



JIS B 6339-1986  
/MAS BT/

**PILANA MCT**  
spol. s r.o.

## JIS B 6339 /MAS BT/

	<b>Page</b>		<b>Seite</b>		<b>Strana</b>
End Mill Holders .....	3	Fräseraufnahmen .....	3	Držáky pro upínání fréz .....	3
Collet Chucks .....	3	Spannfutter .....	3	Kleštinové upínače .....	3
Hydraulic-Expansion Chucks .....	4	Dehnspannfutter .....	4	Hydraulické upínače .....	4
Adaptors .....	4	Einsatzhülsen .....	4	Redukční pouzdra .....	4
Adaptors .....	5	Einsatzhülsen .....	5	Redukční pouzdra .....	5
Adaptors .....	6	Einsatzhülsen .....	6	Redukční pouzdra .....	6
Combination Shell Mill Adaptors .....	6	Kombi-Aufsteckfräsdorne .....	6	Frézovací trny .....	6
Milling Arbors .....	7	Aufsteckfräsdorne .....	7	Frézovací trny .....	7
Milling Arbors .....	7	Aufnahmedorne .....	7	Frézovací trny .....	7
Arbors .....	8	Aufnahmedorne .....	8	Trny .....	8
Short Drill Chucks .....	8	Kurzbohrfutter .....	8	Přesná vrtačková sklíčidla .....	8
Quick Change Tapping Chuck .....	9	Gewindewechselfutter .....	9	Závitová pouzdra .....	9
Quick Change Inserts .....	9	Wechseleinsätze .....	9	Rychlovýměnné adaptéry .....	9
Boring Bars for roughing .....	10	Schrubbbohrstangen .....	10	Vyvrťovací tyče hrubovací .....	10
Boring Bars for finishing .....	11	Schlichtbohrstangen .....	11	Vyvrťovací tyče dokončovací .....	11
Semi-Products .....	12	Rohlinge .....	12	Polotovary .....	12
Clamping Pins .....	12	Anzugsbolzen .....	12	Upínací čepy .....	12
Collets .....	13	Spannzangen .....	13	Kleštiny .....	13
Collets with internal square .....	13	Spannzangen mit Innenvierkant .....	13	Kleštiny s vnitřním čtyřhranem .....	13
Balancing / producers recommendation ..	14	Wuchten / die Empfehlung des Herstellers ..	14	Vyvažování / doporučení výrobce .....	14
Tool Shank - STANDARD		Werkzeugeschäfte - STANDARD		Stopky nástrojů - NORMA	
JIS B 6339-1986 /MAS BT/ .....	15	JIS B 6339-1986 /MAS BT/ .....	15	JIS B 6339-1986 /MAS BT/ .....	15

## END MILL HOLDERS

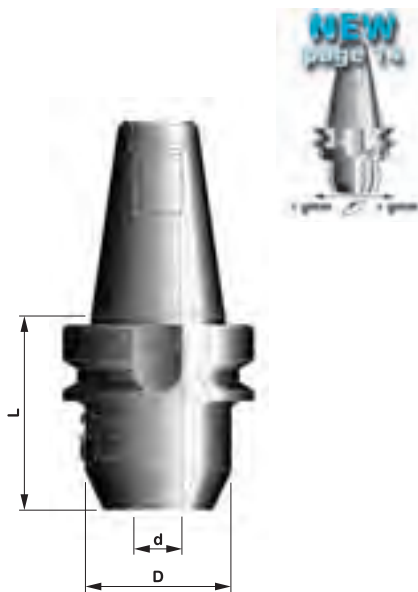
for cutters with cylindrical shank  
and weldon flat **DIN 1835-B**

## FRÄSERAUFNAHMEN


für Fräser mit Zylinderschaft  
und Mitnahmefläche **DIN 1835-B**

## DRŽÁKY PRO UPÍNÁNÍ FRÉZ

s válcovou stopkou s ploškou **DIN 1835-B**



### JIS B 6339 /MAS BT/

Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	d H4 mm	D mm	L mm	
513 003 - 01	40×6 – 50	6	25	50	M 6
513 003 - 02	40×8 – 50	8	28	50	M 8
513 003 - 03	40×10 – 63	10	35	63	M 10
513 003 - 04	40×12 – 63	12	42	63	M 12
513 003 - 05	40×14 – 63	14	44	63	M 12
513 003 - 06	40×16 – 63	16	48	63	M 14
513 003 - 07	40×18 – 63	18	50	63	M 14
513 003 - 08	40×20 – 63	20	52	63	M 16
513 003 - 09	40×25 – 90	25	65	90	M 18×2
513 003 - 10	40×32 – 100	32	72	100	M 20×2
527 003 - 01	50×6 – 63	6	25	63	M 6
527 003 - 02	50×8 – 63	8	28	63	M 8
527 003 - 03	50×10 – 63	10	35	63	M 10
527 003 - 04	50×12 – 80	12	42	80	M 12
527 003 - 05	50×14 – 80	14	44	80	M 12
527 003 - 06	50×16 – 80	16	48	80	M 14
527 003 - 07	50×18 – 80	18	50	80	M 14
527 003 - 08	50×20 – 80	20	52	80	M 16
527 003 - 09	50×25 – 100	25	65	100	M 18×2
527 003 - 10	50×32 – 105	32	72	105	M 20×2
527 003 - 11	50×40 – 115	40	80	115	M 20×2

