

NEWS 2021

HOCHLEISTUNGSWERKZEUGSYSTEME



# Inhalt

<b>Hydraulic Chuck Lathe Typ für CNC Drehmaschinen</b>	<b>3-4</b>
<b>Hydraulic Chuck Lathe Type – Typ Standard</b>	<b>5</b>
<b>Hydraulic Chuck Lathe Type – Typ F</b>	<b>6</b>
<b>Hydraulic Chuck Lathe Type – Typ R</b>	<b>7</b>
<b>MEGA Micro Chuck für Drehmaschinen</b>	<b>8</b>
<b>Smart Damper Turning / Smart Damper Drehhalter</b>	<b>9-10</b>
<b>MW Aufbohrkopf</b>	<b>11</b>
<b>Smart Damper Finish Boring – Typ EWN</b>	<b>12</b>
<b>Hydraulic Chuck klein HSK</b>	<b>13</b>
<b>Hydraulic Chuck Ultra Precision Type</b>	<b>14</b>
<b>Hydraulic Chuck – Jet Through BIG CAPTO</b>	<b>15</b>
<b>Aufnahmen für Aufschraubköpfe</b>	<b>16</b>
<b>Full Cut Mill FCM überlange Ausführung mit Zylinderschaft</b>	<b>17</b>
<b>Wendeplatten für C-Cutter Mini</b>	<b>18</b>
<b>Digitaler MEGA Drehmomentschlüssel</b>	<b>19</b>
<b>Montageschlüssel für Anzugsbolzen</b>	<b>20</b>

# Hydraulic Chuck Lathe Typ für CNC Drehmaschinen

Hydrodehnspannfutter ermöglichen einfache Werkzeugwechsel bei höchster Präzision.

## Struktur mit verbesserter Genauigkeit und Steifigkeit

Das Lathe Typ Spannfutter wurde von Grund auf neu entwickelt und basiert auf der Hydrodehnspann-Technologie. Diese Technologie hat sich beim Fräsen über Jahrzehnte hinweg bewiesen und durchgesetzt. Mit diesen Werkzeugen kann höchste Präzision und Steifigkeit erreicht werden und dank seiner schlanken Form kommen sich angrenzende Werkzeuge nicht gegenseitig in die Quere.



## Schnelle und sichere Bedienung

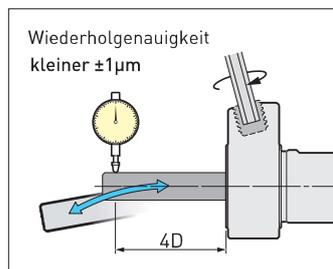
Die Schneidwerkzeuge können mit einem einzigen Schraubenschlüssel schnell abmontiert und ausgewechselt werden, was den Zeitaufwand enorm reduziert.

Dadurch verringert sich auch die Arbeit im eng begrenzten Innenraum der Maschine, was die Sicherheit der Angestellten erhöht.



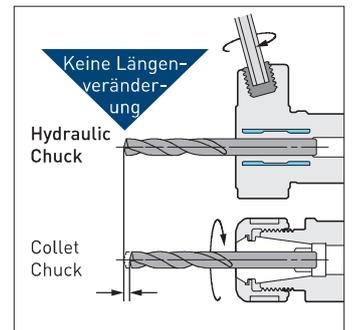
## ±1µm Wiederholgenauigkeit

Auch bei einem Werkzeugwechsel ist die Wiederholgenauigkeit von ±1µm oder weniger bei 4D gewährleistet. Darüber hinaus kann die Klemmschraube ohne Drehmomentschlüssel angezogen werden, da diese bis zum Anschlag gespannt werden soll.



## Die Werkzeuglänge verändert sich nicht

Da sich die Werkzeugauskragung durch das Spannen nicht ändert, ist das Längeneinstellen der einzelnen Werkzeuge sehr einfach.



## Varianten der Hydraulic Chucks für die drei verschiedenen Spannmöglichkeiten in der Drehmaschine

Typ Standard



- Spannen von der Werkzeugseite.
- Einsatz von Kühlmittelrohren mit Rc(PT)1/8 Gewinde möglich.
- Eine Längeneinstellschraube kann verwendet werden (nur bei bestimmten Modellen).
- Länge kann durch Kürzen des Schafts angepasst werden.
- Einfach zu montieren an mehreren Orten in der Drehmaschine.

Typ F

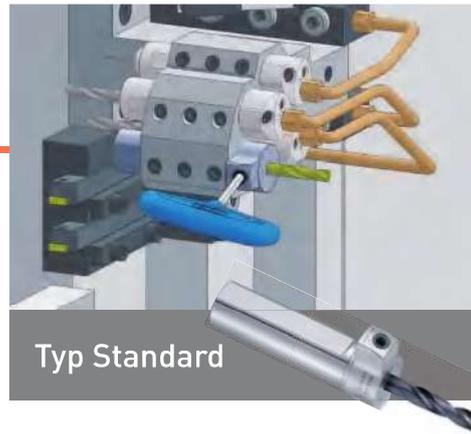
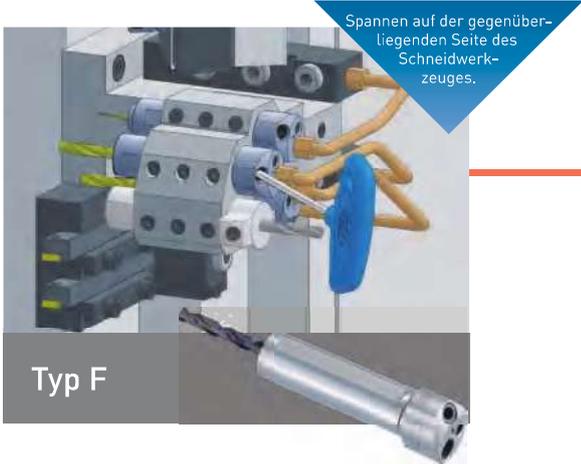


- Spannen von der gegenüberliegenden Seite des Werkzeugs.
- Einsatz von Kühlmittelrohren mit Rc(PT)1/8 Gewinde möglich.
- Optimale Gesamtlänge für einfache Bedienung.
- Ideal für den Einsatz im Hauptwerkzeugträger.

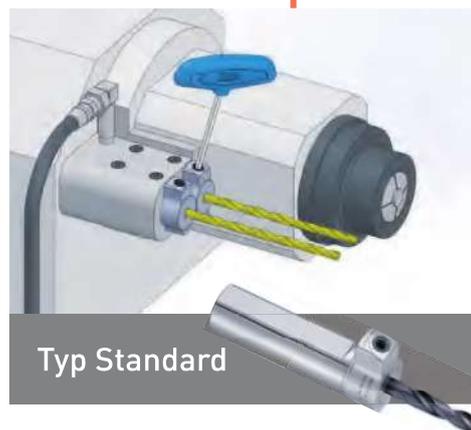
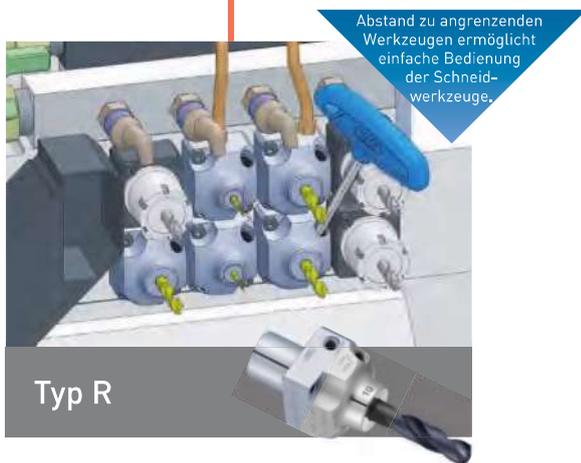
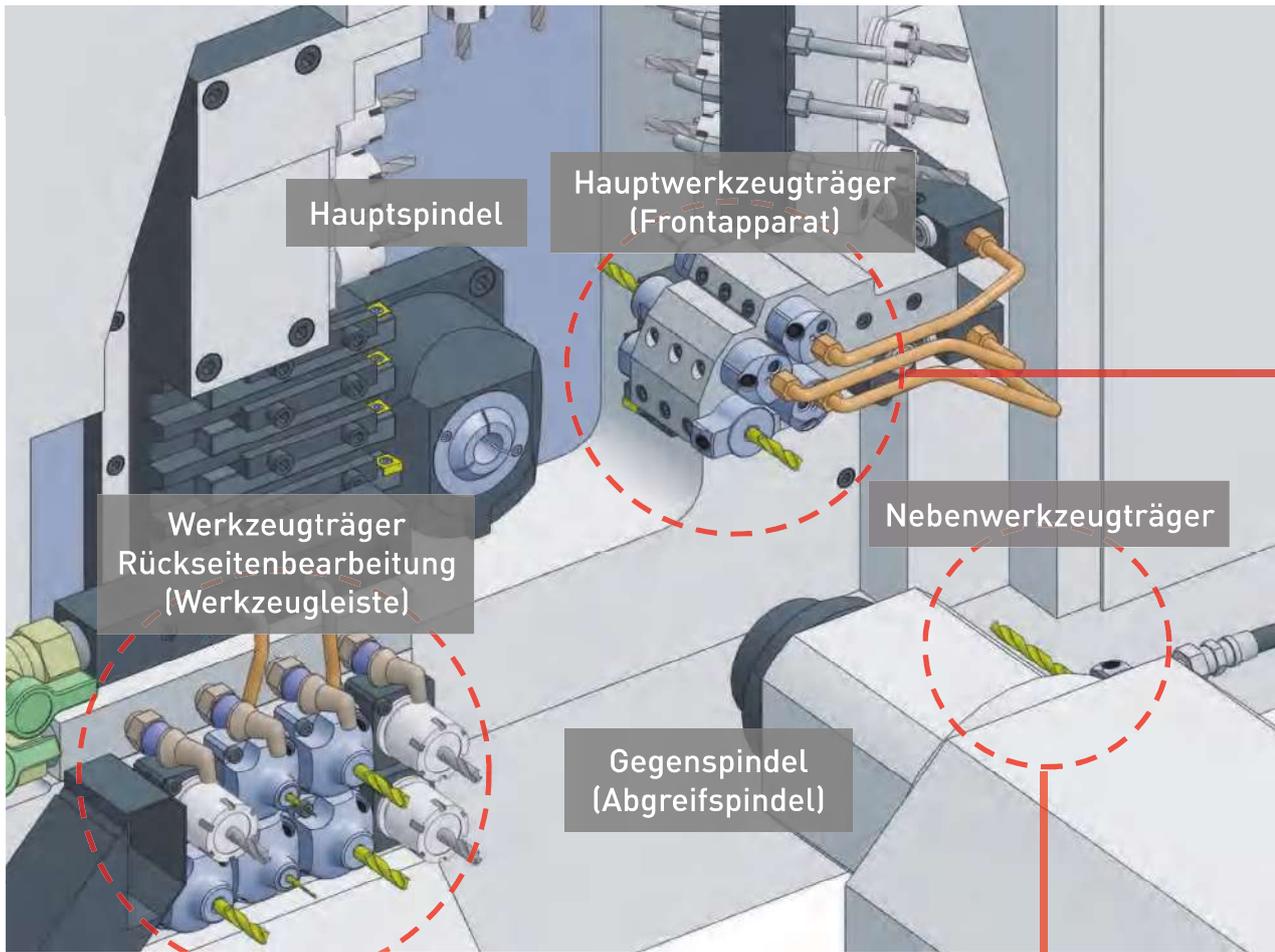
Typ R



