISO 26623

## Werkzeug



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	
C3-391.27-16 056	C3	16	36	56	41	49,5	0,39
C3-391.27-20 060	C3	20	40	60	45	51,5	0,47
C4-391.27-16 056	C4	16	36	56	32,5	49,5	0,5
C4-391.27-20 060	C4	20	40	60	60	51,5	0,55
C4-391.27-25 077	C4	25	45	77	57	57,5	0,75
C5-391.27-16 065	C5	16	36	65	41,7	49,5	0,75
C5-391.27-20 060	C5	20	40	60	37,7	51,5	0,75
C5-391.27-25 071	C5	25	45	71	46,7	57,5	0,89
C5-391.27-32 075	C5	32	52	75	55	61,5	0,97
C6-391.27-16 070	C6	16	36	70	43	49,5	1,14
C6-391.27-20 070	C6	20	40	70	43,8	51,5	1,17
C6-391.27-25 070A	C6	25	45	70	43,8	57,5	1,22
C6-391.27-32 075	C6	32	52	75	49,8	61,5	1,3
C6-391.27-40 085	C6	40	65	85	63	71,5	1,72

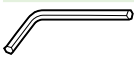
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile



d <sub>11</sub>	16-20	25-32	40
Schraube	5514 042-04	416.1-838	5514 042-06

## Zubehör



d <sub>11</sub>	16-20	25-32	40
Schlüssel ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)

# ER-Spannzangenfutter

C.-391.14 mm



- Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488
- ISO 26623

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Spannzangen	kg
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>		C3-391.14-20 045	C3	1-13	35	45	ER20	0,22
		C4-391.14-20 052	C4	1-13	35	52	ER20	0,37
		C4-391.14-25 052	C4	1-16	42	52	ER25	0,41
		C4-391.14-32 054	C4	1-20	50	54	ER32	0,48
		C5-391.14-20 055	C5	1-13	35	55	ER20	0,6
		C5-391.14-25 055	C5	1-16	42	55	ER25	0,64
		C5-391.14-32 057	C5	1-20	50	57	ER32	0,69
		C6-391.14-20 060	C6	1-13	35	60	ER20	1
		C6-391.14-25 060	C6	1-16	42	60	ER25	1,03
		C6-391.14-25 100	C6	1-16	42	100	ER25	1,43
		C6-391.14-32 060	C6	1-20	50	60	ER32	1,06
		C6-391.14-32 100	C6	1-20	50	100	ER32	1,63
		C6-391.14-40 065	C6	2-26	63	65	ER40	1,22
		C8-391.14-25 070	C8	1-16	42	70	ER25	2,12
		C8-391.14-32 070	C8	1-20	50	70	ER32	2,12
		C8-391.14-32 160	C8	1-20	50	160	ER32	4,1
		C8-391.14-40 070	C8	2-26	63	70	ER40	2,19

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter		FS1451	FS1540	FS1541	FS1542

Zubehör		Spannzangen	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel		FS2553	FS1544	FS1545	FS1546

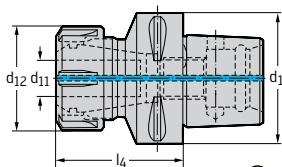
# ER-Spannzangenfutter für IK

C.-391.14 mm



- Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488
- Für Einsatz mit Dichtscheibe

## Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Spannzangen	kg
C3-391.14-20 050	C3	1-13	35	50	ER20	0,24
C4-391.14-20 057	C4	1-13	35	57	ER20	0,4
C4-391.14-25 057	C4	1-16	42	57	ER25	0,45
C4-391.14-32 059	C4	1-20	50	59	ER32	0,49
C5-391.14-20 060	C5	1-13	35	60	ER20	0,62
C5-391.14-25 060	C5	1-16	42	60	ER25	0,67
C5-391.14-32 062	C5	1-20	50	62	ER32	0,72
C6-391.14-20 065	C6	1-13	35	65	ER20	1
C6-391.14-25 065	C6	1-16	42	65	ER25	1,06
C6-391.14-25 105	C6	1-16	42	105	ER25	1,47
C6-391.14-32 065	C6	1-20	50	65	ER32	1,09
C6-391.14-32 105	C6	1-20	50	105	ER32	1,67
C6-391.14-40 070	C6	2-26	63	70	ER40	1,28
C8-391.14-25 075	C8	1-16	42	75	ER25	2,18
C8-391.14-32 075	C8	1-20	50	75	ER32	2,15
C8-391.14-32 165	C8	1-20	50	165	ER32	4,13
C8-391.14-40 075	C8	2-26	63	75	ER40	2,25

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden  
 Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!  
 Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile

Spannzangen	ER20	ER25	ER32	ER40
Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

## Zubehör

Spannzangen	ER20	ER25	ER32	ER40
Spannschlüssel	FS2553	FS1544	FS1545	FS1546

# Hydrodehn-Spannfutter Walter Capto™ ISO

26623-1

AK182.C mm



- Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A
- ISO 26623

Werkzeug	Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$d_{14}$ mm	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	$l_{17}$ mm	$l_{17min}$ mm	kg
	AK182.C5.070.12	C5	12	42	32	70	10,3	46	36	1.01
	AK182.C5.075.20	C5	20	49,5	38	75	12	51	41	1.12
	AK182.C6.075.12	C6	12	42	32	75	10,3	46	36	1.51
	AK182.C6.080.20	C6	20	52,5	38	80	15	51	41	1.68

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Zubehör	$d_{11}$	12	20
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 3 mm		FS2189	FS2199
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 4 mm		FS2190	FS2200
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 5 mm		FS2191	FS2201
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 6 mm		FS2192	FS2202
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 7 mm		FS2193	FS2203
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 8 mm			FS2204
Reduzierhülse für PK d = 3 mm		FS2194	
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 9 mm			FS2205
Reduzierhülse für PK d = 4 mm		FS2195	
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 10 mm			FS2206
Reduzierhülse für PK d = 5 mm		FS2196	
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 11 mm			FS2207
Reduzierhülse für PK d = 6 mm		FS2197	

Zubehör	$d_{11}$	12	20
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 12 \text{ mm}$		FS2208
	Reduzierhülsen für PK $d = 8 \text{ mm}$	FS2198	
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 13 \text{ mm}$		FS2209
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 14 \text{ mm}$		FS2210
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 15 \text{ mm}$		FS2211
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK $d = 16 \text{ mm}$		FS2212
	Reduzierhülsen für PK $d = 3 \text{ mm}$		FS2213
	Reduzierhülsen für PK $d = 4 \text{ mm}$		FS2214
	Reduzierhülsen für PK $d = 5 \text{ mm}$		FS2215
	Reduzierhülsen für PK $d = 6 \text{ mm}$		FS2216
	Reduzierhülsen für PK $d = 8 \text{ mm}$		FS2217
	Reduzierhülsen für PK $d = 10 \text{ mm}$		FS2218
	Reduzierhülsen für PK $d = 12 \text{ mm}$		FS2219
	Reduzierhülsen für PK $d = 14 \text{ mm}$		FS2220
	Reduzierhülsen für PK $d = 16 \text{ mm}$		FS2221



# Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-C mm



- Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung
- ISO 26623

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Spannzangen	kg
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>		AB035-C4-ER11-080	C4	M4-M5	19	80	ER11	0,39
		AB035-C4-ER20-102	C4	M4-M12	34	102	ER20	0,68
		AB035-C4-ER25-122	C4	M8-M20	42	122	ER25	1,05
		AB035-C5-ER20-103	C5	M4-M12	34	103	ER20	0,85
		AB035-C5-ER25-122	C5	M8-M20	42	122	ER25	1,24
		AB035-C6-ER20-105	C6	M4-M12	34	105	ER20	1,18
		AB035-C6-ER25-124	C6	M8-M20	42	124	ER25	1,57
		AB035-C6-ER40-154	C6	M16-M30	63	154	ER40	2,85

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden  
 Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!  
 Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER11	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr		FS2556	FS1359	FS1449	FS1450
	Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr		FS2557			
	Spannschlüssel		FS2554	FS2553	FS1544	FS1546

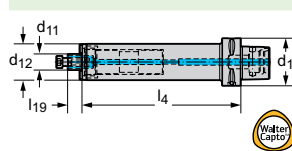
FS2556 entspricht ER11-4.5  
 FS2557 entspricht ER11-6

# Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsge- dämpft

**Accoretec** mm


- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

## Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	kg
AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile

d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
 Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

## Zubehör

d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
 Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

# Master DIN 69893-1 A

A100M...HSK mm

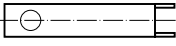
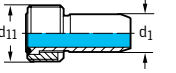
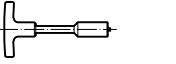


– Modulare Aufnahme NCT

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	Ausführung	kg
	A100M.7.100.060.25.HSK	HSK-A100	NCT 25	60	23	C	2,21	
	A100M.7.100.080.25.HSK	HSK-A100	NCT 25	80	41	C	2,27	
	A100M.7.100.060.32.HSK	HSK-A100	NCT 32	60	31	C	2,26	
	A100M.7.100.080.32.HSK	HSK-A100	NCT 32	80	51	C	2,36	
	A100M.7.100.080.40.HSK	HSK-A100	NCT 40	80	51	C	2,51	
	A100M.7.100.080.50.HSK	HSK-A100	NCT 50	80	51	A	2,8	
	A100M.7.100.080.63.HSK	HSK-A100	NCT 63	80	51	B	3,24	
	A100M.7.100.100.63.HSK	HSK-A100	NCT 63	100	71	B	3,66	
	A100M.7.100.100.80.HSK	HSK-A100	NCT 80	100	71	B	4,58	
	A100M.7.063.055.25.HSK	HSK-A63	NCT 25	55	29	C	0,77	
	A100M.7.063.080.25.HSK	HSK-A63	NCT 25	80	54	C	0,85	
	A100M.7.063.055.32.HSK	HSK-A63	NCT 32	55	29	C	0,84	
	A100M.7.063.080.32.HSK	HSK-A63	NCT 32	80	54	C	0,99	
	A100M.7.063.065.40.HSK	HSK-A63	NCT 40	65	39	C	1	
	A100M.7.063.080.40.HSK	HSK-A63	NCT 40	80	54	C	1,12	
	A100M.7.063.065.50.HSK	HSK-A63	NCT 50	65	39	A	1,27	
	A100M.7.063.080.50.HSK	HSK-A63	NCT 50	80	54	A	1,43	
	A100M.7.063.075.63.HSK	HSK-A63	NCT 63	75	49	B	1,66	
	A100M.7.063.100.63.HSK	HSK-A63	NCT 63	100	74	B	2,18	
	A100M.7.063.080.80.HSK	HSK-A63	NCT 80	80	54	B	2,24	

Ausschließlich Übergabeeinheiten FS1064 (HSK 63) und FS1065 (HSK 100) verwenden!  
 Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>11</sub>	NCT 25	NCT 32	NCT 40	NCT 50	NCT 63	NCT 80
	Mitnehmerstein 1						FS555	FS556
	Mitnehmerstein 2						FS557	FS558
	Mitnehmerstein 1					FS554		
	Zylinderschraube		FS414 (SW 5)	FS414 (SW 5)	FS415 (SW 8)	FS415 (SW 8)		
	Gewinding		FS410	FS410	FS411	FS411		
	Gewindestift ISO 4027		M04X006 ISO4027 (SW 2)	M04X008 ISO4027				
	Zylinderschraube						FS416 (SW 12)	FS417 (SW 14)
	Gewinding						FS412	FS413
	Gewindestift ISO 4027							M06X016 ISO4027 (SW 3)

Zubehör			
	$d_1$	HSK-A100	HSK-A63
	Rohrschlüssel für Gewinding	FS738	FS738
	Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
	Schlüssel	FS953	FS952

# Master DIN 2080

A100M.1 mm



- Modulare Aufnahme NCT
- ISO 297

Werkzeug	Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Ausführung	kg
	A100M.1.50.020.32	SK50	NCT 32	20	M24	C	2,78
	A100M.1.50.020.40	SK50	NCT 40	20	M24	C	2,82
	A100M.1.50.020.50	SK50	NCT 50	20	M24	A	2,75
	A100M.1.50.020.63	SK50	NCT 63	20	M24	B	2,74
	A100M.1.50.025.80	SK50	NCT 80	25	M24	B	2,82

SK40 mit Ringnut, ausgelegt für Ott-Spanner  
 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

# Master DIN 69871-1 AD

A100M.2



- Modulare Aufnahme NCT
- ISO 7388-1

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Ausführung	kg
<p>SK DIN 69871</p>	A100M.2.40.020.25	SK40	NCT 25	20	M16	C	0,84	
	A100M.2.40.020.32	SK40	NCT 32	20	M16	C	0,85	
	A100M.2.40.030.40	SK40	NCT 40	30	M16	C	0,94	
	A100M.2.40.030.50	SK40	NCT 50	30	M16	A	0,95	
	A100M.2.40.050.63	SK40	NCT 63	50	M16	B	1,3	
	A100M.2.40.090.80	SK40	NCT 80	90	M16	B	2,4	
	A100M.2.50.020.25	SK50	NCT 25	20	M24	C	2,75	
	A100M.2.50.020.32	SK50	NCT 32	20	M24	C	2,76	
	A100M.2.50.020.40	SK50	NCT 40	20	M24	C	2,71	
	A100M.2.50.020.50	SK50	NCT 50	20	M24	A	2,73	
	A100M.2.50.020.63	SK50	NCT 63	20	M24	B	2,68	
	A100M.2.50.025.80	SK50	NCT 80	25	M24	B	2,69	

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

# Master ANSI ASME B5.50

A100M.3 mm



– Modulare Aufnahme NCT

Werkzeug							
	Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Ausführung	kg
	A100M.3.50.035.63	CAT50	NCT 63	35	M24	B	3.09
	A100M.3.50.050.80	CAT50	NCT 80	50	M24	B	3.48

ASME B 5.50

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

# Master ANSI ASME B5.50

## A100M.U3 inch



– Modulare Aufnahme NCT

Werkzeug	Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ inch	$d_{13}$	Ausführung	lbs
<p>ASME B 5.50</p>	A100M.U3.40.035.25	CAT40	NCT 25	1,378	5/8"-11	C	0,04
	A100M.U3.40.035.32	CAT40	NCT 32	1,378	5/8"-11	C	0,030
	A100M.U3.40.040.40	CAT40	NCT 40	1,575	5/8"-11	C	0,028
	A100M.U3.40.050.50	CAT40	NCT 50	1,969	5/8"-11	A	0,048
	A100M.U3.40.050.63	CAT40	NCT 63	1,969	5/8"-11	B	0,049
	A100M.U3.40.090.80	CAT40	NCT 80	3,543	5/8"-11	B	0,093
	A100M.U3.50.035.25	CAT50	NCT 25	1,378	1"-8	C	0,115
	A100M.U3.50.035.32	CAT50	NCT 32	1,378	1"-8	C	0,123
	A100M.U3.50.035.40	CAT50	NCT 40	1,378	1"-8	C	0,122
	A100M.U3.50.035.50	CAT50	NCT 50	1,378	1"-8	A	0,124
	A100M.U3.50.035.63	CAT50	NCT 63	1,378	1"-8	B	0,121
	A100M.U3.50.050.80	CAT50	NCT 80	1,969	1"-8	B	0,135

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen



# Master MAS-BT JIS B 6339

A100M.4



- Modulare Aufnahme NCT
- ISO 7388-2

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Ausführung	kg
<p>JIS B 6339</p>	A100M.4.40.030.25	BT40	NCT 25	30	M16	C	1,05	
	A100M.4.40.030.32	BT40	NCT 32	30	M16	C	1,06	
	A100M.4.40.030.40	BT40	NCT 40	30	M16	C	1,01	
	A100M.4.40.030.50	BT40	NCT 50	30	M16	A	1	
	A100M.4.40.040.63	BT40	NCT 63	40	M16	B	1,19	
	A100M.4.40.090.80	BT40	NCT 80	90	M16	B	2,68	
	A100M.4.50.040.25	BT50	NCT 25	40	M24	C	3,76	
	A100M.4.50.040.32	BT50	NCT 32	40	M24	C	3,78	
	A100M.4.50.040.40	BT50	NCT 40	40	M24	C	3,75	
	A100M.4.50.040.50	BT50	NCT 50	40	M24	A	3,73	
	A100M.4.50.040.63	BT50	NCT 63	40	M24	B	3,66	
	A100M.4.50.040.80	BT50	NCT 80	40	M24	B	3,51	

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

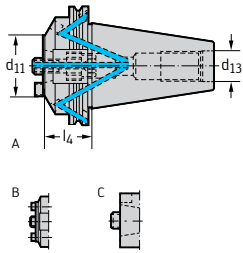
# Master DIN 69871-1 AD/B

AK200M.2



- Modulare Aufnahme NCT
- ISO 7388-1

## Werkzeug




Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Ausführung	kg
AK200M.2.40.060.63	SK40	NCT 63	60	M16	B	1,49
AK200M.2.50.030.40	SK50	NCT 40	30	M24	C	2,96
AK200M.2.50.030.50	SK50	NCT 50	30	M24	A	2,99
AK200M.2.50.030.63	SK50	NCT 63	30	M24	B	2,93
AK200M.2.50.030.80	SK50	NCT 80	30	M24	B	2,81

SK DIN 69871 AD/B

Bitte beachten: Auslieferungszustand Form AD  
 Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B, beide seitlich eingeschraubten Gewindestifte entfernen.  
 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile

	d <sub>11</sub>	NCT 40–NCT 80	NCT 63
	Gewindestift	M05X006 ISO 4026 (SW 2,5)	M04X004 ISO 4026 (SW 2)

# Master Walter Capto™

A100M.8 mm



- Modulare Aufnahme NCT
- ISO 26623

Werkzeug	Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
	A100M.8.63.045.25.C6	C6	NCT 25	45	20	0,93
	A100M.8.63.045.32.C6	C6	NCT 32	45	20	0,96
	A100M.8.63.060.40.C6	C6	NCT 40	60	30	1,24
	A100M.8.63.070.63.C6	C6	NCT 63	70	70	1,85
	A100M.8.63.070.80.C6	C6	NCT 80	70	70	2,35
	A100M.8.80.065.63.C8	C8	NCT 63	65	35	2,48
	A100M.8.80.070.80.C8	C8	NCT 80	70	70	3,1
	Walter Capto™ nach ISO 26623					

Anzugsdrehmomente Walter Capto™ – siehe Einbauteile und Zubehör

# Verlängerung

## A101M



– Modulare Aufnahme NCT

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ mm	Ausführung	kg
<p>Modulare Aufnahme NCT</p>	A101M.0.25.050.25	NCT 25	NCT 25	50	C	0,17	
	A101M.0.25.060.25	NCT 25	NCT 25	60	C	0,21	
	A101M.0.32.050.32	NCT 32	NCT 32	50	C	0,28	
	A101M.0.32.060.32	NCT 32	NCT 32	60	C	0,34	
	A101M.0.32.075.32	NCT 32	NCT 32	75	C	0,44	
	A101M.0.40.070.40	NCT 40	NCT 40	70	C	0,61	
	A101M.0.40.080.40	NCT 40	NCT 40	80	C	0,7	
	A101M.0.50.070.50	NCT 50	NCT 50	70	A	0,98	
	A101M.0.50.080.50	NCT 50	NCT 50	80	A	1,11	
	A101M.0.50.100.50	NCT 50	NCT 50	100	A	1,42	
	A101M.0.63.080.63	NCT 63	NCT 63	80	B	1,8	
	A101M.0.63.100.63	NCT 63	NCT 63	100	B	2,27	
	A101M.0.63.120.63	NCT 63	NCT 63	120	B	2,73	
	A101M.0.63.140.63	NCT 63	NCT 63	140	B	3,2	
	A101M.0.63.160.63	NCT 63	NCT 63	160	B	3,64	
	A101M.0.80.100.80	NCT 80	NCT 80	100	B	3,6	
	A101M.0.80.120.80	NCT 80	NCT 80	120	B	4,38	
	A101M.0.80.140.80	NCT 80	NCT 80	140	B	5,12	
	A101M.0.80.160.80	NCT 80	NCT 80	160	B	5,86	