## COLLET CHUCKS

for the collets **DIN 6499 (ER)**

## SPANNFUTTER

für Spannzangen **DIN 6499 (ER)**

## KLEŠTINOVÉ UPÍNAČE

pro kleštiny **DIN 6499 (ER)**

Collets - page 13

Spannzangen - Seite 13

Kleštiny - strana 13

Wrench - Katalog 1, page 31

Schlüssel - Katalog 1, Seite 31

Klíče - Katalog 1, strana 31



### JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	Chucking capacity Spannbereich Rozsah upínání	D mm	L mm	Wrench Schlüssel Klíč
513 009 - 01	40×ER16	1÷10	28	63	591048 - 02
513 009 - 03	40×ER25	1÷16	42	60	591048 - 03
513 009 - 04	40×ER32	2÷20	50	70	591048 - 04
513 009 - 05	40×ER40	3÷26	63	80	591048 - 05
527 009 - 02	50×ER32	2÷20	50	100	591048 - 04
527 009 - 03	50×ER40	3÷26	63	100	591048 - 05

**Note:** Wrenches are not included.

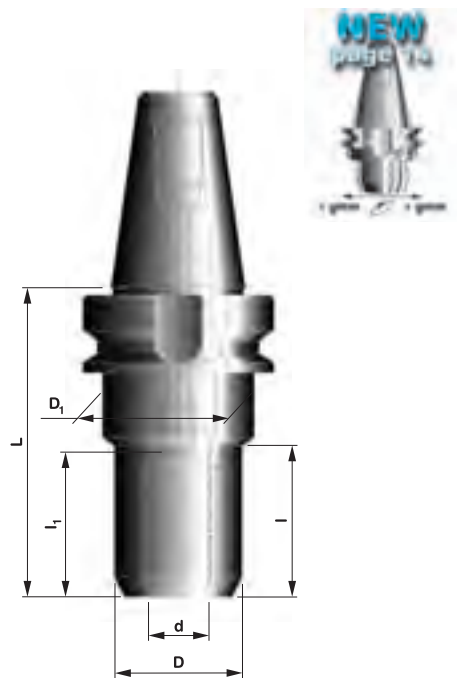
**Notiz:** Die Schlüssel sind nicht mitgeliefert.

**Poznámka:** Klíče nejsou součástí dodávky.

## HYDRAULIC-EXPANSION CHUCKS

## DEHNSPANNFUTTER

## HYDRAULICKÉ UPÍNAČE



**JIS B 6339 /MAS BT/**

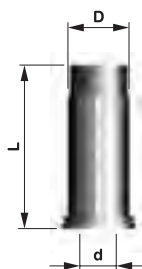


Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	d mm	D mm	D <sub>1</sub> mm	L mm	L <sub>1</sub> mm	L mm
513 024 - 08	40×20	20	42	50	50	45÷55	102
527 024 - 08	50×20	20	42	50	50	45÷55	113

## ADAPTORS

## EINSATZHÜLSEN

## REDUKČNÍ POUZDRA



**JIS B 6339 /MAS BT/**



Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	d mm	D mm	L mm
507 224 - 01	20×6	6	20	54
507 224 - 02	20×8	8	20	54
507 224 - 03	20×10	10	20	54
507 224 - 04	20×12	12	20	54
507 224 - 05	20×14	14	20	54
507 224 - 06	20×16	16	20	54

## ADAPTORS

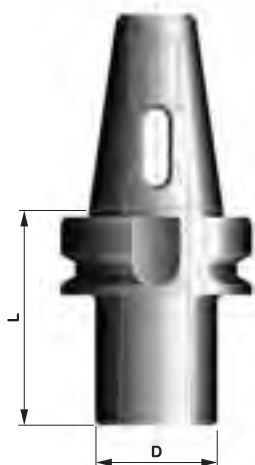
for tools with Morse taper

## EINSATZHÜLSEN

für Werkzeuge mit Morsekegel

## REDUKČNÍ POUZDRA

s dutinou Morse



JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	Morse	D mm	L mm
513 011 - 01	40×1	1	25	50
513 011 - 02	40×2	2	32	50
513 011 - 03	40×3	3	40	70
513 011 - 04	40×4	4	48	95
527 011 - 01	50×1	1	25	45
527 011 - 02	50×2	2	32	60
527 011 - 03	50×3	3	40	65
527 011 - 04	50×4	4	48	95
527 011 - 05	50×5	5	63	105

## ADAPTORS

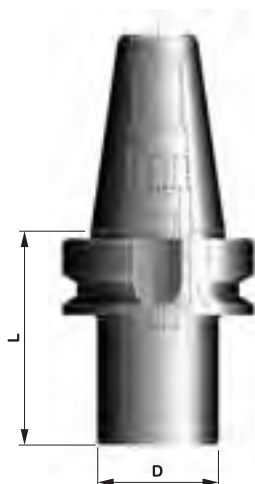
for tools with Morse taper  
shank and drawbar thread

## EINSATZHÜLSEN

für Werkzeuge mit Morsekegel  
und Anzugsgewinde

## REDUKČNÍ POUZDRA

s dutinou Morse a upínacím šroubem



JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	Morse	D mm	L mm
513 010 - 01	40×1	1	25	50
513 010 - 02	40×2	2	32	50
513 010 - 03	40×3	3	40	70
513 010 - 04	40×4	4	48	95
527 010 - 01	50×1	1	25	45
527 010 - 02	50×2	2	32	60
527 010 - 03	50×3	3	40	65
527 010 - 04	50×4	4	48	70
527 010 - 05	50×5	5	63	100



JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	D mm	L mm	Version Ausführung Provedení
527 007 - 01	50×40	75	70	A
527 007 - 02	50×40	75	70	B

**A** - short clamp-screw for tools DIN 2080 and ČSN 22 0432, **B** - long clamp-screw for tools DIN 69871 and MAS BT

**A** - kurze Anzugschraube für Werkzeuge nach DIN 2080 und ČSN 22 0432, **B** - lange Anzugschraube für Werkzeuge nach DIN 69871 und MAS BT

**A** - krátký upínací šroub pro nástroje DIN 2080 a ČSN 22 0432, **B** - dlouhý upínací šroub pro nástroje DIN 69871 a MAS BT

## COMBINATION SHELL MILL ADAPTORS

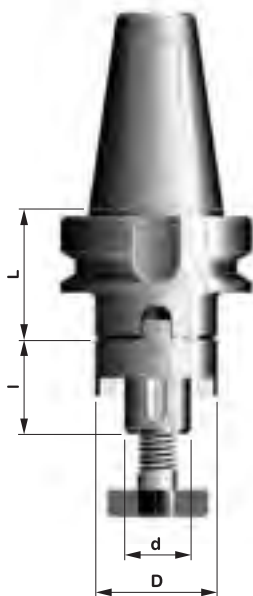
for cutters with keyway or driving slot

## KOMBI-AUFSTECKFRÄSDORNE

für Fräser mit Längs-oder Quernut



## FRÉZOVACÍ TRNY

pro frézy s podélnou nebo příčnou unášecí drážkou



JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	d h6 mm	D mm	I mm	L mm		
513 015 - 01	40×16	16	32	27	45	16	M 8
513 015 - 02	40×22	22	40	31	43	22	M 10
513 015 - 03	40×27	27	48	33	43	27	M 12
513 015 - 04	40×32	32	58	38	46	32	M 16
513 015 - 05	40×40	40	70	41	46	40	M 20
527 015 - 01	50×16	16	32	27	60	16	M 8
527 015 - 02	50×22	22	40	31	58	22	M 10
527 015 - 03	50×27	27	48	33	58	27	M 12
527 015 - 04	50×32	32	58	38	56	32	M 16
527 015 - 05	50×40	40	70	41	56	40	M 20
527 015 - 06	50×50	50	90	46	54	50	M 24

## MILLING ARBORS

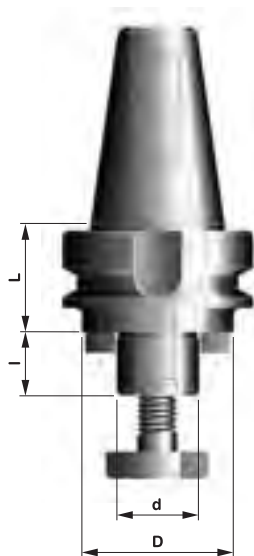
for cutters with driving slot

## AUFSTECKFRÄSDORNE

für Fräser mit Quernut

## FRÉZOVACÍ TRNY

pro frézy s příčnou unášecí drážkou



JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	d h6 mm	D mm	l mm	L mm	T
513 017 - 01	40×22	22	48	19	35	M 10
513 017 - 02	40×27	27	50	21	35	M 12
513 017 - 03	40×32	32	78	24	50	M 16
513 017 - 04	40×40	40	89	27	50	M 20
527 017 - 01	50×22	22	50	19	40	M 10
527 017 - 02	50×27	27	60	21	40	M 12
527 017 - 03	50×32	32	78	24	40	M 16
527 017 - 04	50×40	40	89	27	40	M 20

## MILLING ARBORS

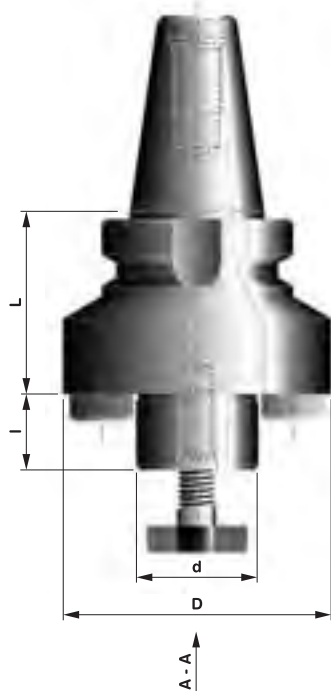
for milling cutters

## AUFNAHMEDORNE

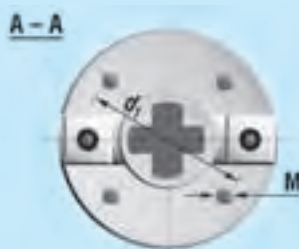
für Fräsköpfe

## FRÉZOVACÍ TRNY

pro frézovací hlavy



JIS B 6339 /MAS BT/

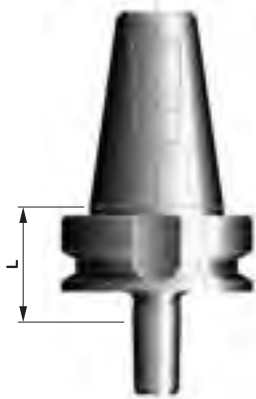


Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	d h6 mm	D mm	l mm	L mm	d <sub>1</sub> mm	M	T
513 027 - 01	40×40	40	88	30	60	66,7	M 12	M 20
527 027 - 01	50×40	40	88	30	70	66,7	M 12	-
527 027 - 02	50×60	60	128	40	80	101,6	M 16	-

