

Werkzeugaufnahmen mit Plananlage SK 40

ähnlich DIN ISO 7388-1 (ehem. DIN 69871)

Toolholders Dual Contact SK 40

similar DIN ISO 7388-1 with face contact (formerly DIN 69871)

Porte-outils contact direct SK 40

similaire à DIN ISO 7388-1 avec contact face (l'ancien DIN 69871)



Neu - New - Nouveau



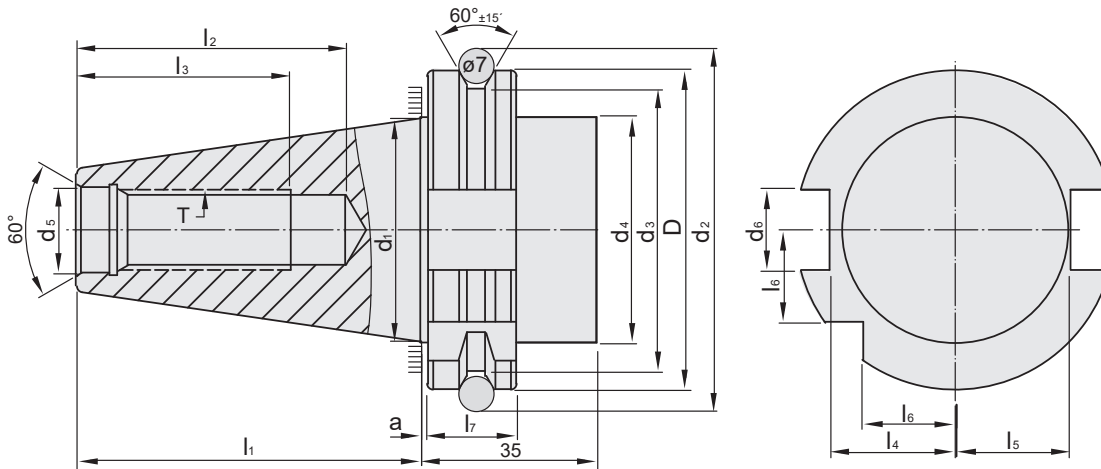
K **KEMMLER**®
Präzisionswerkzeuge



Werkzeugaufnahmen DIN ISO 7388-1 (ehem. DIN 69871) mit Plananlage

Toolholders similar DIN ISO 7388-1 with face contact (formerly DIN 69871)

Porte-outils similaire à DIN ISO 7388-1 avec contact face (l'ancien DIN 69871)



SK	D	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	d ₉	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	l ₇	a	e ₁	e ₂	T
	$\begin{matrix} 0 \\ -0,1 \end{matrix}$		$\pm 0,05$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,5 \end{matrix}$	max	H7	H12		$\begin{matrix} 0 \\ -0,3 \end{matrix}$	min	min	$\begin{matrix} 0 \\ -0,4 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,4 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,3 \end{matrix}$	$\begin{matrix} +0,1 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,005 \end{matrix}$	$\pm 0,1$	max	
40	63,55	44,45	72,30	56,25	50	17	16,1	4	68,4	42,5	32	25	22,8	18,5	18,1	1	27	5	M16
50	97,50	69,85	107,25	91,25	80	25	25,7	6	101,75	61,5	47	37,7	35,5	30	17,6	1,5	42	7	M24

Vorgewuchtet G 6,3 15.000 min⁻¹
Pre-balanced
Pré-équilibré

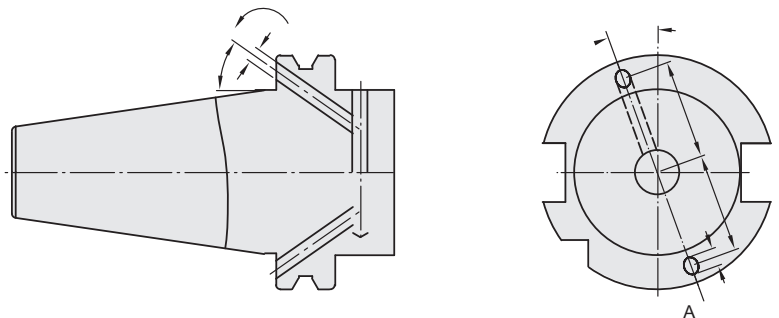
G 2,5 Feinwuchten gegen Aufpreis
G 2.5 Fine balancing at extra charge
G 2,5 Equilibrage fin contre un supplément

Mit innerer Kühlmittelzufuhr über den Bund - Form AD/AF (AD/B)

With internal coolant through the collar - form AD/AF (AD/B)

Avec arrosage interne par la collerette - forme AD/AF (AD/B)

Bei Lieferung mit Gewindestiften verschlossen
Delivery with headless screws in closed position
Livraison en état fermé avec de vis sans tête



Werkstoff: Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 800 N / mm². Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, präzisionsgeschliffen.

Form AD/B: Lieferung in Ausführung AD, Form B mit lösbaren Gewindestiften verschlossen.

Genauigkeit: Kegelminkel - Toleranzqualität < AT 3 nach DIN 7187 und DIN 2080.

Material: Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 800 N / mm². Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm, precisely grinded.

Form AD/B: Delivery in form AD, type B closed with releasable headless screws.