# Reduzierung

A102M mm



– Modulare Aufnahme NCT

Werkzeug	Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	Ausführung	kg
<p>Modular NCT adaptor</p>	A102M.0.32.050.25	NCT 32	NCT 25	50	32	C	0,22
	A102M.0.40.050.25	NCT 40	NCT 25	50	30	C	0,31
	A102M.0.40.050.32	NCT 40	NCT 32	50	28	C	0,39
	A102M.0.50.050.25	NCT 50	NCT 25	50	25	C	0,42
	A102M.0.50.050.32	NCT 50	NCT 32	50	25	C	0,5
	A102M.0.50.070.40	NCT 50	NCT 40	70	50	C	0,7
	A102M.0.63.050.25	NCT 63	NCT 25	50	20	C	0,68
	A102M.0.63.060.25	NCT 63	NCT 25	60	30	C	0,71
	A102M.0.63.080.25	NCT 63	NCT 25	80	50	C	0,79
	A102M.0.63.050.32	NCT 63	NCT 32	50	20	C	0,77
	A102M.0.63.060.32	NCT 63	NCT 32	60	30	C	0,82
	A102M.0.63.080.32	NCT 63	NCT 32	80	50	C	0,93
	A102M.0.63.070.40	NCT 63	NCT 40	70	45	C	0,92
	A102M.0.63.080.40	NCT 63	NCT 40	80	55	C	1,01
	A102M.0.63.100.40	NCT 63	NCT 40	100	75	C	1,19
	A102M.0.63.120.40	NCT 63	NCT 40	120	95	C	1,37
	A102M.0.63.140.40	NCT 63	NCT 40	140	115	C	1,53
	A102M.0.63.070.50	NCT 63	NCT 50	70	45	A	1,21
	A102M.0.63.080.50	NCT 63	NCT 50	80	55	A	1,34
	A102M.0.63.100.50	NCT 63	NCT 50	100	75	A	1,63
	A102M.0.63.120.50	NCT 63	NCT 50	120	95	A	1,92
	A102M.0.63.140.50	NCT 63	NCT 50	140	115	A	2,19
	A102M.0.80.080.40	NCT 80	NCT 40	80	45	C	1,6
	A102M.0.80.080.50	NCT 80	NCT 50	80	48	A	1,87
	A102M.0.80.080.63	NCT 80	NCT 63	80	50	B	2,28

# Fräserverlängerung DIN 1835 B

A175



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 6535 HB

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ mm	$l_1$ mm	kg
<p>DIN 1835 B</p>		A175.0.20.090.04	20	4	40	90	0,19
		A175.0.20.090.05	20	5	40	90	0,19
		A175.0.20.090.06	20	6	40	90	0,19
		A175.0.20.130.06	20	6	80	130	0,28
		A175.0.20.090.08	20	8	40	90	0,19
		A175.0.20.130.08	20	8	80	130	0,27
		A175.0.20.090.10	20	10	40	90	0,18
		A175.0.20.130.10	20	10	80	130	0,26
		A175.0.20.090.12	20	12	40	90	0,17
		A175.0.20.130.12	20	12	80	130	0,25
		A175.0.25.150.14	25	14	94	150	0,42
		A175.0.25.100.16	25	16	44	100	0,25
		A175.0.25.150.16	25	16	94	150	0,4

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile				
$d_{11}$	6-16	12	4	5
Gewindestift	M04X008 DIN913 (SW 2)	M05X008 ISO 4026 (SW 2,5)	M06X006 ISO 4026 (SW 3)	M06X005 ISO 4026 (SW 3)

# Kombi-Aufsteckfräserdorn

A150M mm



- Für Werkzeuge nach DIN 841 und DIN 1880
- Für Werkzeuge nach DIN 842 und DIN 1830

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_{4max}$ mm	$l_{19}$ mm	kg
<p>Modular NCT adaptor</p>	A150M.0.32.030.16	NCT 32	16	32	20	30	27	0,23	
	A150M.0.40.030.16	NCT 40	16	32	20	30	27	0,32	
	A150M.0.40.030.22	NCT 40	22	40	18	30	31	0,4	
	A150M.0.50.035.16	NCT 50	16	32	25	35	27	0,46	
	A150M.0.50.035.22	NCT 50	22	40	23	35	31	0,54	
	A150M.0.50.035.27	NCT 50	27	48	23	35	33	0,66	
	A150M.0.50.040.32	NCT 50	32	58	26	40	38	1	
	A150M.0.63.035.22	NCT 63	22	40	23	35	31	0,63	
	A150M.0.63.035.27	NCT 63	27	48	23	35	33	0,79	
	A150M.0.63.040.32	NCT 63	32	58	26	40	38	1,11	
	A150M.0.63.040.40	NCT 63	40	70	26	40	41	1,51	
	A150M.0.80.040.27	NCT 80	27	48	28	40	33	1,27	
	A150M.0.80.040.32	NCT 80	32	58	26	40	38	1,39	
	A150M.0.80.040.40	NCT 80	40	70	26	40	41	1,78	
	A150M.0.80.045.50	NCT 80	50	90	29	45	46	2,84	
	A150M.0.80.055.60	NCT 80	60	110	39	55	66	4,99	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		$d_{11}$	16	22	27	32	40	50	60
	Mitnehmerring DIN 6366		FS424	FS425	FS426	FS427	FS428	FS429	FS911
	Fräseranzugsschraube DIN 6367		FS430	FS431	FS432	FS433	FS434	FS435	FS912

Zubehör		$d_{11}$	16	22	27	32	40	50	60
	Schlüssel für Fräseranzugsschraube		FS436	FS437	FS438	FS439	FS440	FS441	FS913
	Distanzringset $b = 2, 10, 20$ mm		FS418	FS419	FS420	FS421	FS422	FS423	FS914
	Distanzringe $b = 2$ mm		FS461	FS465	FS469	FS473	FS477	FS481	FS915
	Distanzringe $b = 3$ mm		FS462	FS466	FS470	FS474	FS478	FS482	FS916
	Distanzringe $b = 5$ mm		FS463	FS467	FS471	FS475	FS479	FS483	FS917
	Distanzringe $b = 10$ mm		FS464	FS468	FS472	FS476	FS480	FS484	FS918

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

# Aufsteckfräserdorn

## A155M mm



- Für Fräserwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit vergrößertem Bund und festen Mitnehmersteinen

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_{19}$ mm	kg
	A155M.0.63.030.22	NCT 63	22	50	49	19	0,71	
	A155M.0.63.030.27	NCT 63	27	60	51	21	0,87	
	A155M.0.63.030.32	NCT 63	32	78	24	24	1,22	
	A155M.0.80.030.22	NCT 80	22	50	76	19	0,98	
	A155M.0.80.030.27	NCT 80	27	60	51	21	1,23	
	A155M.0.80.030.32	NCT 80	32	78	54	24	1,48	
	A155M.0.80.040.40	NCT 80	40/40 B	89	67	27	2,13	
	A155M.0.80.065.60	NCT 80	60/50 B	128	115	50	5,7	
	Modular NCT adaptor							

\*Mit 4 zusätzlichen Gewindebohrungen für Werkzeuge mit Aufnahme ISO 40 bzw. ISO 50 nach DIN 2079  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		$d_{11}$	22	27	32	40/40 B	60/50 B
	Fräseranzugsschraube DIN 6367		FS431	FS432	FS433	FS434	FS912

Zubehör		$d_{11}$	22	27	32	40/40 B	60/50 B
	Schlüssel für Fräseranzugsschraube		FS437	FS438	FS439	FS441	FS913
	Fräseranzugsschraube ISO 4762		FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-8 (SW 8)		ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)	
	Schlüssel ISO 2936			ISO2936-10 (SW 10)			

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9



# Aufsteckfräserdorn

AK155M



- Mit vergrößertem Bund und festen Mitnehmersteinen
- Für Werkzeuge mit Quernut nach DIN 1880

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	kg
<p>Modular NCT adaptor</p>		AK155M.0.50.025.16	NCT 50	16	38	42	17	0,38
		AK155M.0.50.025.22	NCT 50	22	48	44	19	0,46
		AK155M.0.63.030.16	NCT 63	16	38	47	17	0,6
		AK155M.0.63.030.22	NCT 63	22	48	49	19	0,69
		AK155M.0.63.030.27	NCT 63	27	60	51	21	0,84
		AK155M.0.63.030.32	NCT 63	32	78	54	24	1,16
		AK155M.0.80.030.27	NCT 80	27	60	51	21	1,18
		AK155M.0.80.030.32	NCT 80	32	78	54	24	1,42
		AK155M.0.80.040.40	NCT 80	40	89	67	27	2,07

\*Mit 4 zusätzlichen Gewindebohrungen für Werkzeuge mit Aufnahme ISO 40 bzw. ISO 50 nach DIN 2079  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

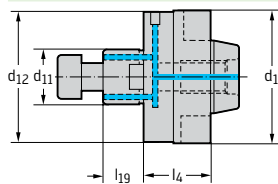
# Aufsteckfräserdorn

## AK155M.U0 inch



- Mit vergrößertem Bund und festen Mitnehmersteinen
- Für Werkzeuge mit Quernut nach DIN 1880

### Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>19</sub> inch	lbs
AK155M.U0.50.025.19	NCT 50	0,750	1,750	1,672	0,688	0,017
AK155M.U0.63.030.31	NCT 63	1,250	2,750	1,869	0,688	0,034
AK155M.U0.80.030.26	NCT 80	1,000	2,750	1,869	0,688	0,043
AK155M.U0.80.030.31	NCT 80	1,250	2,750	1,869	0,688	0,045
AK155M.U0.80.040.38	NCT 80	1,500	3,810	3,223	0,938	0,082

Modular NCT adaptor

# Weldonschaft-Aufnahme

A170M



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form B / DIN 6535-HB

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	kg
<p>Modular NCT adaptor</p>	A170M.0.40.070.16	NCT 40	16	48	70	70	0,79	
	A170M.0.50.060.10	NCT 50	10	35	60	35	0,6	
	A170M.0.50.065.12	NCT 50	12	42	65	42	0,75	
	A170M.0.50.070.16	NCT 50	16	48	70	48	0,91	
	A170M.0.63.070.16	NCT 63	16	48	70	42	1,16	
	A170M.0.63.070.20	NCT 63	20	52	70	45	1,19	
	A170M.0.63.080.25	NCT 63	25	63	80	80	1,76	
	A170M.0.63.085.32	NCT 63	32	72	85	85	2,08	
	A170M.0.80.070.20	NCT 80	20	52	70	38	1,71	
	A170M.0.80.085.25	NCT 80	25	65	85	62	2,22	
	A170M.0.80.085.32	NCT 80	32	72	85	65	2,43	
	A170M.0.80.095.40	NCT 80	40	78	95	75	2,94	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>11</sub>	10	12	16	20	25	32-40
	Spannschraube DIN 1835-B		M10X012	M12X016 (SW 6)	M14X016	M16X016	M18X2X020	M20X2X020

# Aufnahme für Exzenterhülse

 A170M...Ex 


– Zur Ø-Verstellung von WSP-Bohrern mit Zylinderschaft

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	kg
		A170M.0.63.079.32.EX	NCT 63	32	72	79	1,93
		A170M.0.80.079.32.EX	NCT 80	32	72	79	2,27
		A170M.0.80.087.40.EX	NCT 80	40	78	87	2,76
		A170M.0.80.096.50.EX	NCT 80	50	85	96	2,97

Modular NCT adaptor

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	$d_{11}$	32–40	50
Schraube DIN 1835-B		M20X2X020	M24X2X025

Zubehör	$d_{11}$	32	40	50
Exzenterhülse, verstellb. $-0,1/+0,3$ mm		FS1208		
Exzenterhülse, verstellb. $-0,1/+0,55$ mm			FS723	FS724
Exzenterhülse, verstellb. $-0,1/+0,55$ mm		FS722	FS2132	FS2133
Exzenterhülse, verstellb. $-0,1/+0,55$ mm		FS2131		
Exzenterhülse, verstellb. $-0,1/+0,55$ mm		FS2165		
Schlüssel ISO 2936		ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)	

# ER-Spannzangenfutter

AK300M mm



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Spannzangen	kg
		AK300M.0.25.050.10	NCT 25	1-10	28	50	ER16	0,15
		AK300M.0.32.050.10	NCT 32	1-10	28	50	ER16	0,21
		AK300M.0.40.080.16	NCT 40	1-16	42	80	ER25	0,6
		AK300M.0.50.080.16	NCT 50	1-16	42	80	ER25	0,8
		AK300M.0.50.080.20	NCT 50	1-20	50	80	ER32	0,83
		AK300M.0.50.080.26	NCT 50	2-26	63	80	ER40	1,07
	Modular NCT adaptor	AK300M.0.63.080.26	NCT 63	2-26	63	80	ER40	1,3

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter		FS1537	FS1540	FS1541	FS1542

Zubehör		Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel		FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

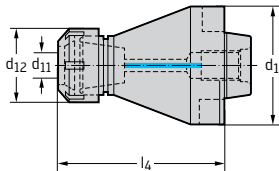
# ER-Spannzangenfutter mit Innenkühlung

AK300M



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

## Werkzeug



Modular NCT adaptor

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Spannzangen	kg
AK300M.0.25.055.10	NCT 25	1-10	28	55	ER16	0,17
AK300M.0.32.055.10	NCT 32	1-10	28	55	ER16	0,2
AK300M.0.40.085.16	NCT 40	1-16	42	85	ER25	0,62
AK300M.0.50.085.16	NCT 50	1-16	42	85	ER25	0,83
AK300M.0.50.085.20	NCT 50	1-20	50	85	ER32	0,86
AK300M.0.63.085.26	NCT 63	2-26	63	85	ER40	1,36

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden  
 Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!  
 Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile

Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS1448	FS1449	FS1360	FS1450

## Zubehör

Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
Spannschlüssel	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

# ER-Spannzangenfutter DIN 1835 B

A305



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Spannzangen	kg
		A305.0.16.180.06	16	1-6	19	132	180	ER11	0,21
		A305.0.25.140.10	25	1-10	28	84	140	ER16	0,42
		A305.0.25.180.10	25	1-10	28	124	180	ER16	0,52

DIN 1835 B

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER11	ER16
		Spannmutter	FS653	FS1537

# Gewindebohrer-Schnellwechselfutter

A320M



– Mit elastischem Längenausgleich auf Druck und Zug

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub> mm	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Längen- ausgleich C	Längen- ausgleich T	Einsatz- größe	Für Gewinde- bohrer	kg
		A320M.0.40.110.19	NCT 40	19	36	110	7,5	7,5	1	M4-M12	0,9
		A320M.0.50.136.31	NCT 50	31	53	136	12,5	12,5	3	M8-M20	1,82
		A320M.0.63.180.48	NCT 63	48	78	180	20	20	4	M14-M33	4,43
		A320M.0.63.196.60	NCT 63	60	96	196	22,5	22,5	5	M22-M48	6,36

Modular NCT adaptor

Zu jedem Futter wird ein Schnellwechseleinsatz A330 / A331 benötigt – siehe Einbauteile und Zubehör



# Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-N



– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Spannzangen	kg
		AB035-N40-ER20-105	NCT 40	4-10	34	105	ER20	0.66
		AB035-N50-ER25-125	NCT 50	8-16	42	125	ER25	1.18

Modular NCT adaptor

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden  
 Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!  
 Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER20	ER25
	Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr		FS1359	FS1449
	Spannschlüssel		FS2553	FS1544

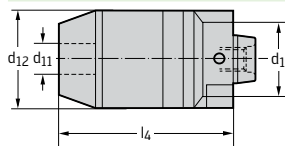
# Kurzbohrfutter

A201M



– Mit Spannsicherung

## Werkzeug



Bezeichnung

$d_1$

$d_{11}$

$d_{12}$   
mm

$l_4$   
mm



A201M.0.50.092.13

NCT 50

1-13

36,5

92

1,18

Modular NCT adaptor

Spannsicherung verhindert Lösen bei schnellem Spindelstop.

# Reduzierung

AK521 / AK522 mm



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug	Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	kg
	AK521.T14.25.T09	T14	T09		25	0,04
	AK521.T18.30.T14	T18	T14		30	0,06
	AK521.T22.35.T18	T22	T18		35	0,09
	AK521.T28.40.T22	T28	T22		40	0,17
	AK521.T36.45.T28	T36	T28		45	0,03
ScrewFit	AK521.T45.50.T36	T45	T36		50	0,46
	AK522.TC10.35.T18	M10	T18	18,5	35	0,07
	AK522.TC12.40.T22	M12	T22	22	40	0,11
	AK522.TC16.40.T28	M16	T28	28	40	0,17
	AK522.TC08.30.T14	M8	T14	14,5	30	0,05
Zylindrisch modular						

AK522: zur Umrüstung von zylindrischer auf Walter Trennstelle  
 Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

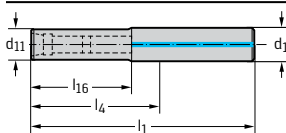
# Aufnahme DIN 1835 A

## A510 / AK510



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug							
	Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
	A510.Z10.T09.070-CS	10	T09	120	70	29	0,13
	A510.Z20.T18.070-CS	20	T18	120	70	45	0,44
	A510.Z20.T18.123-CS	20	T18	175	123	45	0,7
	A510.Z25.T18.277-CS	25	T18	335	277	45	2,2
	A510.Z25.T22.070-CS	25	T22	130	70	55	0,53
	A510.Z25.T22.122-CS	25	T22	180	122	55	1,06
	A510.Z25.T22.282-CS	25	T22	340	282	55	2,22
	A510.Z32.T28.283-CS	32	T28	345	283	60	3,79
Zylinderschaft							
	A510.Z12.T09.120-CS	12	T09	170	120	32	0,26
	A510.Z16.T14.070-CS	16	T14	120	70	38	0,31
	A510.Z16.T14.120-CS	16	T14	170	120	37	0,45
Zylinderschaft							
	A510.Z25.T28.070-CS	25	T28	130	70	55	0,79
	A510.Z25.T28.127-CS	25	T28	185	127	60	1,18
Zylinderschaft							
	AK510.Z10.T09.030	10	T09		30	10	0,05
	AK510.Z10.T09.060	10	T09		60	20	0,06
	AK510.Z12.T09.060	12	T09		60	20	0,09
	AK510.Z16.T09.090	16	T09		90	20	0,18
	AK510.Z16.T14.050	16	T14		50	45	0,14
	AK510.Z16.T14.110	16	T14		110	45	0,22
Zylinderschaft							
	AK510.Z20.T18.068	20	T18		68	50	0,25
	AK510.Z20.T18.128	20	T18		128	50	0,39
	AK510.Z25.T22.072	25	T22		72	55	0,42
	AK510.Z25.T22.142	25	T22		142	55	0,66
	AK510.Z40.T36.130	40	T36		130	60	1,72
	AK510.Z40.T36.230	40	T36		230	100	2,6



Zylinderschaft

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	kg
		AK510.Z20.T14.108	20	T14		108	52	0,32
		AK510.Z25.T18.122	25	T18		122	62	0,56
		AK510.Z32.T18.178	32	T18		178	128	1,14
		AK510.Z32.T22.138	32	T22		138	95	0,96
		AK510.Z32.T28.138	32	T28		138	40	0,95
		AK510.Z40.T28.228	40	T28		228	115	2,47
Zylinderschaft								
		AK510.Z25.T28.072	25	T28		72	55	0,48
		AK510.Z25.T28.142	25	T28		142	55	0,76
		AK510.Z32.T36.090	32	T36		90	60	0,86
		AK510.Z32.T36.140	32	T36		140	60	1,19
		AK510.Z40.T45.080	40	T45		80	60	1,47
		AK510.Z40.T45.230	40	T45		230	100	2,97
Zylinderschaft								

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

# Aufnahme DIN 1835 A

AK512



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Stahlschaft mit Vollhartmetallkern

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_1$ mm	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	
		AK512.Z20.T18.123	20	T18	175	123	45	0,47
		AK512.Z25.T22.122	25	T22	180	122	55	0,81
Zylinderschaft								
		AK512.Z16.T14.120	16	T14	170	120	37	0,3
		AK512.Z32.T28.283	32	T28	345	283	60	2,66
Zylinderschaft								
		AK512.Z25.T28.127	25	T28	185	127	60	0,91
Zylinderschaft								