**ARBORS**  
for drill chucks

**AUFNAHMEDORNE**  
für Bohrfutter

**TRNY**  
pro vrtačková sklíčidla



**JIS B 6339 /MAS BT/**



Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	L mm
513 020 - 01	40×B16	37

**SHORT DRILL CHUCKS**

**KURZBOHRFUTTER**

**PŘESNÁ VRTAČKOVÁ  
SKLÍČIDLA**



**JIS B 6339 /MAS BT/**



Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	Chucking capacity Spannbereich Rozsah upínání	D mm	L mm
513 022 - 01	40×1 - 13	1 ÷ 13	50	98
513 022 - 02	40×3 - 16	3 ÷ 16	57	103
527 022 - 01	50×1 - 13	1 ÷ 13	50	110
527 022 - 02	50×3 - 16	3 ÷ 16	57	115

**Note:** Available for left and right rotation.  
**Notiz:** Für Rechts- und Linkslauf geeignet.  
**Poznámka:** Vhodné pro levé i pravé otáčky.



## QUICK CHANGE TAPPING CHUCK

with length compensation  
for tension and compression

## GEWINDEWECHSELFUTTER

für Längenausgleich auf Zug und Druck


## ZÁVITOVÁ POUZDRA

s tahovou a tlakovou kompenzací  
pro rychlovýměnné adaptéry



JIS B 6339 /MAS BT/



Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	Chucking capacity Spannbereich Rozsah upínání	D mm	D <sub>1</sub> mm	L mm	+/- mm	
513 033 - 01	40×1	M 3÷M 12	19	36	67	7,5/7,5	1
513 033 - 02	40×2	M 8÷M 20	31	53	94	12,5/12,5	2
513 033 - 03	40×3	M 14÷M 33	48	78	163	20/20	3
527 033 - 01	50×2	M 8÷M 20	31	53	102	12,5/12,5	2
527 033 - 02	50×3	M 14÷M 33	48	78	141	20/20	3

## QUICK CHANGE INSERTS

with slipping clutch

## WECHSELEINSÄTZE

mit Sicherheits-Kupplung

## RYCHLOVÝMĚNNÉ ADAPTERY

s bezpečnostní spojkou pro upínání závitníků



JIS B 6339 /MAS BT/



Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	Chucking capacity Spannbereich Rozsah upínání	D mm	D <sub>1</sub> mm	L mm
1	M 3÷M 12	19	32	25
2	M 8÷M 20	31	50	34
3	M 14÷M 33	48	72	45

1			2			3		
Order No. Bestell-Nr. Katal. číslo			Order No. Bestell-Nr. Katal. číslo			Order No. Bestell-Nr. Katal. číslo		
599 133-01	<b>M 3</b>	DIN 371	599 133-07	<b>M 8</b>	DIN 371	599 133-31	<b>M 14</b>	DIN 376
599 133-02	<b>M 3,5</b>	DIN 371	599 133-09	<b>M 10</b>	DIN 371	599 133-33	<b>M 16</b>	DIN 376
599 133-03	<b>M 4</b>	DIN 371	599 133-25	<b>M 8</b>	DIN 376	599 133-35	<b>M 18</b>	DIN 376
599 133-04	<b>M 5</b>	DIN 371	599 133-27	<b>M 10</b>	DIN 376	599 133-37	<b>M 20</b>	DIN 376
599 133-05	<b>M 6</b>	DIN 371	599 133-29	<b>M 12</b>	DIN 376	599 133-38	<b>M 22</b>	DIN 376
599 133-06	<b>M 8</b>	DIN 371	599 133-30	<b>M 14</b>	DIN 376	599 133-39	<b>M 24</b>	DIN 376
599 133-08	<b>M 10</b>	DIN 371	599 133-32	<b>M 16</b>	DIN 376	599 133-40	<b>M 27</b>	DIN 376
599 133-21	<b>M 4</b>	DIN 376	599 133-34	<b>M 18</b>	DIN 376	599 133-41	<b>M 30</b>	DIN 376
599 133-22	<b>M 5</b>	DIN 376	599 133-36	<b>M 20</b>	DIN 376	599 133-42	<b>M 33</b>	DIN 376
599 133-23	<b>M 6</b>	DIN 376						
599 133-24	<b>M 8</b>	DIN 376						
599 133-26	<b>M 10</b>	DIN 376						
599 133-28	<b>M 12</b>	DIN 376						

**JIS B 6339 /MAS BT/**



Boring bars are delivered with fitted cutter units PN 24 2429 (without exchangeable insert).

Cutter units – **katalog 1**, page 34.

**Note:** We are able to deliver the boring bars for roughing till the length  $L=280$  mm with the adaptation for the coolant through in case of the special order.

Die Schruppbohrstangen werden mit den angebauten Messereinheiten PN 24 2429 geliefert (ohne Wendschneidplatte).

Messereinheiten – **katalog 1**, Seite 34.

**Notiz:** Bei der speziellen Bestellung können wir Schruppbohrstangen bis die Länge  $L=280$  mm mit der Modifikation für die innere Kühlung liefern.

