

Werkzeugaufnahmen mit Polygonschaft

ISO 26623-1

Toolholders with polygonal shank ISO 26623-1

Porte-outils à queue polygonale ISO 26623-1

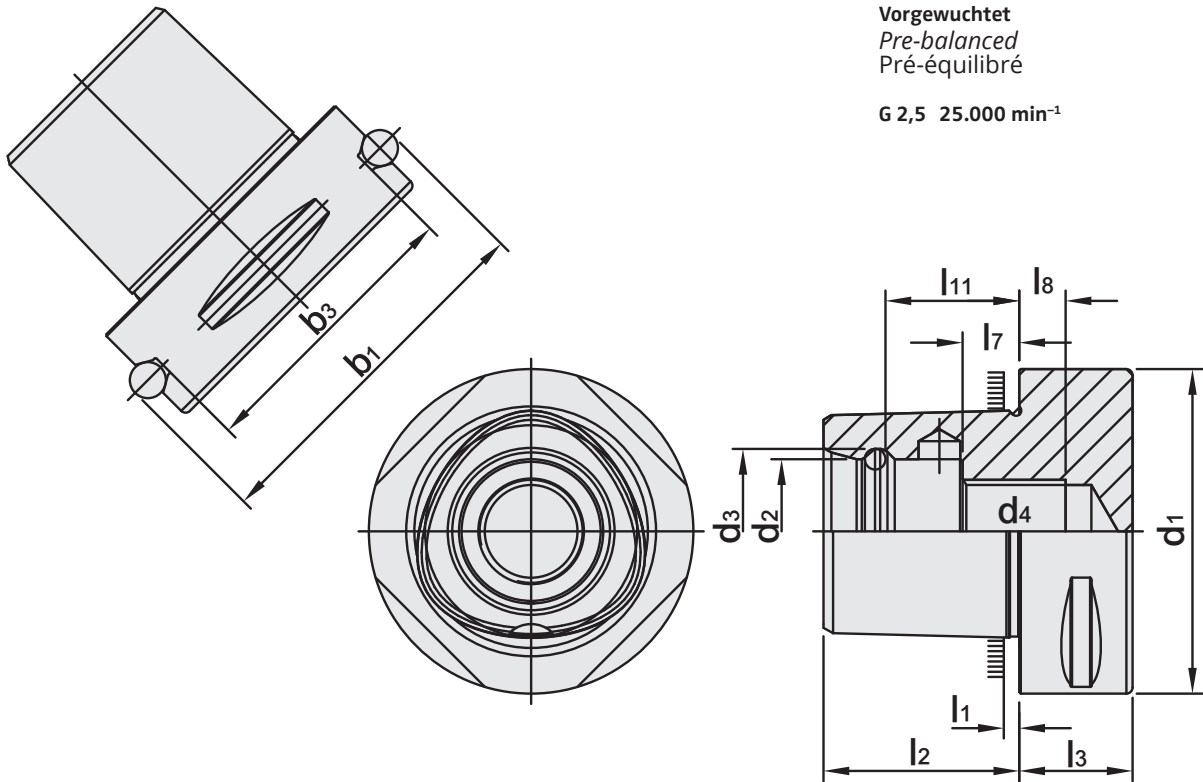
First Class
Professional Quality



Neu - New - Nouveau



Auszug aus unserer Preisliste P2023
Extract from our price list P2023
Extrait de notre tarif P2023


Vorgewuchtet
Pre-balanced
Pré-équilibré
G 2,5 25.000 min⁻¹
6

PSK	b ₁ ±0,1	b ₃ ±0,1	d ₁ ±0,1	d ₂ +0,1 -0,05	d ₃ ±0,05	d ₄	l ₁	l ₂ ±0,1	l ₃ min	l ₇ ±0,15	l ₈ min	l ₁₁ ±0,1
32	39,0	27,9	32	15	16,5	M12 x 1,5P	2,5	19	15	6	6	13,5
40	46,0	34,9	40	18	20,0	M14 x 1,5P	2,5	24	20	9	6	17,5
50	59,3	44,0	50	21	24,0	M16 x 1,5P	3	30	20	10	7	22,0
63	70,7	55,4	63	28	32,0	M20 x 2,0P	3	38	22	11	9	26,0
80	86,0	70,7	80	32	38,0	M20 x 2,0P	3	48	30	20	10	34,0
100	110,0	88,3	100	43	50,5	M24 x 2,0P	3	60	32	20	10	42,5

Werkstoff: Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 1000 N / mm². Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, brüniert und präzisionsgeschliffen.

Material: *Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 1000 N / mm². Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm, black-finished and precisely grinded.*

Matière: Acier de cémentation allié. Résistance à la traction dans le noyau de min 1000 N / mm². Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, bruni et rectifié précisément.

Normative Verweise:

ISO 26623-1:2020-11
 Polygonaler Hohlenschaftkegel mit Plananlage
 - Teil 1: Maße und Bezeichnung von Schäften
 - Teil 2: Maße und Bezeichnung von Aufnahmen

Normative references:

ISO 26623-1:2020
 Polygonal taper interface with flange contact surface
 - Part 1: Dimensions and designation of shanks
 - Part 2: Dimensions and designation of receivers

Références normatives:

ISO 26623-1:2020
 Interfaces à cône polygonal avec face d'appui
 - Partie 1: Dimensions et désignation des queues
 - Partie 2: Dimensions et désignation des nez de broche



Index
Sommaire

6.05 	6.06 	6.07 	6.08
6.09 	6.10 	6.11 	6.12
6.13 	6.14 	6.15 	6.16
6.17 	6.18 	6.19 	6.20
6.21 	6.22 	6.23 	6.24
6.25 	6.26 	6.27 	6.28
6.29 	6.30 		

6



ISO 15488 (DIN 6499) System ER

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

Mandrins à pinces pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER

**Verwendung:**

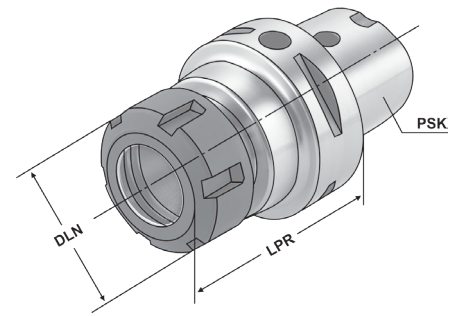
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:

For mounting straight-shank tools in collets.

Application:

Destiné à recevoir les outils avec les queues de forme cylindrique dans les pinces de serrage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité		Typ	LPR	DLN	THID	EUR
		1 - 10	2 - 13					
C3.02.10	C3	1 - 10	2 - 13	426E ER 16	45	32	-	248,00
C3.02.13	C3	2 - 13		428E ER 20	45	34	-	248,00
C4.02.10	C4	1 - 10	2 - 13	426E ER 16	70	32	-	260,00
C4.02.13	C4	2 - 13		428E ER 20	52	34	-	260,00
C4.02.16	C4	2 - 16		430E ER 25	52	42	-	260,00
C4.02.20	C4	2 - 20		470E ER 32	54	50	-	260,00
C5.02.10.1	C5	1 - 10	2 - 13	426E ER 16	100	32	M10x1	274,00
C5.02.13	C5	2 - 13		428E ER 20	55	34	-	274,00
C5.02.13.1	C5	2 - 13		428E ER 20	100	34	M10x1	274,00
C5.02.16	C5	2 - 16		430E ER 25	55	42	-	274,00
C5.02.20	C5	2 - 20		470E ER 32	57	50	-	274,00
C5.02.20.1	C5	2 - 20		470E ER 32	100	50	M10x1	274,00
C6.02.10	C6	1 - 10	2 - 13	426E ER 16	60	32	-	197,00
C6.02.16	C6	2 - 16		430E ER 25	60	42	-	197,00
C6.02.20	C6	2 - 20		470E ER 32	70	50	-	197,00
C6.02.26	C6	3 - 26		472E ER 40	65	63	-	210,00
C6.02.10.1	C6	1 - 10	2 - 13	426E ER 16	100	32	M10x1	218,00
C6.02.16.1	C6	2 - 16		430E ER 25	100	42	M10x1	218,00
C6.02.20.1	C6	2 - 20		470E ER 32	100	50	M10x1	224,00
C6.02.26.1	C6	3 - 26		472E ER 40	100	63	M10x1	235,00
C6.02.10.130	C6	1 - 10	2 - 13	426E ER 16	130	32	M10x1	269,00
C6.02.16.130	C6	2 - 16		430E ER 25	130	42	M10x1	269,00
C6.02.20.130	C6	2 - 20		470E ER 32	130	50	M10x1	269,00
C6.02.26.130	C6	3 - 26		472E ER 40	130	63	M10x1	275,00
C6.02.10.160	C6	1 - 10	2 - 13	426E ER 16	160	32	M10x1	299,00
C6.02.16.160	C6	2 - 16		430E ER 25	160	42	M10x1	299,00