- Einzigartiges Design für mehrreihige Werkzeugträger verhindert, dass sich die Werkzeuge gegenseitig behindern.
- Spannen an einer versetzten Position an der Werkzeugseite.
- Einsatz von Kühlmittelrohren mit M6 Gewinde ist bei den Werkzeugen in der obersten Reihe des Werkzeugträgers möglich.

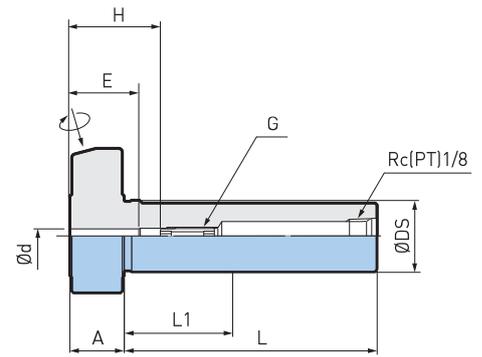
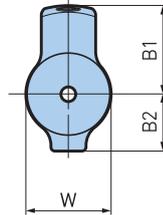


Maschineninnenraum Swiss Type Drehmaschine



# Hydraulic Chuck Lathe Type – Typ Standard

Das einfache und schlanke Design ermöglicht das Anbringen der Werkzeugaufnahmen an mehreren Werkzeugträgern in der Maschine. Bohrer mit Durchgangskühlung können unter Einsatz des Kühlmittelanschlusses verwendet werden.



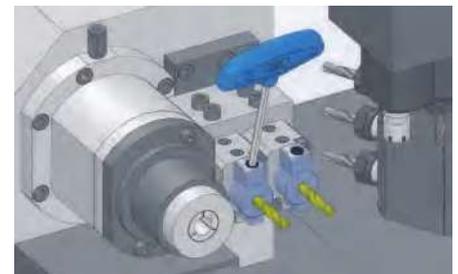
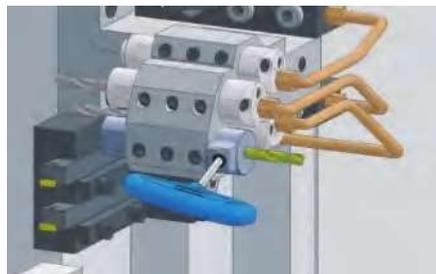
Ø 3 - 12 mm

Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØDS	L	L1	A	B1	B2	W	H	E	G	Gewicht (kg)			
SL19.05 -HDC3 -60 *	807.220	3	19.05	60	30	15	24.5	15.8	22	20 - 32	16	HDA4-05015W	0.18			
-HDC4 -60	806.991	4								23 - 32	19		0.18			
-HDC6 -60 **	806.992	6								65	25		0.18			
-HDC8 -60 **	806.993	8								31	-		0.16			
SL25.4 -HDC3 -80 * <b>NEW</b>	807.498	3	25.4	80	40	15	23	14	28	20 - 32	16	HDA4-05015W	0.37			
-HDC4 -80 <b>NEW</b>	807.499	4								23 - 32	19		0.37			
-HDC6 -80 <b>NEW</b>	807.500	6								24.5	15		31 - 48	25	NBA6B	0.37
-HDC8 -80 ** <b>NEW</b>	807.501	8								25.5	16		85	31	-	0.37
-HDC10 -80 ** <b>NEW</b>	807.502	10								27	17		80	33	-	0.35
-HDC12 -80 ** <b>NEW</b>	807.503	12								28	18		80	36	-	0.33
SL20 -HDC3 -70 *	807.221	3	20	70	30	15	24.5	15.8	23	20 - 32	16	HDA4-05015W	0.22			
-HDC4 -70	807.222	4								23 - 32	19		0.22			
-HDC6 -70	807.223	6								31 - 48	25		NBA6B	0.22		
-HDC8 -70 **	807.224	8								75	31		-	0.21		
SL22 -HDC3 -70 *	807.225	3	22	70	30	15	24.5	15.8	25	20 - 32	16	HDA4-05015W	0.26			
-HDC4 -70	806.994	4								23 - 32	19		0.26			
-HDC6 -70 **	806.995	6								75	25		-	0.26		
-HDC8 -70 **	806.996	8								31	-		0.25			
-HDC10 -70 ** <b>NEW</b>	807.488	10								27	16.8		70	33	-	0.24
SL25 -HDC3 -65 * <b>NEW</b>	807.489	3	25	65	40	15	23	14	28	20 - 32	16	HDA4-05015W	0.31			
-HDC4 -65 <b>NEW</b>	807.490	4								23 - 32	19		0.31			
-HDC6 -65 <b>NEW</b>	807.491	6								24.5	15		31 - 48	25	NBA6B	0.31
-HDC8 -65 ** <b>NEW</b>	807.492	8								25.5	16		70	31	-	0.31
-HDC10 -65 ** <b>NEW</b>	807.493	10								27	17		65	33	-	0.29
-HDC12 -65 ** <b>NEW</b>	807.497	12								28	18		65	36	-	0.28

- \* Bei der Anwendung von Durchgangskühlung kann etwas Kühlmittelflüssigkeit austreten.
- \*\* Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
- «E» bezeichnet die min. Einspanntiefe.
- «G» bezeichnet die Einstellschraube. HDA4-05015W (807.254).
- «H» bezeichnet die Einstelllänge mit einer Einstellschraube.
- «H» bei HDC8 ist die maximale Einspanntiefe des Schneidwerkzeugs in den Halter.
- L1 ist die minimale Länge des Schafts falls dieser gekürzt wird.

## Typ Standard

- Spannen von der Werkzeugseite.
- Einsatz von Kühlmittelrohren mit Rc[PT]1/8 Gewinde möglich.
- Eine Längeneinstellschraube kann verwendet werden (nur bei bestimmten Modellen).
- Länge kann durch Kürzen des Schafts angepasst werden.
- Einfach zu montieren in verschiedenen Werkzeugträgern.

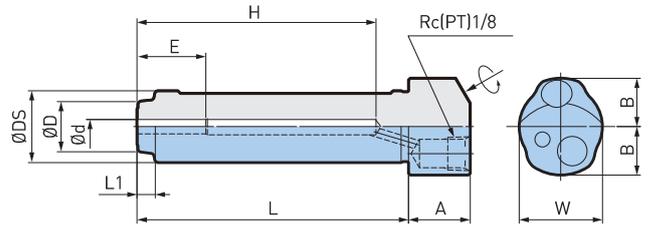


## Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

# Hydraulic Chuck Lathe Type – Typ F

Ein einziger Schlüssel ermöglicht den einfachen Austausch des Schneidwerkzeuges im montierten Zustand. Das anwenderfreundliche Spannen von der Rückseite eignet sich ideal für den Einsatz im Hauptwerkzeugträger.