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

# Aufnahme DIN 1835 A

AK510 inch



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ inch	$l_{16}$ inch	
<p>Zylinderschaft</p>		AK510.UZ13.T09.060	0,020	T09	2,362	0,787	0,004
		AK510.UZ15.T09.090	0,025	T09	3,543	1,575	0,007
		AK510.UZ15.T14.050	0,025	T14	1,969	1,772	0,005
		AK510.UZ15.T14.110	0,025	T14	4,331	1,772	0,008
		AK510.UZ19.T18.128	0,030	T18	5,039	1,969	0,013
		AK510.UZ26.T22.142	0,039	T22	5,591	2,165	0,026
		AK510.UZ26.T28.072	0,039	T28	2,835	2,165	0,014
		AK510.UZ38.T36.130	0,059	T36	5,118	2,362	0,057
		AK510.UZ09.T09.060	0,375	T09	2,362	0,787	0,002
<p>Zylinderschaft</p>		AK510.UZ19.T14.108	0,030	T14	4,252	2,047	0,013
		AK510.UZ19.T18.068	0,030	T18	2,677	1,969	0,009
		AK510.UZ26.T18.122	0,039	T18	4,803	2,441	0,020
		AK510.UZ26.T22.072	0,039	T22	2,835	2,165	0,016
		AK510.UZ26.T28.142	0,039	T28	5,591	2,165	0,024
		AK510.UZ31.T36.090	0,049	T36	3,543	2,362	0,032
<p>Zylinderschaft</p>		AK510.UZ31.T36.140	0,049	T36	5,512	2,362	0,044
		AK510.UZ31.T22.138	0,049	T22	5,433	1,575	0,057
		AK510.UZ31.T28.138	0,049	T28	5,433	2,362	0,035
	AK510.UZ38.T45.080	0,059	T45	3,150	2,362	0,053	

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

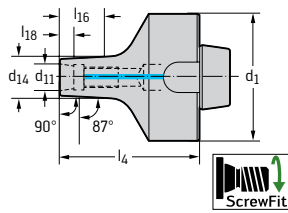
# Aufnahme NCT

AK520



– Für ScrewFit-Frontstücke

## Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	kg
AK520.N50.T18.060CO	NCT 50	T18	18,5	60	24	10	0,46
AK520.N50.T22.065CO	NCT 50	T22	22	65	33	10	0,49
AK520.N63.T22.065CO	NCT 63	T22	22	65	30	10	0,73
AK520.N63.T28.085CO	NCT 63	T28	28	85	48	10	0,9
AK520.N63.T45.080CO	NCT 63	T45	45	80	58	10	1,2
AK520.N80.T36.070CO	NCT 80	T36	36	70	48	10	1,16
AK520.N80.T45.080CO	NCT 80	T45	45	80	58	10	1,16

Modulare Aufnahme NCT

...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör



# Aufnahme DIN 69893-1 A

AK530 mm



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>16</sub> mm	h <sub>18</sub> mm	kg
		AK530.H63A.T09.045	HSK-A63	T09	9,7	45	14	10	0,69
		AK530.H63A.T09.070	HSK-A63	T09	9,7	70	31	10	0,72
		AK530.H63A.T14.045	HSK-A63	T14	14,5	45	11	10	0,7
		AK530.H63A.T14.070	HSK-A63	T14	14,5	70	24	10	0,74
		AK530.H63A.T14.095	HSK-A63	T14	14,5	95	24	10	0,8
		AK530.H63A.T18.050CO	HSK-A63	T18	18,5	50	16	10	0,72
		AK530.H63A.T18.075	HSK-A63	T18	18,5	75	24	10	0,78
		AK530.H63A.T18.100	HSK-A63	T18	18,5	100	24	10	0,88
		AK530.H63A.T18.125	HSK-A63	T18	18,5	125	24	10	0,94
		AK530.H63A.T18.150	HSK-A63	T18	18,5	150	24	10	1,09
		AK530.H63A.T22.060CO	HSK-A63	T22	22	60	26	10	0,77
		AK530.H63A.T22.085	HSK-A63	T22	22	85	38	10	0,86
		AK530.H63A.T22.110	HSK-A63	T22	22	110	38	10	0,99
		AK530.H63A.T22.135	HSK-A63	T22	22	135	38	10	1,13
		AK530.H63A.T22.160	HSK-A63	T22	22	160	38	10	1,29
		AK530.H63A.T28.065CO	HSK-A63	T28	28	65	31	10	0,84
		AK530.H63A.T28.090	HSK-A63	T28	28	90	48	10	0,99
		AK530.H63A.T28.115	HSK-A63	T28	28	115	48	10	1,18
		AK530.H63A.T28.140	HSK-A63	T28	28	140	48	10	1,37
		AK530.H63A.T28.165	HSK-A63	T28	28	165	48	10	1,62
	AK530.H63A.T36.065CO	HSK-A63	T36	36	65	33	10	0,91	
	AK530.H63A.T36.090	HSK-A63	T36	36	90	48	10	1,16	
	AK530.H63A.T36.115	HSK-A63	T36	36	115	48	10	1,43	
	AK530.H63A.T45.065CO	HSK-A63	T45	45	65	36	10	1,08	
	AK530.H63A.T45.090	HSK-A63	T45	45	90	57	10	1,44	

Wuchtgüte: G6,3 bei n = 25.000 min<sup>-1</sup>

...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

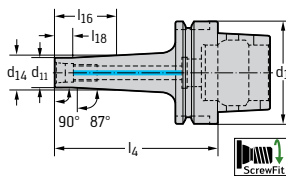
Zubehör		d <sub>1</sub>	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe		FS1064
	Schlüssel		FS952

# Aufnahme DIN 69893-1 A

**AK530** mm


– Für ScrewFit-Frontstücke

## Werkzeug



HSK DIN 69893-1 A

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	
AK530.H100A.T14.055	HSK-A100	T14	14,5	55	14,9	10	2,09
AK530.H100A.T18.055	HSK-A100	T18	18,5	55	18,9	10	2,12
AK530.H100A.T22.055CO	HSK-A100	T22	22	55	16	10	2,1
AK530.H100A.T22.100	HSK-A100	T22	22	100	38	10	2,31
AK530.H100A.T22.150	HSK-A100	T22	22	150	38	10	2,63
AK530.H100A.T22.200	HSK-A100	T22	22	200	38	10	3,02
AK530.H100A.T28.060CO	HSK-A100	T28	28	60	23	10	2,17
AK530.H100A.T28.110	HSK-A100	T28	28	110	48	10	2,49
AK530.H100A.T28.160	HSK-A100	T28	28	160	48	10	2,96
AK530.H100A.T28.210	HSK-A100	T28	28	210	48	10	3,49
AK530.H100A.T28.260	HSK-A100	T28	28	260	48	10	4,17
AK530.H100A.T36.070CO	HSK-A100	T36	36	70	33	10	2,33
AK530.H100A.T36.120	HSK-A100	T36	36	120	48	10	2,84
AK530.H100A.T36.170	HSK-A100	T36	36	170	48	10	3,53
AK530.H100A.T36.220	HSK-A100	T36	36	220	48	10	4,32
AK530.H100A.T36.270	HSK-A100	T36	36	270	48	10	5,31
AK530.H100A.T45.070CO	HSK-A100	T45	45	70	33	10	2,53
AK530.H100A.T45.120	HSK-A100	T45	45	120	57	10	3,3
AK530.H100A.T45.170	HSK-A100	T45	45	170	57	10	4,28
AK530.H100A.T45.220	HSK-A100	T45	45	220	57	10	5,4

 Wuchtgüte: G6,3 bei n = 16.000 min<sup>-1</sup>

...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

## Zubehör

	d <sub>1</sub>	HSK-A100
	Kühlmittelübergabe	FS1065
	Schlüssel	FS953

# Aufnahme DIN 69893-1 A

AK531



- Schneidenorientiert (CO)
- Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>		AK531.H100A.T22.100CO	HSK-A100	T22	100	56	2,27
		AK531.H100A.T28.110CO	HSK-A100	T28	110	71	2,38
		AK531.H100A.T36.120CO	HSK-A100	T36	120	81	2,66
		AK531.H100A.T45.170CO	HSK-A100	T45	170	136	3,78
		AK531.H63A.T18.075CO	HSK-A63	T18	75	41	0,76
		AK531.H63A.T22.110CO	HSK-A63	T22	110	76	0,92
		AK531.H63A.T28.115CO	HSK-A63	T28	115	81	1,07
		AK531.H63A.T36.115CO	HSK-A63	T36	115	81	1,27
		AK531.H63A.T45.090CO	HSK-A63	T45	90	59	1,37

HSK-A63: Wuchtgüte G6,3 bei n = 25.000 min<sup>-1</sup>; HSK-A100: Wuchtgüte G6,3 bei n = 16.000 min<sup>-1</sup>  
 ...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Zubehör		d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe		FS1065	FS1064
	Schlüssel		FS953	FS952

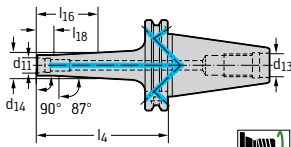
# Aufnahme DIN 69871 AD/B

## AK540



– Für ScrewFit-Frontstücke

### Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AK540.S40.T09.040	SK40	T09	9,7	40	17	10	M16	0,83
AK540.S40.T09.090	SK40	T09	9,7	90	31	10	M16	0,91
AK540.S40.T14.045	SK40	T14	14,5	45	16	10	M16	0,88
AK540.S40.T14.070	SK40	T14	14,5	70	24	10	M16	0,91
AK540.S40.T14.095	SK40	T14	14,5	95	24	10	M16	0,96
AK540.S40.T18.040CO	SK40	T18	18,5	40	16	10	M16	0,86
AK540.S40.T18.050CO	SK40	T18	18,5	50	28	10	M16	0,88
AK540.S40.T18.075	SK40	T18	18,5	75	24	10	M16	0,95
AK540.S40.T18.100	SK40	T18	18,5	100	24	10	M16	1,03
AK540.S40.T18.125	SK40	T18	18,5	125	24	10	M16	1,14
AK540.S40.T18.150	SK40	T18	18,5	150	24	10	M16	1,32
AK540.S40.T22.040CO	SK40	T22	22	40	16	10	M16	0,86
AK540.S40.T22.060CO	SK40	T22	22	60	39	10	M16	0,94
AK540.S40.T22.085	SK40	T22	22	85	38	10	M16	1
AK540.S40.T22.110	SK40	T22	22	110	38	10	M16	1,14
AK540.S40.T22.135	SK40	T22	22	135	38	10	M16	1,31
AK540.S40.T22.160	SK40	T22	22	160	38	10	M16	1,53
AK540.S40.T28.040CO	SK40	T28	28	40		17	M16	0,87
AK540.S40.T28.065	SK40	T28	28	65	42	10	M16	1
AK540.S40.T28.090	SK40	T28	28	90	48	10	M16	1,18
AK540.S40.T28.115	SK40	T28	28	115	48	10	M16	1,36
AK540.S40.T28.140	SK40	T28	28	140	48	10	M16	1,63
AK540.S40.T28.165	SK40	T28	28	165	48	10	M16	1,88
AK540.S40.T36.040CO	SK40	T36	36	40		17	M16	0,89
AK540.S40.T36.065	SK40	T36	36	65	42	10	M16	1,12
AK540.S40.T36.090	SK40	T36	36	90	48	10	M16	1,37
AK540.S40.T36.115	SK40	T36	36	115	48	10	M16	1,66
AK540.S40.T45.040CO	SK40	T45	45	40		17	M16	0,98
AK540.S40.T45.065	SK40	T45	45	65	42	42	M16	1,29

Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B beide Gewindestifte entfernen.

...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

### Einbauteile

	d <sub>1</sub>	SK40
	Gewindestift DIN 913	M04X005 DIN913

# Aufnahme DIN 69871 AD/B

AK540



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
<p>SK DIN 69871 AD/B</p>		AK540.S50.T22.050CO	SK50	T22	50	29	10	M24	2,82
		AK540.S50.T22.100	SK50	T22	100	38	10	M24	3,04
		AK540.S50.T22.150	SK50	T22	150	38	10	M24	3,35
		AK540.S50.T22.200	SK50	T22	200	38	10	M24	3,7
		AK540.S50.T28.050CO	SK50	T28	50	30	10	M24	2,85
		AK540.S50.T28.100	SK50	T28	100	48	10	M24	3,08
		AK540.S50.T28.150	SK50	T28	150	48	10	M24	3,52
		AK540.S50.T28.200	SK50	T28	200	48	10	M24	4,2
		AK540.S50.T28.250	SK50	T28	250	48	10	M24	5
		AK540.S50.T36.050CO	SK50	T36	50	30	10	M24	2,9
		AK540.S50.T36.100	SK50	T36	100	48	10	M24	3,39
		AK540.S50.T36.150	SK50	T36	150	48	10	M24	4,05
		AK540.S50.T36.200	SK50	T36	200	48	10	M24	4,87
		AK540.S50.T36.250	SK50	T36	250	48	10	M24	5,83
		AK540.S50.T45.050CO	SK50	T45	50	27	10	M24	3,04
		AK540.S50.T45.100	SK50	T45	100	57	10	M24	3,7
		AK540.S50.T45.150	SK50	T45	150	57	10	M24	4,63
		AK540.S50.T45.200	SK50	T45	200	57	10	M24	5,89
		AK540.S50.T45.250	SK50	T45	250	57	10	M24	7,1

Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B beide Gewindestifte entfernen.  
 ...CO = Schnittstelle ist schneiderorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.  
 Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör  
 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>1</sub>	SK50
	Gewindestift DIN 913		M06X006 ISO 4026 (SW 3)

# Aufnahme DIN 69871 AD/B

AK541



– Schneidenorientiert (CO)

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
		AK541.S40.T18.075CO	SK40	T18	75	55,9	M16	0,94
		AK541.S40.T22.110CO	SK40	T22	110	90,9	M16	1,09
		AK541.S40.T28.115CO	SK40	T28	115	95,9	M16	1,22
		AK541.S40.T36.115CO	SK40	T36	115	95,9	M16	1,49
SK DIN 69871 AD/B								
		AK541.S50.T22.100CO	SK50	T22	100	80,9	M24	2,96
		AK541.S50.T28.100CO	SK50	T28	100	80,9	M24	3,07
		AK541.S50.T36.150CO	SK50	T36	150	130,9	M24	3,7
		AK541.S50.T45.200CO	SK50	T45	200	180,9	M24	4,92
SK DIN 69871 AD/B								

Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B beide Gewindestifte entfernen.

Wuchtgüte: G6,3 bei n = 25.000 min<sup>-1</sup>

...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

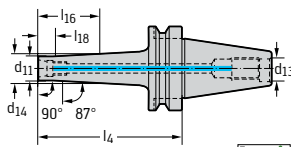
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d <sub>1</sub>	SK40	SK50
		Gewindestift DIN 913	M04X005 DIN913

## Aufnahme MAS-BT JIS B 6339

AK540 

## Werkzeug



JIS B 6339

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AK540.BT40.T09.050	BT40	T09	9,7	50		17	M16	1,04
AK540.BT40.T14.055	BT40	T14	14,5	55		22	M16	1,06
AK540.BT40.T14.080	BT40	T14	14,5	80		24	M16	1,13
AK540.BT40.T18.060CO	BT40	T18	18,5	60		24	M16	1,1
AK540.BT40.T18.085	BT40	T18	18,5	85		24	M16	1,13
AK540.BT40.T18.110	BT40	T18	18,5	110		24	M16	1,26
AK540.BT40.T18.135	BT40	T18	18,5	135		24	M16	1,43
AK540.BT40.T22.050CO	BT40	T22	22	50		17	M16	1,05
AK540.BT40.T22.070CO	BT40	T22	22	70		37	M16	1,15
AK540.BT40.T22.095	BT40	T22	22	95		38	M16	1,25
AK540.BT40.T22.120	BT40	T22	22	120		38	M16	1,39
AK540.BT40.T22.145	BT40	T22	22	145		38	M16	1,58
AK540.BT40.T22.170	BT40	T22	22	170		38	M16	1,75
AK540.BT40.T28.050CO	BT40	T28	28	50		17	M16	1,08
AK540.BT40.T28.075	BT40	T28	28	75		42	M16	1,19
AK540.BT40.T28.100	BT40	T28	28	100		48	M16	1,4
AK540.BT40.T28.125	BT40	T28	28	125		48	M16	1,59
AK540.BT40.T28.150	BT40	T28	28	150		48	M16	1,74
AK540.BT40.T28.175	BT40	T28	28	175		48	M16	2,09
AK540.BT40.T36.075CO	BT40	T36	36	75		42	M16	1,33
AK540.BT40.T36.100	BT40	T36	36	100		48	M16	1,59
AK540.BT40.T36.125	BT40	T36	36	125		48	M16	1,88
AK540.BT40.T45.075CO	BT40	T45	45	75		42	M16	1,55
AK540.BT40.T45.100	BT40	T45	45	100		57	M16	1,93

...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

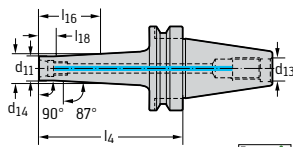
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör  
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

# Aufnahme MAS-BT JIS B 6339

AK540



## Werkzeug



JIS B 6339

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AK540.BT50.T22.070CO	BT50	T22	22	70		26	M24	3,85
AK540.BT50.T22.120	BT50	T22	22	120		82	M24	4,1
AK540.BT50.T22.170	BT50	T22	22	170		132	M24	4,4
AK540.BT50.T22.220	BT50	T22	22	220		182	M24	4,88
AK540.BT50.T28.070CO	BT50	T28	28	70		26	M24	3,88
AK540.BT50.T28.120	BT50	T28	28	120		82	M24	4,22
AK540.BT50.T28.170	BT50	T28	28	170		132	M24	4,64
AK540.BT50.T28.220	BT50	T28	28	220		182	M24	5,23
AK540.BT50.T28.270	BT50	T28	28	270		232	M24	4,46
AK540.BT50.T36.070CO	BT50	T36	36	70		26	M24	3,91
AK540.BT50.T36.120	BT50	T36	36	120		82	M24	4,4
AK540.BT50.T36.170	BT50	T36	36	170		132	M24	5,06
AK540.BT50.T36.220	BT50	T36	36	220		182	M24	5,88
AK540.BT50.T36.270	BT50	T36	36	270		232	M24	6,86
AK540.BT50.T45.070CO	BT50	T45	45	70		26	M24	4,01
AK540.BT50.T45.170	BT50	T45	45	170		132	M24	5,73
AK540.BT50.T45.220	BT50	T45	45	220		182	M24	6,79
AK540.BT50.T45.270	BT50	T45	45	270		232	M24	8,22

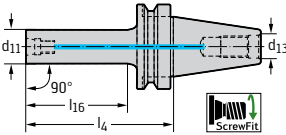
...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.  
 Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör  
 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen



## Aufnahme MAS-BT JIS B 6339

AK541 

– Schneidenorientiert (CO)

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
		AK541.BT40.T22.120CO	BT40	T22	120	103	M16	1,25
		AK541.BT40.T28.125CO	BT40	T28	125	98	M16	1,41
		AK541.BT40.T36.125CO	BT40	T36	125	98	M16	1,67
		AK541.BT50.T22.120CO	BT50	T22	120	82	M24	4
		AK541.BT50.T28.120CO	BT50	T28	120	82	M24	4,12
		AK541.BT50.T36.170CO	BT50	T36	170	132	M24	4,63

Wuchtgüte: G6,3 bei n = 25.000 min<sup>-1</sup>

...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

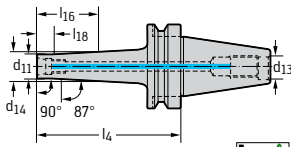
# Aufnahme ASME B5.50 CAT-40

AK540 inch



– Für ScrewFit-Frontstücke

## Werkzeug



ASME B 5.50

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>16</sub> inch	l <sub>18</sub> inch	d <sub>13</sub>	lbs
AK540.US40.T09.040	CAT40	T09	0,382	1,575	0,394	0,197	5/8"-11	0,039
AK540.US40.T14.045	CAT40	T14	1,752	1,772	0,394	0,394	5/8"-11	0,038
AK540.US40.T18.050-CO	CAT40	T18	0,728	1,969	0,394	0,472	5/8"-11	0,041
AK540.US40.T22.060-CO	CAT40	T22	0,866	2,362	0,394	0,945	5/8"-11	0,035
AK540.US40.T22.085	CAT40	T22	0,866	3,346	0,394	1,496	5/8"-11	0,044
AK540.US40.T22.160	CAT40	T22	0,866	6,299	0,394	1,496	5/8"-11	0,062
AK540.US40.T28.040-CO	CAT40	T28	1,752	1,575	0,004	0,197	5/8"-11	0,039
AK540.US40.T28.065	CAT40	T28	1,102	2,559	0,394	1,142	5/8"-11	0,045
AK540.US40.T28.090	CAT40	T28	1,102	3,543	0,394	1,890	5/8"-11	0,029
AK540.US40.T28.140	CAT40	T28	1,102	5,512	0,394	1,890	5/8"-11	0,056
AK540.US40.T28.165	CAT40	T28	1,102	6,496	0,394	1,890	5/8"-11	0,065
AK540.US40.T36.040-CO	CAT40	T36	1,752	1,575	0,004	0,197	5/8"-11	0,034
AK540.US40.T36.065	CAT40	T36	1,417	2,559	0,394	1,181	5/8"-11	0,035
AK540.US40.T36.090	CAT40	T36	1,417	3,543	0,394	1,890	5/8"-11	0,053
AK540.US40.T36.115	CAT40	T36	1,417	4,528	0,394	1,890	5/8"-11	0,063
AK540.US40.T45.040-CO	CAT40	T45		1,575	0,004	0,787	5/8"-11	0,035
AK540.US40.T45.090	CAT40	T45	1,969	3,543	0,394	2,756	5/8"-11	0,061