Accuracy: Quality of taper < AT 3 according to DIN 7187 and DIN 2080.

Matière: Acier de cémentation allié. Résistance à la traction dans le noyau de min 800 N / mm². Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, rectifié précisément.

Forme AD/B: Livraison en forme AD, forme B fermée avec de vis sans tête amovibles.

Précision: Qualité du cône < AT 3 selon DIN 7187 et DIN 2080.



05	06	07	08
09	10	11	12
13	14	15	16
17	18	19	20



Collet chucks for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system
Mandrins à pinces pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER

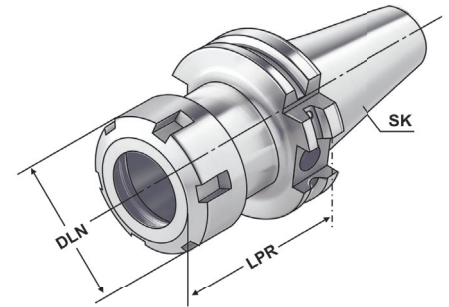
DUAL CONTACT



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit
Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
For mounting straight-shank tools in
collets.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue
cylindrique dans des pinces de serrage.



DIN 69871
Dual Contact



AD/B
AD/AF

$\nearrow \leq 0,003$

G6.3
15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID	Euro
DC.403.02.10	SK-DC 40	1 – 10	426E (ER 16)	63	32	M10x1,5	100,00
DC.403.02.16	SK-DC 40	2 – 16	430E (ER 25)	60	42	M16x2,0	100,00
DC.403.02.20	SK-DC 40	2 – 20	470E (ER 32)	70	50	M16x2,0	103,00
DC.403.02.26	SK-DC 40	3 – 26	472E (ER 40)	80	63	M16x2,0	111,00
DC.403.02.10.1	SK-DC 40	1 – 10	426E (ER 16)	100	32	M10x1,5	114,00
DC.403.02.16.1	SK-DC 40	2 – 16	430E (ER 25)	100	42	M16x2,0	119,00
DC.403.02.20.1	SK-DC 40	2 – 20	470E (ER 32)	100	50	M16x2,0	119,00
DC.403.02.26.1	SK-DC 40	3 – 26	472E (ER 40)	100	63	M16x2,0	132,00
DC.403.02.10.2	SK-DC 40	1 – 10	426E (ER 16)	160	32	M10x1,5	146,00
DC.403.02.16.2	SK-DC 40	2 – 16	430E (ER 25)	160	42	M16x2,0	160,00
DC.403.02.20.2	SK-DC 40	2 – 20	470E (ER 32)	160	50	M16x2,0	160,00
DC.403.02.26.2	SK-DC 40	3 – 26	472E (ER 40)	160	63	M16x2,0	180,00

Lieferumfang: Mit gewuchteter Spannmutter
Delivery: With balanced clamping nut
Livraison: Avec écrou de serrage équilibré



High Performance Milling Chuck HKS-system
 Mandrin de serrage à haute performance système HKS

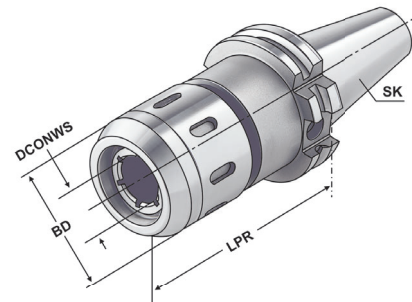
DUAL CONTACT



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE

Application:
 For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HB+HE

Application:
 Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique suivant DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HB+HE



DIN 69871 Dual Contact	AD/B AD/AF	$\nabla \leq 0,003$	G6,3 15.000 min ⁻¹
---------------------------	---------------	---------------------	----------------------------------

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	DCONWS	LPR	BD	Euro
DC.403.64.20	SK-DC 40	3 - 20	HKS 20	20	90	53	319,00
DC.403.64.25	SK-DC 40	3 - 25	HKS 25	25	105	63	319,00
DC.403.64.32	SK-DC 40	3 - 32	HKS 32	32	105	68	336,00



End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-B
Porte-fraises DIN 6359 pour queues cylindriques DIN 1835-B

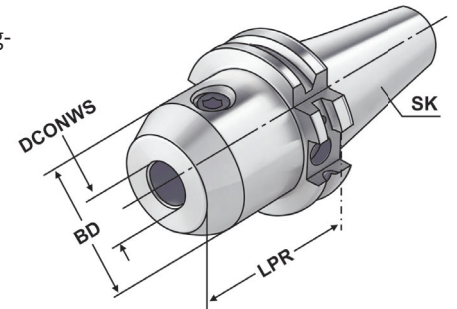
DUAL CONTACT



Verwendung:
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:
For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon).

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat suivant DIN 1835 forme B (Weldon).