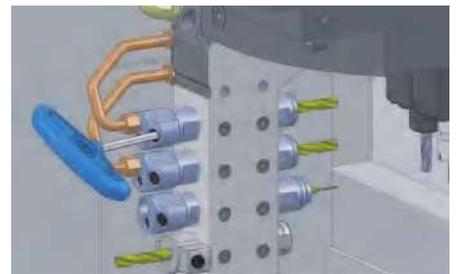
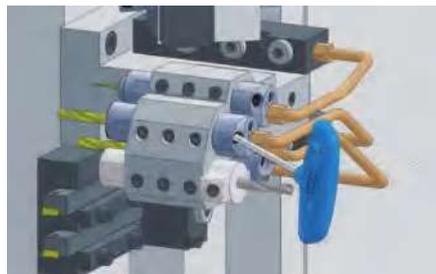
Ø 3 - 10 mm

Modell		Bestell-Nr.	Ød	ØD	ØDS	L	L1	A	B	W	H	E	Gewicht (kg)
SL19.05F-HDC3	-85 *	<b>NEW</b> 807.504	3	14	19.05	85	5	17	13.5	22	76	16	0.24
-HDC4	-85	<b>NEW</b> 807.505	4									19	
-HDC6	-80	<b>NEW</b> 807.506	6									25	
-HDC8	-80	<b>NEW</b> 807.507	8	-		80	-				71	31	0.21
SL20F	-HDC3	-75 *	<b>NEW</b> 807.512	3	20	75	5	17	13.5	23	66	16	0.24
-HDC4	-75	<b>NEW</b> 807.513	4									19	
-HDC6	-70	<b>NEW</b> 807.514	6									25	
-HDC8	-70	<b>NEW</b> 807.515	8	-		70	-				61	31	0.21
SL22F	-HDC3	-75 *	<b>NEW</b> 807.516	3	22	75	5	17	13.5	25	66	16	0.28
-HDC4	-75	<b>NEW</b> 807.517	4									19	
-HDC6	-70	<b>NEW</b> 807.518	6									25	
-HDC8	-70	<b>NEW</b> 807.519	8	-		70	-				61	31	0.25
-HDC10	-70	<b>NEW</b> 807.520	10								61	33	0.22

- \* Bei der Anwendung von Durchgangskühlung kann etwas Kühlmittelflüssigkeit austreten.
- Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
- «E» bezeichnet die min. Einspanntiefe.
- «H» bezeichnet die Einstelllänge mit einer Einstellschraube.

## Typ F

- Spannen von der gegenüberliegenden Seite des Werkzeugs.
- Einsatz von Kühlmittelrohren mit Rc(PT)1/8 Gewinde möglich.
- Optimale Gesamtlänge für einfache Bedienung.
- Ideal für den Einsatz im Hauptwerkzeugträger.

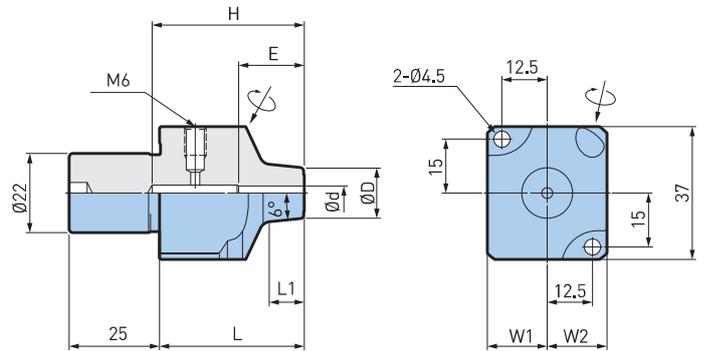


## Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

# Hydraulic Chuck Lathe Type – Typ R

Das einzigartig rechteckige Design für mehrreihige Werkzeughalteraufnahmen wurde so entwickelt, dass sich die Werkzeuge gegenseitig nicht behindern. Bohrer mit Durchgangskühlung können unter Einsatz des Kühlmittelanschlusses verwendet werden.



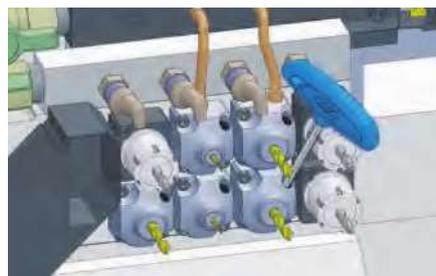
Ø 3 - 10 mm

Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	L	L1	W1	W2	H	E	Gewicht (kg)
SL22R -HDC3 -40 * <b>NEW</b>	807.521	3	14	40	7	16.5	16.5	35	16	0.34
-HDC4 -40 <b>NEW</b>	807.522	4			9			42	19	0.33
-HDC6 -40 <b>NEW</b>	807.523	6	5		55			25	0.36	
-HDC8 -40 <b>NEW</b>	807.524	8	6		17.5	31	0.36			
-HDC10 -40 <b>NEW</b>	807.525	10	22		33	0.35				

- \* Bei der Anwendung von Durchgangskühlung kann etwas Kühlmittelflüssigkeit austreten.
- Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
- «E» bezeichnet die min. Einspanntiefe.

## Typ R

- Einzigartiges Design für mehrreihige Werkzeugträger verhindert, dass sich die Werkzeuge gegenseitig behindern.
- Spannen an einer versetzten Position an der Werkzeugseite.
- Einsatz von Kühlmittelrohren mit M6 Gewinde ist bei den Werkzeugen in der obersten Reihe des Werkzeugträgers möglich.

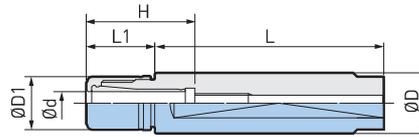


## Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

# MEGA Micro Chuck für Drehmaschinen

Durchmesser der Spannmutter ist geringer als der Durchmesser des Schaftes. Das ermöglicht einen Einbau in kleine Drehmaschinen.



Ø 0.45 - 8.05 mm

Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	ØD1	L	L1	H	Spannzange	Gewicht (kg)
SL15.875-MEGA6S -60	803.593	0.45 - 6.05	15.875	14	60	18	28.5	NBC6S-	0.09
SL16 -MEGA6S -60	803.594	0.45 - 6.05	16	14	60	18	28.5	NBC6S-	0.11
SL19.05 -MEGA8S -40	NEW 807.410	2.95 - 8.05	19.05	18	40	19	31	NBC8S-	0.10
-80	NEW 807.411	2.95 - 8.05			80			NBC8S-	0.16
SL20 -MEGA6S -40	803.595	0.45 - 6.05	20	14	40	18	28.5	NBC6S-	0.10
-80	803.602	0.45 - 6.05			80			NBC6S-	0.17
-MEGA8S -40	NEW 807.412	2.95 - 8.05		18	40	19	31	NBC8S-	0.11
-80	NEW 807.413	2.95 - 8.05						80	NBC8S-

1. MEGA Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten.
2. Entwickelt für die Kühlmittelzufuhr durch das Zentrum.
3. MEGA Rollenschlüssel muss separat bestellt werden.

## Micro Spannzangen für MEGA Micro Chuck

Garantiert allerhöchste Präzision dank einer 100-prozentigen Rundlauf-Kontrolle.



Spannzangenklasse	Max. Rundlauffehler	
	SP.-Nase	4xD
AA	Innerhalb 1 µm	Innerhalb 3 µm

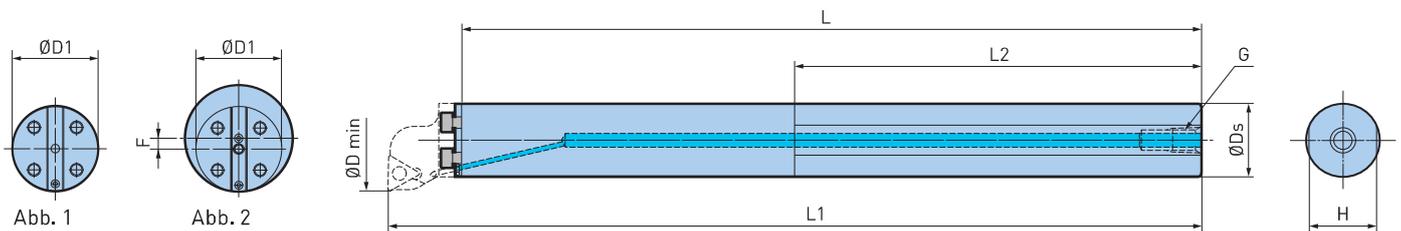
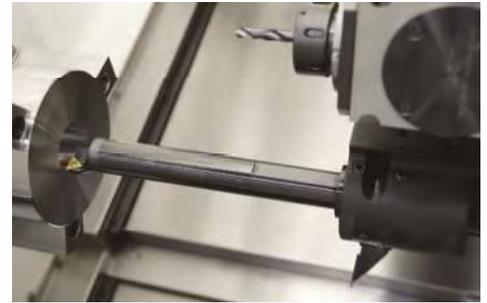
MEGA6S			
Modell	Bestell-Nr.	Spannbereich Ød	
NBC6S -1.0 AA	961.477	0.95 - 1.05	
-2.0 AA	961.481	1.95 - 2.05	
-3.0 AA	961.485	2.95 - 3.05	
-4.0 AA	961.489	3.95 - 4.05	
-5.0 AA	961.493	4.95 - 5.05	
-6.0 AA	961.497	5.95 - 6.05	

MEGA8S			
Modell	Bestell-Nr.	Spannbereich Ød	
NBC8S -3.0 AA	801.709	2.95 - 3.05	
-4.0 AA	801.742	3.95 - 4.05	
-5.0 AA	801.702	4.95 - 5.05	
-6.0 AA	801.703	5.95 - 6.05	
-7.0 AA	804.168	6.95 - 7.05	
-8.0 AA	801.704	7.95 - 8.05	

Weitere Grössen sind ebenfalls erhältlich.