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör  
 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

# Aufnahme ASME B5.50 CAT-50

AK540 **inch**



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> inch	l <sub>4</sub> inch	l <sub>16</sub> inch	l <sub>18</sub> inch	d <sub>13</sub>	lbs
<p>ASME B 5.50</p>		AK540.US50.T22.050-CO	CAT50	T22	0,866	1,969	0,394	0,512	1"-8	0,128
		AK540.US50.T22.100	CAT50	T22	0,866	3,937	0,394	1,496	1"-8	0,115
		AK540.US50.T22.200	CAT50	T22	0,866	7,874	0,394	1,496	1"-8	0,157
		AK540.US50.T28.050-CO	CAT50	T28	1,102	1,969	0,394	0,551	1"-8	0,128
		AK540.US50.T28.100	CAT50	T28	1,102	3,937	0,394	1,890	1"-8	0,128
		AK540.US50.T28.150	CAT50	T28	1,102	5,906	0,394	1,890	1"-8	0,150
		AK540.US50.T28.200	CAT50	T28	1,102	7,874	0,394	1,890	1"-8	0,175
		AK540.US50.T28.250	CAT50	T28	1,102	9,843	0,394	1,890	1"-8	0,201
		AK540.US50.T36.050-CO	CAT50	T36	1,417	1,969	0,004	0,551	1"-8	0,126
		AK540.US50.T36.100	CAT50	T36	1,417	3,937	0,394	1,890	1"-8	0,145
		AK540.US50.T36.150	CAT50	T36	1,417	5,906	0,394	1,890	1"-8	0,166
		AK540.US50.T36.200	CAT50	T36	1,417	7,874	0,394	1,890	1"-8	0,193
		AK540.US50.T36.250	CAT50	T36	1,417	9,843	0,394	1,890	1"-8	0,228
		AK540.US50.T45.050-CO	CAT50	T45	1,772	1,969	0,004	0,551	1"-8	0,129
		AK540.US50.T45.100	CAT50	T45	1,772	3,937	0,394	2,244	1"-8	0,157
		AK540.US50.T45.150	CAT50	T45	1,772	5,906	0,394	2,244	1"-8	0,191
		AK540.US50.T45.200	CAT50	T45	1,772	7,874	0,394	2,244	1"-8	0,232

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör  
 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

# Aufnahme ASME B5.50 CAT-40

AK541 inch



– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug	Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> inch	l <sub>16</sub> inch	d <sub>13</sub>	lbs
<p>ASME B 5.50</p>	AK541.US4.T18.075CO	CAT40	T18	2,953	2,161	5/8"-11	0,038
	AK541.US4.T22.110CO	CAT40	T22	4,331	3,539	5/8"-11	0,043
	AK541.US4.T28.115CO	CAT40	T28	4,528	3,736	5/8"-11	0,048
	AK541.US4.T36.115CO	CAT40	T36	4,528	3,736	5/8"-11	0,055
<p>ASME B 5.50</p>	AK541.US5.T22.100CO	CAT50	T22	3,937	3,146	1"-8	0,128
	AK541.US5.T28.100CO	CAT50	T28	3,937	3,146	1"-8	0,131
	AK541.US5.T36.150CO	CAT50	T36	5,906	5,114	1"-8	0,162
	AK541.US5.T45.200CO	CAT50	T45	7,874	7,083	1"-8	0,203

...CO = Schnittstelle ist schneiderorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

# Walter Capto™-Aufnahme

AK580.C mm



- Für ScrewFit-Frontstücke
- ISO 26623

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	kg
		AK580.C3.T14.45CO	C3	T14	45	27	10	0,16
		AK580.C3.T18.45CO	C3	T18	45	27	10	0,18
		AK580.C3.T22.45CO	C3	T22	45	27	10	0,2
		AK580.C3.T28.55CO	C3	T28	55	40	10	0,28
		AK580.C4.T14.45CO	C4	T14	45	22	10	0,3
		AK580.C4.T18.45CO	C4	T18	45	22	10	0,31
		AK580.C4.T22.45CO	C4	T22	45	22	10	0,32
		AK580.C4.T28.55CO	C4	T28	55	32	10	0,39
		AK580.C4.T36.55CO	C4	T36	55	35	10	0,46
		AK580.C4.T45.55CO	C4	T45	55		35	0,6
		AK580.C5.T18.45	C5	T18	45	22	10	0,49
		AK580.C5.T22.45	C5	T22	45	22	10	0,51
		AK580.C5.T28.55	C5	T28	55	32	10	0,58
		AK580.C5.T36.55	C5	T36	55	32	10	0,65
		AK580.C5.T45.55	C5	T45	55	35	10	0,81
		AK580.C6.T14.50	C6	T14	50	25	10	0,84
		AK580.C6.T18.50	C6	T18	50	25	10	0,85
		AK580.C6.T22.50	C6	T22	50	25	10	0,87
		AK580.C6.T28.60	C6	T28	60	35	10	0,94
		AK580.C6.T36.60	C6	T36	60	35	10	1,01
		AK580.C6.T45.60CO	C6	T45	60	35	10	1,19
		AK580.C8.T14.56	C8	T14	56	23	10	1,76
		AK580.C8.T18.56	C8	T18	56	23	10	1,77
		AK580.C8.T22.56	C8	T22	56	23	10	1,78
		AK580.C8.T28.60	C8	T28	60	27	10	1,82
		AK580.C8.T36.60	C8	T36	60	27	10	1,87
		AK580.C8.T45.60CO	C8	T45	60	27	10	2

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör  
 ...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

# ER-Spannzangenfutter

 AK300.T 


– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Spannzangen	kg
		AK300.T18.030.06	T18	1-6	19	30	ER11	0,06
		AK300.T22.040.10	T22	1-10	28	40	ER16	0,12
		AK300.T22.045.10	T22	1-10	28	45	ER16	0,14
		AK300.T22.030.06	T22	1-6	19	30	ER11	0,08
		AK300.T28.040.10	T28	1-10	28	40	ER16	0,17
		AK300.T28.045.10	T28	1-10	28	45	ER16	0,18
		AK300.T36.050.16	T36	1-16	42	50	ER25	0,38
		AK300.T36.055.16	T36	1-16	42	55	ER25	0,41

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden

Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER11	ER16	ER25
	Spannmutter		FS653		
	Spannmutter			FS1537	FS1540

Zubehör		Spannzangen	ER11	ER16	ER25
	Spannschlüssel			FS1539	FS1544

# HSK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-H mm



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
	AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	19,5	24	4	
	AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	18,8	24	4,8	
	AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	18,8	24	5,9	
	AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	20	23,5	1,51	
	AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	19,5	24	1,9	
	AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	18,8	24	2,59	
	AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	18,8	24	3,5	

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Zubehör		d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe		FS1065	FS1064
	Schlüssel		FS953	FS952

# SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-S mm



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
		AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
		AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	20	24	M16	2,2
		AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	20	24	M16	2,8
		AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	20	24	M16	3,7
		AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	19,5	24	M24	5,5
		AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	18,8	24	M24	5,5
		AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	18,8	24	M24	6,6

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör



# MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-J



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
<p>JIS B 6339 AD/B</p>		AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
		AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	19,5	24	M16	2,2
		AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	18,8	24	M16	2,8
		AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	18,8	24	M16	3,7
		AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	19,5	24	M24	6
		AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	18,8	24	M24	6,1
		AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	18,8	24	M24	7,2

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

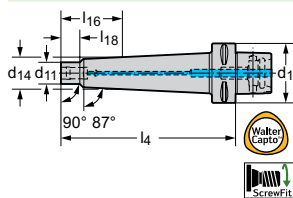
# Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsge- dämpft

AC060-C mm



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

## Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
AC060-C6-T18-185	C6	T18	18,5	185	20	23,5	2
AC060-C6-T22-185	C6	T22	22	185	19,5	24	2,1
AC060-C6-T28-185	C6	T28	28	185	18,8	24	2,8
AC060-C6-T28-235	C6	T28	28	235	18,8	24	3,6

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

# Aufnahme DIN 6535HA

AK610



– Für ConeFit-Fräsköpfe

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	kg
<p>Zylinderschaft</p>		AK610.Z10.E10.020	10	E10	75	35	0,05
		AK610.Z10.E10.050	10	E10	100	60	0,07
		AK610.Z12.E10.005	12	E10	65	20	0,06
		AK610.Z12.E12.022	12	E12	100	55	0,09
		AK610.Z12.E12.048	12	E12	100	55	0,09
		AK610.Z16.E10.005	16	E10	65	17	0,11
		AK610.Z16.E12.005	16	E12	65	17	0,1
		AK610.Z16.E16.025	16	E16	110	62	0,17
		AK610.Z16.E16.050	16	E16	110	62	0,16
		AK610.Z16.E16.080	16	E16	135	87	0,14
		AK610.Z20.E16.005	20	E16	70	20	0,17
		AK610.Z20.E16.025	20	E16	110	60	0,24
		AK610.Z20.E20.030	20	E20	120	70	0,26
		AK610.Z20.E20.110	20	E20	180	130	0,39
	<p>Zylinderschaft</p>		AK610.Z25.E20.005	25	E20	80	30
		AK610.Z25.E25.040	25	E25	140	84	0,49
		AK610.Z25.E25.110	25	E25	180	124	0,62
		AK610.Z32.E25.005	32	E25	80	20	0,46
		AK610.Z16.E10.050	16	E10	160	112	0,21
<p>Zylinderschaft</p>		AK610.Z16.E12.060	16	E12	170	122	0,22
		AK610.Z20.E16.075	20	E16	190	140	0,39
<p>Zylinderschaft</p>		AK610.Z16.E10.036	16	E10	140	92	0,2
		AK610.Z16.E12.025	16	E12	140	92	0,2
		AK610.Z25.E16.054	25	E16	170	114	0,57
		AK610.Z32.E20.073	32	E20	180	120	0,96
		AK610.Z32.E25.045	32	E25	200	140	1,17

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

# Aufnahme DIN 6535HA

AK610 inch



– Für ConeFit-Fräsköpfe

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_1$ inch	$l_4$ inch	lbs
<p>Zylinderschaft</p>		AK610.UZ13.E10.006	0,020	E10	2,500	0,717	0,003
		AK610.UZ13.E10.025	0,020	E10	3,000	1,217	0,003
		AK610.UZ13.E12.006	0,020	E12	3,000	1,217	0,003
		AK610.UZ13.E12.025	0,020	E12	4,500	2,717	0,004
		AK610.UZ15.E16.006	0,025	E16	3,000	1,094	0,005
		AK610.UZ15.E16.025	0,025	E16	4,500	2,594	0,007
		AK610.UZ19.E20.006	0,030	E20	3,000	0,969	0,006
		AK610.UZ19.E20.025	0,030	E20	4,500	2,468	0,009
		AK610.UZ26.E25.006	0,039	E25	3,500	1,217	0,013
	AK610.UZ31.E25.063	0,049	E25	6,500	4,217	0,033	
<p>Zylinderschaft</p>		AK610.UZ15.E10.051	0,025	E10	6,500	4,594	0,008
		AK610.UZ15.E12.061	0,025	E12	7,500	5,594	0,010
		AK610.UZ19.E16.076	0,030	E16	7,500	5,468	0,014
<p>Zylinderschaft</p>		AK610.UZ15.E10.038	0,025	E10	5,500	3,594	0,008
		AK610.UZ15.E12.021	0,025	E12	6,500	4,594	0,009
		AK610.UZ19.E16.021	0,030	E16	6,500	4,468	0,013
		AK610.UZ26.E20.040	0,039	E20	6,500	3,717	0,024
		AK610.UZ31.E25.042	0,049	E25	7,500	5,217	0,043

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

# Aufnahme DIN 6535HA

AK610



- Für ConeFit-Fräsköpfe
- Mit VHM-Schaft

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_1$ mm	$l_4$ mm	kg
<p>Zylinderschaft</p>		AK610.Z10.E10.050C	10	E10	100	60	0,1
		AK610.Z12.E12.048C	12	E12	100	55	0,14
		AK610.Z16.E16.080C	16	E16	135	87	0,34
		AK610.Z20.E20.038C	20	E20	95	45	0,34
		AK610.Z20.E20.110C	20	E20	180	130	0,7
		AK610.Z25.E25.120C	25	E25	200	140	1,2
<p>Zylinderschaft</p>		AK610.Z16.E10.100C	16	E10	155	107	0,3
		AK610.Z16.E12.090C	16	E12	150	102	0,34
		AK610.Z20.E16.118C	20	E16	175	125	0,62

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

# Aufnahme DIN 6535HA

AK610 inch



- Für ConeFit-Fräsköpfe
- Mit VHM-Schaft

## Werkzeug

	Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_1$ mm	$l_4$ mm	kg
	AK610.UZ13.E10.051C	1	E10	101,6	56,3	0,130
	AK610.UZ13.E12.032C	1	E12	101,6	56,3	0,170
	AK610.UZ19.E16.051C	1,000	E16	139,7	91,3	0,36
	AK610.UZ19.E20.044C	1	E20	114,3	62,7	0,380
	AK610.UZ31.E25.063C	1	E25	165,1	107,1	1,43
Zylinderschaft						
	AK610.UZ15.E10.051C	1,000	E10	165,1	116,7	0,380
	AK610.UZ15.E12.061C	1,000	E12	190,5	142,1	0,480
	AK610.UZ19.E16.076C	1	E16	190,5	138,9	0,670
Zylinderschaft						

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

# Aufnahme DIN 69893-1 A

AK631



– Für ConeFit-Fräsköpfe

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	kg
		AK631.H63A.E10.049	HSK-A63	E10	49	13,5	0,73
		AK631.H63A.E12.051	HSK-A63	E12	51	15,8	0,74
		AK631.H63A.E16.056	HSK-A63	E16	56	21,3	0,75
		AK631.H63A.E20.053	HSK-A63	E20	53	18,8	0,75
		AK631.H63A.E25.059	HSK-A63	E25	59	25,5	0,79

HSK DIN 69893-1 A

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

Zubehör		$d_1$	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe		FS1064
	Schlüssel		FS952

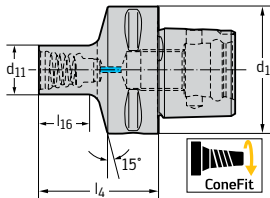
# Walter Capto™-Aufnahme

AK681



- Für ConeFit-Fräsköpfe
- ISO 26623

## Werkzeug



Walter Capto™ nach ISO 26623

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
AK681.C5.E10.042	C5	E10	42	12,8	0,5
AK681.C5.E12.045	C5	E12	45	16	0,51
AK681.C5.E16.050	C5	E16	50	21,5	0,53
AK681.C5.E20.047	C5	E20	47	19	0,52
AK681.C5.E25.052	C5	E25	52	24,7	0,56
AK681.C6.E12.049	C6	E12	49	16,3	0,89
AK681.C6.E16.054	C6	E16	54	21,8	0,9
AK681.C6.E20.051	C6	E20	51	19,3	0,91
AK681.C6.E25.056	C6	E25	56	25	0,94

Anzugsdrehmomente für geschraubte Fräsköpfe – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör



# Aufsteckfräserdorn DIN 69893-1 A

A155...HSK mm



– Für Fräserwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138

Werkzeug	Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_{19}$ mm	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>	A155.7.100.050.22.HSK	HSK-A100	22	48	69	19	2,47
	A155.7.100.100.22.HSK	HSK-A100	22	48	119	19	3,15
	A155.7.100.050.27.HSK	HSK-A100	27	60	71	21	2,72
	A155.7.100.100.27.HSK	HSK-A100	27	60	121	21	3,78
	A155.7.100.050.32.HSK	HSK-A100	32	78	74	24	3,06
	A155.7.100.100.32.HSK	HSK-A100	32	78	124	24	4,94
	A155.7.100.060.40.HSK	HSK-A100	40/40 B	89	87	27	3,8
	A155.7.100.100.40.HSK	HSK-A100	40/40 B	89	127	27	5,71
	A155.7.100.075.60.HSK	HSK-A100	60/50 B	128	115	40	6,76
	A155.7.100.160.60.HSK	HSK-A100	60/50 B	128	200	40	15,5
	A155.7.063.050.22.HSK	HSK-A63	22	48	69	19	1,12
	A155.7.063.100.22.HSK	HSK-A63	22	48	119	19	1,84
	A155.7.063.060.27.HSK	HSK-A63	27	60	81	21	1,49
	A155.7.063.100.27.HSK	HSK-A63	27	60	21	21	2,37
	A155.7.063.060.32.HSK	HSK-A63	32	78	84	24	1,84
	A155.7.063.100.32.HSK	HSK-A63	32	78	124	24	3,32

\*Mit 4 zusätzlichen Gewindebohrungen für Werkzeuge mit Werkzeuganschluss nach DIN 2079  
 Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	$d_1$	HSK-A100–HSK-A63
	Fräseranzugsschraube DIN 6367	FS431

Zubehör	$d_1$	HSK-A100	HSK-A63
	Schlüssel für Fräseranzugsschraube	FS437	FS437
	Fräseranzugsschraube ISO 4762	FS939 (SW 8)	FS939 (SW 8)
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-8 (SW 8)
	Kühlmittelübergabe	FS1065	FS1064
	Schlüssel	FS953	FS952

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

# Aufsteckfräserdorn DIN 69893-1 A

## AK155...HSK



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_{19}$ mm	kg
		AK155.7.100.050.22.HSK	HSK-A100	22	48	69	19	2,4
		AK155.7.100.050.27.HSK	HSK-A100	27	60	71	21	2,64
		AK155.7.100.050.32.HSK	HSK-A100	32	78	74	24	3,5
		AK155.7.100.060.40.HSK	HSK-A100	40	89	87	27	3,7
		AK155.7.063.050.16.HSK	HSK-A63	16	38	67	17	0,92
		AK155.7.063.050.22.HSK	HSK-A63	22	48	69	19	1,07
		AK155.7.063.060.27.HSK	HSK-A63	27	60	81	21	1,45
		AK155.7.063.060.32.HSK	HSK-A63	32	78	84	24	1,77
		AK155.7.063.060.40.HSK	HSK-A63	40	89	87	27	2,14

\*Mit 4 zusätzlichen Gewindebohrungen für Werkzeuge mit Werkzeuganschluss nach DIN 2079

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		$d_{11}$	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör		$d_1$	HSK-A100	HSK-A63
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-6 (SW 6)
	Kühlmittelübergabe		FS1065	FS1064
	Schlüssel		FS953	FS952

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

# Weldon-Aufnahme DIN 69893-1 A

A170...HSK



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form B

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	kg
<p><math>d_{11} \leq 20 \text{ mm}</math></p> <p><math>d_{11} &gt; 20 \text{ mm}</math></p> <p>HSK DIN 69893-1 A</p>	A170.7.100.080.12.HSK	HSK-A100	12	42	80	51	2,55	
	A170.7.100.100.16.HSK	HSK-A100	16	48	100	71	2,94	
	A170.7.100.100.20.HSK	HSK-A100	20	52	100	71	3,04	
	A170.7.100.100.25.HSK	HSK-A100	25	65	100	71	3,56	
	A170.7.100.100.32.HSK	HSK-A100	32	72	100	71	3,81	
	A170.7.100.105.40.HSK	HSK-A100	40	80	105	76	4,23	
	A170.7.063.065.06.HSK	HSK-A63	6	25	65	39	0,8	
	A170.7.063.065.08.HSK	HSK-A63	8	28	65	39	0,84	
	A170.7.063.065.10.HSK	HSK-A63	10	35	65	39	0,93	
	A170.7.063.080.12.HSK	HSK-A63	12	42	80	54	1,18	
	A170.7.063.080.16.HSK	HSK-A63	16	48	80	54	1,31	
	A170.7.063.080.20.HSK	HSK-A63	20	52	80	54	1,39	
	A170.7.063.110.25.HSK	HSK-A63	25	65	110	84	2,37	
	A170.7.063.110.32.HSK	HSK-A63	32	72	110	84	2,58	