DIN 69871
Dual Contact



AD/B
AD/AF

$\nearrow \leq 0,003$

G6,3
15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	Euro
DC.403.04.06	SK-DC 40	6	H4	50	25	81,00
DC.403.04.08	SK-DC 40	8	H4	50	28	75,00
DC.403.04.10	SK-DC 40	10	H4	50	35	75,00
DC.403.04.12	SK-DC 40	12	H4	50	42	75,00
DC.403.04.14	SK-DC 40	14	H4	50	44	75,00
DC.403.04.16	SK-DC 40	16	H4	63	48	75,00
DC.403.04.18	SK-DC 40	18	H4	63	50	75,00
DC.403.04.20	SK-DC 40	20	H4	63	52	75,00
DC.403.04.25	SK-DC 40	25	H4	100	65	86,00
DC.403.04.32	SK-DC 40	32	H4	100	72	95,00
DC.403.04.40	SK-DC 40	40	H4	120	80	118,00
DC.403.04.06.1	SK-DC 40	6	H4	100	25	97,00
DC.403.04.08.1	SK-DC 40	8	H4	100	28	90,00
DC.403.04.10.1	SK-DC 40	10	H4	100	35	90,00
DC.403.04.12.1	SK-DC 40	12	H4	100	42	90,00
DC.403.04.14.1	SK-DC 40	14	H4	100	44	90,00
DC.403.04.16.1	SK-DC 40	16	H4	100	48	90,00
DC.403.04.18.1	SK-DC 40	18	H4	100	50	90,00
DC.403.04.20.1	SK-DC 40	20	H4	100	52	90,00

Hinweis: Ab d = 25 mit zwei Spannschrauben
Note: From d = 25 on two clamping screws
Observation: A partir de d = 25 avec deux vis de serrage

Lieferumfang: Mit Spannschraube
Delivery: With clamping screw
Livraison: Avec vis de serrage



für Zylinderschäfte DIN 1835-B

DUAL CONTACT

End mill holders DIN 6359 with coolant channels for end mills DIN 1835-B

Porte-fraises DIN 6359 avec canaux d'arrosage pour queues cylindriques DIN 1835-B

**Verwendung:**

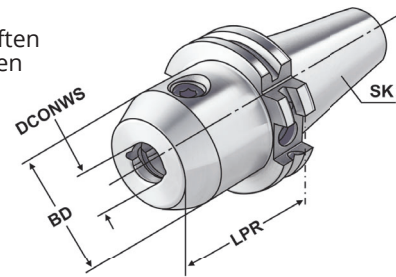
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B (Weldon). Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

Application:

For mounting straight-shank tools according to DIN 1835 form B (Weldon). With coolant channels for optimal coolant at the cutting edge.

Application:

Pour le serrage d'outils suivant DIN 1835 forme B (Weldon). Avec canaux d'arrosage pour un refroidissement optimal aux lames.

DIN 69871
Dual Contact

 AD/B
AD/AF

 $\sqrt{\leq 0,003}$
G6,3
15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	Euro
DC.403.04.06.K	SK-DC 40	6	H4	50	25	97,00
DC.403.04.08.K	SK-DC 40	8	H4	50	28	97,00
DC.403.04.10.K	SK-DC 40	10	H4	50	35	97,00
DC.403.04.12.K	SK-DC 40	12	H4	50	42	97,00
DC.403.04.14.K	SK-DC 40	14	H4	50	44	97,00
DC.403.04.16.K	SK-DC 40	16	H4	63	48	97,00
DC.403.04.18.K	SK-DC 40	18	H4	63	50	97,00
DC.403.04.20.K	SK-DC 40	20	H4	63	52	97,00

Hinweis:

Ab d = 25 mit zwei Spannschrauben
d = 6 bis 18 mit zwei Kühlkanälen
d = 20 bis 40 mit vier Kühlkanälen

Für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr muss ein O-Ring eingesetzt werden.

Note:

From d = 25 on two clamping screws
d = 6 to 18 with two coolant channels
d = 20 to 40 with four coolant channels

For tools with through coolant an O-ring must be used.

Observation:

A partir de d = 25 avec deux vis de serrage
d = 6 bis 18 avec deux canaux d'arrosage
d = 20 bis 40 avec quatre canaux d'arrosage

Pour outils avec arrosage interne il faut utiliser un joint torique.

Lieferumfang:

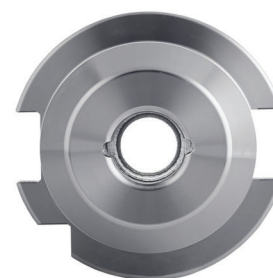
Mit Spannschraube und O-Ring

Delivery:

With clamping screw and O-ring

Livraison:

Avec vis de serrage et joint torique





Milling arbors for screw-in cutters
Porte-fraises pour fraises à queue filetée

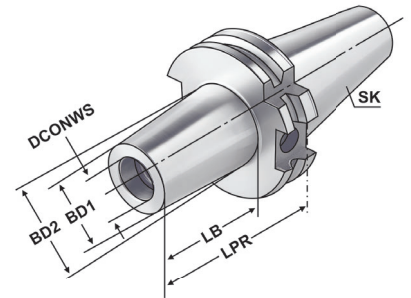
DUAL CONTACT



Verwendung:
Zur Aufnahme von Einschraubfräser mit Gewinde.

Application:
For mounting screw-in cutters with thread.

Application:
Pour le serrage de fraises à queue filetée.