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



für Spannzangen ISO 15488 (DIN 6499) System ER

Precision collet chuck ER for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system

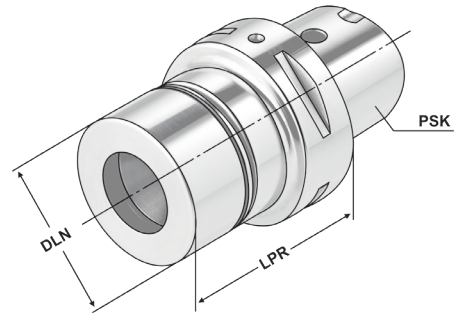
Mandrin à pinces ER de précision pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in 3 µm-Spannzangen.

Application:
For mounting straight-shank tools in 3 µm-collets.

Application:
Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique dans des pinces de serrage 3 µm.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	LB	DLN	THID	EUR
C4.P2.20.070	C4	2 - 20	470E ER 32	70	39,5	50	M16 x 2,0	370,00
C5.P2.20.070	C5	2 - 20	470E ER 32	70	46	50	M16 x 2,0	384,00
C6.P2.20.070	C6	2 - 20	470E ER 32	70	45	50	M16 x 2,0	384,00



Vorteile:

Exzellente Rundlaufgenauigkeit im System (Futter + Spannzange + Spannmutter)
Extreme Haltekräfte (erhöht die Haltekraft um mindestens 60 % im Vergleich zu Standard ER-Futter)
Glatte Spannmutter ohne Nuten für Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

Advantages:

Excellent concentricity in the system (chuck + collet + clamping nut)
Extremely strong holding force (increases the holding power by at least 60% compared to standard ER chuck)
Plain clamping nut without grooves for high speed machining

Avantages:

Excellente précision de concentricité dans le système (mandrin + pince de serrage + écrou de serrage)
La force de maintien extrême (augmente la force de maintien d'au moins à 60% par rapport aux mandrins standards ER)
Écrou de serrage lisse sans rainures pour l'usinage à haute vitesse

Hinweis: Nur das Nennmaß DCONWS kann gespannt werden.

Note: Only nominal size DCONWS can be clamped.

Observation: Seulement la dimension nominale DCONWS peut être serrée.

Lieferumfang: Inklusive Präzisions-Spannmutter
Delivery: With precision clamping nut
Livraison: Avec écrou de serrage de précision





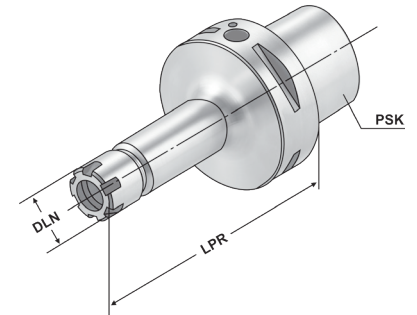
Collet chucks for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system - Mini
Mandrins à pinces pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER - Mini



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Application:
For mounting straight-shank tools in collets.

Application:
Destiné à recevoir les outils avec les queues de forme cylindrique dans les pinces de serrage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	LPR	DLN	THID	EUR
C6.02.07.10.100	C6	1 - 10	426E ER 16	100	22	M10x1	286,00
C6.02.07.10.130	C6	1 - 10	426E ER 16	130	22	M10x1	308,00
C6.02.07.10.160	C6	1 - 10	426E ER 16	160	22	M10x1	342,00

6

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



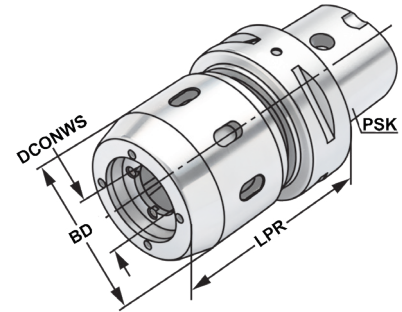
High Performance Milling Chuck | HKS-system
Mandrin de serrage à haute performance | Système HKS



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:
Destiné à recevoir les outils avec les queues de forme cylindrique suivant DIN 1835 en forme A+B+E et DIN 6535 en forme HB+HE

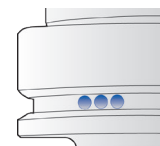


Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	Typ	DCONWS	LPR	BD	EUR
C5.64.20	C5	3 – 20	HKS 20	20	75	56	292,00
C5.64.32	C5	3 – 32	HKS 32	32	90	71	292,00
C6.64.20	C6	3 – 20	HKS 20	20	75	56	383,00
C6.64.32	C6	3 – 32	HKS 32	32	85	71	383,00



Größe Size Taille	20mm	25mm	32mm
Anzugsmoment Clamping torque Couple	50-70 Nm	80-100 Nm	80-100 Nm
Spannkraft Clamping force Tension	780 Nm	2000 Nm	2000 Nm

Gewuchtete Ausführung



**Balanced type
Type équilibré**

Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension
---------------------------------------	--------------------------------

Wuchten auf G 2,5 von vorgewuchteten Kemmler-Werkzeugen

Balancing at G 2.5 of pre-balanced Kemmler-tools

Équilibrage sur G 2,5 d'outils Kemmler pré-équilibrés

W25 **Ohne Wuchtprotokoll**
Without balancing report
Sans protocole d'équilibrage

W25.2 **Mit Wuchtprotokoll**
With balancing report
Avec protocole d'équilibrage

Wuchten von nicht vorgewuchteten Werkzeugen
Balancing of unbalanced tools
Équilibrage d'outils non-équilibrés

W25.1 **Ohne Wuchtprotokoll**
Without balancing report
Sans protocole d'équilibrage





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

**Verwendung:**

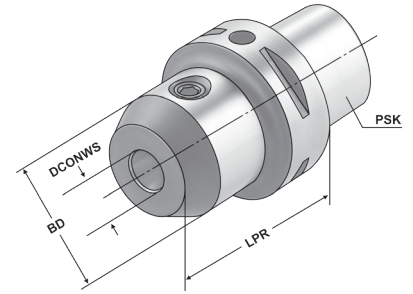
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

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 de serrage latérale suivant DIN 1835 forme B (Weldon).



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
C3.04.06	C3	6	H4	45	25	227,00
C3.04.08	C3	8	H4	45	28	227,00
C3.04.10	C3	10	H4	50	35	227,00
C3.04.12	C3	12	H4	55	42	227,00
C4.04.06	C4	6	H4	50	25	239,00
C4.04.08	C4	8	H4	50	28	239,00
C4.04.10	C4	10	H4	50	35	239,00
C4.04.12	C4	12	H4	55	42	239,00
C4.04.14	C4	14	H4	55	44	239,00
C4.04.16	C4	16	H4	55	48	239,00
C5.04.06	C5	6	H4	50	25	252,00
C5.04.08	C5	8	H4	50	28	252,00
C5.04.10	C5	10	H4	55	35	252,00
C5.04.12	C5	12	H4	60	42	252,00
C5.04.14	C5	14	H4	60	44	252,00
C5.04.16	C5	16	H4	60	48	252,00
C5.04.18	C5	18	H4	60	50	252,00
C5.04.20	C5	20	H4	60	52	252,00
C5.04.25	C5	25	H4	80	65	252,00

6

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

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



End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-B

Porte-fraises DIN 6359 pour queues cylindriques DIN 1835-B

**Verwendung:**

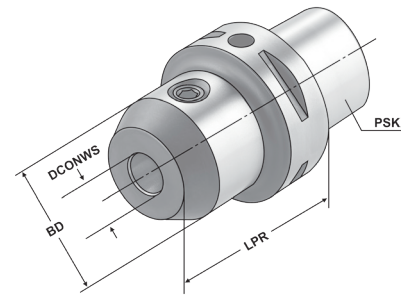
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

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 de serrage latérale suivant DIN 1835 forme B (Weldon).