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		$d_{11}$	10	12	16	20	25	32-40	6	8
	Spannschraube DIN 1835-B		FS835	M08X010	M10X012	M12X016 (SW 6)	M14X016	M16X016		

Zubehör		$d_1$	HSK-A100	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe		FS1065	FS1064
	Schlüssel		FS953	FS952

# Schrumpfaufnahme DIN 69893-1 A

A560.H



– Für Werkzeuge mit Zylinderschaft nach DIN 1835 (h6 oder besser)

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{14}$ mm	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>		A560.H63A.05.080	HSK-A63	5	14,6	80		0,72
		A560.H63A.06.080	HSK-A63	6	16,6	80		0,74
		A560.H63A.08.080	HSK-A63	8	20,6	80		0,78
		A560.H63A.10.085	HSK-A63	10	25,2	85		0,84
		A560.H63A.12.090	HSK-A63	12	29,8	90		0,94
		A560.H63A.16.095	HSK-A63	16	35	95		1,03
		A560.H63A.20.100	HSK-A63	20	41	100		1,19
		A560.H63A.25.115	HSK-A63	25	47,8	115		1,46

Wuchtgüte: G6,3 bei  $n = 25.000 \text{ min}^{-1}$

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Einbauteile		$d_{11}$	10	12	16–25	5	6	8
	Gewindestift		FS1137	FS1138	FS1139	FS1140	FS1141	FS1142 (SW 5)

Zubehör		$d_1$	HSK-A63
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-2 (SW 2,5)
	Kühlmittelübergabe		FS1064
	Schlüssel		FS952

# Hydrodehn-Spannfutter DIN 69893-1 A

AK182.H mm



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A

Werkzeug	Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$d_{14}$ mm	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	$l_{17}$ mm	$l_{17min}$ mm	kg
	AK182.H100.090.20	HSK-A100	20	52,5	38	90	61	51	41	2,9
	AK182.H100.100.32	HSK-A100	32	72	58,5	100	71	61	51	3,79
	AK182.H63.080.12	HSK-A63	12	42	32	80	34	46	36	1,3
	AK182.H63.080.20	HSK-A63	20	52,5	38	80	54	51	41	1,39

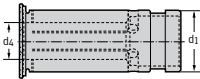
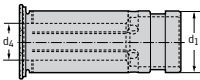
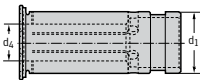
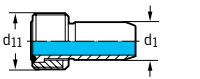
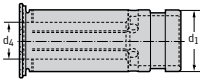
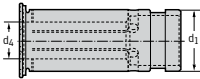
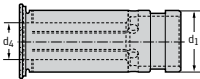
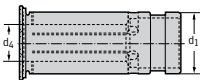
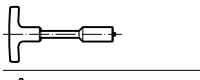
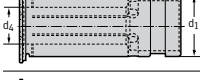

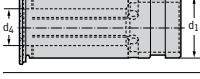
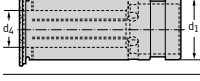

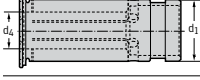
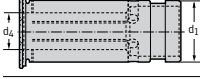
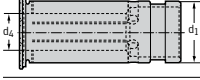
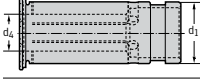
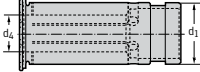
HSK DIN 69893-1 A

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Zubehör		$d_{11}$	12	20	32
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 6 mm		FS2189	FS2199	FS2222
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 8 mm		FS2190	FS2200	FS2223
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 10 mm		FS2191	FS2201	FS2224
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm		FS2192	FS2202	FS2225
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm		FS2193	FS2203	FS2226
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm			FS2204	FS2227
	Reduzierhülsen für PK d = 3 mm		FS2194		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 18 mm			FS2205	FS2228
	Reduzierhülsen für PK d = 4 mm		FS2195		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 20 mm			FS2206	FS2229
	Reduzierhülsen für PK d = 5 mm		FS2196		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 25 mm			FS2207	FS2230

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

## Zubehör

	$d_{11}$	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm	FS2197		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm		FS2208	
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm	FS2198		FS2231
	Kühlmittelübergabe	FS1064		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 13 mm		FS2209	
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm			FS2232
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm		FS2210	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm			FS2233
	Schlüssel	FS952		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 15 mm		FS2211	
	Reduzierhülsen für PK d = 12 mm			FS2234
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm		FS2212	
	Reduzierhülsen für PK d = 14 mm			FS2235
	Reduzierhülsen für PK d = 16 mm		FS2213	FS2236
	Reduzierhülsen für PK d = 18 mm		FS2214	FS2237
	Reduzierhülsen für PK d = 20 mm		FS2215	FS2238
	Reduzierhülsen für PK d = 25 mm		FS2216	FS2239
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm		FS2217	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm		FS2218	

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

Zubehör		$d_{11}$	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK $d = 12$ mm			FS2219	
	Reduzierhülsen für PK $d = 14$ mm			FS2220	
	Reduzierhülsen für PK $d = 16$ mm			FS2221	
	Kühlmittelübergabe			FS1065	FS1065
	Schlüssel			FS953	FS953

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

# Schlanke Hydrodehn-Aufnahme DIN 69893-1 A

**AB019-H** mm


– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$d_{14}$ mm	$l_4$ mm	$l_{16}$ mm	$l_{17}$ mm	$l_{17min}$ mm	kg
		AB019-H100-P06-085	HSK-A100	6	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
		AB019-H100-P06-120	HSK-A100	6	27	21	120	91	38,2	28,2	2,3
		AB019-H100-P08-085	HSK-A100	8	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
		AB019-H100-P08-120	HSK-A100	8	27	21	120	91	38,7	28,7	2,3
		AB019-H100-P10-090	HSK-A100	10	32	24	90	61	42,7	32,7	2,2
		AB019-H100-P10-120	HSK-A100	10	32	24	120	91	43,3	33,2	2,4
		AB019-H100-P12-095	HSK-A100	12	32	24	95	66	47,7	37,7	2,2
		AB019-H100-P12-120	HSK-A100	12	32	24	120	91	47,7	37,7	2,4
		AB019-H100-P16-100	HSK-A100	16	34	27	100	71	53,2	43,2	2,3
		AB019-H100-P16-120	HSK-A100	16	34	27	120	91	53,2	43,2	2,4
		AB019-H100-P20-105	HSK-A100	20	42	33	105	76	55,7	45,7	2,5
		AB019-H100-P20-120	HSK-A100	20	42	33	120	91	55,7	45,7	2,6
		AB019-H63-P06-080	HSK-A63	6	27	21	80	54	38,2	28,2	0,87
		AB019-H63-P06-120	HSK-A63	6	27	21	120	94	38,2	28,2	1
		AB019-H63-P08-080	HSK-A63	8	27	21	80	54	38,2	28,2	0,86
		AB019-H63-P08-120	HSK-A63	8	27	21	120	94	38,2	28,2	1
		AB019-H63-P10-085	HSK-A63	10	32	24	85	59	42,7	32,7	0,9
		AB019-H63-P10-120	HSK-A63	10	32	24	120	94	43,2	33,2	1,1
		AB019-H63-P12-090	HSK-A63	12	32	24	90	64	47,7	37,7	0,9
		AB019-H63-P12-120	HSK-A63	12	32	24	120	94	47,7	37,7	1,1
	AB019-H63-P14-090	HSK-A63	14	34	27	90	64	48,7	38,7	0,99	
	AB019-H63-P14-120	HSK-A63	14	34	27	120	94	48,7	38,8	1,19	
	AB019-H63-P16-095	HSK-A63	16	34	27	95	69	53,2	43,2	1	
	AB019-H63-P16-120	HSK-A63	16	34	27	120	94	53,2	43,2	1,16	
	AB019-H63-P20-100	HSK-A63	20	42	33	100	74	55,7	45,7	1,18	
	AB019-H63-P20-120	HSK-A63	20	42	33	120	94	55,7	45,7	1,39	

Zubehör		$d_1$	HSK-A100	HSK-A63
	Kühlmittelübergabe		FS1065	FS1064
	Schlüssel		FS953	FS952



# ER-Spannzangenfutter DIN 69893-1 A

AK300...HSK



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Spannzangen	kg
		AK300.7.100.100.20.HSK	HSK-A100	1-20	50	100	ER32	2,64
		AK300.7.100.120.26.HSK	HSK-A100	2-26	63	120	ER40	3,14
		AK300.7.063.100.10.HSK	HSK-A63	1-10	28	100	ER16	0,96
		AK300.7.063.100.16.HSK	HSK-A63	1-16	42	100	ER25	1,05
		AK300.7.063.100.20.HSK	HSK-A63	1-20	50	100	ER32	1,21
		AK300.7.063.120.26.HSK	HSK-A63	2-26	63	120	ER40	1,77

HSK DIN 69893-1 A

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter		FS1537	FS1540	FS1541	FS1542

Zubehör		Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel		FS1539	FS1544	FS1545	FS1546
	Kühlmittelübergabe		FS1064	FS1064	FS1064	FS1064
	Schlüssel		FS952	FS952	FS952	FS952

# ER-Spannzangenfutter DIN 69893-1 A mit Innenkühlung

AK300...HSK



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Spannzangen	kg
		AK300.7.100.105.20.HSK	HSK-A100	1-20	50	105	ER32	2,62
		AK300.7.100.125.26.HSK	HSK-A100	2-26	63	125	ER40	3,19
		AK300.7.063.105.10.HSK	HSK-A63	1-10	28	105	ER16	0,97
		AK300.7.063.105.16.HSK	HSK-A63	1-16	42	105	ER25	1,29
		AK300.7.063.105.20.HSK	HSK-A63	1-20	50	105	ER32	1,24
		AK300.7.063.125.26.HSK	HSK-A63	2-26	63	125	ER40	1,82

HSK DIN 69893-1 A

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden  
Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile

Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS1448	FS1449	FS1360	FS1450

## Zubehör

Spannzangen	ER16	ER25	ER32	ER40
Spanschlüssel	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546
Kühlmittelübergabe	FS1064	FS1064	FS1064	FS1064
Schlüssel	FS952	FS952	FS952	FS952

# Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

AB035-H mm



– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	Spannzangen	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>	AB035-H100-ER20-115	HSK-A100	M4-M12	34	145	ER20	2,52	
	AB035-H100-ER25-134	HSK-A100	M8-M20	42	134	ER25	2,94	
	AB035-H100-ER40-164	HSK-A100	M16-M30	63	163	ER40	4,36	
	AB035-H63-ER20-108	HSK-A63	M4-M12	34	108	ER20	1,1	
	AB035-H63-ER25-128	HSK-A63	M8-M20	42	128	ER25	1,46	
	AB035-H63-ER40-160	HSK-A63	M16-M30	63	160	ER40	3,8	

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden  
 Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!  
 Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

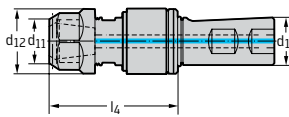
Einbauteile		Spannzangen	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr		FS1359	FS1449	FS1450
	Spannschlüssel		FS2553	FS1544	FS1546

# Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme

**AB035-W** 


– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung

## Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	Spannzangen	kg
AB035-W25-ER11-052	25	M2-M5	19	52	ER11	0,43
AB035-W25-ER20-069	25	M4-M12	34	69	ER20	0,76
AB035-W25-ER25-088	25	M8-M20	42	88	ER25	1,3

DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden

Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile

Spannzangen	ER11	ER20	ER25
Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr	FS2556	FS1359	FS1449
Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr	FS2557		
Spannschlüssel	FS2554	FS2553	FS1544

FS2556 entspricht ER11-4.5

FS2557 entspricht ER11-6

# Aufsteckfräserdorn DIN69871-A

A155.S



- Für Fräserwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- ISO 7388-1

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
		A155.S50.100.22	SK50	22	48	119	19	M24	4,03
		A155.S50.100.27	SK50	27	60	121	21	M24	4,67
		A155.S50.035.32	SK50	32	78	69	24	M24	3,57
		A155.S50.100.32	SK50	32	78	124	24	M24	5,95
		A155.S50.050.40	SK50	40/40 B	89	77	27	M24	4,35
		A155.S50.100.40	SK50	40/40 B	89	127	27	M24	6,75
		A155.S50.070.60	SK50	60/50 B	127	110	40	M24	7,76

\*Mit 4 zusätzlichen Gewindebohrungen für Werkzeuge mit Werkzeuganschluss nach DIN 2079  
 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>1</sub>	SK50
	Fräseranzugsschraube DIN 6367		FS433
Zubehör		d <sub>1</sub>	SK50
	Schlüssel für Fräseranzugsschraube		FS439
	Fräseranzugsschraube ISO 4762		FS941 (SW 14)
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-14 (SW 14)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

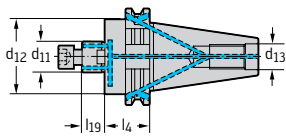
# Aufsteckfräserdorn DIN 69871 AD/B

AK155.S



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- ISO 7388-1

## Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	
AK155.S40.035.16	SK40	16	36	52	17	M16	1
AK155.S40.035.22	SK40	22	48	54	19	M16	1,12
AK155.S40.035.27	SK40	27	48	56	21	M16	1,17
AK155.S40.050.32	SK40	32	78	74	24	M16	1,8
AK155.S50.035.16	SK50	16	36	52	17	M24	2,93
AK155.S50.035.22	SK50	22	48	54	19	M24	3,06
AK155.S50.035.27	SK50	27	60	56	21	M24	3,23
AK155.S50.035.32	SK50	32	78	59	24	M24	3,51

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile

	d <sub>1</sub>	SK40–SK50
Anzugschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)

## Zubehör

	d <sub>1</sub>	SK40–SK50
Schlüssel ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)

Festigkeitsklasse bei Anzugschraube 12.9

# Aufsteckfräserdorn MAS-BT JIS B 6339

A155.BT



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- ISO 7388-2

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
<p>JIS B 6339</p>		A155.BT40.035.16	BT40	16	36	52	17	M16	1,11
		A155.BT40.100.16	BT40	16	36	117	17	M16	1,57
		A155.BT40.035.22	BT40	22	48	54	19	M16	1,2
		A155.BT40.100.22	BT40	22	48	119	19	M16	2,07
		A155.BT40.035.27	BT40	27	48	56	21	M16	1,25
		A155.BT40.100.27	BT40	27	60	121	21	M16	2,65
		A155.BT40.065.32	BT40	32	78	89	24	M16	2,34
		A155.BT50.055.22	BT50	22	48	74	19	M24	4,05
		A155.BT50.100.22	BT50	22	48	119	19	M24	4,74
		A155.BT50.055.27	BT50	27	60	73	21	M24	4,28
		A155.BT50.100.27	BT50	27	60	121	21	M24	5,26
		A155.BT50.055.32	BT50	32	78	79	24	M24	4,63
		A155.BT50.100.32	BT50	32	78	124	24	M24	6,3
		A155.BT50.055.40	BT50	40/40 B	89	72	27	M24	4,89
		A155.BT50.080.60	BT50	60/50 B	127	120	40	M24	8,1

\*Mit 4 zusätzlichen Gewindebohrungen für Werkzeuge mit Werkzeuganschluss nach DIN 2079  
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile			
	d <sub>1</sub>	BT40	BT50
	Fräseranzugsschraube DIN 6367	FS430	FS431

Zubehör			
	d <sub>1</sub>	BT40	BT50
	Schlüssel für Fräseranzugsschraube	FS436	FS437
	Fräseranzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

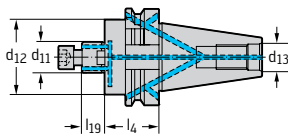
# Aufsteckfräserdorn MAS-BT JIS B 6339

AK155.BT



- Für Fräserwerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- ISO 7388-2

## Werkzeug

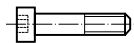


JIS B 6339

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	
AK155.BT40.035.16	BT40	16	36	52	17	M16	1,11
AK155.BT40.035.22	BT40	22	48	54	19	M16	1,18
AK155.BT40.035.27	BT40	27	48	56	21	M16	1,23
AK155.BT40.065.32	BT40	32	78	89	24	M16	2,31
AK155.BT50.055.16	BT50	16	36	72	17	M24	3,94
AK155.BT50.055.22	BT50	22	48	74	19	M24	4,08
AK155.BT50.055.27	BT50	27	60	76	21	M24	4,26
AK155.BT50.055.32	BT50	32	78	79	24	M24	4,58

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile



d <sub>1</sub>	BT40–BT50
Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)

## Zubehör



d <sub>1</sub>	BT40–BT50
Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9



# Aufsteckfräserdorn ASME B5.50

AB001.K inch



– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138

Werkzeug		Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$d_{12}$ inch	$l_4$ inch	$l_{19}$ inch	$d_{13}$	lbs
<p>ASME B 5.50</p>		AB001.K40-B19-038	CAT40	0,750	1,750	2,187	0,687	5/8"-11	0,039
		AB001.K40-B26-051	CAT40	1,000	2,250	2,687	0,687	5/8"-11	0,055
		AB001.K40-B31-102	CAT40	1,250	2,750	4,687	0,687	5/8"-11	0,102
		AB001.K40-B38-061	CAT40	1,500	3,750	3,337	0,937	5/8"-11	0,11
		AB001.K50-B19-038	CAT50	0,750	2,750	2,187	0,687	1"-8	0,122
		AB001.K50-B26-051	CAT50	1,000	2,250	2,687	0,687	1"-8	0,134
		AB001.K50-B26-102	CAT50	1,000	2,250	4,687	0,687	1"-8	0,169
		AB001.K50-B31-038	CAT50	1,250	2,750	2,187	0,687	1"-8	0,126
		AB001.K50-B38-061	CAT50	1,500	3,750	3,337	0,937	1"-8	0,184
		AB001.K50-B38-102	CAT50	1,500	3,750	4,937	0,937	1"-8	0,250
		AB001.K50-B63-061	CAT50	2,000	4,875	3,525	1,125	1"-8	0,243

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

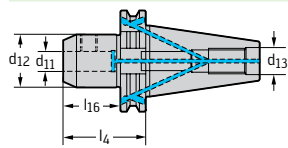
# Weldon-Aufnahme DIN 69871 AD/B

AK170.S mm



- Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form B
- ISO 7388-1

## Werkzeug



SK DIN 69871 AD/B

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AK170.S40.050.06	SK40	6	25	50	31	M16	0,94
AK170.S40.050.08	SK40	8	28	50	31	M16	0,96
AK170.S40.050.10	SK40	10	35	50	31	M16	1,01
AK170.S40.050.12	SK40	12	42	50	31	M16	1,1
AK170.S40.063.16	SK40	16	48	63	44	M16	1,32
AK170.S40.063.20	SK40	20	52	63	44	M16	1,32
AK170.S40.100.25	SK40	25	65	100	81	M16	2,37
AK170.S40.100.32	SK40	32	72	100	81	M16	2,58
AK170.S50.063.06	SK50	6	25	63	44	M24	2,91
AK170.S50.063.08	SK50	8	28	63	44	M24	2,94
AK170.S50.063.10	SK50	10	35	63	44	M24	3,04
AK170.S50.063.12	SK50	12	42	63	44	M24	3,17
AK170.S50.063.16	SK50	16	48	63	44	M24	3,22
AK170.S50.063.20	SK50	20	52	63	44	M24	3,3
AK170.S50.080.25	SK50	25	65	80	59	M24	3,99
AK170.S50.100.32	SK50	32	72	100	81	M24	4,78
AK170.S50.100.40	SK50	40	78	100	81	M24	4,84