DIN 69871
Dual Contact



AD/B
AD/AF

$\nearrow \leq 0,003$

G6,3
15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	THSZWS	DCONWS	BD1	BD2	LPR	LB	Euro
DC.403.06.12	SK-DC 40	M12	12,5	21	24	44	25	100,00
DC.403.06.12.1	SK-DC 40	M12	12,5	21	24	69	50	110,00
DC.403.06.12.2	SK-DC 40	M12	12,5	21	31	94	75	125,00
DC.403.06.16.0	SK-DC 40	M16	17	29	29	24	5	100,00
DC.403.06.16	SK-DC 40	M16	17	29	29	44	25	105,00
DC.403.06.16.1	SK-DC 40	M16	17	29	34	69	50	115,00
DC.403.06.16.2	SK-DC 40	M16	17	29	34	94	75	125,00



Adaptor sleeves for MT with tang DIN 6383
 Douilles de réduction pour CM à tenon DIN 6383

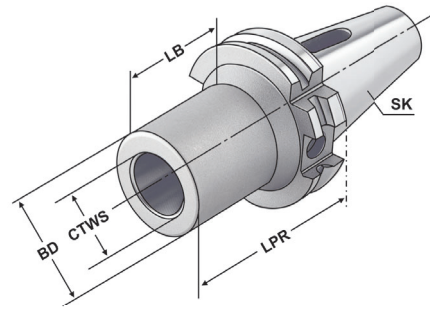
DUAL CONTACT



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegelschaft und Austreibblappen nach DIN 228-1 Form B.

Application:
 For mounting tools with Morse taper shank and tang according to DIN 228-1 form B.

Application:
 Pour le serrage d'outils avec queue cône Morse et tenon suivant DIN 228-1 forme B.



DIN 69871
 Dual Contact

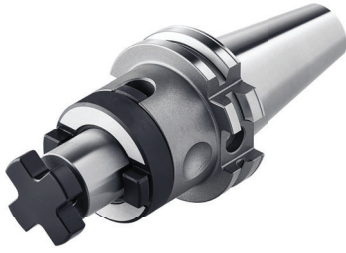


AD/B
 AD/AF

$\nearrow \leq 0,005$

G6,3
 15.000 min⁻¹

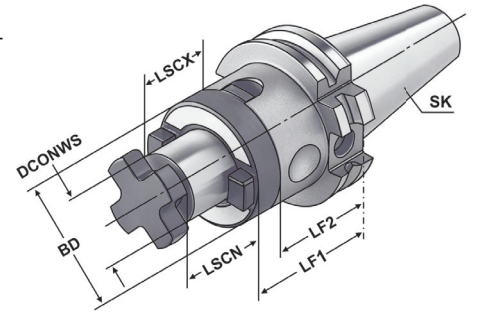
Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	CTWS	TDCON	LPR	LB	BD	Euro
DC.403.07.01	SK-DC 40	1	AT5	50	22	25	75,00
DC.403.07.02	SK-DC 40	2	AT5	50	32	32	75,00
DC.403.07.03	SK-DC 40	3	AT5	70	40	40	75,00
DC.403.07.04	SK-DC 40	4	AT5	95	48	48	83,00



Verwendung:
Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern oder Messerköpfen mit Längs- oder Quernut.

Application:
For mounting milling cutters with transverse or longitudinal groove.

Application:
Pour le serrage de fraises à rainure transversale ou à rainure longitudinale.



DIN 69871
Dual Contact



AD/B
AD/AF

$\nearrow \leq 0,005$

G6,3
15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF1	LF2	LSCN	LSCX	BD	Euro
DC.403.10.16	SK-DC 40	16	h6	55	45	17	27	32	95,00
DC.403.10.22	SK-DC 40	22	h6	55	43	19	31	40	97,00
DC.403.10.27	SK-DC 40	27	h6	55	43	21	33	48	98,00
DC.403.10.32	SK-DC 40	32	h6	60	46	24	38	58	110,00
DC.403.10.40	SK-DC 40	40	h6	60	46	27	41	70	120,00

Lieferumfang: Mit Fräseranzugsschraube, Mitnehmerring und Passfeder
Delivery: With retaining screw, driving ring and feather key
Livraison: Avec vis de serrage, bague d'entraînement et clavette



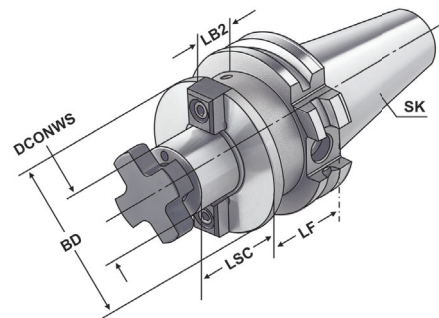
Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face
 Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec face de contact élargie et conduits pour l'arrosage frontal



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

Application:
 For mounting milling cutters with transversal groove.

Application:
 Pour le serrage de fraises à rainure transversale.



DIN 69871 Dual Contact AD/B AD/AF $\nabla \leq 0,005$ G6,3 15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LF	LSC	LB2	BD	Euro
DC.403.11.16	SK-DC 40	16	h6	35	17	15,9	38	104,00
DC.403.11.22	SK-DC 40	22	h6	35	19	15,9	48	104,00
DC.403.11.27	SK-DC 40	27	h6	40	21	20,9	58	106,00
DC.403.11.32	SK-DC 40	32	h6	50	24	30,9	78	113,00
DC.403.11.40	SK-DC 40	40	h6	50	27	30,9	88	138,00
DC.403.11.16.1	SK-DC 40	16	h6	100	17	80,9	38	125,00
DC.403.11.22.1	SK-DC 40	22	h6	100	19	80,9	48	127,00
DC.403.11.27.1	SK-DC 40	27	h6	100	21	80,9	58	129,00

d = 40/d = 60: Für große Planfräser mit vier zusätzlichen Gewindebohrungen nach DIN 2079.
 For large diameter face mill cutters with four additional threaded holes according to DIN 2079.
 Pour fraises à surfacer à grands diamètres avec quatre trous taraudés additionnels suivant DIN 2079.