# Smart Damper Turning / Smart Damper Drehhalter

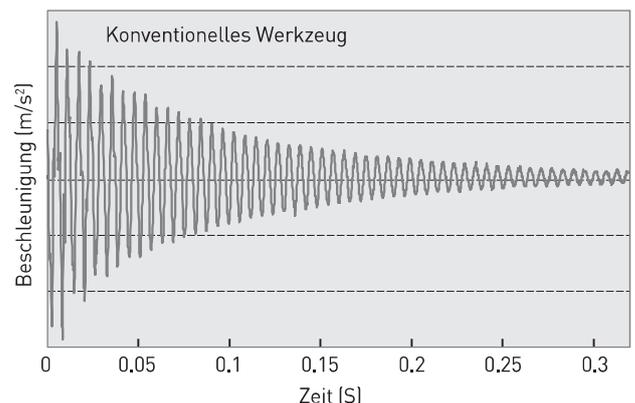
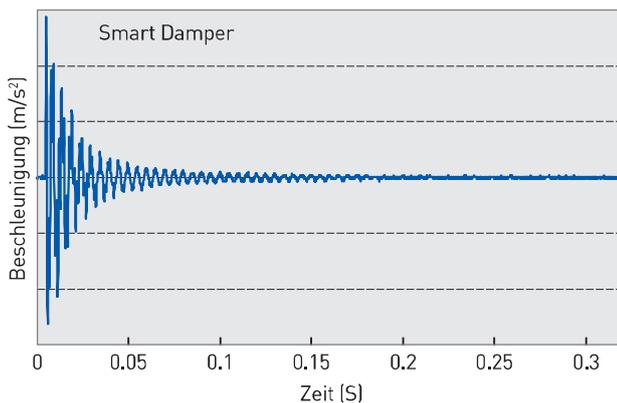
Mit seiner einzigartig eingebauten Mechanik dämpft der Smart Damper Schwingungen äusserst effektiv. Zum bestehenden Programm kommen neu eine grössere Bohrstanze und Wendeplattenhalter für negative Wendeplatten hinzu.



Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Drehhalter	ØD min	ØDs	ØD1	L	L1	L2	H	G	Gewicht (kg)
ST32-SDB40DP-320	806.422	1	B32	40	32	32	320	352	176	30	PT1/4	2.3
ST40-SDB50DP-410	806.423	1	B40	50	40	40	410	442	240	37	PT3/8	4.5
ST50-SDB60DP-520 <b>NEW</b>	807.403	2	B40	60	50	40	520	552	330	47	PT3/8	8.9

- 3 Spannschrauben und 2 O-Ringe sind im Lieferumfang enthalten.
- Wendeplattenhalter müssen separat bestellt werden.
- Nur auf der mit L2 gekennzeichneten Länge darf gespannt werden.

## Schwingungsvergleich

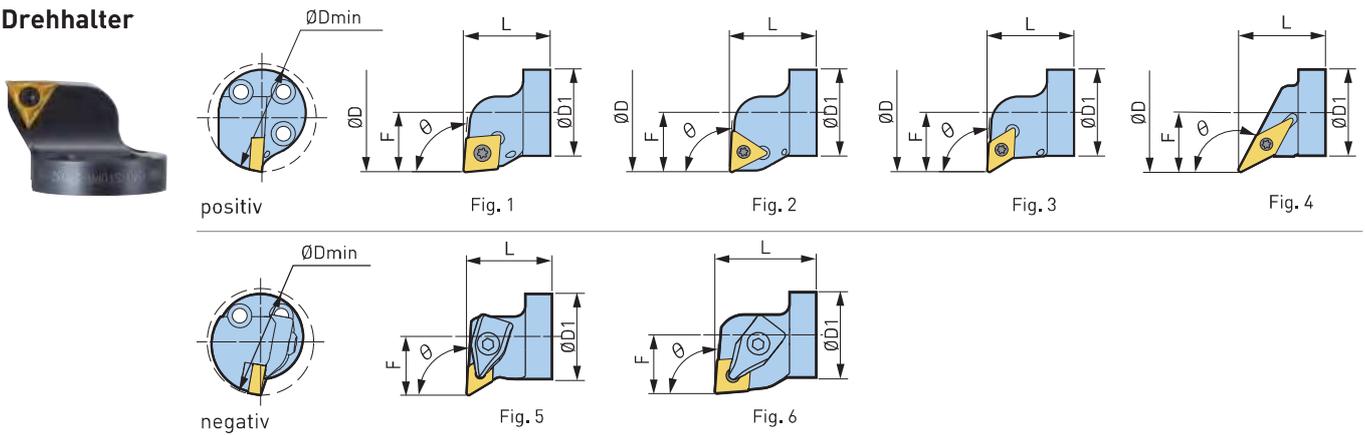


## Anwendungsbeispiel

Werkzeug	Auskragung	L/D	Zustellung				Schnittwerte
			0.2	0.5	1.0	2.0	
Ohne Dämpfer	160	5	○	X	X		Dia. Ø 40mm Material: C55 WP: DNMG11T304 Schnitttiefe: 200m/min Fn: 0.2mm/rev
Mit Dämpfer ST32-SDB40DP-320 + B32-DDUNR-22032-11	224	7	○	○	○		

X = Vibrationen ○ = Gut

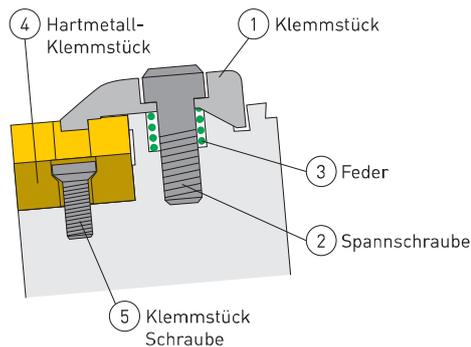
## Drehhalter



Modell	Bestell-Nr.	Typ	Abb.	Wendeplatte	Drehrichtung	ØD1	ØD min.	F	L	Eintrittswinkel
B32 -SCLCR -22032 -12	806.424	B32	1	CC1204	R	32	40	22	32	95°
-STUCR -22032 -11	806.802		2	TC1102						93°
-STUPR -22032 -16	806.425			TP1604						
-SDUCR -22032 -11	806.426		3	DC11T3						117,5°
-SVPBR -22032 -16 <b>NEW</b>	807.406		4	VB1604						93°
-DDUNR -22032 -11 <b>NEW</b>	807.404		5	DN1104						95°
-DCLNR -22038 -12 <b>NEW</b>	807.405	6	CN1204							
B40 -SCLCR -27032 -12	806.427	B40	1	CC1204	R	40	50	27	32	95°
-STUCR -27032 -11	806.803		2	TC1102						93°
-STUPR -27032 -16	806.428			TP1604						
-SDUCR -27032 -11	806.429		3	DC11T3						117,5°
-SVPBR -27032 -16 <b>NEW</b>	807.409		4	VB1604						93°
-DDUNR -27032 -15 <b>NEW</b>	807.407		5	DN1504 *						95°
-DCLNR -27038 -12 <b>NEW</b>	807.408	6	DN1506							
									38	95°

1. Wendeplatten müssen separat bestellt werden.
2. \* Hartmetall-Klemmstück für DN1506-Wendeplatte mit 6.35 mm Dicke ist standardmässig beigelegt.  
Bei DN1504-Wendeplatte (Dicke 4.76 mm) ersetzen Sie das Hartmetall-Standardklemmstück bitte durch DNS1504 (optional).