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
C6.04.06	C6	6	H4	55	25	202,00
C6.04.08	C6	8	H4	55	28	202,00
C6.04.10	C6	10	H4	60	35	202,00
C6.04.12	C6	12	H4	60	42	202,00
C6.04.14	C6	14	H4	60	44	202,00
C6.04.16	C6	16	H4	65	48	202,00
C6.04.18	C6	18	H4	65	50	202,00
C6.04.20	C6	20	H4	65	52	202,00
C6.04.25	C6	25	H4	80	65	209,00
C6.04.32	C6	32	H4	90	72	215,00
C6.04.40	C6	40	H4	100	80	219,00
C6.04.06.1	C6	6	H4	100	25	259,00
C6.04.08.1	C6	8	H4	100	28	259,00
C6.04.10.1	C6	10	H4	100	35	259,00
C6.04.12.1	C6	12	H4	100	42	259,00
C6.04.14.1	C6	14	H4	100	44	259,00
C6.04.16.1	C6	16	H4	100	48	259,00
C6.04.18.1	C6	18	H4	100	50	259,00
C6.04.20.1	C6	20	H4	100	52	259,00

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

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



für Zylinderschäfte DIN 1835-B

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:

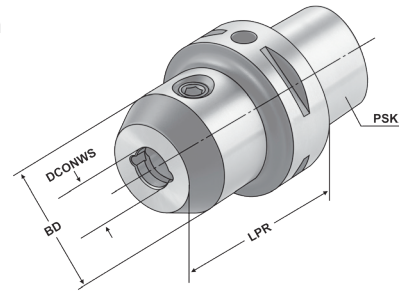
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon). Mit Kühlkanälen für optimale Kühlung der Werkzeugschneide.

Application:

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

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat de serrage latéral suivant DIN 1835 forme B (Weldon). Avec canaux d'arrosage pour refroidissement optimal des coupes.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
C6.04.06.K	C6	6	H4	55	25	266,00
C6.04.08.K	C6	8	H4	55	28	266,00
C6.04.10.K	C6	10	H4	60	35	266,00
C6.04.12.K	C6	12	H4	60	42	266,00
C6.04.14.K	C6	14	H4	60	44	266,00
C6.04.16.K	C6	16	H4	65	48	266,00
C6.04.18.K	C6	18	H4	65	50	266,00
C6.04.20.K	C6	20	H4	65	52	266,00
C6.04.25.K	C6	25	H4	80	65	269,00
C6.04.32.K	C6	32	H4	90	72	275,00
C6.04.40.K	C6	40	H4	100	80	282,00
C6.04.06.1.K	C6	6	H4	100	25	289,00
C6.04.08.1.K	C6	8	H4	100	28	289,00
C6.04.10.1.K	C6	10	H4	100	35	289,00
C6.04.12.1.K	C6	12	H4	100	42	289,00
C6.04.14.1.K	C6	14	H4	100	44	289,00
C6.04.16.1.K	C6	16	H4	100	48	289,00
C6.04.20.1.K	C6	20	H4	100	52	289,00
C6.04.06.2.K	C6	6	H4	160	25	329,00
C6.04.08.2.K	C6	8	H4	160	28	329,00
C6.04.10.2.K	C6	10	H4	160	35	329,00
C6.04.12.2.K	C6	12	H4	160	42	329,00
C6.04.16.2.K	C6	16	H4	160	48	329,00

6

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:

À 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
Delivery: With clamping screw
Livraison: Avec vis de serrage

Anlagefläche und Kühlkanalbohrungen an der Stirnseite

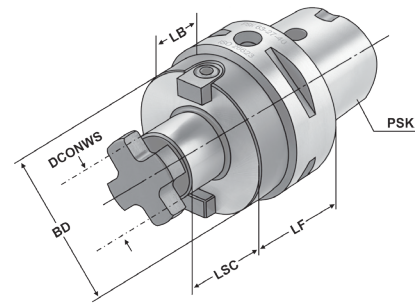
Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face
 Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec face de contact élargie et conduits pour l'arrosage frontal



Verwendung:
 Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

Application:
 For mounting milling cutters with transversal groove.

Application:
 Destiné à recevoir les fraises et les fraises avec des rainures transversales.



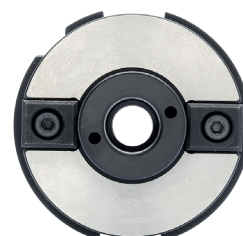
ISO 26623 ≤ 5µm G2.5 25,000 min⁻¹ DIN 6357 h6

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LF	LSC	LB	BD	EUR
C3.11.16	C3	16	h6	30	17	15	38	213,00
C4.11.16	C4	16	h6	35	17	15	38	222,00
C4.11.22	C4	22	h6	40	19	20	48	222,00
C5.11.16	C5	16	h6	35	17	15	38	235,00
C5.11.22	C5	22	h6	40	19	20	48	235,00
C5.11.27	C5	27	h6	40	21	20	58	235,00
C5.11.32	C5	32	h6	40	24	20	78	235,00
C6.11.16	C6	16	h6	35	17	13	38	231,00
C6.11.22	C6	22	h6	40	19	18	48	231,00
C6.11.27	C6	27	h6	40	21	18	58	231,00
C6.11.32	C6	32	h6	40	24	18	78	239,00
C6.11.40	C6	40	h6	45	27	23	88	245,00
C6.11.16.1	C6	16	h6	100	17	78	38	294,00
C6.11.22.1	C6	22	h6	100	19	78	48	294,00
C6.11.27.1	C6	27	h6	100	21	78	58	294,00

6

DCONWS = 40 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 4 taraudages supplémentaires suivant DIN 2079.

Lieferumfang: Mit Mitnehmersteinen, Kreuzschraube und Zylinderkopfschraube nach DIN 912 für Fräser mit innerer Kühlmittelzufuhr.
Delivery: With drivers, cross head retaining screw and cylinder head retaining screw for cutters with central coolant.
Livraison: Avec tenon d entraînement, vis cruciforme et vis à têtes cylindrique suivant DIN 912 pour les fraises avec arrosage central.



auf Druck und Zug

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:

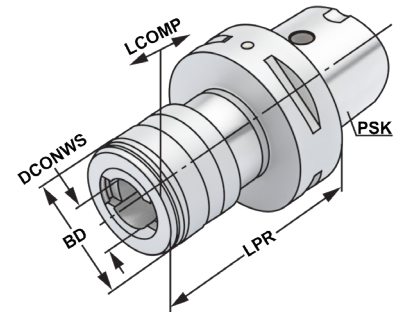
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

Pour le serrage d'adaptateurs portetarauds à changement rapide.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	Spannbereich Capacity Capacité	SZID	DCONWS	LPR	BD	LCOMP	EUR
C4.16.12	C4	M3 - M14	1	19	80	36	7,5	682,00
C4.16.20	C4	M5 - M22	2	31	110	53	12,5	791,00
C5.16.12	C5	M3 - M14	1	19	80	36	7,5	714,00
C5.16.20	C5	M5 - M22	2	31	115	53	12,5	798,00
C6.16.12	C6	M3 - M14	1	19	90	36	7,5	756,00
C6.16.20	C6	M5 - M22	2	31	120	53	12,5	882,00
C6.16.36	C6	M14 - M36	3	48	170	78	20	1.103,00

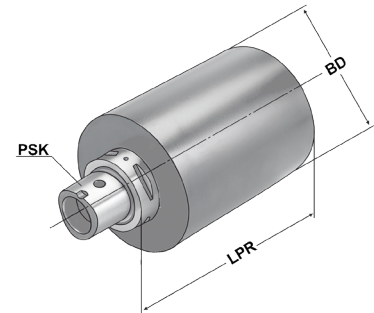
Hinweis: Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.
Note: For machining centres without synchronous spindle.
Observation: Pour centres d'usinage sans broche synchrone.