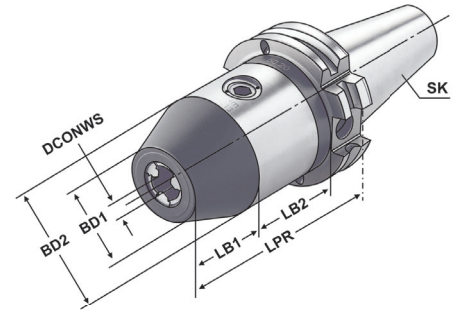
Lieferumfang: Mit Mitnehmersteinen, Kreuzschraube und Zylinderkopfschraube nach DIN 912 für Fräser mit innerer Kühlmittelzufuhr. Bei d = 60 nur mit vier Befestigungsschrauben nach DIN 912.

Delivery: With drivers, cross head retaining screw and cylinder head retaining screw for cutters with central coolant. For d = 60 only with four fixation screws according to DIN 912.

Livraison: Avec tenons, une vis cruciforme et une vis à tête cylindrique suivant DIN 912 pour fraises avec arrosage central. Pour d = 60 seulement avec quatre vis de fixation suivant DIN 912.



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.
Application:
For mounting tools with straight shanks.
Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



DIN 69871 Dual Contact	AD/B AD/AF	$\nearrow \leq 0,030$	G6,3 15.000 min ⁻¹
---------------------------	---------------	-----------------------	----------------------------------

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	LPR	LB1	LB2	LF	BD1	BD2	Euro
DC.403.15.13	SK-DC 40	1,0 – 13	90	26,2	44,8	71	31,0	50	280,00
DC.403.15.16	SK-DC 40	2,5 – 16	95	31,0	45,0	76	27,5	50	290,00

- Hinweis:** Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit von $\leq 0,03$ mm. Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische Spannkraftverstärkung. Kein selbständiges Lösen der Spannung während der Bearbeitung bei Links- oder Rechtslauf, sowie bei Spindelstop. Spannen und Lösen mit Sechskantschlüssel.
- Note:** *High precision and accurate concentricity of ≤ 0.03 mm. Secure gripping of the tool through mechanical amplification of the clamping force. No automatic slackening of the clamping force while machining with either clockwise or counter clockwise rotation or on spindle stop. Clamping and releasing effected by means of an Allen wrench.*
- Observation:** Précision élevée et exactitude de circularité de $\leq 0,03$ mm. Serrage sûr de l'outil grâce à l'amplification de la force de serrage. Pas de desserrage intempestif en cours d'usinage lors de la rotation la gauche ou la droite, de même qu'en cas d'arrêt de la broche. Serrage et desserrage en utilisant un clé sur à fourche.
- Lieferumfang:** Mit Spannschlüssel
Delivery: With wrench
Livraison: Avec clé de serrage

Boring bar blanks
Barres d'alésage

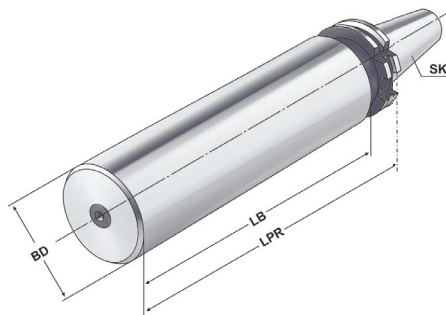
DUAL CONTACT



Verwendung:
Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.

Application:
For the manufacturing of special tools.

Application:
Pour la fabrication d'outils spéciaux.



DIN 69871
Dual Contact

Form A

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

SK

BD

LB

LPR

Euro

DC.402.17.63

SK-DC 40

63

215

250

227,00

Ausführung:
Version:
Version:

Steilkegel und Bund gehärtet und geschliffen. Schaft weich zur weiteren Bearbeitung.
Cone and flange hardened and grinded. Soft body for later processing.
Cône et collerette durcis et rectifiés. Corps doux pour un usinage ultérieur.

mit Längenausgleich auf Druck und Zug

DUAL CONTACT

Quick change tapping chucks with length compensation on compression and expansion
 Mandrins de taraudage à changement rapide avec compensation longitudinale à la compression et traction

**Verwendung:**

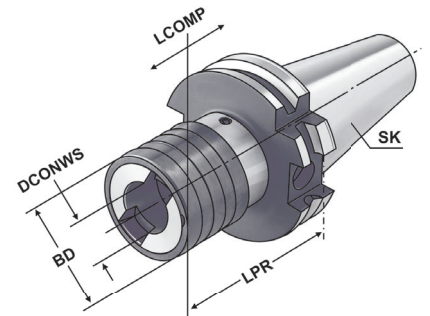
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Ein-sätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

Pour le serrage d'adaptateurs porte-tarands à changement rapide.