## Ersatzteile für Smart Damper Turning



### Klemmstück Set

Modell	Bestell-Nr.	(1) Klemmstück	(2) Schraube	(3) Feder	Wendeplatte
SCP2	973.182	CP2	M5 x 20	Ø8 x 10	CN12, DN15
SCP7	807.554	CP7			DN11

1. Set beinhaltet je 1 Klemmstück, 1 Schraube und 1 Feder.
2. Der Spannschlüssel ist ein 4mm Sechskantschlüssel.

### Hartmetall-Klemmstücksatz

Wendeplatte	Modell	Bestell-Nr.	(4) Hartmetall Klemmstück	(5) Schraube	Torx Grösse
DN1104	SDNS1104C	807.556	DNS1104C	M3x7	10IP
DN1504	SDNS1504C	807.557	DNS1504C	M4x8	15IP
DN1506	SDNS1506C	807.558	DNS1506C	M4x8	15IP
CN1204	SCNS1204C	807.559	CNS1204C	M4x8	15IP

1. Set beinhaltet 1 Hartmetall-Klemmstück und 1 Torx-Schraube.
2. Der Spannschlüssel ist ein Torx-Schlüssel.

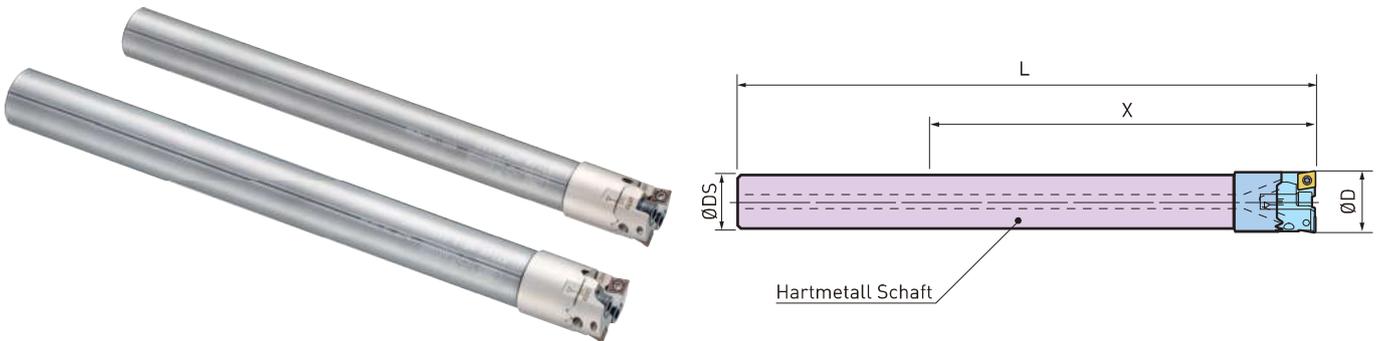
### Hartmetall-Klemmstücksatz

Wendeplatte	Modell	Bestell-Nr.	Hartmetall Klemmstück	Hartmetall Klemmstück Stift	Klemm-schraube
VB1604	SVBS1604	807.555	VBS1604	VBP1604	VB-M3.5-4

# MW Aufbohrkopf

Die MW Aufbohrköpfe ermöglichen schnellstes Aufbohren von kleinen Bohrungen (Ø 16-21 mm).

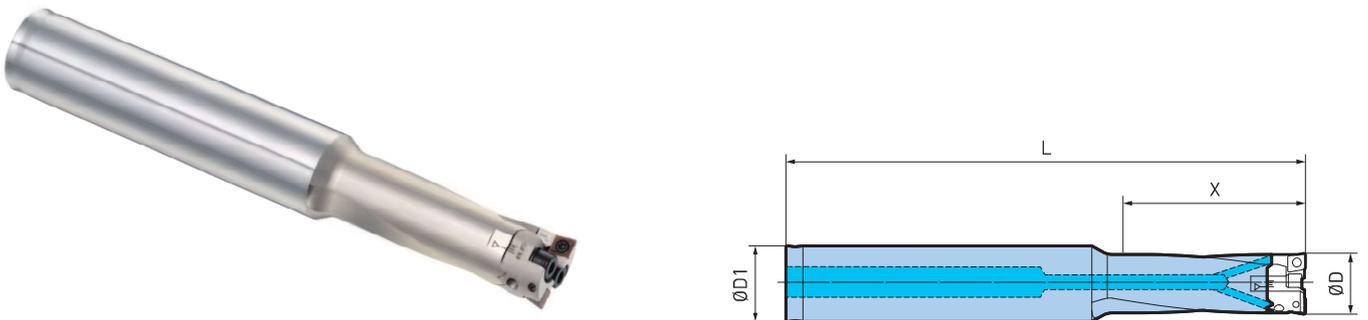
## Lange Ausführung mit Hartmetall-Schaft



Modell	Bestell-Nr.	ØD	Drehhalter	ØDS	L	X	Spannschrauben Set	Unterlagscheiben Set	Gewicht (kg)
ST14W-MW16-110 <b>NEW</b>	807.552	16-19	MW1619E	14	151	110	MW16SS	MW16BS	0.36
ST16W-MW18-115 <b>NEW</b>	807.553	18-21	MW1821E	16	172	115			0.54

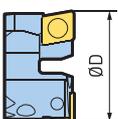
1. Wendeplattenhalter muss separat bestellt werden.
2. Das Gewicht beinhaltet HM-Schaft und Wendeplattenhalter.
3. Ausschliesslich für Durchgangsbohrungen entwickelt. Kann nicht für Sacklochbohrungen verwendet werden.

## Standard Typ



Modell	Bestell-Nr.	ØD	ØD1	L	X	Gewicht (kg)
ST20-MW1619-45 <b>NEW</b>	807.540	16 - 19	20	136	45	0.24
ST20-MW1619-60	472.051	16 - 19	20	150	64	0.26
ST20-MW1821-50 <b>NEW</b>	807.541	18 - 21	20	141	50	0.26
ST20-MW1821-65	472.061	18 - 21	20	155	72	0.28

## Wendeplattenhalter

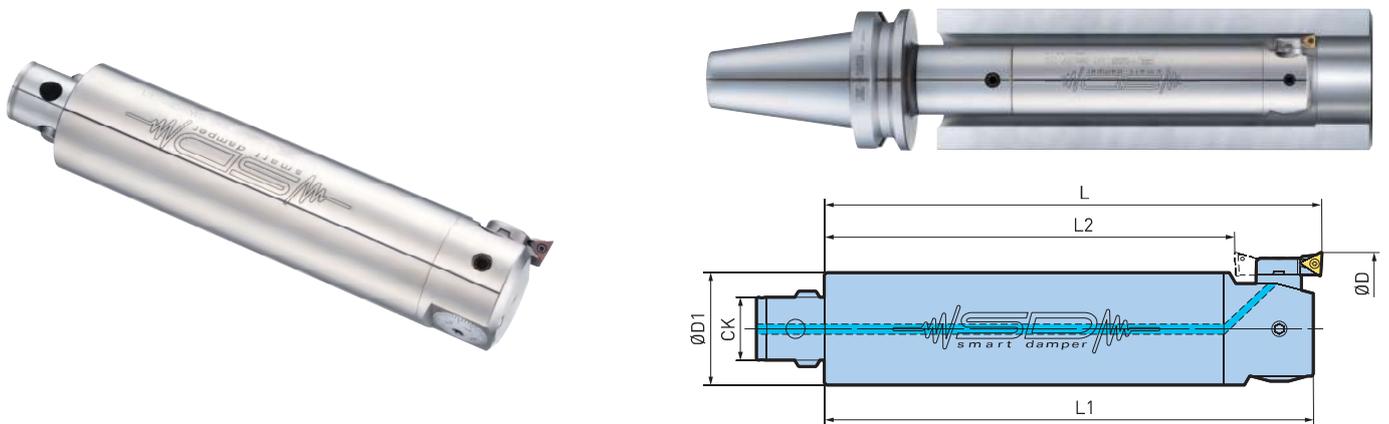


Modell	Bestell-Nr.	ØD	
MW16-19-SET	472.052	16 - 19	MW 04
MW18-21-SET	472.062	18 - 21	

1. Zwei Wendeplattenhalter im Lieferumfang enthalten.

# Smart Damper Finish Boring – Typ EWN

Mit seiner einzigartigen Mechanik dämpft der Smart Damper Schwingungen äusserst effektiv. Neu sind die kleineren Grössen CK1 und CK2 für Durchmesser von 20–47.



Modell	Bestell-Nr.	CK	Vorwärts-Bearbeitung ØD	Rückwärts-Bearbeitung ØD	ØD1	L	L1	L2	Gewicht (kg)
CK1-EWN20DP-100 <b>NEW</b>	807.400	CK1	20 - 36	36 **	19	100	97	78	0.3
CK2-EWN25DP-125 <b>NEW</b>	807.401	CK2	25 - 47	42 - 47 **	24	125	122	101	0.6
CKB3-EWN32DP-160	807.016	CKB3	32 - 60	57 - 60 **	31	160	155	130	1.2
CKB4-EWN41DP-185	806.742	CKB4	41 - 74	61 - 74 *	39	185	181	152	2.3
CKB5-EWN53DP-210	806.743	CKB5	53 - 95	74 - 95 *	50	210	206	172	4.4
CKB6-EWN68DP-240	806.744	CKB6	68 - 150	90 - 150	64	240	236.2	191	8.3
CKB6-EWN100DP-240	807.185	CKB6	100 - 203	107 - 203					8.8
CKB7-EWN100DP-240	807.186	CKB7		116 - 203	90	16.4			

1. Wendeplattenhalter muss separat bestellt werden.
2. \* Für die Rückwärts-Bearbeitung sind die Wendeplattenhalter Typ 2 oder Typ 3 zu verwenden.
3. \*\* Benötigt Wendeplattenhalter Typ 3.