Boring bar blanks
Barres d'alésage



Verwendung:
Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.
Application:
For the manufacturing of special tools.
Application:
Pour la fabrication d'outils spéciaux.



ISO
26623

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	BD	LPR	EUR
C3.17.32	C3	32	90	165,00
C3.17.60	C3	60	90	231,00
C4.17.40	C4	40	120	232,00
C4.17.80	C4	80	120	243,00
C5.17.50	C5	50	150	183,00
C5.17.95	C5	95	150	292,00
C6.17.63	C6	63	180	212,00
C6.17.120	C6	120	180	302,00

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





Hydraulic expansion chucks Mandrins expansibles hydrauliques

**Verwendung:**

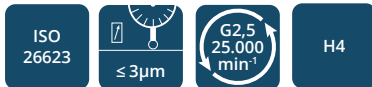
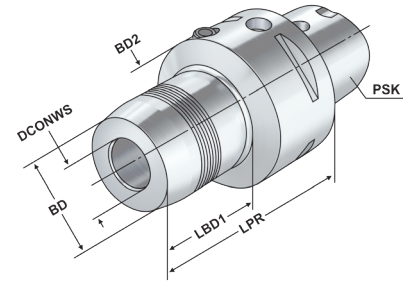
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

Application:

For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HB+HE (larger 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).



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	LPR	BD	BD2	LSCX	ADJRGA	LBD1	DRVS	THID	EUR
C4.H12	C4	12	70	32	26	47	10	35	5	M8x1	399,00
C4.H20	C4	20	90	42	42	52	10	45	5	M10x1	399,00
C5.H12	C5	12	75	32	26	47	10	35	5	M8x1	399,00
C5.H20	C5	20	85	42	42	52	10	45	5	M10x1	399,00
C6.H12	C6	12	80	32	26	47	10	35	5	M8x1	399,00
C6.H20	C6	20	85	42	42	52	10	45	6	M10x1	399,00
C6.H32	C6	32	100	26	34	37	10	45	6	M12x1	429,00

LSCX = Einspannlänge, max.

LSCX = Clamping depth, max.

LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.

ADJRGA = Length adjustment range, max.

ADJRGA = Course de réglage, max.

Lieferumfang: Ohne Spannschlüssel

Delivery: Without wrench

Livraison: Sans clé de serrage



Milling arbors for screw-in cutters

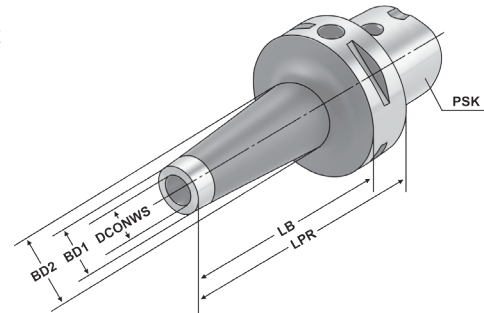
Porte-fraises pour fraises à queue filetée



Verwendung:
Zur Aufnahme von Einschraubfräser mit Gewinde.

Application:
For mounting screw-in cutters with thread.

Application:
Pour le serrage de fraises à queue filetée.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	THSZWS	DCONWS	BD1	BD2	LPR	LB	EUR
C6.06.08	C6	M8	8,5	13	23	105	75	289,00
C6.06.10	C6	M10	10,5	18	25	105	75	289,00
C6.06.12	C6	M12	12,5	21	31	105	75	289,00
C6.06.16	C6	M16	17	29	34	105	75	289,00

Empfohlenes Anzugsmoment
Recommended tightening torques
Torques de serrage recommandés

M6	10 Nm
M8	25 Nm
M10	40 Nm
M12	60 Nm
M16	50 Nm





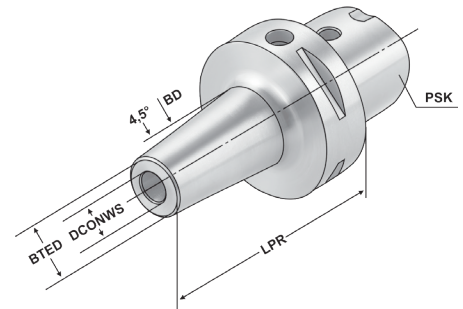
Shrink chucks 4,5°
Mandrins de frettage 4,5°



Verwendung:
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:
For mounting straight-shank tools.

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



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONMS	LPR	BTED	BD	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
C3.70.06	C3	6	60	21	27	36	10	M8x1	324,00
C3.70.08	C3	8	107	21	27	36	10	M8x1	324,00
C3.70.10	C3	10	95	24	32	41	10	M10x1	324,00
C3.70.12	C3	12	84	24	32	47	10	M10x1	324,00
C4.70.06	C4	6	75	21	27	36	10	M8x1	324,00
C4.70.08	C4	8	75	21	27	36	10	M8x1	324,00
C4.70.10	C4	10	75	24	32	41	10	M10x1	324,00
C4.70.12	C4	12	75	24	32	47	10	M10x1	324,00
C4.70.14	C4	14	80	27	34	47	10	M10x1	324,00
C4.70.16	C4	16	80	27	34	50	10	M10x1	324,00
C4.70.18	C4	18	80	33	42	50	10	M10x1	324,00
C4.70.20	C4	20	85	33	42	52	10	M10x1	324,00
C5.70.06	C5	6	75	21	27	36	10	M8x1	340,00
C5.70.08	C5	8	75	21	27	36	10	M8x1	340,00
C5.70.10	C5	10	75	24	32	41	10	M10x1	340,00
C5.70.12	C5	12	75	24	32	47	10	M10x1	340,00
C5.70.14	C5	14	80	27	34	47	10	M10x1	340,00
C5.70.16	C5	16	80	27	34	50	10	M10x1	340,00
C5.70.18	C5	18	80	33	42	50	10	M10x1	340,00
C5.70.20	C5	20	85	33	42	52	10	M10x1	340,00
C5.70.25	C5	25	90	44	53	58	10	M10x1	374,00

LSCX = Einspannlänge, max. ADJRGA = Verstellweg, max.
LSCX = Clamping depth, max. ADJRGA = Length adjustment range, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max. ADJRGA = Course de réglage, max.

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.
Schafftoleranz 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

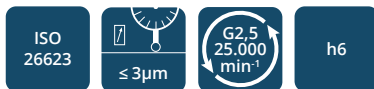
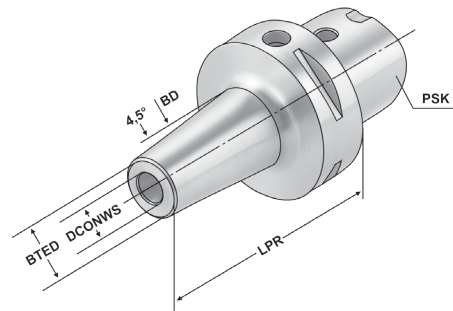
Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction,
par contact, ou par air chaud.
Ø 3, 4, 5 avec h4-tolerance et Ø 6 - Ø 32 avec h6-tolerance



