



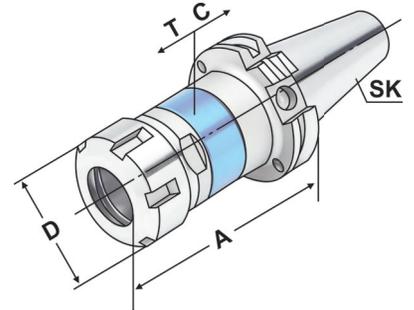
für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER

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.



DIN 69871 AD/B  $\sqrt{\text{Ra}} \leq 0,060$  G6,3 15.000 min<sup>-1</sup> 14.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D	T	C
302.16.02.13 <sup>1</sup>	SK 30	M3 – M16 (ER 20)	85	34	0,5	0,5
403.16.02.10 <sup>2</sup>	SK 40	M3 – M12 (ER 16) SW25	79	28	0,5	0,5
403.16.02.10.M <sup>3</sup>	SK 40	M3 – M12 (ER 16) Mini	79	22	0,5	0,5
403.16.02.13	SK 40	M3 – M16 (ER 20)	80	34	0,5	0,5
403.16.02.16	SK 40	M3 – M20 (ER 25)	84	42	0,5	0,5
403.16.02.20	SK 40	M3 – M27 (ER 32)	95	50	0,5	0,5
403.16.02.26	SK 40	M3 – M33 (ER 40)	120	63	0,5	0,5
503.16.02.10 <sup>2</sup>	SK 50	M3 – M12 (ER 16) SW25	79	28	0,5	0,5
503.16.02.10.M <sup>3</sup>	SK 50	M3 – M12 (ER 16) Mini	79	22	0,5	0,5
503.16.02.10.1.M <sup>3</sup>	SK 50	M3 – M12 (ER 16) Mini	90	22	0,5	0,5
503.16.02.13	SK 50	M3 – M16 (ER 20)	80	34	0,5	0,5
503.16.02.16	SK 50	M3 – M20 (ER 25)	84	42	0,5	0,5
503.16.02.20	SK 50	M3 – M27 (ER 32)	95	50	0,5	0,5
503.16.02.26	SK 50	M3 – M33 (ER 40)	105	63	0,5	0,5

<sup>1</sup> DIN 69871 Form AD      <sup>2</sup> Sechskantmutter      <sup>3</sup> Minimutter  
<sup>1</sup> DIN 69871 form AD      <sup>2</sup> Hexagonal clamping nut      <sup>3</sup> Mini nut  
<sup>1</sup> DIN 69871 forme AD      <sup>2</sup> Écrous hexagonal      <sup>3</sup> Écrous mini

- Hinweis:**
- Synchro-Gewindeschneidfutter kompensieren Synchronisationsfehler.
  - Minimallängenausgleich in Druck- und Zugrichtung zwischen Synchronspindel und Gewindebohrer reduziert zu hohe Gewindeflankenreibungskräfte.
  - Reduziert eventuelle Axialkraftehöhung 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