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile

d <sub>1</sub>	SK40–SK50
Spannschraube DIN 1835-B	FS835

# Weldon-Aufnahme MAS-BT JIS B 6339

AK170.BT



- Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form B
- ISO 7388-2

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
<p>JIS B 6339</p>		AK170.BT40.050.08	BT40	8	28	50	23	M16	1.09
		AK170.BT40.063.10	BT40	10	35	63	36	M16	1.21
		AK170.BT40.063.12	BT40	12	42	63	36	M16	1.31
		AK170.BT40.063.14	BT40	14	44	63	36	M16	1.33
		AK170.BT40.063.16	BT40	16	48	63	36	M16	1.38
		AK170.BT40.063.18	BT40	18	50	63	36	M16	1,4
		AK170.BT40.063.20	BT40	20	52	63	36	M16	1,4
		AK170.BT40.090.25	BT40	25	59	90	63	M16	1,99
		AK170.BT40.100.32	BT40	32	72	100	73	M16	2,44
		AK170.BT50.063.06	BT50	6	25	63	25	M24	3,86
		AK170.BT50.070.10	BT50	10	35	70	32	M24	3,97
		AK170.BT50.080.12	BT50	12	42	80	42	M24	4,15
		AK170.BT50.080.16	BT50	16	48	80	42	M24	4,24
		AK170.BT50.080.20	BT50	20	52	80	42	M24	4,27
		AK170.BT50.100.25	BT50	25	65	100	59	M24	5
		AK170.BT50.105.32	BT50	32	72	105	63	M24	5,35
		AK170.BT50.115.40	BT50	40	78	115	75	M24	5,72

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

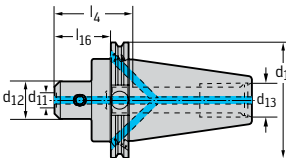
Einbauteile	d <sub>1</sub>	BT40	BT50
Spannschraube DIN 1835-B		M08X010	FS835

# Weldonschaft-Aufnahme ASME B5.50

AB044.K inch



– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form B

Werkzeug	Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ inch	$d_{13}$	lbs
 <p>ASME B 5.50</p>	AB044.K40-W07-064	CAT40	0,250	2,500	5/8"-11	0,044
	AB044.K40-W09-044	CAT40	0,375	1,750	5/8"-11	0,037
	AB044.K40-W09-064	CAT40	0,375	2,500	5/8"-11	0,045
	AB044.K40-W13-044	CAT40	0,500	1,750	5/8"-11	0,043
	AB044.K40-W13-067	CAT40	0,500	2,62	5/8"-11	0,046
	AB044.K40-W15-044	CAT40	0,625	1,750	5/8"-11	0,045
	AB044.K40-W15-070	CAT40	0,625	2,750	5/8"-11	0,048
	AB044.K40-W19-044	CAT40	0,750	1,750	5/8"-11	0,039
	AB044.K40-W19-089	CAT40	0,750	3,500	5/8"-11	0,057
	AB044.K40-W26-044	CAT40	1,000	1,750	5/8"-11	0,039
	AB044.K40-W26-102	CAT40	1,000	4,000	5/8"-11	0,063
	AB044.K40-W31-102	CAT40	1,250	4,000	5/8"-11	0,081
	AB044.K40-W39-102	CAT40	1,500	4,000	5/8"-11	0,087
	AB044.K50-W13-067	CAT50	0,500	2,625	1"-8	0,128
	AB044.K50-W15-095	CAT50	0,625	3,750	1"-8	0,139
	AB044.K50-W19-095	CAT50	0,750	3,750	1"-8	0,143
	AB044.K50-W26-102	CAT50	1,000	4,000	1"-8	0,151
	AB044.K50-W31-102	CAT50	1,250	4,000	1"-8	0,163
	AB044.K50-W39-102	CAT50	1,500	4,000	1"-8	0,160
	AB044.K50-W51-143	CAT50	2,000	5,625	1"-8	0,289

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

# Hydrodehn-Spannfutter DIN 69871

AK182.S mm



- Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A
- ISO 7388-1

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	l <sub>17min</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
		AK182.S40.050.12	SK40	12	42	32	50	31	46	36	M16	1,1
		AK182.S40.065.20	SK40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M16	1,32
		AK182.S50.065.20	SK50	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M24	3,16
		AK182.S50.081.32	SK50	32	72	58,5	81	62	61	51	M24	4,1

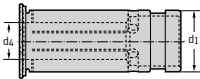
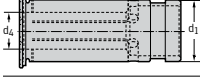
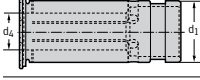
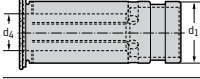
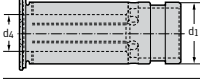
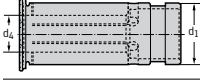
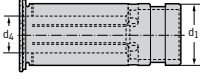
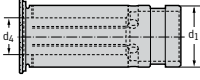
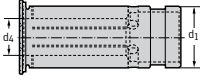
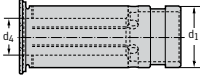
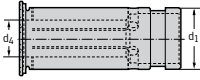
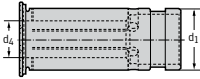
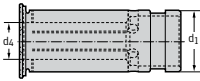
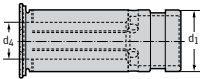
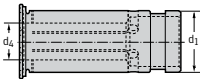
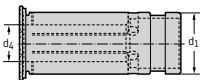
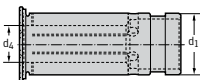
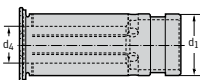
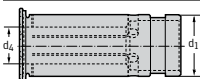
SK DIN 69871 AD/B

Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B beide Gewindestifte entfernen.  
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

Zubehör		d <sub>11</sub>	12	20	32
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 6 mm		FS2189	FS2199	FS2222
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 8 mm		FS2190	FS2200	FS2223
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 10 mm		FS2191	FS2201	FS2224
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm		FS2192	FS2202	FS2225
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm		FS2193	FS2203	FS2226
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm			FS2204	FS2227
	Reduzierhülsen für PK d = 3 mm		FS2194		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 18 mm			FS2205	FS2228
	Reduzierhülsen für PK d = 4 mm		FS2195		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 20 mm			FS2206	FS2229
	Reduzierhülsen für PK d = 5 mm		FS2196		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 25 mm			FS2207	FS2230

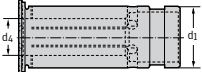
IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

## Zubehör

	$d_{11}$	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm	FS2197		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm		FS2208	
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm	FS2198		FS2231
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 13 mm		FS2209	
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm			FS2232
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm		FS2210	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm			FS2233
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 15 mm		FS2211	
	Reduzierhülsen für PK d = 12 mm			FS2234
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm		FS2212	
	Reduzierhülsen für PK d = 14 mm			FS2235
	Reduzierhülsen für PK d = 16 mm		FS2213	FS2236
	Reduzierhülsen für PK d = 18 mm		FS2214	FS2237
	Reduzierhülsen für PK d = 20 mm		FS2215	FS2238
	Reduzierhülsen für PK d = 25 mm		FS2216	FS2239
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm		FS2217	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm		FS2218	
	Reduzierhülsen für PK d = 12 mm		FS2219	
	Reduzierhülsen für PK d = 14 mm		FS2220	

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

**Zubehör**

	$d_{11}$	12	20	32
 <p>Reduzierhülsen für PK d = 16 mm</p>			FS2221	

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

# Hydrodehn-Spannfutter MAS-BT JIS B 6339

**AK182.BT** mm

 – Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A  
 – ISO 7388-2

**Werkzeug**

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	l <sub>7</sub> mm	l <sub>7min</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AK182.BT30.069.12	BT30	12	42	32	69	31	46	36	M12	0,85
AK182.BT30.090.20	BT30	20	42	38	90	51	51	41	M12	0,99
AK182.BT40.058.12	BT40	12	42	32	58	31	46	36	M16	1,25
AK182.BT40.072.20	BT40	20	49,3	38	72,5	45,5	51	41	M16	1,48
AK182.BT50.084.20	BT50	20	49,3	38	83,5	45,5	51	41	M24	4,15
AK182.BT50.090.32	BT50	32	72	58,5	90	52	61	51	M24	4,78

JIS B 6339

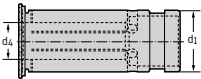
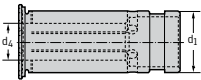
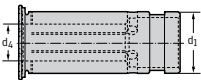
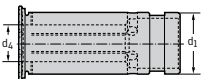
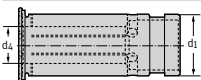
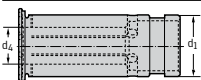
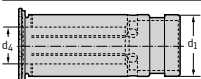
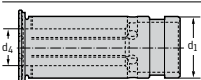
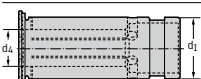
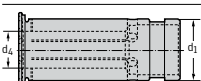
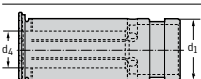
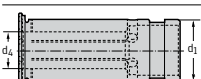
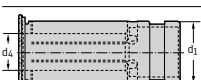
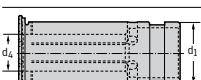
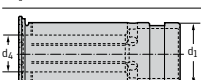
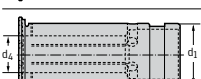
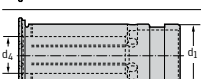
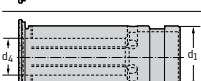
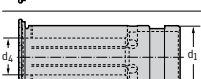
 Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B beide Gewindestifte entfernen.  
 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

**Zubehör**

	d <sub>11</sub>	12	20	32
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 6 mm	FS2189	FS2199	FS2222
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 8 mm	FS2190	FS2200	FS2223
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 10 mm	FS2191	FS2201	FS2224
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm	FS2192	FS2202	FS2225
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm	FS2193	FS2203	FS2226
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm		FS2204	FS2227
	Reduzierhülsen für PK d = 3 mm	FS2194		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 18 mm		FS2205	FS2228
	Reduzierhülsen für PK d = 4 mm	FS2195		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 20 mm		FS2206	FS2229
	Reduzierhülsen für PK d = 5 mm	FS2196		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 25 mm		FS2207	FS2230

 IK: Innenkühlung  
 PK: Peripheriekühlung



Zubehör		$d_{11}$	12	20	32
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm		FS2197		
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 12 mm			FS2208	
	Reduzierhülsen für PK d = 6 mm		FS2198		FS2231
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 13 mm			FS2209	
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm				FS2232
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm			FS2210	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm				FS2233
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 15 mm			FS2211	
	Reduzierhülsen für PK d = 12 mm				FS2234
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm			FS2212	
	Reduzierhülsen für PK d = 14 mm				FS2235
	Reduzierhülsen für PK d = 16 mm			FS2213	FS2236
	Reduzierhülsen für PK d = 18 mm			FS2214	FS2237
	Reduzierhülsen für PK d = 20 mm			FS2215	FS2238
	Reduzierhülsen für PK d = 25 mm			FS2216	FS2239
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm			FS2217	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm			FS2218	
	Reduzierhülsen für PK d = 12 mm			FS2219	
	Reduzierhülsen für PK d = 14 mm			FS2220	

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

## Zubehör

	$d_{11}$	12	20	32
 <p>Reduzierhülsen für PK d = 16 mm</p>			FS2221	

IK: Innenkühlung  
PK: Peripheriekühlung

# Hydrodehn-Spannfutter ASME B5.50

AK182.CAT



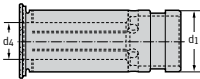
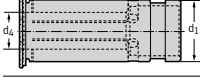
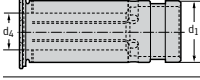
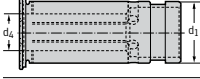
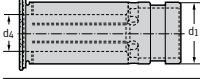
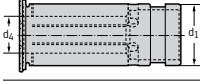
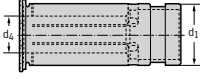
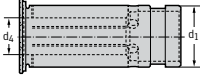
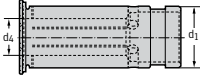
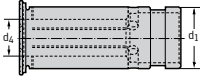
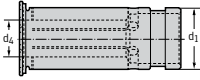
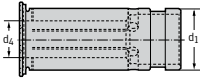
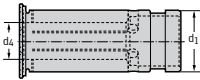
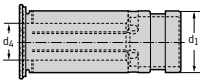
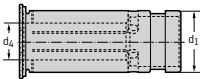
– Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A

Werkzeug	Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>6</sub> mm	l <sub>7</sub> mm	l <sub>7min</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
	AK182.CAT40.065.20	CAT40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	5/8"-11	1,34
	AK182.CAT50.081.32	CAT50	32	72	58,5	81	62	61	51	1"-8	4,1

ASME B 5.50

Auslieferungszustand ist Form AD. Für den Umbau auf Form B beide Gewindestifte entfernen.  
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

Zubehör	d <sub>1</sub>	CAT40	CAT50
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 6 mm		FS2199	FS2222
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 8 mm		FS2200	FS2223
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 10 mm		FS2201	FS2224
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 12 mm		FS2202	FS2225
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 14 mm		FS2203	FS2226
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 16 mm		FS2204	FS2227
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 18 mm		FS2205	FS2228
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 20 mm		FS2206	FS2229
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 25 mm		FS2207	FS2230
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 12 mm		FS2208	
Reduzierhülse für PK d = 6 mm			FS2231
Reduzierhülse abgedichtet für IK d = 13 mm		FS2209	
Reduzierhülse für PK d = 8 mm			FS2232

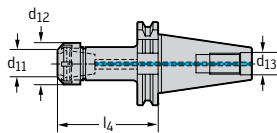
Zubehör		CAT40	CAT50
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 14 mm	FS2210	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm		FS2233
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 15 mm	FS2211	
	Reduzierhülsen für PK d = 12 mm		FS2234
	Reduzierhülsen abgedichtet für IK d = 16 mm	FS2212	
	Reduzierhülsen für PK d = 14 mm		FS2235
	Reduzierhülsen für PK d = 16 mm	FS2213	FS2236
	Reduzierhülsen für PK d = 18 mm	FS2214	FS2237
	Reduzierhülsen für PK d = 20 mm	FS2215	FS2238
	Reduzierhülsen für PK d = 25 mm	FS2216	FS2239
	Reduzierhülsen für PK d = 8 mm	FS2217	
	Reduzierhülsen für PK d = 10 mm	FS2218	
	Reduzierhülsen für PK d = 12 mm	FS2219	
	Reduzierhülsen für PK d = 14 mm	FS2220	
	Reduzierhülsen für PK d = 16 mm	FS2221	


## ER-Spannzangenfutter DIN 69871 A

AK300.S 

- Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488
- ISO 7388-1

## Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Spannzangen	
AK300.S40.070.ER16	SK40	1-10	28	70	M16	ER16	1,17
AK300.S40.100.ER16	SK40	1-10	28	100	M16	ER16	1,32
AK300.S40.100.ER20	SK40	1-13	34	100	M16	ER20	1,25
AK300.S40.070.ER25	SK40	1-16	42	70	M16	ER25	1,15
AK300.S40.100.ER25	SK40	1-16	42	100	M16	ER25	1,71
AK300.S40.070.ER32	SK40	1-20	50	70	M16	ER32	1,2
AK300.S40.100.ER32	SK40	1-20	50	100	M16	ER32	1,58
AK300.S50.100.ER20	SK50	1-13	34	100	M24	ER20	3,22
AK300.S50.070.ER25	SK50	1-16	42	70	M24	ER25	3,08
AK300.S50.100.ER25	SK50	1-16	42	100	M24	ER25	3,43
AK300.S50.070.ER32	SK50	1-20	50	70	M24	ER32	3,15
AK300.S50.100.ER32	SK50	1-20	50	100	M24	ER32	3,6
AK300.S50.070.ER40	SK50	2-26	63	70	M24	ER40	3,23
AK300.S50.100.ER40	SK50	2-26	63	100	M24	ER40	4,01

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör  
 Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile

Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
 Spannmutter	FS1537	FS2183	FS1540	FS1541	FS1542

## Zubehör

Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
 Spannschlüssel	FS1539	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

# ER-Spannzangenfutter DIN 69871 AD/B mit Innenkühlung AK300.S



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488  
– ISO 7388-1

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Spannzangen	kg
<p>SK DIN 69871 AD/B</p>		AK300.S40.105.ER16	SK40	1-10	28	105	M16	ER16	1,12
		AK300.S40.105.ER20	SK40	1-13	34	105	M16	ER20	1,24
		AK300.S40.075.ER25	SK40	1-16	42	75	M16	ER25	1,19
		AK300.S40.105.ER25	SK40	1-16	42	105	M16	ER25	1,48
		AK300.S40.075.ER32	SK40	1-20	50	75	M16	ER32	1,23
		AK300.S40.105.ER32	SK40	1-20	50	105	M16	ER32	1,62
		AK300.S50.105.ER25	SK50	1-16	42	105	M24	ER25	3,47
		AK300.S50.075.ER32	SK50	1-20	50	75	M24	ER32	3,17
		AK300.S50.105.ER32	SK50	1-20	50	105	M24	ER32	3,62
		AK300.S50.105.ER40	SK50	2-26	63	105	M24	ER40	6

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden  
Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!  
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör  
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr		FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450


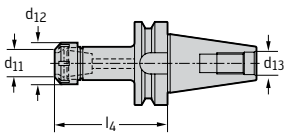
  

Zubehör		Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel		FS1539	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546


## ER-Spannzangenfutter MAS-BT JIS B 6339

AK300.BT 


– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488  
– ISO 7388-2

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Spannzangen	
		AK300.BT40.070.ER16	BT40	1-10	28	70	M16	ER16	1,13
		AK300.BT40.100.ER16	BT40	1-10	28	100	M16	ER16	1,25
		AK300.BT40.070.ER20	BT40	1-13	34	70	M16	ER20	1,18
		AK300.BT40.100.ER20	BT40	1-13	34	100	M16	ER20	1,36
		AK300.BT40.070.ER25	BT40	1-16	42	70	M16	ER25	1,23
		AK300.BT40.100.ER25	BT40	1-16	42	100	M16	ER25	1,54
		AK300.BT40.070.ER32	BT40	1-20	50	70	M16	ER32	1,26
		AK300.BT40.100.ER32	BT40	1-20	50	100	M16	ER32	1,65
		AK300.BT40.070.ER40	BT40	2-26	63	70	M16	ER40	1,35
		AK300.BT40.100.ER40	BT40	2-26	63	100	M16	ER40	1,8
		AK300.BT50.100.ER20	BT50	1-13	34	100	M24	ER20	4,11
		AK300.BT50.070.ER25	BT50	1-16	42	70	M24	ER25	4
		AK300.BT50.100.ER25	BT50	1-16	42	100	M24	ER25	4,3
		AK300.BT50.070.ER32	BT50	1-20	50	70	M24	ER32	3,91
		AK300.BT50.100.ER32	BT50	1-20	50	100	M24	ER32	4,34
		AK300.BT50.080.ER40	BT50	2-26	63	80	M24	ER40	4,09
		AK300.BT50.100.ER40	BT50	2-26	63	100	M24	ER40	6

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör  
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
		Spannmutter	FS1537	FS2183	FS1540	FS1541	FS1542

Zubehör		Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
		Spannschlüssel	FS1539	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

# ER-Spannzangenfutter MAS-BT JIS B 6339 mit Innenkühlung

## AK300.BT



– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488  
– ISO 7388-2

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Spannzangen	kg
<p>JIS B 6339</p>		AK300.BT40.105.ER16	BT40	1-10	28	105	M16	ER16	1,26
		AK300.BT40.105.ER20	BT40	1-13	34	105	M16	ER20	1,39
		AK300.BT40.075.ER25	BT40	1-16	42	75	M16	ER25	1,27
		AK300.BT40.105.ER25	BT40	1-16	42	105	M16	ER25	1,57
		AK300.BT40.075.ER32	BT40	1-20	50	75	M16	ER32	1,29
		AK300.BT40.105.ER32	BT40	1-20	50	105	M16	ER32	1,68
		AK300.BT40.075.ER40	BT40	2-26	63	75	M16	ER40	1,41
		AK300.BT40.105.ER40	BT40	2-26	63	105	M16	ER40	1,86
		AK300.BT50.105.ER20	BT50	1-13	34	105	M24	ER20	4,15
		AK300.BT50.105.ER25	BT50	1-16	42	105	M24	ER25	4,3
		AK300.BT50.075.ER32	BT50	1-20	50	75	M24	ER32	3,93
		AK300.BT50.105.ER32	BT50	1-20	50	105	M24	ER32	4,4
		AK300.BT50.105.ER40	BT50	2-26	63	105	M24	ER40	4,63

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden  
Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!  
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör  
Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittel-zufuhr		FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450


Zubehör		Spannzangen	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Spannschlüssel		FS1539	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546



## ER-Spannzangenfutter ASME B5.50

AB009.K 

– Für ER-Spannzangen nach DIN 6499/ISO15488

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> mm	d <sub>13</sub>	Spannzangen	
ASME B 5.50		AB009.K40-ER16-067	CAT40	1-10	66,5	5/8"-11	ER16	0,98
		AB009.K40-ER16-105	CAT40	1-10	104,6	5/8"-11	ER16	1,25
		AB009.K40-ER20-105	CAT40	1-13	104,6	5/8"-11	ER20	1,32
		AB009.K40-ER20-156	CAT40	1-13	155,4	5/8"-11	ER20	1,59
		AB009.K40-ER25-105	CAT40	1-16	104,6	5/8"-11	ER25	1,48
		AB009.K40-ER32-079	CAT40	1-20	79,2	5/8"-11	ER32	1,25
		AB009.K40-ER32-105	CAT40	1-20	104,6	5/8"-11	ER32	1,5
		AB009.K40-ER40-105	CAT40	2-26	104,6	5/8"-11	ER40	1,8
		AB009.K50-ER20-105	CAT50	1-13	104,6	1"-8	ER20	3,41
		AB009.K50-ER25-105	CAT50	1-16	104,6	1"-8	ER25	3,59
		AB009.K50-ER32-105	CAT50	1-20	104,6	1"-8	ER32	3,72
		AB009.K50-ER40-105	CAT50	2-26	104,6	1"-8	ER40	3,93

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden

Bei Einsatz des Futter ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!

Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

# HSK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

 AC001-H 
**Accure-tec**


- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	kg
 HSK DIN 69893-1 A		AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
		AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
		AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
		AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34
		AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
		AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
		AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)
	Kühlmittelübergabe		FS1064	FS1065	FS1065	FS1065	FS1065
	Schlüssel		FS952	FS953	FS953	FS953	FS953

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

# SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC001-S

**Accure-tec**



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
 SK DIN 69871 AD/B		AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
		AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
		AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
		AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
		AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
		AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

# MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft

 AC001-J 
**Accure-tec**


- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

## Werkzeug

	Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
 JIS B 6339 AD/B	AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
	AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
	AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
	AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
	AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
	AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
	AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

## Einbauteile

	d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
 Anzugsschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

## Zubehör

	d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
 Schlüssel ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

# CAT-V-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC001.K inch



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ inch	$d_{13}$	
<p>ASME B 5.50</p>	AC001.K40-B19-191	CAT40	0,750	7,500	5/8"-11	0,122
	AC001.K40-B26-229	CAT40	1,000	9,000	5/8"-11	0,232
	AC001.K50-B19-191	CAT50	0,750	7,500	1"-8	0,197
	AC001.K50-B26-229	CAT50	1,000	9,000	1"-8	0,315
	AC001.K50-B38-349	CAT50	1,500	13,750	1"-8	0,787

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

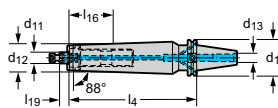
# CAT-V-Aufnahme konisch – schwingungsge- dämpft


AC001.K inch



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

## Werkzeug



Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	l <sub>4</sub> inch	d <sub>13</sub>	
AC001.K40-B19-229	CAT40	0,750	9,000	5/8"-11	0,18
AC001.K50-B19-229	CAT50	0,750	9,000	1"-8	0,248
AC001.K50-B26-305	CAT50	1,000	12,000	1"-8	0,429

ASME B 5.50

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

# Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsge- dämpft

**Accuretec** mm



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	kg
		AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
		AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
		AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
		AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
		AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
		AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
		AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
			FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
		Anzugsschraube ISO 4762					

Zubehör		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
			ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)
		Schlüssel ISO 2936					

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

# HSK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC001-H

**Accure-tec**



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>		AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
		AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
		AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
		AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34
		AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
		AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
		AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)
	Kühlmittelübergabe		FS1064	FS1065	FS1065	FS1065	FS1065
	Schlüssel		FS952	FS953	FS953	FS953	FS953

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9



# SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC001-S

**Accure-tec**



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
		AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
		AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
		AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
		AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
		AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
		AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör		d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

# MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft

 AC001-J 
**Accure-tec**


- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>19</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
 JIS B 6339 AD/B		AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
		AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
		AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
		AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
		AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
		AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
		AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile	d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	 Anzugsschraube ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)

Zubehör	d <sub>11</sub>	16	22	27	32	40
	 Schlüssel ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)

Festigkeitsklasse bei Anzugsschraube 12.9

# CAT-V-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC001.K inch



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug	Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ inch	$d_{13}$	
<p>ASME B 5.50</p>	AC001.K40-B19-191	CAT40	0,750	7,500	5/8"-11	0,122
	AC001.K40-B26-229	CAT40	1,000	9,000	5/8"-11	0,232
	AC001.K50-B19-191	CAT50	0,750	7,500	1"-8	0,197
	AC001.K50-B26-229	CAT50	1,000	9,000	1"-8	0,315
	AC001.K50-B38-349	CAT50	1,500	13,750	1"-8	0,787

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

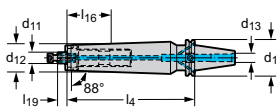
# CAT-V-Aufnahme konisch – schwingungsge- dämpft


AC001.K inch



- Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

## Werkzeug



Bezeichnung	$d_1$	$d_{11}$	$l_4$ inch	$d_{13}$	
AC001.K40-B19-229	CAT40	0,750	9,000	5/8"-11	0,18
AC001.K50-B19-229	CAT50	0,750	9,000	1"-8	0,248
AC001.K50-B26-305	CAT50	1,000	12,000	1"-8	0,429

ASME B 5.50

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

# Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsge- dämpft

AC060-C mm



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
		AC060-C6-T18-185	C6	T18	18,5	185	20	23,5	2
		AC060-C6-T22-185	C6	T22	22	185	19,5	24	2,1
		AC060-C6-T28-185	C6	T28	28	185	18,8	24	2,8
		AC060-C6-T28-235	C6	T28	28	235	18,8	24	3,6

Walter Capto™ nach ISO 26623

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

# HSK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-H mm



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

## Werkzeug

	Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	kg
	AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	19,5	24	4
	AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	18,8	24	4,8
	AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	18,8	24	5,9
	AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	20	23,5	1,51
	AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	19,5	24	1,9
	AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	18,8	24	2,59
	AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	18,8	24	3,5
	HSK DIN 69893-1 A							

Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

## Zubehör

	d <sub>1</sub>	HSK-A100	HSK-A63
		FS1065	FS1064
		FS953	FS952

# SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-S mm



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>8</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
<p>SK DIN 69871 AD/B</p>		AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
		AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	20	24	M16	2,2
		AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	20	24	M16	2,8
		AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	20	24	M16	3,7
		AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	19,5	24	M24	5,5
		AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	18,8	24	M24	5,5
		AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	18,8	24	M24	6,6

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen  
 Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

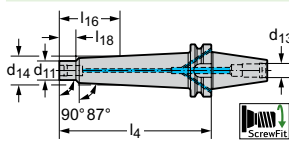
# MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft

AC060-J



- Für ScrewFit-Frontstücke
- Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

## Werkzeug



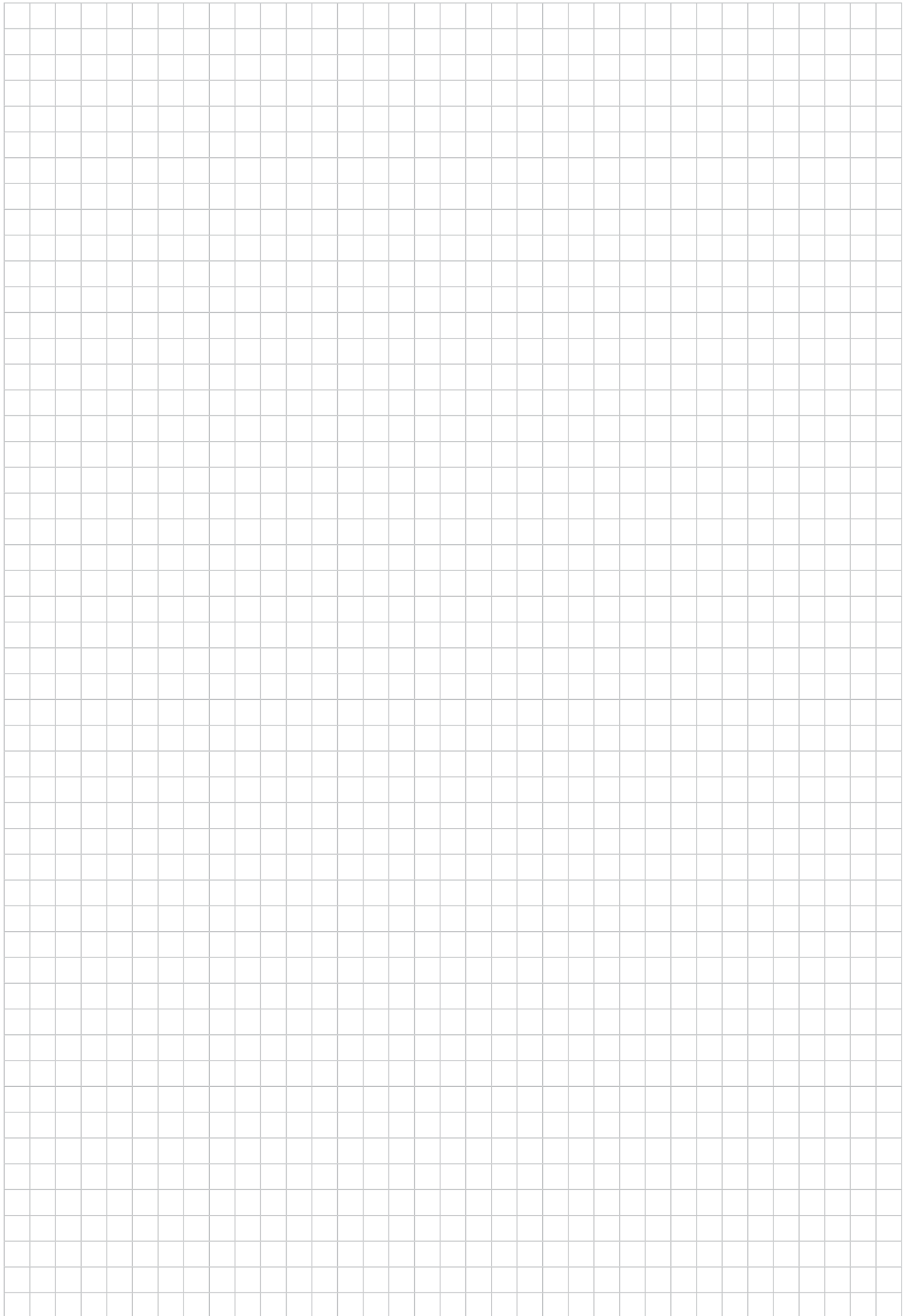
JIS B 6339 AD/B

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub>	d <sub>14</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>18</sub> mm	l <sub>16</sub> mm	d <sub>13</sub>	kg
AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	19,5	24	M16	2,2
AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	18,8	24	M16	2,8
AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	18,8	24	M16	3,7
AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	19,5	24	M24	6
AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	18,8	24	M24	6,1
AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	18,8	24	M24	7,2

Anzugsbolzen für Steilkegel – siehe Einbauteile und Zubehör / Steilkegelanzugsbolzen

Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör





## Allgemeine Informationen – Aufnahmen



Bohrstangen-Aufnahme



Schnellwechseleinsatz



Synchron-Schnellwechsel-Einsatz-ER



Synchron-Schnellwechsel-Einsatz

Bezeichnung	A2140-W	A331	AB735-ER	AB735-ER-R
Maschinenseitig	Zylinderschaft mit Fläche	Gewinde-Schnell-Wechsel-Einsatz	DIN 6499	Gewinde-Schnell-Wechsel-Einsatz
Werkzeugseitig	6 - 25	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	8 - 19	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00
Seite im Katalog	A 184	A 194	A 195	A 196
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	A2140-W	A331	AB735-ER	AB735-ER-R



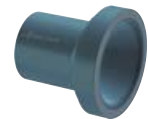
ER-Spannzangen DIN 6499



ER-Gewindebohr-Spannzangen DIN 6499



Reduzierhülsen für Innenkühlung



Kühlhülsen für ER-Spannzangen

Bezeichnung	C330	C340	FS...	GL00..
Maschinenseitig	DIN 6499	DIN 6499	Zylinderschaft	
Werkzeugseitig	1.0 - 0.5 - 6.00 - 5.50	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	3 - 25	ER32
Seite im Katalog	A 186	A 185	A 192	A 189
QR-Code				
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	C330	C340	FS	GL00

## Allgemeine Informationen – Aufnahmen



Reduzierhülsen für  
Innenkühlung

Bezeichnung	SL...
-------------	-------

Maschinenseitig	Zylinderschaft
-----------------	----------------

Werkzeugseitig	1 - 3/16
----------------	----------

Seite im Katalog	A 190
------------------	-------

QR-Code



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

SL

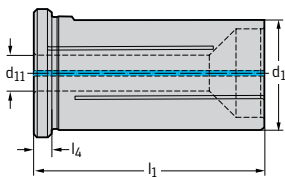
# Bohrstangen-Aufnahme

A2140-W mm



- Mit Weldon-Schaft nach DIN 9766
- Selbstzentrierung für zylindrischen Rundschaft

## Werkzeug



Cylindrical shank with flat

Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	kg
A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,06
A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,06
A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,05
A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,04
A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,11
A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,11
A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,09
A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,06
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,19
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,19
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,19
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,17
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,14
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,33
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,33
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,33
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,31
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,28
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,25
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,61
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,62
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,62
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,58
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,55
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,45

Anmerkung: Nut für Selbstzentrierung ist bei allen Walter Turn Bohrstangen mit Vollrundschaft (-R) Ø 6–25 mm vorhanden.  
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

# ER-Gewindebohr-Spannzangen DIN 6499

C340 mm



- ER - GB nach DIN 6499

Werkzeug	Bezeichnung	Spannzangen	l <sub>1</sub> mm	SW mm	kg
	C340.11.028	ER11	18	2,1	0,01
	C340.11.035	ER11	18	2,7	0,01
	C340.11.045	ER11	18	3,4	0,01
	C340.11.060	ER11	18	4,9	0,01
DIN 6499					
	C340.20.045	ER20	31,5	3,4	0,05
	C340.20.060	ER20	31,5	4,9	0,04
	C340.20.070	ER20	31,5	5,5	0,04
	C340.20.080	ER20	31,5	6,2	0,04
	C340.20.090	ER20	31,5	7	0,04
	C340.20.100	ER20	31,5	8	0,03
DIN 6499					
	C340.25.045	ER25	34	3,4	0,01
	C340.25.060	ER25	34	4,9	0,01
	C340.25.070	ER25	34	5,5	0,01
	C340.25.080	ER25	34	6,2	0,08
	C340.25.090	ER25	34	7	0,08
	C340.25.100	ER25	34	8	0,07
	C340.25.110	ER25	34	9	0,07
	C340.25.120	ER25	34	9	0,07
	C340.25.140	ER25	34	11	0,06
	C340.25.160	ER25	34	12	0,05
DIN 6499					
	C340.32.045	ER32	40	3,4	0,16
	C340.32.060	ER32	40	4,9	0,15
	C340.32.070	ER32	40	5,5	0,15
	C340.32.080	ER32	40	6,2	0,15
	C340.32.090	ER32	40	7	0,15
	C340.32.100	ER32	40	8	0,15
	C340.32.110	ER32	40	9	0,15
	C340.32.120	ER32	40	9	0,15
	C340.32.140	ER32	40	11	0,14
	C340.32.160	ER32	40	12	0,13
DIN 6499					
	C340.40.120	ER40	46	9	0,28
	C340.40.140	ER40	46	11	0,28
	C340.40.160	ER40	46	12	0,26
	C340.40.180	ER40	46	14,5	0,25
	C340.40.200	ER40	46	16	0,23
	C340.40.220	ER40	46	18	0,21
DIN 6499					

# ER-Spannzangen DIN 6499

C330



Werkzeug		Bezeichnung	Spannzangen	d <sub>11</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	kg
	DIN 6499	C330.06.010	ER11	1-0,75	18	0,01
		C330.06.020	ER11	2-1,75	18	0,01
		C330.06.030	ER11	3-2,5	18	0,01
		C330.06.040	ER11	4-3,5	18	0,01
		C330.06.050	ER11	5-4,5	18	0,01
		C330.06.060	ER11	6-5,5	18	0,01
	DIN 6499	C330.10.010	ER16	1-0,5	27,5	0,02
		C330.10.020	ER16	2-1	27,5	0,02
		C330.10.030	ER16	3-2	27,5	0,03
		C330.10.040	ER16	4-3	27,5	0,02
		C330.10.050	ER16	5-4	27,5	0,02
		C330.10.060	ER16	6-5	27,5	0,03
		C330.10.070	ER16	7-6	27,5	0,02
		C330.10.080	ER16	8-7	27,5	0,02
		C330.10.090	ER16	9-8	27,5	0,02
		C330.10.100	ER16	10-9	27,5	0,02
	DIN 6499	C330.13.010	ER20	1-0,5	31,5	0,05
		C330.13.020	ER20	2-1	31,5	0,05
		C330.13.030	ER20	3-2	31,5	0,05
		C330.13.040	ER20	4-3	31,5	0,05
		C330.13.050	ER20	5-4	31,5	0,04
		C330.13.060	ER20	6-5	31,5	0,04
		C330.13.070	ER20	7-6	31,5	0,05
		C330.13.080	ER20	8-7	31,5	0,04
		C330.13.090	ER20	9-8	31,5	0,04
		C330.13.100	ER20	10-9	31,5	0,03
		C330.13.110	ER20	11-10	31,5	0,03
		C330.13.120	ER20	12-11	31,5	0,03
		C330.13.130	ER20	13-12	31,5	0,03
	DIN 6499	C330.16.020	ER25	2-1	34	0,08
		C330.16.030	ER25	3-2	34	0,08
		C330.16.040	ER25	4-3	34	0,08
		C330.16.050	ER25	5-4	34	0,08
		C330.16.060	ER25	6-5	34	0,08
		C330.16.070	ER25	7-6	34	0,07

Werkzeug		Bezeichnung	Spannzangen	d <sub>11</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	kg
<p>DIN 6499</p>	C330.16.080	ER25	8-7	34	0,07	
	C330.16.090	ER25	9-8	34	0,07	
	C330.16.100	ER25	10-9	34	0,07	
	C330.16.110	ER25	11-10	34	0,07	
	C330.16.120	ER25	12-11	34	0,06	
	C330.16.130	ER25	13-12	34	0,06	
	C330.16.140	ER25	14-13	34	0,06	
	C330.16.150	ER25	15-14	34	0,05	
	C330.16.160	ER25	16-15	34	0,05	

# ER-Spannzangen DIN 6499

 C330 mm


Werkzeug	Bezeichnung	Spannzangen	d <sub>11</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	kg	
 DIN 6499	C330.20.020	ER32	2-1	40	0,15	
	C330.20.030	ER32	3-2	40	0,16	
	C330.20.040	ER32	4-3	40	0,15	
	C330.20.050	ER32	5-4	40	0,16	
	C330.20.060	ER32	6-5	40	0,16	
	C330.20.070	ER32	7-6	40	0,15	
	C330.20.080	ER32	8-7	40	0,16	
	C330.20.090	ER32	9-8	40	0,15	
	C330.20.100	ER32	10-9	40	0,14	
	C330.20.110	ER32	11-10	40	0,14	
	C330.20.120	ER32	12-11	40	0,14	
	C330.20.130	ER32	13-12	40	0,14	
	C330.20.140	ER32	14-13	40	0,13	
	C330.20.150	ER32	15-14	40	0,12	
	C330.20.160	ER32	16-15	40	0,12	
	C330.20.170	ER32	17-16	40	0,11	
	C330.20.180	ER32	18-17	40	0,11	
	C330.20.190	ER32	19-18	40	0,1	
	C330.20.200	ER32	20-19	40	0,09	
	 DIN 6499	C330.26.030	ER40	3-2	46	0,29
C330.26.040		ER40	4-3	46	0,28	
C330.26.050		ER40	5-4	46	0,28	
C330.26.060		ER40	6-5	46	0,28	
C330.26.070		ER40	7-6	46	0,29	
C330.26.080		ER40	8-7	46	0,28	
C330.26.090		ER40	9-8	46	0,28	
C330.26.100		ER40	10-9	46	0,29	
C330.26.110		ER40	11-10	46	0,28	
C330.26.120		ER40	12-11	46	0,28	
C330.26.130		ER40	13-12	46	0,27	
C330.26.140		ER40	14-13	46	0,27	
C330.26.150		ER40	15-14	46	0,26	
C330.26.160		ER40	16-15	46	0,26	
C330.26.170		ER40	17-16	46	0,25	
C330.26.180		ER40	18-17	46	0,24	
 DIN 6499		C330.26.190	ER40	19-18	46	0,24
		C330.26.200	ER40	20-19	46	0,23
	C330.26.210	ER40	21-20	46	0,22	
	C330.26.220	ER40	22-21	46	0,21	
	C330.26.230	ER40	23-22	46	0,2	
	C330.26.240	ER40	24-23	46	0,19	
	C330.26.250	ER40	25-24	46	0,18	
	C330.26.260	ER40	26-25	46	0,17	



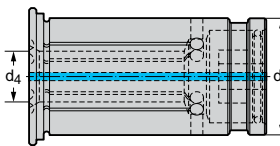
# Kühlösen für ER-Spannzangen GL00..