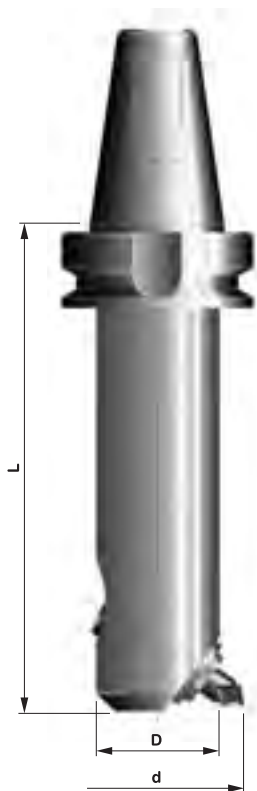
Vyvrťávací tyče se dodávají s namontovanou nožovou jednotkou PN 24 2429 (bez VDSK).

Nožové jednotky – **katalog 1**, strana 34.

**Poznámka:** Na zvláštní objednávku lze vyvrťávací tyče hrubovací do délky  $L=280$  mm dodat s úpravou pro vnitřní chlazení.

Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	D mm	L mm	d min. - max. mm	Cutter unit Messereinheit Nož. jednotka
513 130 - 01	40×25 – 140	25	140	30÷39	25
513 130 - 02	40×32 – 140	32	140	38÷50	32
513 130 - 03	40×32 – 180	32	180	38÷50	32
513 130 - 04	40×40 – 180	40	180	48÷63	40
513 130 - 05	40×40 – 220	40	220	48÷63	40
513 130 - 06	40×50 – 180	50	180	60÷80	50
513 130 - 07	40×50 – 220	50	220	60÷80	50
513 130 - 08	40×50 – 280	50	280	60÷80	50
513 130 - 09	40×63 – 180	63	180	76÷110	63
513 130 - 10	40×63 – 220	63	220	76÷110	63
513 130 - 11	40×63 – 280	63	280	76÷110	63
527 130 - 01	50×25 – 140	25	140	30÷39	25
527 130 - 02	50×32 – 140	32	140	38÷50	32
527 130 - 03	50×32 – 180	32	180	38÷50	32
527 130 - 04	50×40 – 180	40	180	48÷63	40
527 130 - 05	50×40 – 220	40	220	48÷63	40
527 130 - 06	50×50 – 180	50	180	60÷80	50
527 130 - 07	50×50 – 240	50	240	60÷80	50
527 130 - 08	50×50 – 340	50	340	60÷80	50
527 130 - 09	50×63 – 180	63	180	76÷110	63
527 130 - 10	50×63 – 240	63	240	76÷110	63
527 130 - 11	50×63 – 340	63	340	76÷110	63
527 130 - 12	50×80 – 190	80	190	105÷160	80
527 130 - 13	50×80 – 250	80	250	105÷160	80
527 130 - 14	50×80 – 340	80	340	105÷160	80

**JIS B 6339 /MAS BT/**



Boring bars  $\varnothing 19$ ,  $\varnothing 25$  are delivered with fitted cutter units PN 24 2428,  $\varnothing 32$ ,  $\varnothing 40$ ,  $\varnothing 50$ ,  $\varnothing 68$ ,  $\varnothing 80$  are delivered with fitted cutter units PN 24 2421 (without exchangeable insert).

Cutter units – **katalog 1**, page 32.

Die Schlichtbohrstangen  $\varnothing 19$ ,  $\varnothing 25$  werden mit den angebauten Messereinheiten PN 24 2428 geliefert,  $\varnothing 32$ ,  $\varnothing 40$ ,  $\varnothing 50$ ,  $\varnothing 68$ ,  $\varnothing 80$  werden mit den angebauten Messereinheiten PN 24 2421 geliefert (ohne Wendeschneidplatte).

Messereinheiten – **katalog 1**, Seite 32.

Vyvrťovací tyče  $\varnothing 19$ ,  $\varnothing 25$  se dodávají s namontovanou nožovou jednotkou PN 24 2428,  $\varnothing 32$ ,  $\varnothing 40$ ,  $\varnothing 50$ ,  $\varnothing 63$ ,  $\varnothing 80$  s namontovanou nožovou jednotkou PN 24 2421 (bez VDSK).

Nožové jednotky – **katalog 1**, strana 32.

Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	D mm	L mm	d min. - max. mm	Cutter unit Messereinheit Nož. jednotka
513 030 - 01	40×19 – 90	19	90	20÷32	6 - 17, 6 - 21
513 030 - 02	40×25 – 125	25	125	31÷44	8 - 28
513 030 - 03	40×32 – 125	32	125	43÷58	10 - 38
513 030 - 04	40×32 – 160	32	160	43÷58	10 - 38
513 030 - 05	40×40 – 160	40	160	56÷72	16 - 49
513 030 - 06	40×40 – 200	40	200	56÷72	16 - 49
513 030 - 07	40×50 – 160	50	160	66÷90	16 - 60
513 030 - 08	40×50 – 200	50	200	66÷90	16 - 60
513 030 - 09	40×50 – 250	50	250	66÷90	16 - 60
513 030 - 10	40×63 – 160	63	160	88÷120	24 - 78
513 030 - 11	40×63 – 200	63	200	88÷120	24 - 78
513 030 - 12	40×63 – 250	63	250	88÷120	24 - 78
527 030 - 01	50×19 – 90	19	90	20÷32	6 - 17, 6 - 21
527 030 - 02	50×25 – 125	25	125	31÷44	8 - 28
527 030 - 03	50×32 – 125	32	125	43÷58	10 - 38
527 030 - 04	50×32 – 160	32	160	43÷58	10 - 38
527 030 - 05	50×40 – 160	40	160	56÷72	16 - 49
527 030 - 06	50×40 – 200	40	200	56÷72	16 - 49
527 030 - 07	50×50 – 160	50	160	66÷90	16 - 60
527 030 - 08	50×50 – 220	50	220	66÷90	16 - 60
527 030 - 09	50×50 – 315	50	315	66÷90	16 - 60
527 030 - 10	50×63 – 160	63	160	88÷120	24 - 78
527 030 - 11	50×63 – 220	63	220	88÷120	24 - 78
527 030 - 12	50×63 – 315	63	315	88÷120	24 - 78
527 030 - 13	50×80 – 160	80	160	110÷160	24 - 104
527 030 - 14	50×80 – 220	80	220	110÷160	24 - 104
527 030 - 15	50×80 – 315	80	315	110÷160	24 - 104



JIS B 6339 /MAS BT/

Order No.  
Bestell-Nr.  
Katalogové čísloDimension-Marking  
Mass-Bezeichnung  
Rozměr-označeníD  
mmL  
mm

513 025 - 01	40×63,5	63,5	160
527 545 - 01	50×82	82,0	334
527 545 - 02	50×50	50	234

**Note:** The cylindrical part of the semi-products is in the natural, soft constitution.

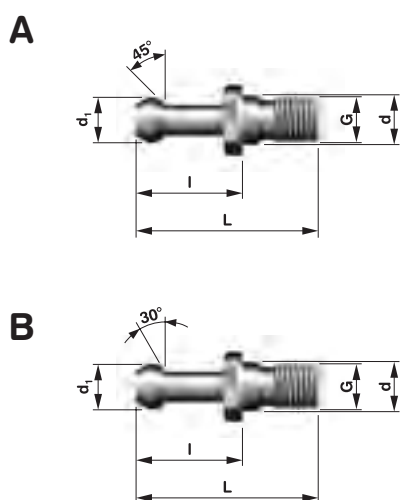
**Notiz:** Der Zylindrische Teil des Rohlings ist im natürlichen, nicht gehärteten Zustand.

**Poznámka:** Válcová část polotovaru je v přírodním, nekaleném stavu.

## CLAMPING PINS

## ANZUGSBOLZEN

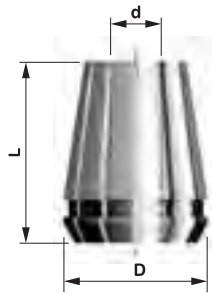
## UPÍNACÍ ČEPY



JIS B 6339 /MAS BT/

Order No.  
Bestell-Nr.  
Katalogové čísloDimension-Marking  
Mass-Bezeichnung  
Rozměr-označeníd  
mmd<sub>1</sub>  
mml  
mmL  
mmVersion  
Ausführung  
Provedení

513 000 - 01	M16×45°	17	15	35	60	A
527 000 - 01	M24×45°	25	23	45	85	A
513 000 - 02	M16×30°	17	15	35	60	B
527 000 - 02	M24×30°	25	23	45	85	B

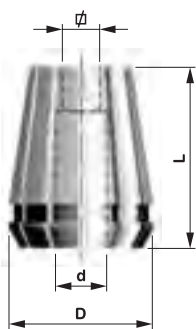


**DIN 6499**

Order No. Bestell-Nr. Katalogové číslo	Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	D mm	L mm
ER 11	1 ÷ 6	11,7	18,0
ER 16	1 ÷ 10	17,2	27,5
ER 25	1 ÷ 16	26,3	34,0
ER 32	2 ÷ 20	33,1	40,0
ER 40	3 ÷ 26	41,4	46,0

- Note:** Range of clamping d -1,0 mm, **d - 0,5 mm**  
Max. run-out 0,015 for d ≤ 10 mm  
and 0,020 mm for d > 10 mm
- Notiz:** Spanntoleranz d -1,0 mm, **d - 0,5 mm**  
Max. Rundlauffehler 0,015 für d ≤ 10 mm  
und 0,020 mm für d > 10 mm
- Poznámka:** Rozsah upínání d -1,0 mm, **d - 0,5 mm**  
Max. házivost 0,015 mm pro d ≤ 10 mm  
a 0,020 mm pro d > 10 mm