## Anwendungsbeispiel

Werkzeug	Auskrugung	L/D	Schnitttiefe (m/min)				Schnittwerte
			25	50	100	150	
Ohne Dämpfer	408	6	○	X	X	 Ø=68 mm Tiefe=408 mm (L/D=6) WP-Radius=R0,4 Material: GGG50 Fn=0,2 mm/rev ap=0,3 mm/Ø	
Mit Dämpfer			○	○	○		

X = Vibrationen ○ = Gut

## Anwendungsbeispiel

Werkzeug	Auskrugung	L/D	Schnitttiefe					Schnittwerte
			100	150	200	250	300	
BBT50-CKB2-53 + CKB22-45 + CK2-EWN25DP-125 	222	7.3	○	○	○	○	○	Dia. Ø 27mm Tiefe: 0.2mm/Ø Material: C55 Wendeplatte: TPGP08 ap: 0.06mm/rev
BBT50-MEGA32D-105 + ST24W-CKB2-220 + CK2-EWN25DP-125 	380	11	○	○	○	○	○	

X = Vibrationen ○ = Gut

# Hydraulic Chuck klein HSK

Das extrem schlanke Design sorgt bei höchsten Rotationszahlen für eine stabile Rundlauf-Genauigkeit. Es ist ein ideales Werkzeug für kleine HSK Maschinen. Neu sind HSK-E40 Modelle hinzugekommen.

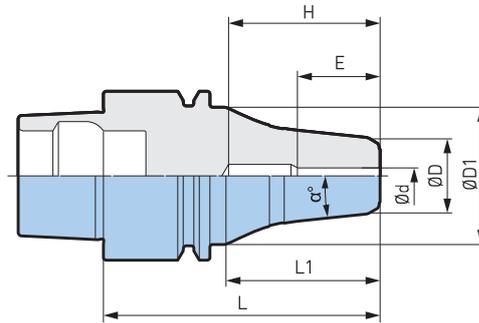


Abb. 1

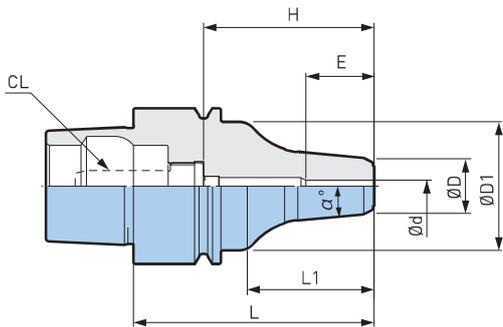


Abb. 2

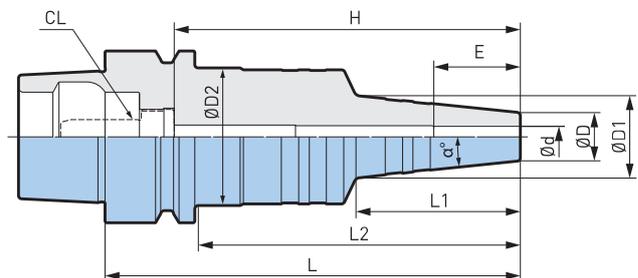


Abb. 3

Ø 3 - 12 mm

Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Ød	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	L2	E	α°	H	max. min <sup>-1</sup>	Gewicht (kg)				
HSK-E25 -HDC3S - 40	806.430	1	3	14	20	-	40	27	-	16	6	22	60 000	0.09				
	806.431		4									21		0.09				
	806.734		6									12		23	45	31	8	26
HSK-E32 -HDC3S - 52	805.471	1	3	14	26	-	52	29	-	16	6	28	45 000	0.19				
	805.472		4									19		0.19				
	805.473		6									34		25	33	0.20		
HSK-E40 -HDC3S - 55	805.474	2	3	14	33	-	55	29	-	16	6	39	40 000	0.31				
	805.475		4									19		0.31				
	805.476		6									25		40	0.32			
	807.252		8									17		39	0.33			
	807.168		10									19		33	35 000	0.37		
	807.253		12									21		36	42	0.38		
HSK-E50 -HDC4S -120	807.115	3	4	14	24	40	120	47	93	19	6	100	30 000	0.90				
	807.088		6									25		0.90				
	807.089		8									17		28	48	93	31	0.92
	807.090		10									19		30	33	85	33	0.92
	807.091		12									21		32	49	36	36	0.93

1. Kühlmittelzufuhr durch das Zentrum ist nicht verfügbar für HSK-E32 und HSK-E25.
2. Die Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
3. Kühlmittelrohr (CL) für HSK-E40 und HSK-E50 muss separat bestellt werden.
4. «E» bezeichnet die min. Einspanntiefe.
5. «H» ist die maximale Einspanntiefe des Schneidwerkzeugs in den Halter.

### Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Die Verwendung von Schrubb-Fräswerkzeugen wird nicht empfohlen.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

# Hydraulic Chuck Ultra Precision Type

Das präziseste Hydrodehnspannfutter, das je produziert wurde. In diesem Produkt stecken jahrzehntelange Erfahrung und Know-How. Der Hydraulic Chuck Ultra Precision Type garantiert einen Rundlauf von weniger als 1µm bei 4D.

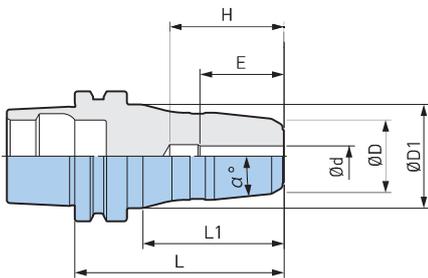


Abb. 1

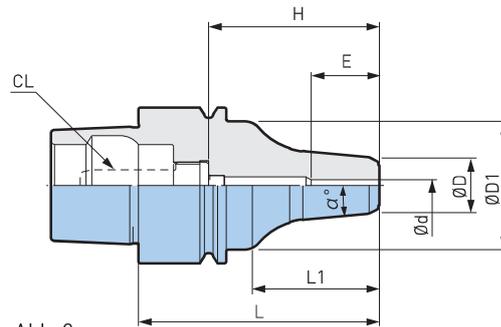


Abb. 2

Ø 3 - 6 mm

Model	Bestell-Nr.	Abb.	Ød	ØD	ØD1	L	L1	α°	E	H	max. min <sup>-1</sup>	Gewicht (kg)
HSK-E25-HDC3S -40UP	806.907	1	3	14	20	40	27	6	16	22	60 000	0.09
-HDC4S -40UP	806.908	1	4						21			
-HDC6S -45UP <b>NEW</b>	807.120	1	6						23			
HSK-E32-HDC3S -52UP	806.909	1	3	14	26	52	29	6	16	28	45 000	0.19
-HDC4S -52UP	806.910	1	4						19			
-HDC6S -57UP	806.911	1	6						25			
HSK-E40-HDC3S -55UP <b>NEW</b>	807.123	2	3	14	33	55	29	6	16	39	40000	0.31
-HDC4S -55UP <b>NEW</b>	807.125	2	4						19			
-HDC6S -60UP <b>NEW</b>	807.126	2	6						25			

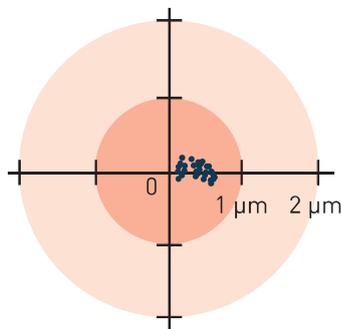
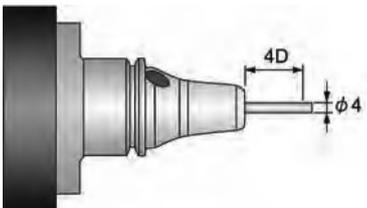
1. Kühlmittelrohr (CL) für HSK-E40 muss separat bestellt werden.
2. «E» entspricht der minimalen Einspanntiefe.

## Wiederholbare Rundlaufgenauigkeit

Modell: HSK-E32-HDC4S-52UP

Anzahl Messungen: 30

Position der Messung: 4D (16mm)

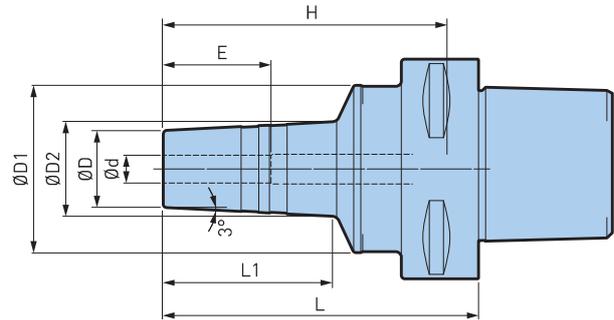


## Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Die Verwendung von Schrupp-Fräswerkzeugen wird nicht empfohlen.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

# Hydraulic Chuck – Jet Through BIG CAPTO

Ein Hydrodehnspannfutter, das Kühlmittel effizient durch das Zentrum oder an der Peripherie des Schneidwerkzeuges zuführt.