Werkzeug		Bezeichnung	Spannzangen	d <sub>11</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	kg
	GL0001	ER16	3	6,4	13	11	15	0,006	
	GL0002	ER16	4	7,4	13	11	15	0,006	
	GL0003	ER16	5	8,4	13	11	15	0,006	
	GL0004	ER16	6	9,4	13	11	15	0,006	
	GL0005	ER16	7	11	13	12	15	0,006	
	GL0006	ER16	8	11	13	12	15	0,006	
	GL0009	ER20	6	9,4	16	11	15	0,008	
	GL0010	ER20	7	10,4	16	11	15	0,004	
	GL0011	ER20	8	11,4	16	11	15	0,008	
	GL0013	ER20	10	14	16	12	15	0,008	
	GL0014	ER20	12	14	16	3	6	0,005	
	GL0015	ER25	6	9,4	21	11	15	0,01	
	GL0018	ER25	9	12,4	21	11	15	0,01	
	GL0019	ER25	10	13,4	21	11	15	0,01	
	GL0020	ER25	12	15,4	21	11	15	0,01	
	GL0021	ER25	14	17,4	21	11	15	0,01	
	GL0022	ER25	16	19	21	12	15	0,01	
	GL0023	ER32	6	9,4	27	11	15	0,016	
	GL0024	ER32	7	10,4	27	11	15	0,016	
	GL0025	ER32	8	11,4	27	11	15	0,016	
	GL0026	ER32	9	12,4	27	11	15	0,016	
	GL0027	ER32	10	13,4	27	11	15	0,016	
	GL0028	ER32	12	15,4	27	11	15	0,016	
	GL0029	ER32	14	17,4	27	11	15	0,016	
	GL0030	ER32	16	19,4	27	11	15	0,016	

## Reduzierhülsen für Innenkühlung

 SL... inch


Werkzeug	Bezeichnung	Spannzangen	d <sub>11</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	lbs
	SL0001	0,472	0,125	1,85	0,001
	SL0002	0,472	0,187	1,85	0,001
	SL0003	0,472	0,250	1,85	0,001
	SL0004	0,472	0,375	1,85	0,001
	SL0005	0,787	0,125	2,067	0,037
	SL0006	0,787	0,187	2,067	0,004
	SL0007	0,787	0,250	2,067	0,004
	SL0008	0,787	0,375	2,067	0,003
	SL0009	0,787	0,500	2,067	0,003
	SL0010	0,787	0,625	2,067	0,002
	SL0011	1,260	0,250	2,461	0,011
	SL0012	1,260	0,375	2,461	0,011
	SL0013	1,260	0,500	2,461	0,011
	SL0014	1,260	0,625	2,461	0,010
	SL0015	1,260	0,750	2,461	0,010
	SL0016	1,260	1,000	2,461	0,007

# Reduzierhülsen für Peripheriekühlung

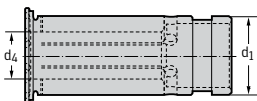
SL... inch



Werkzeug	Bezeichnung	Spannzangen	d <sub>11</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	lbs
	SL0017	0,472	0,125	1,85	0,001
	SL0018	0,472	0,187	1,85	0,001
	SL0019	0,472	0,250	1,85	0,001
	SL0020	0,472	0,375	1,85	0,001
	SL0021	0,787	0,125	2,067	0,003
	SL0022	0,787	0,187	2,067	0,004
	SL0023	0,787	0,250	2,067	0,003
	SL0024	0,787	0,375	2,067	0,003
	SL0025	0,787	0,500	2,067	0,003
	SL0026	0,787	0,625	2,067	0,002
	SL0027	1,260	0,500	2,461	0,01
	SL0028	1,260	0,625	2,461	0,010
	SL0029	1,260	0,750	2,461	0,009
	SL0030	1,260	1,000	2,461	0,006

## Reduzierhülsen für Innenkühlung

 FS... 


Werkzeug	Bezeichnung	Spannzangen	d <sub>11</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	kg
	FS2189	12	3	47	0,03
	FS2190	12	4	47	0,03
	FS2191	12	5	47	0,32
	FS2192	12	6	47	0,03
	FS2193	12	8	47	0,03
	FS2199	20	3	52,5	0,1
	FS2200	20	4	52,5	0,1
	FS2201	20	5	52,5	0,1
	FS2202	20	6	52,5	0,1
	FS2203	20	7	52,5	0,1
	FS2204	20	8	52,5	0,09
	FS2205	20	9	52,5	0,09
	FS2206	20	10	52,5	0,09
	FS2207	20	11	52,5	0,09
	FS2208	20	12	52,5	0,08
	FS2209	20	13	52,5	0,08
	FS2210	20	14	52,5	0,07
	FS2211	20	15	52,5	0,07
	FS2212	20	16	52,5	0,06
	FS2222	32	6	52,5	0,29
	FS2223	32	8	62,5	0,29
	FS2224	32	10	62,5	0,29
	FS2225	32	12	62,5	0,28
	FS2226	32	14	62,5	0,27
	FS2227	32	16	62,5	0,27
	FS2228	32	18	62,5	0,25
	FS2229	32	20	62,5	0,23
	FS2230	32	25	62,5	0,17

# Reduzierhülsen für Peripheriekühlung

FS...



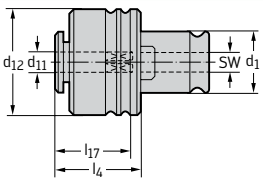
Werkzeug		Bezeichnung	Spannzangen	d <sub>11</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	kg
		FS2194	12	3	47	0,03
		FS2195	12	4	47	0,03
		FS2196	12	5	47	0,03
		FS2197	12	6	47	0,03
		FS2198	12	8	47	0,03
		FS2213	20	3	52,5	0,1
		FS2214	20	4	52,5	0,1
		FS2215	20	5	52,5	0,1
		FS2216	20	6	52,5	0,1
		FS2217	20	8	52,5	0,1
		FS2218	20	10	52,5	0,09
		FS2219	20	12	52,5	0,08
		FS2220	20	14	52,5	0,07
		FS2221	20	16	52,5	0,06
		FS2231	32	6	62,5	0,29
		FS2232	32	8	62,5	0,29
		FS2233	32	10	62,5	0,29
		FS2234	32	12	62,5	0,28
		FS2235	32	14	62,5	0,27
		FS2236	32	16	62,5	0,26
	FS2237	32	18	62,5	0,25	
	FS2238	32	20	62,5	0,23	
	FS2239	32	25	62,5	0,17	

# Schnellwechseleinsatz

A331



- Mit Überlastkupplung

Werkzeug	Bezeichnung	$d_1$	$d_{12}$ mm	$l_4$ mm	kg
	A331.0.19.025.03	1SWE-01	32	25	0,18
	A331.0.19.025.04	1SWE-01	32	25	0,18
	A331.0.19.025.05	1SWE-01	32	25	0,17
	A331.0.19.025.06	1SWE-01	32	25	0,18
	A331.0.19.025.07	1SWE-01	32	25	0,2
	A331.0.19.025.08	1SWE-01	32	25	0,18
	A331.0.19.025.09	1SWE-01	32	25	0,17
	A331.0.19.025.10	1SWE-01	32	25	0,16
	A331.0.31.034.06	3SWE-01	50	34	0,54
	A331.0.31.034.07	3SWE-01	50	34	0,58
	A331.0.31.034.08	3SWE-01	50	34	0,54
	A331.0.31.034.09	3SWE-01	50	34	0,54
	A331.0.31.034.10	3SWE-01	50	34	0,54
	A331.0.31.034.11	3SWE-01	50	34	0,54
	A331.0.31.034.12	3SWE-01	50	34	0,53
	A331.0.31.034.14	3SWE-01	50	34	0,52
	A331.0.31.034.16	3SWE-01	50	34	0,54
	A331.0.48.045.11	4SWE-01	72	45	1,68
	A331.0.48.045.12	4SWE-01	72	45	1,66
	A331.0.48.045.14	4SWE-01	72	45	1,69
	A331.0.48.045.16	4SWE-01	72	45	1,66
	A331.0.48.045.18	4SWE-01	72	45	0,17
	A331.0.48.045.20	4SWE-01	72	45	1,63
	A331.0.48.045.22	4SWE-01	72	45	1,63
	A331.0.48.045.25	4SWE-01	72	45	1,59
	A331.0.60.068.18	5SWE-01	95	68	3,92
	A331.0.60.068.20	5SWE-01	95	68	4
	A331.0.60.068.22	5SWE-01	95	68	3,86
	A331.0.60.068.25	5SWE-01	95	68	3,82
	A331.0.60.068.28	5SWE-01	95	68	3,77
	A331.0.60.068.32	5SWE-01	95	68	3,68
	A331.0.60.068.36	5SWE-01	95	68	3,57

Für jeden Gewindebohrer-Schaftdurchmesser wird ein Einsatz benötigt (je nach D2 bestellen).

# Synchron-Schnellwechsel-Einsatz-ER

AB735-ER mm



Werkzeug	Bezeichnung	Spannzangen	d <sub>11</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	kg
 DIN 6499	AB735-ER16	ER16	8	26	0,03
 DIN 6499	AB735-ER20	ER20	11	31,5	0,04
 DIN 6499	AB735-ER25	ER25	14	34	0,05
 DIN 6499	AB735-ER32	ER32	19	40	0,06

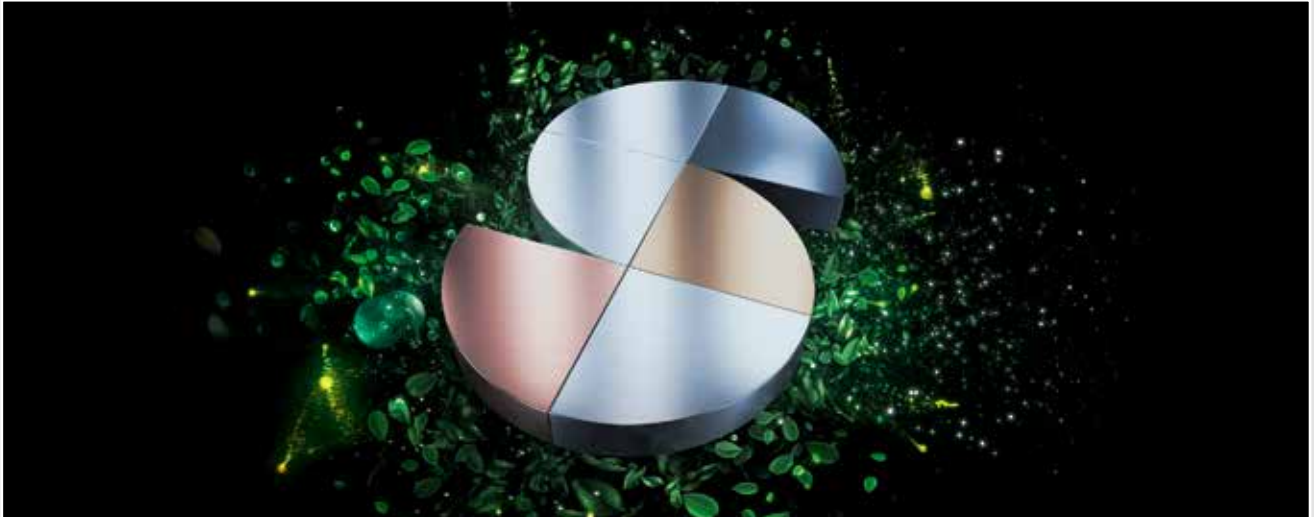
# Synchron-Schnellwechsel-Einsatz

AB735-ER-R



Werkzeug		Bezeichnung	d <sub>1</sub>	d <sub>11</sub> mm	d <sub>12</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>17</sub> mm	SW mm	Einsatz- größe	kg
		AB735-ER16-R035-024	8SWB-09	3,5	13	24	20,3	2,7	8	0,04
		AB735-ER16-R045-024	8SWB-09	4,5	13	24	20,3	3,4	8	0,04
		AB735-ER16-R050-024	8SWB-09	5,5	13	24	20,3	4,3	8	0,04
		AB735-ER20-R060-035	11SWB-09	6	16	35	23	4,9	11	0,05
		AB735-ER20-R070-035	11SWB-09	7	16	35	23	5,5	11	0,05
		AB735-ER25-R070-030	11SWB-09	7	19	30	25,5	5,5	11	0,06
		AB735-ER25-R080-030	14SWB-09	8	19	30	25,5	6,2	14	0,06
		AB735-ER25-R090-040	14SWB-09	9	19	40	25,5	7	14	0,06
		AB735-ER32-R080-037	19SWB-09	8	25	37	32	6,2	19	0,07
		AB735-ER32-R090-037	19SWB-09	9	25	37	32	7	19	0,07
		AB735-ER32-R100-037	19SWB-09	10	25	37	32	8	19	0,07
		AB735-ER32-R110-037	19SWB-09	11	25	37	32	9	19	0,07
		AB735-ER32-R120-037	19SWB-09	12	25	37	32	9	19	0,07





# Nachhaltige Produkte und Leistungen – zertifiziert und transparent

Walter ist ein Unternehmen, das sich seiner Verantwortung für Menschen und Umwelt stellt. Nachhaltigkeit ist ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmensstrategie. Sie durchdringt unsere Produkte und Unternehmensbereiche und wird in regelmäßigen Abständen durch unabhängige Dritte geprüft und zertifiziert.

## Nachweislich nach hohen Standards hergestellt

Alle Prozesse, Verfahren, Methoden und Mittel, die wir einsetzen, werden von einer unabhängigen Instanz nach harten Kriterien geprüft und bewertet: Arbeitsschutz, Qualitätssicherung und umweltschonendes Handeln (z.B. durch ressourcenschonende, energieeffiziente und CO<sub>2</sub>-kompensierende Herstellung) sind Beispiele dafür. Dass Walter seine Verantwortung deutlich weiter fasst, zeigt unser soziales Engagement.

## Transparenz über die gesamte Prozesskette – damit Sie sicher sind

Das integrierte Managementsystem bei Walter umfasst den nachhaltigen Umgang mit Ressourcen und Produktionsmitteln ebenso wie den mit Menschen – mit unseren Kunden, Partnern und Mitarbeitern. Damit Sie sich darauf verlassen können, dass alle unsere Produkte diese Anforderungen über die gesamte Prozesskette hinweg erfüllen, legen wir unsere eigenen Maßstäbe auch bei unseren Zulieferern an.

## Zertifizierungen

Das integrierte Managementsystem bei Walter beinhaltet Zertifizierungen nach:

- ISO 9001 (Qualitätsmanagement)
- VDA 6.4 (Produktionsmittel für die Automobilindustrie)
- ISO 14001 (Umweltmanagement)
- ISO 45001 (Arbeitsschutzmanagement)
- ISO 50001 (Energiemanagement)

Mehr Infos zu den  
Walter Zertifizierungen  
finden Sie hier:



**Arbeits- und Gesundheitsschutz**  
Walter schützt seine Mitarbeiter vor Gesundheitsschäden. Um Unfälle zu vermeiden, überprüfen wir permanent unsere Prozesse und beugen durch proaktive Maßnahmen vor.



**Umwelt- und Energiemanagement**  
Umweltschutz ist für Walter ein wichtiges Unternehmensziel. Wir setzen Energie effizient ein und nutzen praktische Methoden, die den Verbrauch von Energie, Wasser und Ressourcen nachhaltig reduzieren.

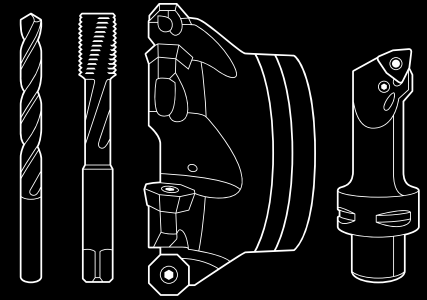


**Qualitätsmanagement**  
Walter verbessert seine Produkte und Prozesse kontinuierlich. Mit effektiven Maßnahmen und Verfahren sichern wir unsere Produktqualität – und prüfen sie regelmäßig durch unser umfassendes Qualitätsmanagement.

## Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen  
Postfach 2049, 72010 Tübingen  
Germany

[walter-tools.com](http://walter-tools.com)



### Europe

#### Walter Austria GmbH

Wien, Österreich  
+43 1 5127300-0, [service.at@walter-tools.com](mailto:service.at@walter-tools.com)

#### Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique  
(B) +32 (02) 7258500  
(NL) +31 (0) 900 26585-22  
[service.benelux@walter-tools.com](mailto:service.benelux@walter-tools.com)

#### Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz  
+41 (0) 32 617 40 72, [service.ch@walter-tools.com](mailto:service.ch@walter-tools.com)

#### Walter CZ s.r.o.

Kurim, Czech Republic  
+420 (0) 541 423352, [service.cz@walter-tools.com](mailto:service.cz@walter-tools.com)

#### Walter Deutschland GmbH

Frankfurt, Deutschland  
+49 (0) 69 78902-100, [service.de@walter-tools.com](mailto:service.de@walter-tools.com)

#### Walter France

Soultz-sous-Forêts, France  
+33 (0) 3 88 80 20 00, [service.fr@walter-tools.com](mailto:service.fr@walter-tools.com)

#### Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország  
+36 1 464 7160, [service.hu@walter-tools.com](mailto:service.hu@walter-tools.com)

#### Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España  
+34 934 796760, [service.iberica@walter-tools.com](mailto:service.iberica@walter-tools.com)

#### Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia  
+39 031 926-111, [service.it@walter-tools.com](mailto:service.it@walter-tools.com)

#### Walter Norden AB

Halmstad, Sweden  
+46 (0) 35 16 53 00, [service.norden@walter-tools.com](mailto:service.norden@walter-tools.com)

#### Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska  
+48 (0) 22 8520495, [service.pl@walter-tools.com](mailto:service.pl@walter-tools.com)

#### Walter Tools SRL

Timisoara, România  
+40 (0) 256 406218, [service.ro@walter-tools.com](mailto:service.ro@walter-tools.com)

#### 000 „Вальтер”

г. Санкт-Петербург  
+7 (812) 334 54 56, [service.ru@walter-tools.com](mailto:service.ru@walter-tools.com)

#### Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija  
+386 (2) 629 01 30, [service.si@walter-tools.com](mailto:service.si@walter-tools.com)

#### Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia  
+421 (0) 37 3260 910, [service.sk@walter-tools.com](mailto:service.sk@walter-tools.com)

#### Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye  
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, [service.tr@walter-tools.com](mailto:service.tr@walter-tools.com)

#### Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England  
+44 (1527) 839 450, [service.uk@walter-tools.com](mailto:service.uk@walter-tools.com)

### Asia

#### Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China  
+86 (510) 853 72199, [service.cn@walter-tools.com](mailto:service.cn@walter-tools.com)

#### Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号  
电话: +86-510-8537 2199 邮编: 214028  
客服热线: 400 1510 510  
邮箱: [service.cn@walter-tools.com](mailto:service.cn@walter-tools.com)

#### Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India  
+91 (20) 6773 7300, [service.in@walter-tools.com](mailto:service.in@walter-tools.com)

#### Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan  
+81 (52) 533 6135, [service.jp@walter-tools.com](mailto:service.jp@walter-tools.com)

#### ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号  
+81 (0) 52 533 6135, [service.jp@walter-tools.com](mailto:service.jp@walter-tools.com)

#### Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea  
+82 (31) 337 6100, [service.wkr@walter-tools.com](mailto:service.wkr@walter-tools.com)

#### 한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282  
금강팬데리움 106호 14056  
+82 (0) 31 337 6100, [service.wkr@walter-tools.com](mailto:service.wkr@walter-tools.com)

#### Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia  
+60(3)-5624 4265, [service.my@walter-tools.com](mailto:service.my@walter-tools.com)

#### Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, [service.sg@walter-tools.com](mailto:service.sg@walter-tools.com)

#### Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand  
+66 2 687 0388, [service.th@walter-tools.com](mailto:service.th@walter-tools.com)