Shrink chucks 4,5°
Mandrins de frettage 4,5°



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



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONMS	TDCON	LPR	BTED	BD	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
C6.70.03	C6	3	h4	80	10	20	10	10	M6x1	392,00
C6.70.04	C6	4	h4	80	11	20	10	10	M6x1	392,00
C6.70.06	C6	6	h4	80	21	27	36	10	M8x1	275,00
C6.70.08	C6	8	h4	80	21	27	36	10	M8x1	275,00
C6.70.10	C6	10	h4	80	24	32	41	10	M10x1	275,00
C6.70.12	C6	12	h4	80	24	32	47	10	M10x1	275,00
C6.70.14	C6	14	h4	85	27	34	47	10	M10x1	275,00
C6.70.16	C6	16	h4	85	27	34	50	10	M10x1	275,00
C6.70.18	C6	18	h4	85	33	42	50	10	M10x1	275,00
C6.70.20	C6	20	h4	85	33	42	52	10	M10x1	275,00
C6.70.25	C6	25	h4	90	44	53	58	10	M10x1	302,00
C6.70.32	C6	32	h4	95	44	53	62	10	M10x1	302,00
C6.70.06.1	C6	6	h4	120	21	27	36	10	M8x1	350,00
C6.70.08.1	C6	8	h4	120	21	27	36	10	M8x1	350,00
C6.70.10.1	C6	10	h4	120	24	32	41	10	M10x1	350,00
C6.70.12.1	C6	12	h4	120	24	32	47	10	M10x1	350,00
C6.70.16.1	C6	16	h4	120	27	34	50	10	M10x1	350,00
C6.70.20.1	C6	20	h4	120	33	42	52	10	M10x1	350,00
C6.70.25.1	C6	25	h4	120	44	53	58	10	M10x1	370,00
C6.70.32.1	C6	32	h4	120	44	53	62	10	M10x1	375,00
C6.70.06.2	C6	6	h4	160	21	27	36	10	M8x1	420,00
C6.70.08.2	C6	8	h4	160	21	27	36	10	M8x1	420,00
C6.70.10.2	C6	10	h4	160	24	32	41	10	M10x1	420,00
C6.70.12.2	C6	12	h4	160	24	32	47	10	M10x1	420,00
C6.70.16.2	C6	16	h4	160	27	34	50	10	M10x1	420,00
C6.70.20.2	C6	20	h4	160	33	42	52	10	M10x1	420,00

LSCX = Einspannlänge, max. ADJRGA = Verstellweg, max.
LSCX = Clamping depth, max. ADJRGA = Length adjustment range, max.
LSCX = Profondeur d'insertion, max. ADJRGA = Course de réglage, max.

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.
Schafftoleranz 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



zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

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:

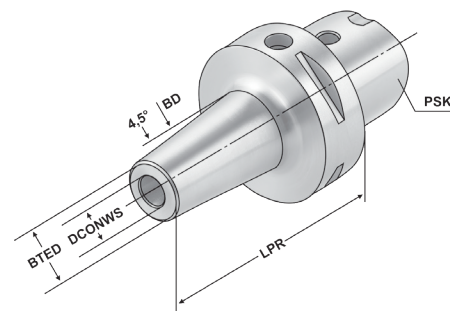
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LPR	BTED	BD2	LSCN	LSCX	ADJRGA	THID	EUR
C6.70.06.K	C6	6	h6	80	16	27	22	36	10	M8x1	378,00
C6.70.08.K	C6	8	h6	80	21	27	26	36	10	M8x1	378,00
C6.70.10.K	C6	10	h6	80	24	32	31	41	10	M8x1	378,00
C6.70.12.K	C6	12	h6	80	24	32	36	46	10	M10x1	378,00
C6.70.16.K	C6	16	h6	85	27	34	39	49	10	M10x1	378,00
C6.70.20.K	C6	20	h6	85	33	42	41	51	10	M10x1	378,00
C6.70.25.K	C6	25	h6	90	44	53	47	57	10	M10x1	392,00
C6.70.32.K	C6	32	h6	90	44	53	51	61	10	M10x1	406,00

LSCX = Einspannlänge, max.

LSCX = Clamping depth, max.

LSCX = Profondeur d'insertion, max.

ADJRGA = Verstellweg, max.

ADJRGA = Length adjustment range, max.

ADJRGA = Course de réglage, max.

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 Heißluftschumpfergeräte 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:

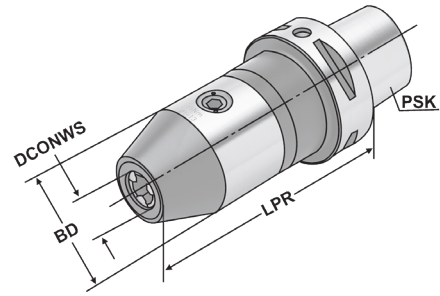
Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction, par contact, ou par air chaud. Ø 3, 4, 5 avec h4-tolerance et Ø 6 - Ø 32 avec h6-tolerance



CNC-Drill chucks for clockwise and counter clockwise rotation
Mandrins de perçage CNC pour rotation gauche-droite



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



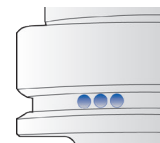
Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS Spannbereich Capacity Capacité	LPR	BD	DRVS	EUR
C6.15.13	C6	1,0 – 13	112	50	6	515,00
C6.15.16	C6	2,5 – 16	117	50	6	520,00

Mit zentraler Kühlmittelzufuhr
With centre coolant
Avec alimentation de liquide de refroidissement par la centre

- 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 slacking 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: Ohne Spannschlüssel
Delivery: Without wrench
Livraison: Sans clé de serrage

Gewuchtete Ausführung



Balanced type
Type équilibré

Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension
---------------------------------------	--------------------------------

- Wuchten auf G 2,5 von vorgewuchteten Kemmler-Werkzeugen**
Balancing at G 2.5 of pre-balanced Kemmler-tools
Équilibrage sur G 2,5 d'outils Kemmler pré-équilibrés
- W25 **Ohne Wuchtprotokoll**
Without balancing report
Sans protocole d'équilibrage
- W25.2 **Mit Wuchtprotokoll**
With balancing report
Avec protocole d'équilibrage
- Wuchten von nicht vorgewuchteten Werkzeugen**
Balancing of unbalanced tools
Équilibrage d'outils non-équilibrés
- W25.1 **Ohne Wuchtprotokoll**
Without balancing report
Sans protocole d'équilibrage



Boring holders for drills with indexable inserts form E1
Portes forets pour forets à plaquettes réversibles forme E1



Verwendung:

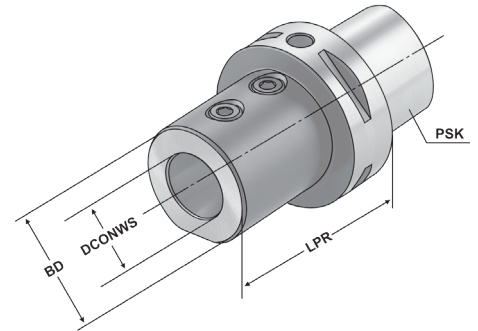
Zur Aufnahme von allen nach DIN 6595 genormten Vollbohrern mit Zylinderschaft.

Application:

For all solid drills with cylindrical shank according to DIN 6595.

Application:

Pour le serrage de forets à queue cylindrique suivant DIN 6595.



ISO 26623	≤ 4µm	G6.3 15.000 min ⁻¹	ISO 9766	E1	H6
-----------	-------	-------------------------------------	----------	----	----

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
C6.51.20	C6	20	H6	70	40	324,00
C6.51.25	C6	25	H6	70	45	324,00
C6.51.32	C6	32	H6	75	52	324,00
C6.51.40	C6	40	H6	85	60	324,00

6

Lieferumfang: Mit Spannschrauben
Delivery: With clamping screws
Livraison: Avec vis de serrage



Boring bar holders form E2 - Clamping possible on both sides

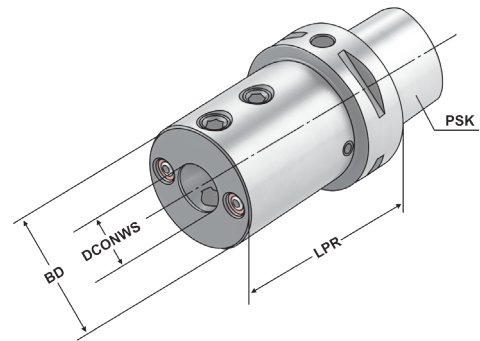
Porte-outils pour barres d'alésage forme E2 - Possibilité de serrage des deux côtés



Verwendung:
Für Innenbearbeitung mit Bohrstäben.