DIN 69871
Dual Contact

Form A

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	SZID	DCONWS	LPR	BD	LCOMP	Euro
DC.402.16.12	SK-DC 40	M3 – M14	1	19	63	36	7	354,00
DC.402.16.20	SK-DC 40	M5 – M22	2	31	97	53	12	423,00

Hinweis: Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.
Note: For machining centres without synchronous spindle.
Observation: Pour centres d'usinage sans broche synchrone.



Tapping chucks for synchronisation for collets DIN 6499 (ISO 15488) ER-system

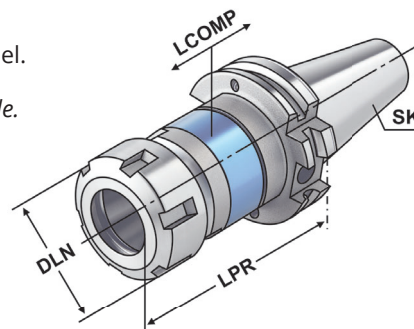
Mandrins de taraudage pour synchronisation pour pinces DIN 6499 (ISO 15488) système ER



Verwendung:
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

Application:
For machining centres with synchronous spindle.

Application:
Pour centres d'usinage avec broche synchrone.



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	LCOMP	Euro
DC.403.16.02.10 ¹	SK-DC 40	M3 – M12	426E (ER 16)	79	28	0,5	383,00
DC.403.16.02.16	SK-DC 40	M3 – M20	430E (ER 25)	84	42	0,5	393,00
DC.403.16.02.20	SK-DC 40	M3 – M27	470E (ER 32)	95	50	0,5	393,00

¹ Sechskantmutter

¹ Hexagonal clamping nut

¹ Écrous hexagonal

Hinweis:

- Synchro-Gewindeschneidfutter kompensieren Synchronisationsfehler.
- Minimallängenausgleich in Druck- und Zugrichtung zwischen Synchronspindel und Gewindebohrer reduziert zu hohe Gewindeflankenreibungskräfte.
- Reduziert eventuelle Axialkraftherhöhung während des Schneidzyklus auf ein Minimum.
- Geeignet für Innenkühlung.
- Kühlmitteldruck max. 100 bar.

Note:

- *Synchro tapping chucks compensate synchronisation errors.*
- *Minimal length compensation on compression and expansion balances very small pitch differences between synchro spindle and tap, which can cause high frictional forces on the thread flanks.*
- *A possible increase of axial force during the tapping process is reduced to a minimum.*
- *Suitable for internal coolant.*
- *Coolant pressure up to max. 100 bar.*

Observation:

- Mandrins de taraudage version „synchro“ compensent les erreurs éventuelles de synchronisation.
- Compensation longitudinale minimale à la compression et traction entre la broche synchronisée et le taraud réduit la friction au niveau des flancs de filets.
- Réduit au minimum les efforts éventuelles axiaux lors du cycle de taraudage.
- Approprié pour la lubrification centrale.
- Pression de lubrification max. 100 bar.

Lieferumfang:

Mit gewuchteter Spannmutter

Delivery:

With balanced clamping nut

Livraison:

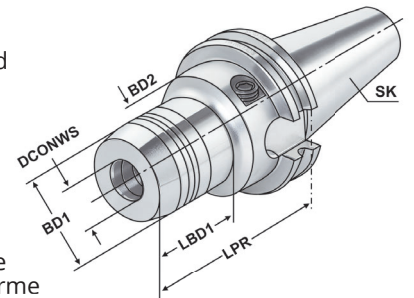
Avec écrou de serrage équilibré



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

Application:
For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HB+HE (larger than Ø 20 mm only with reduction sleeve).

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique suivant DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HB+HE (à partir de Ø 20 mm seulement avec réduction).



DIN 69871 Dual Contact AD/B AD/AF $\nearrow \leq 0,003$ G6,3 15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	LPR	BD1	BD2	LSCX	ADJRG	LBD1	THID	Euro
DC.403.H06	SK-DC 40	6	68	26	50	37	10	33	M5	372,00
DC.403.H08	SK-DC 40	8	68	28	50	37	10	33	M6	372,00
DC.403.H10	SK-DC 40	10	72	30	50	42	10	37	M8x1	372,00
DC.403.H12	SK-DC 40	12	77	32	50	47	10	42	M10x1	372,00
DC.403.H14	SK-DC 40	14	77	34	50	47	10	42	M10x1	372,00
DC.403.H16	SK-DC 40	16	80	38	50	52	10	43	M12x1	372,00
DC.403.H18	SK-DC 40	18	80	40	50	52	10	43	M12x1	372,00
DC.403.H20	SK-DC 40	20	82	42	50	52	10	47	M12x1	372,00
DC.403.H25	SK-DC 40	25	117	50	63	58	10	51	M16x1	405,00
DC.403.H32	SK-DC 40	32	117	60	63	62	10	56	M12x1	405,00

Lieferumfang: Mit Spannschlüssel
Delivery: With wrench
Livraison: Avec clé de serrage

LSCX = max. Einstecktiefe
LSCX = max. clamping depth
LSCX = max. profondeur d'insertion

ADJRG = max. Verstellweg
ADJRG = max. length adjustment range
ADJRG = max. course de réglage

zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

DUAL CONTACT

Shrink chucks 4,5° for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

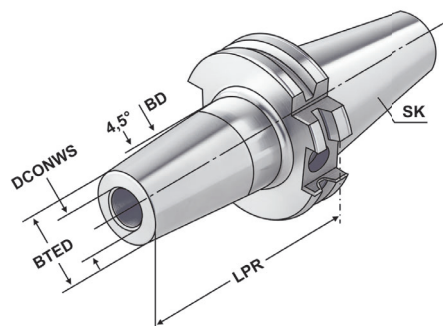
Mandrins de frettage 4,5° pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.