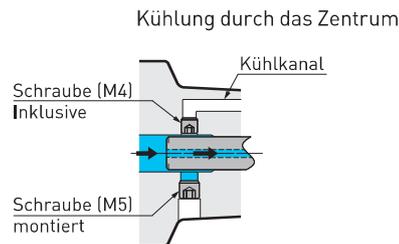
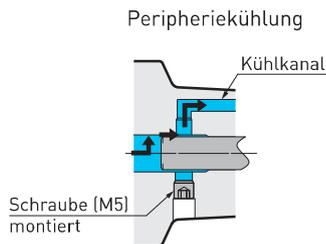
Ø 4 - 12 mm

Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	E	H	Gewicht (kg)			
C5	-HDC4J - 90	<b>NEW</b> 807.434	4	20	42	90	51	19	83	0.72			
	-HDC6J - 90	<b>NEW</b> 807.435	6					25		0.71			
	-HDC8J - 90	<b>NEW</b> 807.436	8					31		0.72			
	-HDC10J - 90	<b>NEW</b> 807.437	10					33		0.75			
	-HDC12J - 90	<b>NEW</b> 807.438	12					36		0.78			
C6	-HDC4J - 90	<b>NEW</b> 807.439	4	20	48	90	47	19	81	1.1			
	-HDC6J - 90	<b>NEW</b> 807.440	6					25		1.1			
	-120	<b>NEW</b> 807.441						74		1.3			
	-HDC8J - 90	<b>NEW</b> 807.442	8					90		48	31	81	1.1
	-120	<b>NEW</b> 807.443	120					75		31	111	1.3	
	-HDC10J - 90	<b>NEW</b> 807.444	10					90		48	33	81	1.1
	-120	<b>NEW</b> 807.445						120		75		111	1.3
	-HDC12J - 90	<b>NEW</b> 807.446	12					90		49	36	81	1.2
	-120	<b>NEW</b> 807.447						120		76		111	1.3

1. «E» bezeichnet die min. Einspanntiefe.
2. «H» bezeichnet die Einstelllänge mit einer Einstellschraube.

## Kühlmittel Option

Durch das Umstellen der Verschlusschraube ist ein einfacher Wechsel zwischen der Peripheriekühlung und der Kühlung durch das Zentrum möglich.



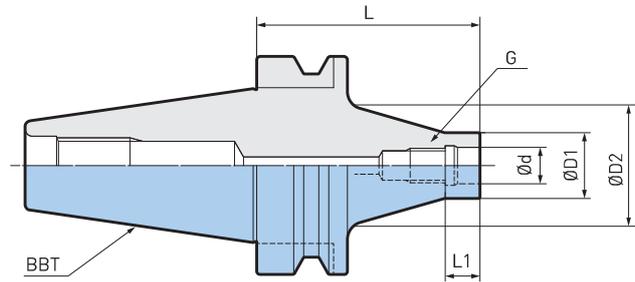
### Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Die Verwendung von Schrump-Fräswerkzeugen wird nicht empfohlen.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

# Aufnahmen für Aufschraubköpfe

Kompatibel mit metrischen Aufschraubköpfen.

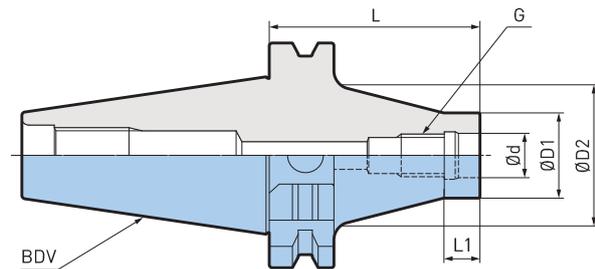
## BBT



BIG-PLUS® Werkzeuge lassen sich in Bearbeitungszentren mit konventionellen Spindeln verwenden.

Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD1	ØD2	L	L1	G	Gewicht (kg)
BBT30 -M10 - 19 - 45	806.601	10,5	19	35	45	10	M10	0,45
-M12 - 24 - 40	806.602	12,5	24	40	40		M12	0,45
-M16 - 29 - 35	806.603	17	29	40	35		M16	0,41
BBT40 -M10 - 19 - 65	806.604	10,5	19	35	65	10	M10	1,1
-110 <b>NEW</b>	807.361				110			1,3
-M12 - 24 - 60	806.605	12,5	24	40	60	10	M12	1,1
-105 <b>NEW</b>	807.362				105			1,4
-M16 - 29 - 55	806.606	17	29	45	55	10	M16	1,2
-100 <b>NEW</b>	807.363				100			1,5

## BDV

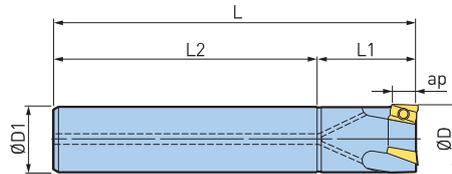


BIG-PLUS® Werkzeuge lassen sich in Bearbeitungszentren mit konventionellen Spindeln verwenden.

Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD1	ØD2	L	L1	G	Gewicht (kg)
BDV40 -M10 - 19 - 65	806.607	10,5	19	35	65	10	M10	1,0
-110 <b>NEW</b>	807.364				110			1,2
-M12 - 24 - 60	806.608	12,5	24	40	60	10	M12	1,0
-105 <b>NEW</b>	807.365				105			1,3
-M16 - 29 - 55	806.609	17	29	45	55	10	M16	1,1
-100 <b>NEW</b>	807.366				100			1,4

# Full Cut Mill FCM überlange Ausführung mit Zylinderschaft

Idealer Wendepplattenfräser für dünnwandige Bearbeitung von tiefen Taschen.



Schneidendurchmesser ØD	Modell	Bestell-Nr.	ØD1	ap	L	L1	L2	Anzahl Wendepplatten	Grösse Wendepplatte	Gewicht (kg)
16	ST15 -FCM16092 -120 <b>NEW</b>	807.455	15	9	120	25	95	2	ARG16	0.2
17	ST16 -FCM17092 -120	966.181	16	9	120	25	95	2	ARG16	0.2
20	ST19 -FCM20092 -165 <b>NEW</b>	807.456	19	9	165	30	135	2	ARG20	0.4
	ST19 -FCM20093 -135 <b>NEW</b>	807.457			135		105	3		0.3
21	ST20 -FCM21092 -165	966.182	20	9	165	30	135	2	ARG20	0.4
	-FCM21093 -135	966.183			135		105	3		0.3
25	ST24 -FCM25092 -180 <b>NEW</b>	807.458	24	9	180	35	145	2	ARG25	0.7
	-FCM25093 -150 <b>NEW</b>	807.459			150		115	3		0.6
26	ST25 -FCM26092 -165	966.184	25	9	165	38	127	2	ARG25	0.6
	-FCM26093 -150	966.185			150		112	3		0.6
32	ST28 -FCM32112 -180 <b>NEW</b>	807.460	28	11	180	48	132	2	ARG32	1.1
	-FCM32113 -180 <b>NEW</b>	807.461			180		3	1.0		
33	ST32 -FCM33112 -180	966.186	32	11	180	48	132	2	ARG32	1.1
	-FCM33113 -180	966.187			180		3	1.0		

1. Schlüssel ist im Lieferumfang enthalten.
2. Wendepplatten müssen separat bestellt werden.
3. Für weitere Informationen siehe BIG KAISER Hauptkatalog.