Application:
For internal machining with boring bars.

Application:
Pour l'usinage intérieur avec barres d'alésage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	DCONWS	TDCON	LPR	BD	EUR
C6.52.12	C6	12	H6	80	44	399,00
C6.52.16	C6	16	H6	80	48	399,00
C6.52.20	C6	20	H6	85	52	399,00
C6.52.25	C6	25	H6	85	57	399,00
C6.52.32	C6	32	H6	90	64	399,00
C6.52.40	C6	40	H6	90	74	409,00

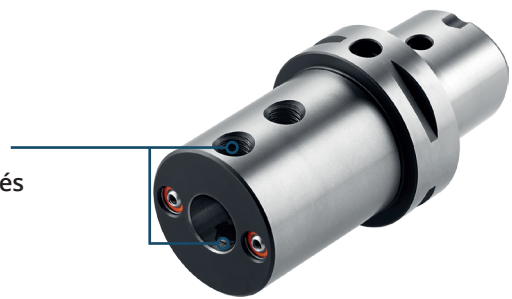
6

Ausführung: Mit einstellbaren Kugelspritzdüsen, verschließbar für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr
Version: With adjustable ball spray nozzles, closable for tools with internal coolant supply
Version: Avec buses d'injection à billes réglables, obturables pour les outils avec arrosage interne

Lieferumfang: Mit Spannschrauben
Delivery: With clamping screws
Livraison: Avec vis de serrage



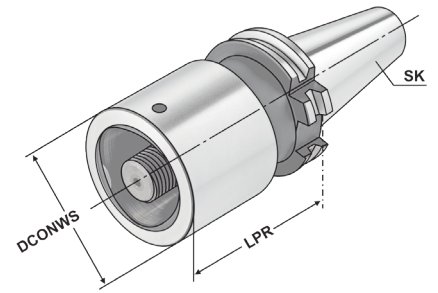
Spannmöglichkeit beidseitig
Clamping possible on both sides
Possibilité de serrage des deux côtés



Reducing adapter for adaption from ISO to PSC (ISO 7388-1 to ISO 26623-1)
 Douille de réduction pour adaptation de ISO à PSC (ISO 7388-1 à ISO 26623-1)



Verwendung:
 Zur Adaption von SK auf PSK
 (ISO 7388-1 auf ISO 26623-1)
Application:
 For adaption from ISO to PSC
 (ISO 7388-1 to ISO 26623-1)
Application:
 Pour adaptation de ISO à PSC
 (ISO 7388-1 à ISO 26623-1).



Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Typ	DCONWS	LPR	TQX	THID	EUR
402.09.C3	SK 40	PSK C3	32	30	50	M12x1,5	315,00
402.09.C4	SK 40	PSK C4	40	40	50	M14x1,5	318,00
402.09.C5	SK 40	PSK C5	50	50	50	M16x1,5	321,00
402.09.C6	SK 40	PSK C6	63	90	70	M20x2,0	324,00

6

Ausführung:

Adapter SK / PSK mit Axialspannung. Innen und außen geschliffen. Das im PSK-Werkzeughalter für Kühlmittel-Rohre vorgesehene Innengewinde wird mit der im Adapter integrierten Zylinderkopfschraube verschraubt. Spannschraube durchbohrt, somit ist das System für Innenkühlung geeignet.

Passend für Werkzeugaufnahmen mit Polygonschaft (PSC/PSK) ISO 26623-1.

Version:

Adapters SK / PSK with axial clamping. Ground internally and externally. The internal thread provided for the coolant tube in the PSC toolholder is plugged with the socket-head screw incorporated in the adapter. The clamping screw incorporates a through hole, so the system is suitable for through-coolant feed.

Suitable for tool arbor with polygonal shank (PSC) - ISO 26623-1.

Exécution:

Adaptateurs SK / PSK Tension axiale. Intérieur et extérieur rectifiés. Le filetage intérieur prévu pour les conduits d'arrosage dans le porte-outils PSC est vissé à l'aide de la vis à tête cylindrique intégrée dans l'adaptateur. Système adapté à l'arrosage interne grâce à la vis de serrage percée. Pour la réception d'outils PSK ISO 26623-1.

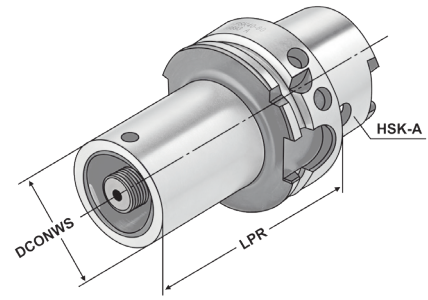
Lieferumfang: Mit Spannschraube
Delivery: Clamping screw
Livraison: Avec vis de serrage



Reducing adapter for adaption from HSK to PSC (ISO 12164 to ISO 26623-1)
 Douille de réduction pour adaptation de HSK à PSC (ISO 12164 à ISO 26623-1)



Verwendung:
 Zur Adaption von HSK-A auf PSK
 (ISO 12164 auf ISO 26623-1)
Application:
 For adaption from HSK-A to PSC
 (ISO 12164 to ISO 26623-1)
Application:
 Pour adaptation de HSK-A à PSC
 (ISO 12164 à ISO 26623-1).



ISO 12164	Form A	$\leq 3\mu\text{m}$	G6.3 15,000 min ⁻¹	RFID Chip	ISO 26623
-----------	--------	---------------------	-------------------------------------	-----------	-----------

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	Typ	DCONWS	LPR	TQX	THID	EUR
A63.09.C3	HSK 63	PSK C3	32	75	50	M12x1,5	390,00
A63.09.C4	HSK 63	PSK C4	40	80	50	M14x1,5	390,00
A63.09.C5	HSK 63	PSK C5	50	90	50	M16x1,5	390,00

6

Ausführung:

Adapter HSK / PSK mit Axialspannung. Innen und außen geschliffen. Das im PSK-Werkzeughalter für Kühlmittel-Rohre vorgesehene Innengewinde wird mit der im Adapter integrierten Zylinderkopfschraube verschraubt. Spannschraube durchbohrt, somit ist das System für Innenkühlung geeignet. Passend für Werkzeugaufnahmen mit Polygonschaft (PSC/PSK) ISO 26623-1.

Version:

Adapters HSK / PSK with axial clamping. Ground internally and externally. The internal thread provided for the coolant tube in the PSC toolholder is plugged with the socket-head screw incorporated in the adapter. The clamping screw incorporates a through hole, so the system is suitable for through-coolant feed. Suitable for tool arbor with polygonal shank (PSC) - ISO 26623-1.

Exécution:

Adaptateurs HSK / PSK Tension axiale. Intérieur et extérieur rectifiés. Le filetage intérieur prévu pour les conduits d'arrosage dans le porte-outils PSC est vissé à l'aide de la vis à tête cylindrique intégrée dans l'adaptateur. Système adapté à l'arrosage interne grâce à la vis de serrage percée. Pour la réception d'outils PSK ISO 26623-1.