DIN 69871
Dual Contact
 AD/B
AD/AF

 $\sqrt{\leq 0,003}$
G2,5
25.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD	LSCX	ADJRGA	THID	Euro
DC.403.70.03	SK-DC 40	3	h4	80	11	15	10	-	-	160,00
DC.403.70.04	SK-DC 40	4	h4	80	14	22	20	-	-	160,00
DC.403.70.05	SK-DC 40	5	h4	80	16	22	20	-	-	160,00
DC.403.70.06	SK-DC 40	6	h6	80	21	27	36	10	M5	140,00
DC.403.70.08	SK-DC 40	8	h6	80	21	27	36	10	M6	140,00
DC.403.70.10	SK-DC 40	10	h6	80	24	32	41	10	M8	140,00
DC.403.70.12	SK-DC 40	12	h6	80	24	32	47	10	M10	140,00
DC.403.70.14	SK-DC 40	14	h6	80	27	34	47	10	M10	140,00
DC.403.70.16	SK-DC 40	16	h6	80	27	34	50	10	M12	140,00
DC.403.70.18	SK-DC 40	18	h6	80	33	42	50	10	M12	140,00
DC.403.70.20	SK-DC 40	20	h6	80	33	42	52	10	M16	140,00
DC.403.70.25	SK-DC 40	25	h6	100	44	53	58	10	M20	140,00
DC.403.70.32	SK-DC 40	32	h6	100	44	53	62	10	M20	140,00

Für Ø 3, 4 und 5 mm nur Hartmetallschäfte verwenden

For Ø 3, 4 and 5 mm only solid carbide tool shanks must be used

Pour Ø 3, 4 et 5 mm il faut seulement utiliser de queues d'outils carbures de type HM

Hinweis: Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte geeignet.
Schafttoleranz bei Ø 3, 4 und 5 mm = h4, bei Ø 6 - Ø 32 mm = h6

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
Ø 3, 4, 5 with h4-tolerance and Ø 6 - Ø 32 with h6-tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction, par contact, ou par air chaud.
Ø 3, 4, 5 avec h4-tolerance et Ø 6 - Ø 32 avec h6-tolerance

LSCX = max. Einstecktiefe

LSCX = max. clamping depth

LSCX = max. profondeur d'insertion

ADJRGA = max. Verstellweg

ADJRGA = max. length adjustment range

ADJRGA = max. course de réglage



Test arbors
Mandrins de contrôle

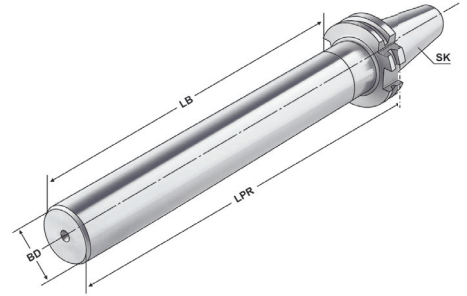
DUAL CONTACT



Verwendung:
Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäß ISO-Empfehlung R230 oder zur Überprüfung der Werkzeugspindel.

Application:
For the inspection of machine tools according to ISO recommendation R230 or for testing the tool spindle.

Application:
Pour l'inspection de machine-outils suite à la recommandation ISO R230 ou pour la vérification de la broche.



DIN 69871
Dual Contact

Form A

$\nabla \leq 0,003$

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	LPR	LB	BD	Toleranz Tolerance Tolérance	max. Rundlaufabweichung max. concentricity deviation Faux-rond max.	Euro
DC.402.18.40	SK-DC 40	300	256	40	0,003	0,003	885,00

Lieferumfang: Auslieferung mit Prüfprotokoll
Delivery: Delivery with test certificate
Livraison: Livraison avec rapport d essais

Holzkasten für Kontrolldorne

Wooden box for test arbors
Coffret en bois pour mandrins de contrôle



Verwendung:
Zur Aufbewahrung von Kontrolldornen.

Application:
For the storage of test arbors.

Application:
Pour la conservation de mandrins de contrôle.



Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	für Kegelgrößen for cones pour cônes	Euro
701.18	460 × 130 × 115	SK 30 / 40 / 50	96,00

Werkzeugparameter nach ISO 13399 - Vereinfachter Datenaustausch

ISO 13399 (Werkzeugdatendarstellung und -austausch) ist eine internationale technische Norm für die computerinterpretierbare Darstellung und den Austausch von industriellen Produktdaten über Schneidwerkzeuge und Werkzeughalter. Ziel ist es, einen Mechanismus bereitzustellen, der in der Lage ist, Produktdaten über Zerspanungswerkzeuge systemunabhängig zu beschreiben. Die Art dieser Beschreibung macht sie nicht nur für den neutralen Dateiaustausch (frei von proprietären Formatbeschränkungen) geeignet, sondern auch als Basis für die Implementierung und gemeinsame Nutzung von Produktdatenbanken und die Archivierung von Schneidwerkzeugen.