ER 11		ER 16		ER 25		ER 32		ER 40	
Order No. Bestell-Nr. Katal. číslo	d mm	Order No. Bestell-Nr. Katal. číslo	d mm	Order No. Bestell-Nr. Katal. číslo	d mm	Order No. Bestell-Nr. Katal. číslo	d mm	Order No. Bestell-Nr. Katal. číslo	d mm
591 042-01	1	591 043-01	1	591 044-01	1	591 045-01	2	591 046-01	3
591 042-02	1,5	591 043-02	1,5	591 044-02	2	591 045-02	3	591 046-02	4
591 042-03	2	591 043-03	2	591 044-03	3	591 045-03	4	591 046-03	5
591 042-05	3	591 043-05	3	591 044-04	4	591 045-04	5	591 046-04	6
591 042-07	4	591 043-07	4	591 044-05	5	591 045-05	6	591 046-05	7
591 042-09	5	591 043-09	5	591 044-06	6	591 045-06	7	591 046-06	8
591 042-11	6	591 043-11	6	591 044-07	7	591 045-07	8	591 046-07	9
		591 043-13	7	591 044-08	8	591 045-08	9	591 046-08	10
		591 043-15	8	591 044-09	9	591 045-09	10	591 046-09	11
		591 043-17	9	591 044-10	10	591 045-10	11	591 046-10	12
		591 043-19	10	591 044-11	11	591 045-11	12	591 046-11	13
				591 044-12	12	591 045-12	13	591 046-12	14
				591 044-13	13	591 045-13	14	591 046-13	15
				591 044-14	14	591 045-14	15	591 046-14	16
				591 044-15	15	591 045-15	16	591 046-15	17
				591 044-16	16	591 045-16	17	591 046-16	18
						591 045-17	18	591 046-17	19
						591 045-18	19	591 046-18	20
						591 045-19	20	591 046-19	21
								591 046-20	22
								591 046-21	23
								591 046-22	24
								591 046-23	25
								591 046-24	26



**DIN 6499**



Dimension-Marking Mass-Bezeichnung Rozměr-označení	D mm	L mm
ER 16 - GB	17,2	27,5
ER 25 - GB	26,3	34,0
ER 32 - GB	33,1	40,0
ER 40 - GB	41,4	46,0

- Note:** For clamping of the machine taps.
- Notiz:** Für die Aufnahme von Gewindebohrern.
- Poznámka:** Pro upínání závitníků.

ER 16 - GB		ER 25 - GB		ER 32 - GB		ER 40 - GB	
Order No. Bestell-Nr. Katal. číslo	d × φ mm	Order No. Bestell-Nr. Katal. číslo	d × φ mm	Order No. Bestell-Nr. Katal. číslo	d × φ mm	Order No. Bestell-Nr. Katal. číslo	d × φ mm
599 233-01	4,5×3,4	599 233-11	4,5×3,4	599 233-31	4,5×3,4	599 233-51	6,0×4,9
599 233-02	5,5×4,3	599 233-12	5,5×4,3	599 233-32	5,5×4,3	599 233-52	7,0×5,5
599 233-03	6,0×4,9	599 233-13	6,0×4,9	599 233-33	6,0×4,9	599 233-53	8,0×6,2
599 233-04	7,0×5,5	599 233-14	7,0×5,5	599 233-34	7,0×5,5	599 233-54	9,0×7,0
		599 233-15	8,0×6,2	599 233-35	8,0×6,2	599 233-55	10,0×8,0
		599 233-16	9,0×7,0	599 233-36	9,0×7,0	599 233-56	11,0×9,0
		599 233-17	10,0×8,0	599 233-37	10,0×8,0	599 233-57	12,0×9,0
		599 233-18	11,0×9,0	599 233-38	11,0×9,0	599 233-58	14,0×11,0
		599 233-19	12,0×9,0	599 233-39	12,0×9,0	599 233-59	16,0×12,0
		599 233-20	14,0×11,0	599 233-40	14,0×11,0	599 233-60	18,0×14,5
		599 233-21	16,0×12,0	599 233-41	16,0×12,0	599 233-62	20,0×16,0
						599 233-61	22,0×18,0

## BALANCING

producers recommendation

## WUCHTEN

die Empfehlung des Herstellers

## VYVAŽOVÁNÍ

doporučení výrobce



### The recommended revolutions:

	SK 40	SK 50
- unbalanced holders ( G16@ 8000 RPM )	max. 9 000 RPM	max. 7 000 RPM

It is recommended to balance the holders by using it over these RPM.

We are able to balance the holders for the special order. The balancing is made by the reduction of the residual imbalance by way of the boring into the bottom of the V-groove in the flange.

### The recommended values of balancing:

SK 40	G6.3@15 000 RPM
SK 50	G6.3@10 000 RPM

The higher quality of balancing (for example for the value in accordance to the recommendation of the machine producer) or the balancing of another holders should be agreed in advance. The quality of balancing is limited by the residual imbalance 1.5 gmm

The part of delivery is a „Protocol of balancing“, which includes the maximal tolerable residual imbalance and the really reached value of the residual imbalance.



### Die empfehlenden Umdrehungen:

	SK 40	SK 50
- ungewichtete Aufnahmen ( G16/8000 U/min )	max. 9 000 U/min	max. 7 000 U/min

Über die angegebene Umdrehungen empfehlen wir die Aufnahmen wuchten.

Bei der speziellen Bestellung wuchten wir die Aufnahmen durch die Reduzierung der Restunwucht. Dieses Wuchten ist durch das Radial-Bohren in den Greifripleboden der Flansche durchgeführt.

### Die empfehlenden Wuchtmassen :

SK 40	G 6,3/15 000 U/min
SK 50	G 6,3/10 000 U/min

Die höhere Qualität der Wuchtung (z.B. nach den Empfehlungen vom Maschinhersteller) oder die Wuchtung von anderen Aufnahmen ist nötig voraus besprechen.

Ein Teil der Lieferung von gewuchteter Aufnahme bildet ein „Wuchtprotokoll“, in welchem die maximal zulässige Restunwucht und das Ist-Mass der Restunwucht angeführt sind.