Lieferumfang: Mit Spannschraube
Delivery: Clamping screw
Livraison: Avec vis de serrage



Multi-turning-toolholders with internal coolant Mandrins tournant multi-usage avec arrosage interne



Verwendung:

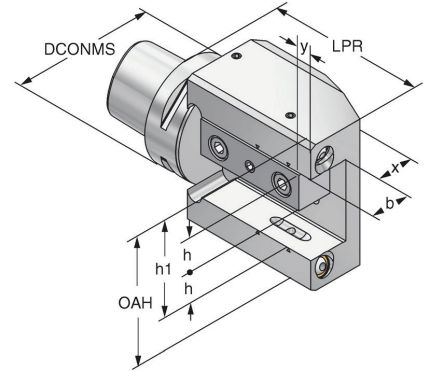
- für Klemmhalter mit Kühlmittelzufuhr direkt zur Schneide
- für ISO-Klemmhalter mit Pratzeklemmung zur optimalen Kühlung der Schneide
- Kühlmitteldruck bis 100 bar

Application:

- for clamping holders with coolant channels directly to the cutting edge
- for ISO-clamping holders with claw clamping for best possible coolant supply
- coolant pressure up to 100 bar

Application:

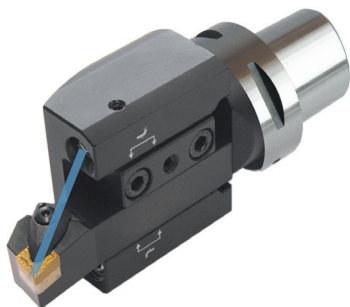
- pour porte-outils avec alimentation en liquide d'arrosage directement sur l'arête de coupe
- pour porte-outils ISO avec pinces à griffes pour un arrosage optimal du tranchant
- Pression du liquide d'arrosage jusqu'à 100 bar



ISO 26623

6

Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	PSK	LPR	h/b	OAH	h1	x	y	EUR
C6.81.20	C6x20x112	C6	112	20	80	40	31,5	10	555,00
C6.81.25	C6x25x112	C6	112	25	90	45	31,5	10	594,00



Ausführung:

- Ein Drehhalter - vier Einsatzmöglichkeiten:
Links - rechts - vorkopf - überkopf.
B1- B2 - B3 - B4.
Spritzdüsen verschließbar für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Version:

- One turning toolholder - four possibilities:
Left - right - forehead - overhead.
B1- B2 - B3 - B4.
Coolant nozzles lockable for tools with internal coolant.

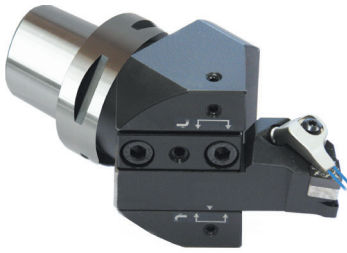
Exécution:

- Un mandrin tournant - quatre possibilités d'utilisation:
Gauche - droite - front - au-dessus de la tête.
B1- B2 - B3 - B4.
Gicleurs verrouillables pour outils avec arrosage interne.

Lieferumfang: Ohne die abgebildeten Schneidwerkzeuge
Delivery: Without the illustrated cutting tools
Livraison: Sans les outils de coupe illustrés



Multi-turning-toolholders 45° with internal coolant
 Mandrins tournant multi-usage 45° avec arrosage interne



Verwendung:

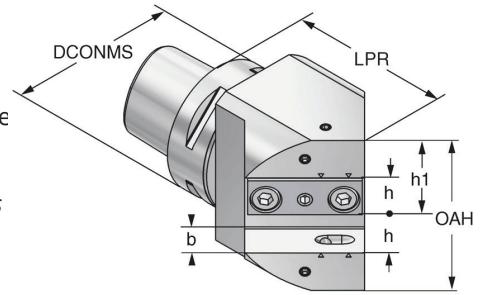
- für Klemmhalter mit Kühlmittelzufuhr direkt zur Schneide
- für ISO-Klemmhalter mit Prätzenklammung zur optimalen Kühlung der Schneide
- Kühlmitteldruck bis 100 bar

Application:

- for clamping holders with coolant channels directly to the cutting edge
- for ISO-clamping holders with claw clamping for best possible coolant supply
- coolant pressure up to 100 bar

Application:

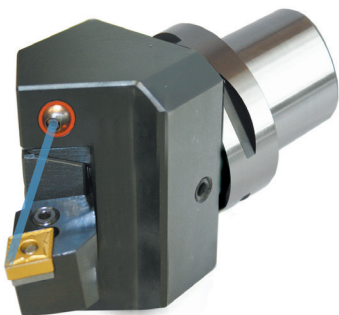
- pour porte-outils avec alimentation en liquide d'arrosage directement sur l'arête de coupe
- pour porte-outils ISO avec pinces à griffes pour un arrosage optimal du tranchant
- Pression du liquide d'arrosage jusqu'à 100 bar



ISO
26623

6

Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	PSK	LPR	h/b	OAH	h1	EUR
C6.83.20	C6x20x45°	C6	93	20	80	40	555,00
C6.83.25	C6x25x45°	C6	97	25	90	45	594,00



Lieferumfang: Ohne die abgebildeten Schneidwerkzeuge
Delivery: Without the illustrated cutting tools
Livraison: Sans les outils de coupe illustrés



Test arbors Mandrins de contrôle



Verwendung:

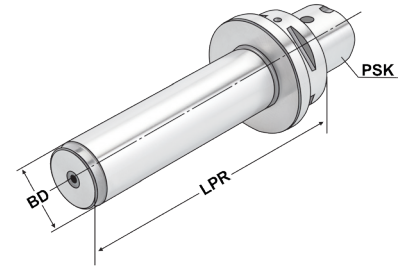
Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäß ISO-Empfehlung R230 oder zur Überprüfung der Werkzeugspindel.

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.



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	LPR	BD	Toleranz Tolerance Tolérance	max. Rundlaufabweichung max. concentricity deviation Faux-rond max.	EUR
C3.18.20	C3	180	20	0,005	0,005	933,00
C4.18.32	C4	180	32	0,005	0,005	933,00
C5.18.32	C5	180	32	0,005	0,005	933,00
C6.18.40	C6	182	40	0,005	0,005	795,00
C6.18.40.352	C6	352	40	0,005	0,005	1.395,00

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

6

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	EUR
701.18	460 × 130 × 115	SK 30 / 40 / 50 / C3 / C4 / C5/ C6	96,00

Universal ball bearing tightening fixture
 Bloc de montage universel avec palier à billes



Verwendung:

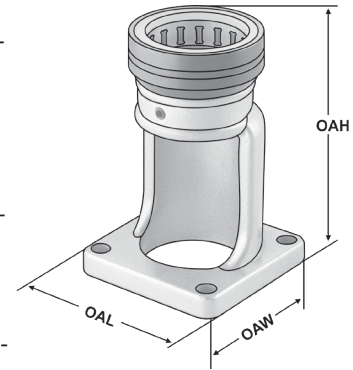
Für einfaches und sicheres Klemmen von Werkzeugaufnahmen am Bund mittels Rollen zum Montieren und Demontieren von Schneidwerkzeugen. Reibschlüssig, daher selbstklemmend und ideal für HSK Formen E und F sowie Polygonschaft Aufnahmen.

Application:

For easy and reliable clamping of tool arbors at the collar using rollers to mount and remove cutting tools – friction lock is self-clamping and ideal for HSK forms E and F, and also polygon shank arbors.

Application:

Pour le serrage simple et sûr de porte-outils au niveau de la collerette à l'aide de galets pour le montage et le démontage d'outils de coupe – entraînement par friction, autoserrant.

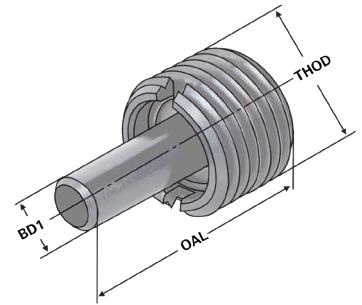


Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	OAL	OAW	OAH	EUR
707.1.032	C3 - HSK A32 - C32 - E32 - F32	110	110	165	167,00
707.1.040	C4 - HSK A40 - C40 - E40 - F40	110	110	165	167,00
707.1.050	C5 - HSK A50 - C50 - E50 - F50 - SK30	110	110	165	167,00
707.1.063	C6 - HSK A63 - C63 - E63 - F63 - BT40	110	110	172	167,00
707.1.080	C8 - HSK A80 - C80 - E80 - F80	160	160	215	210,00

Coolant tubes
Canules de lubrification



Verwendung:
Zur zentralen Übergabe von Kühlmittel bei PSK-Werkzeugaufnahmen.
Application:
For the coolant supply through the centre of PSC toolholders.
Application:
Pour l'arrosage centrale de porte-outils PSC.