## Wendepplatten



### Erklärung der Bezeichnung

Einsatzgrösse



- 1: ACZ310
- 2: DS20
- P2: ACP200
- M3: ACM300S
- P3: ACP300

Modell	Schneidendurchmesser ØD	ap	Wendepplattenradius R	P		M	K	N
				ACP200	ACP300	ACM300S	ACZ310	DS20
ARG160902	12 - 17	9	0.2	-	978.812	978.833	800.488	978.801
ARG160904			0.4	978.827	966.245	805.869	966.248	966.249
ARG200902	20, 21	9	0.2	-	978.813	978.834	800.046	978.807
ARG200904			0.4	978.804	966.250	805.870	966.253	966.254
ARG250902	25, 26	9	0.2	-	978.814	978.835	800.047	978.803
ARG250904			0.4	800.048	966.255	805.871	966.258	966.259
ARG321102	32, 33	11	0.2	-	978.828	978.836	800.049	966.270
ARG321104			0.4	800.051	966.260	805.872	966.263	966.264

### Anwendungsbeispiel

Modell	ST32-FCM33112-180
Material	C55 (S55C)
Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min.)	120
Vorschub fz (mm/Zahn)	0.1
AAxiale Schnitttiefe ap (mm)	10 mm x 10 Schritte
Radial DOC ae (mm)	Max. 33 mm

### Ergebnis

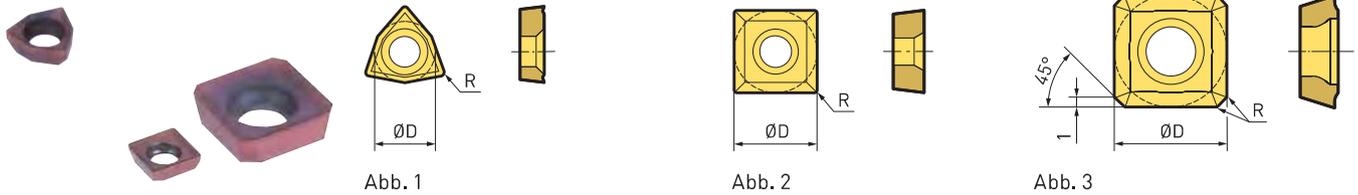
Tiefes Eckfräsen mit 110 mm Auskrägung und 10 mm axialer Schnitttiefe.



# Wendeplatten für C-Cutter Mini

Scharfe Schneiden vermindern das Entstehen von Graten. Dies bietet besondere Vorteile bei der Bearbeitung von Edelstahl und Baustahl. Zusätzliche Wendeplatten der Grössen CM03 und CM04 für die Material Kategorien M und N.

## Wendeplatten



Der Zusatz SE bezeichnet die Ausführung mit scharfer Schneidekante.

Modell	Abb.	ØD	Wendeplattenradius R	P/K		M	N	Schraubensatz	
				ACP200	ACP300	ACM250F	DS20	Modell	Bestell-Nr.
CM0302	1	3,31	0.2	-	807.226	807.448 <b>NEW</b>	807.449 <b>NEW</b>	S1.6S-T3	807.041
CM0402		3,97	0.2	-	966.440	807.450 <b>NEW</b>	807.451 <b>NEW</b>	S2SS-T6	966.448
CM0502	2	5	0.2	966.441	-	807.187	966.442	S2TS-T6	966.449
CM0502SE				966.443	800.950	-	-	-	-
CM10C1	3	10	0.2	966.445	-	807.188	966.446	S4S-T15	966.450
CM10C1SE				966.447	-	-	-	-	-

1. Wendeplatten sind in der Verpackungseinheit von 10 Stück erhältlich.
2. Zur Einhaltung der richtigen Einspannkraft wird empfohlen, die Spannschrauben in regelmässigen Abständen auszuwechseln.

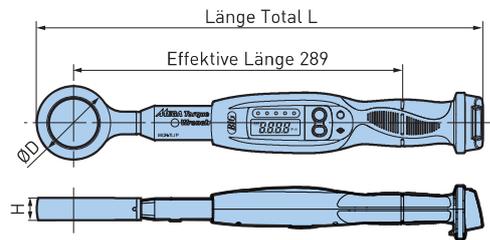
## Passende Werkzeugmodelle

- Für C-Cutter Mini, Multi Insert
- Für C-Cutter Mini, Single Insert
- Für C-Cutter Mini, Senkbohrungen
- C-Cutter Mini Typ CKB



# Digitaler MEGA Drehmomentschlüssel

Der digitale Drehmomentschlüssel mit auswechselbarem Kopf ist speziell für das Spannen der MEGA Spannzangen entwickelt worden.



## Körper

Modell	Bestell-Nr.	Gewicht (kg)
MGR-TL/P	807.594	0.52

1. Gewicht ohne Adapter und Batterie.

## Adapter

Modell	Bestell-Nr.	Anwendbare Spannzangenfutter	L	ØD	H	Gewicht (kg)
MGR20A-N	804.118	MEGA6N	-	377	36	0.13
MGR25A-N	804.120	MEGA8N	MEGA6E	381	44	0.18
MGR30A-N	804.122	MEGA10N	MEGA8E	384	50	0.22
MGR35A-N	804.123	MEGA13N	MEGA10E	386.5	55	0.23
MGR42A-N	804.124	MEGA16N	MEGA13E	390	62	0.25
MGR46A-N	804.125	MEGA20N	-	392	66	0.27

1. Der Schlüssel kann für keine anderen Modelle als die oben erwähnten Produkte angewendet werden (z.B. MEGA ER Chuck).

## Set

Modell	Bestell-Nr.	Inhalt
SMGR-TL/P.	807.595	1 Körper 6 Adapter (jeder einzelne der MGR20-46A-N)

### Spezifischer Aufbewahrungskoffer

Der Körper (MGR-TL/P) und das Set (SMGR-TL/P.) werden in einem eigens dafür angefertigten Koffer geliefert. Der Körper sowie 6 Adapter können darin verstaut werden.



### Empfohlenes Drehmoment

Das empfohlene Drehmoment ist für jedes Spannzangenfutter bereits hinterlegt.



Vor dem Gebrauch ist das korrekte Werkzeug zu Wählen (z.B. MEGA6N).

### LED-Drehmoment-Indikator

Beim Spannen wird der Drehmoment-Wert auf dem Display angezeigt, zusätzlich wird mittels 5 LED-Leuchten der Zielwert Prozentual dargestellt.



Die LED zeigen dabei jeweils in 20%-Schritten den aktuell angewendeten Moment an (z.B. 3 LED entsprechen 60% des Enddrehmoments).

### Vibrationen und Summer

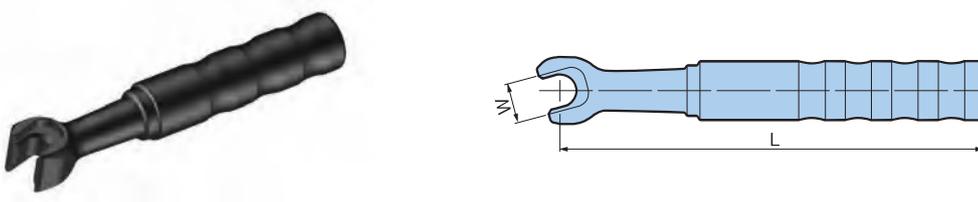
Die Vibrationen des Griffs und ein akustisches Signal geben Aufschluss darüber, wenn das Enddrehmoment erreicht ist.

Modell	MGR-TL/P
Drehmoment Einstellbereich	5-50Nm
Anzeige Genauigkeit	0,01Nm
Display	7 LCD-Segmente -> 4 Stellen, numerisches Display, hochpräziser LED-Indikator mit fünf-Stufen-Display
Grundfunktionen	Batterie-Anzeige (3 Stufen) Halten bei Erreichen der Spitze Automatisches Ausschalten (1 Stunde) Akustische und Optische Signalgebung
Energiezufuhr *	2 AA-Batterien (Alkalin-Batterien/ NiMH aufladbare Batterien empfohlen)
Laufzeit	Ca. 70 Stunden (NiMH aufladbare Batterien/ Anzugs-Bedingungen: 100 Mal/h)
Empfohlene Einsatz-Temperatur	0°C – 40°C (15°C – 30°C), Kondensation muss vermieden werden

1. \* Batterie ist nicht im Lieferumfang enthalten.

# Montageschlüssel für Anzugsbolzen

Exklusiv für die Rückzugsbolzen entwickelt. Die für jedes Modell an Rückzugsbolzen geeignete Form verspricht eine sichere und zuverlässige Bedienung.



Kegel Grösse	Modell	Bestell-Nr.	W	L	Passende Anzugsbolzen
BBT30 BT30	PLW30	805.544	13	140	JIS, MAS-I, MAS-II, 30P-1MGH, P30T-2MGH3, PMO30MG
BBT40 BT40	PLW-40P	805.886	19	200	JIS
	PLW-P40T	805.887			MAS-I, MAS-II, POM40MG
	PLW-PMO40	805.888			PMO40MG
	PLW-PYN40	805.889			PYN40MG
BBT50 BT50	PLW-P50T <b>NEW</b>	807.473	30	350	MAS-I, MAS-II POM50, POM50H, POM50H1, POM50H8
	PLW-PYN50 <b>NEW</b>	807.474			PYN50-5

1. Montageschlüssel ist auch für Anzugsbolzen, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, geeignet.

## Passende Anzugsbolzen

Bitte untenstehenden QR scannen für Details



Für  
BBT30, BT30



Für  
BBT40, BT40



Für  
BBT50, BT50



## MEGA Anzugsbolzen

Der Rückzugsbolzen ist ein sehr wichtiges Zubehör, das den Werkzeughalter mit der Maschine verbindet.

Um eine sichere und stabile Bearbeitung zu gewährleisten, empfehlen wir dringend MEGA-Rückzugsbolzen zu verwenden, welche im Vergleich zum handelsüblichen Rückzugsbolzen eine höhere Zugfestigkeit aufweist. (Material: X40CrMoV5)

MEGA-Rückzugsbolzen sind an der Modellbezeichnung MG zu erkennen. (z.B. 30PMG)