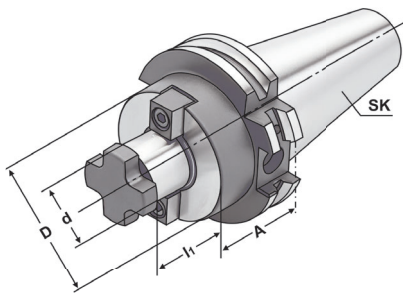
Tool parameters according to ISO 13399 - Simplified data exchange

ISO 13399 (Cutting tool data representation and exchange) is an international technical standard for the computer-interpretable representation and exchange of industrial product data about cutting tools and toolholders. The objective is to provide a mechanism capable of describing product data regarding cutting tools, independent from any particular system. The nature of this description makes it suitable not only for neutral file exchange (free of proprietary format constraints), but also as a basis for implementing and sharing product databases and archiving, regarding cutting tools.

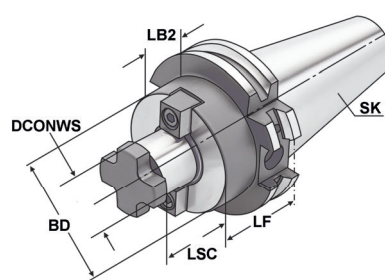
Paramètres des outils selon la norme ISO 13399 - pour simplifier l'échange de données

ISO 13399 (la représentation et l'échange de données des outils de coupe) est une norme technique internationale qui permet la représentation et l'échange informatique des données industrielles des outils de coupe et des porte-outils. L'objectif est de fournir un mécanisme capable de décrire des données des outils de coupe quel que soit leur système. Le principe de telle description se repose n'est pas seulement sur l'échange des fichiers neutres (c'est à dire en format non-propriétaire ou ouvert) mais aussi sur une base de données à travers la quelle la mise en oeuvre, le partage et l'archivage des outils de coupe se réalise.

Herkömmliche Bezeichnung
Previous designation
Désignation classique



Bezeichnung nach ISO Norm
Designation according to ISO standard
Désignation selon la norme ISO



ISO 13399 Parameter Paramètre	Definition Deutsch	Definition English	Définition Français
BTED	Kegelenddurchmesser	Body taper end diameter	diamètre du cône
DCONMS	Aufnahme-Ø, masch.seitig	Mounting spigot diameter	Ø de la queue, la côté de la machine
DCONWS	Spann-Ø, nominal, werkst.seitig - Bereich	Clamping Ø, nominal, workpc. side - range	Ø de serrage, nominal, la coté d'usinage - capacité
DLN	Außendurchmesser Spannmutter	Diameter lock nut	Diamètre extérieur écrou de serrage
LCOMP	Längenausgleich	Length compensation	Compensation longitudinale
LB	Grundkörperlänge	Body length	longueur du corps principal
LB_1	Länge, Körper-Ø 1	Body length 1	Longueur bd1
LF	Funktionslänge	Functional length	Longueur fonctionnelle
LF_2	Funktionslänge 2	Functional length 2	Longueur fonctionnelle 2
LPR	Kraglänge	Protruding length	longueur du col
LSC	Einspannlänge	Clamping length	Longueur de serrage
LSCN	Einspannlänge, min.	Clamping length minimum machine side	Longueur de serrage, min.
LSCX	Einspannlänge, max.	Clamping length maximum machine side	Longueur de serrage, max.
OAL	Gesamtlänge	Overall length	Longueur totale
SZID	Nenngröße / für Einsatzgröße	nominal size / for tool size	taille nominale /Pour taille d'adaptateur
TDCON	Aufnahmedurchmesser, min., werkstückseitig, ISO-Toleranzklasse	Mounting diameter, min., workpiece side, ISO tolerance class	Diamètre de montage, min. du côté de la pièce, classe de tolérance ISO
THID	Gewindebezeichnung, innen	Thread designation inside	Désignation du filet, interne
THOD	Gewindebezeichnung, außen	Thread designation outside	Désignation du filet, externe
	<i>Auszug, mehr auf unserer Internetseite</i>	<i>Excerpt, more on our website</i>	<i>Extrait, plus sur notre site web</i>



Mehr Produkte und Informationen finden Sie in unserem Hauptkatalog.
Please check our catalogue for more products and detailed information.
Vous trouvez plus de produits et d'information dans notre catalogue général.

KEMMLER
Präzisionswerkzeuge GmbH
Lange Str. 101
DE - 72116 Mössingen
Telefon: +49 7473 92408-0
Telefax: +49 7473 92408-20
info@kemmler-tools.de
www.kemmler-tools.de
facebook.com/kemmler

Ihr Fachhändler - Your specialist dealer - Votre spécialiste



facebook.com/kemmler



www.kemmler-tools.de

**Netto-Preise pro Stück ab Werk,
zzgl. gesetzlicher MwSt.**
*Net prices per piece ex works,
plus VAT at the statutory rate.*
Prix nets par pièce au départ de
l'usine, plus la TVA au taux légal.