ISO
26623

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	THOD	BD1	OAL	EUR
C3.700	C3 PSK 32	M12 x 1.5	5	22,4	75,00
C4.700	C4 PSK 40	M14 x 1,5	6	25,2	49,00
C5.700	C5 PSK 50	M16 x 1,5	7	28,3	49,00
C6.700	C6 PSK 63	M20 x 2	8	31,0	49,00
C8.700	C8 PSK 80	M20 x 2	10	31,5	64,00

6

Hinweis: Die Kühlmittelübergabeeinheit sollte unter Verwendung von Loctite® 542 fixiert werden.
Note: *The coolant transfer unit should be fixed using Loctite® 542*
Observation: L'unité de transfert du liquide de refroidissement doit être fixée à l'aide de Loctite® 542.

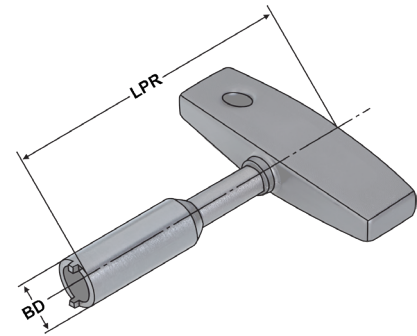
Key for coolant tubes
Clés pour canules de lubrification



Verwendung:
Zum Montieren der Kühlmittelübergabeeinheiten in PSK-Werkzeugaufnahmen.

Application:
For mounting the coolant tubes in PSC toolholders.

Application:
Pour le montage de canules de lubrification dans des porte-outils PSC.



ISO
12164

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	BD	LPR	EUR
C3.701	C3 PSK 32	8,5	115	28,00
C4.701	C4 PSK 40	10,5	115	28,00
C5.701	C5 PSK 50	14,5	115	28,00
C6.701	C6 PSK 63	16,5	136	28,00
C8.701	C8 PSK 80	18,5	136	30,00

KEMMLER OEM

Laserbeschriftung der Werkzeuge

Laser engraving of toolholders

Marquage de porte-outils avec laser



6

Laserbeschriftung von Werkzeugaufnahmen

Durch unsere Laserbeschriftungsanlagen können wir Ihnen individuelle, kostengünstige Laserbeschriftung der Werkzeuge anbieten. Die dauerhafte Beschriftung kann mit Ihrem Firmennamen, Firmenlogo oder mit sonstigen Sonderzeichen erfolgen. Ebenfalls können die Etiketten auf den Verpackungen nach Ihren Vorgaben gestaltet werden.

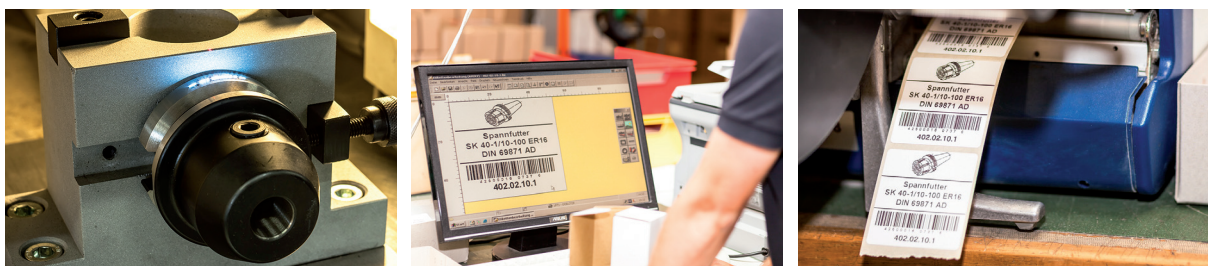
Laser engraving of toolholders

With our newly acquired laser engravers we can offer you individual and cost-effective engraving of tools. The permanent engraving can include your company's name, logo or any other special description. Also the labels on the packaging can be designed according to your specifications.

Marquage laser de porte-outils

A l'aide de notre dispositif de marquage avec laser on peut mettre sur vos porte-outils telles données individuelles que par exemple le nom ou le logo de votre société pour le prix raisonnable.

En outre selon vos besoins notre équipe peut rajouter des étiquettes sur les emballages avec l'information souhaitée.



Reparatur und Wartung für Hydro-Dehnspannfutter

Die Hydro-Dehnspanntechnik ist eine weltweit verbreitete, bewährte und zuverlässige Methode zur Aufnahme von Werkzeugen. Dank ihrer konstruktiven Vorteile ist sie unempfindlich, wartungsarm und langlebig. Dennoch kommt es durch thermische und mechanische Belastung im Werkstattgebrauch im Laufe der Zeit zu Spannkraftverlusten. Die Folge sind schlechtere Werkzeugstandzeiten und Qualitätseinbußen bei der Bearbeitung bis hin zum teuren Werkzeugbruch.

Wir warten und reparieren Ihre Hydro-Dehnspannfutter - egal ob von uns oder ein Fremdfabrikat - kostengünstig hier bei uns in Süd-Deutschland.

Hier prüfen wir die Ursachen für den Spannkraftverlust und reparieren innerhalb von zwei Wochen zu einem günstigen Festpreis. Wir erneuern dabei alle Verschleißteile, befüllen das Hydrauliksystem neu und justieren das Hydrauliksystem auf den korrekten Spanndruck. Abschließend erfolgt eine Endprüfung.

Kontaktieren Sie unseren Kundenservice für weitere Informationen und Preise.

Maintenance and repair of hydraulic chucks

Clamping of tools with hydraulic chucks is a widespread, well-established and reliable method.

It is a resistant, easy-to-operate and durable way of clamping due to its advantageous construction design.

Nevertheless in the course of time under the influence of thermal and mechanical outputs at factories loss of clamping force is observed. As a result the life of the tool shortens and its quality during the working process reduces. Therefore it leads to a costly damage of the tool.

We maintain and repair your hydraulic chucks - both those manufactured at our place and those produced somewhere else - for a reasonable price here at our office in the south of Germany.

We check possible causes of the clamping force reduction and repair it within two weeks at a fixed low price. At the same time we renew all the fast wearing parts, fill the hydraulic system anew and adjust its clamping force. Afterwards the final inspection stage takes place.

You are welcome to contact our customer service for further information and prices.

La réparation et la maintenance des mandrins hydrauliques

L'accueil des outils à l'aide d'un mandrin hydraulique est une technique éprouvée, répandue à l'échelle mondiale et de confiance. Grâce à sa construction avantageuse elle est robuste, facile à entretenir et durable.

Pourtant à cause de la charge thermique et mécanique imposés sur les mandrins lors du travail la tension du ressort diminue au fil du temps. Par conséquent la résistance des outils coupants se détériore et la qualité lors d'usinage se réduit. En retour cela conduit à la rupture coûteuse d'outil.

On entretient et répare vos mandrins hydrauliques - peu importe l'issue de notre production ou d'ailleurs - bon marché et ici chez nous au sud de l'Allemagne.

Tout d'abord nos spécialistes cherchent la cause de la perte de la tension du ressort, ensuite ils effectuent la réparation sous 2 semaines pour le prix fixe et favorable. En outre ils renouvellent toutes les pièces d'usure, remplissent le système hydraulique à nouveau et ajustent la tension correcte. À la fin l'inspection finale se déroule.

Contactez notre centre de service client pour obtenir l'information supplémentaire ainsi que l'information actuelle sur le prix.



KEMMLER Präzisionswerkzeuge GmbH
Lange Str. 101
72116 Mössingen
Germany

Telefon +49 7473 92408-0
Telefax +49 7473 92408-20
info@kemmler-tools.de
www.kemmler-tools.de



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.

Werden Sie Teil der KEMMLER-Community. Folgen Sie uns im Internet:
Become a part of the KEMMLER community. Follow us on the web:
Devenez un membre de la communauté KEMMLER. Suivez-nous sur le web :



[linkedin.com/company/kemmler-tools](https://www.linkedin.com/company/kemmler-tools)



[instagram.com/kemmlertools](https://www.instagram.com/kemmlertools)



[youtube.com/KemmlerToolsD](https://www.youtube.com/KemmlerToolsD)



[facebook.com/kemmler](https://www.facebook.com/kemmler)

Ihr Fachhändler - Your specialist dealer - Votre spécialiste

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.