### Doporučené otáčky:

	SK40	SK50
- nevyvážené upínače ( G16/ 8 000 ot/min. )	max. 9 000 ot/min.	max. 7 000 ot/min.

Nad uvedené otáčky doporučujeme upínače vyvážit.

Na zvláštní objednávku upínače vyvažujeme redukcí zbytkového nevyvážku radiálním zavrtnáním do dna uchopovací „V“ drážky v přírubě.

### Doporučené hodnoty vyvážení:

SK40	G6,3/15 000ot/min.
SK50	G6,3/10 000ot/min.

Vyšší kvalitu vyvážení (např. na hodnotu dle doporučení výrobce stroje) případně vyvážení jiných upínačů je třeba předem projednat. Kvalita vyvážení je limitována zbytkovým nevyvážkem 1,5 gmm.

Součástí dodávky vyváženého držáku je „Protokol o vyvážení“, ve kterém je uvedena maximální povolená a skutečně dosažená hodnota zbytkového nevyvážku.

## TOOL SHANKS

with 7:24 taper  
for automatic tool exchange

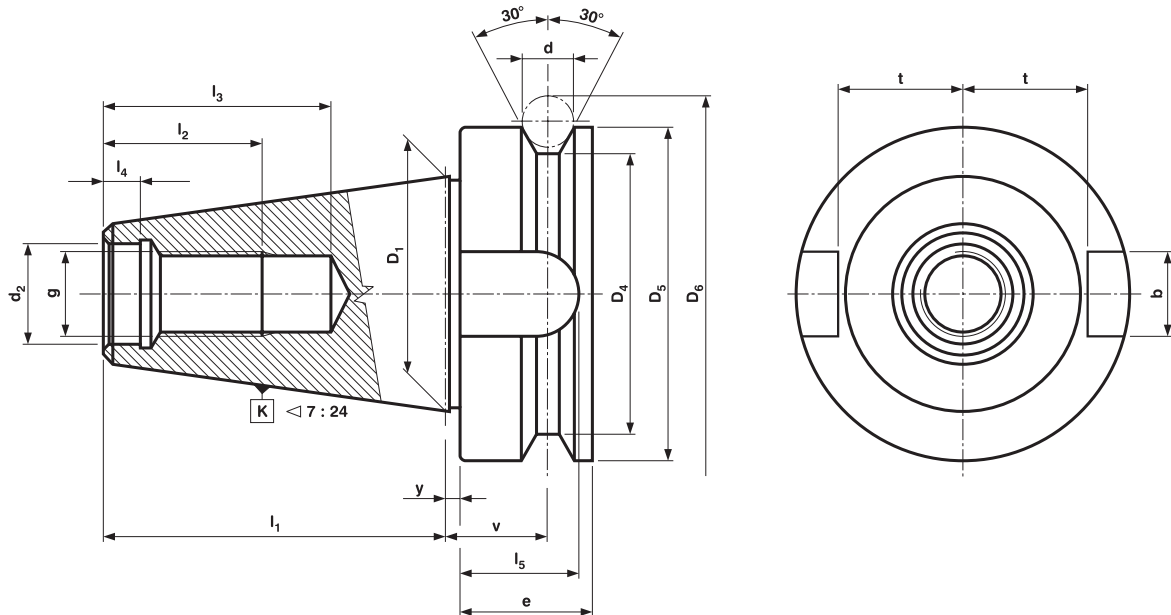
## WERKZEUGESCHÄFTE

mit 7:24 Kegel  
für automatischen Werkzeugewechsel

## STOPKY NÁSTROJŮ

s kuzelem 7:24  
pro automatickou výměnu

**JIS B 6339-1986 /MAS BT/**



K	D <sub>1</sub>	l <sub>1</sub> ±0,2	d <sub>2</sub> H8	g	l <sub>2</sub> min.	l <sub>3</sub> min.	l <sub>4</sub>	$\begin{matrix} +0,5 \\ -0,0 \end{matrix}$	b H12	l <sub>5</sub> min.
40	44,45	65,4	17	M 16	30	43	9		16,1	21
50	69,85	101,8	25	M 24	45	62	13		25,7	31

K	t	$\begin{matrix} +0,0 \\ -0,2 \end{matrix}$	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub> h8	e	v ±0,1	d	D <sub>6</sub>	y ±0,4
40	22,6		53	63	25	16,6	9	72,68 <sub>-0,1</sub>	2
50	35,4		85	100	35	23,2	14	116,02 <sub>-0,15</sub>	3

### Material:

Case hardened steel, tensile strength  
in core min. 980 N/mm<sup>2</sup>

### Execution:

Case hardened HR<sub>c</sub> 58±2, depth  
of case min. 0,5 mm

### Accuracy of taper shank:

AT 3 in accordance with DIN 2080

### Werkstoff:

Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit  
nach der Einsatzhärtung von mind.  
980 N/mm<sup>2</sup>

### Ausführung:

Einsatzgehärtet HR<sub>c</sub> 58±2, Härtetiefe  
min. 0,5 mm

### Genauigkeit der Kegelschaft:

AT 3 nach DIN 2080

### Materiál:

cementační ocel s pevností po tepelném  
zpracování min. 980 N/mm<sup>2</sup>

### Provedení:

kaleno na HR<sub>c</sub> 58±2, tloušťka cemen-  
tační vrstvy min. 0,5 mm

### Přesnost kuželové stopky:

AT 3 dle DIN 2080