

Mandrini Tool holders

Termokurczliwe Uchwyty Narzędziowe Maszyny

SK

TOOL HOLDERS ISO 7388-1
DIN 69871

SK



Dati tecnici ed immagini sono indicativi. Mickros si riserva di apportare aggiornamenti in qualsiasi momento e senza obbligo di preavviso.
Technical data and drawings are for information purposes only. Mickros reserves the right to update specs at anytime and without notice.

CTO 4,5° Standard

similar to DIN 69882-8

Mandrino per calettamento termico
Shrink fit chuck
Porte-outils de frettage
Schrumpfutter

p. 171

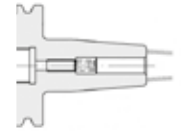


CTW 4,5° Standard

Cooling Plus

Mandrino per calettamento termico con canali di lubrificazione
Shrink fit chuck with coolant bores
Porte-outils de frettage avec conduits d'arrosage
Schrumpfutter mit Kühlmittelbohrung

p. 174

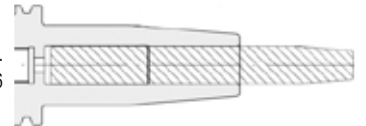


CTP 4,5°

without back up screw

Mandrino per calettamento termico estensibile, adatto per prolunghe
Extensible shrink fit-chuck suitable for extensions
Porte outils de frettage prolongeable approprié pour rallonges
Verlängerbares schrumpfutter geeignet für verlängerungs

p.
176

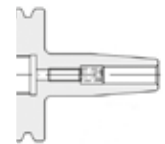


CTF 4,5°

Slim

Mandrino per calettamento termico di finitura
Finishing shrink fit chuck
Porte outils de frettage pour finissage
Schrumpfutter zum schlichten

p. 180

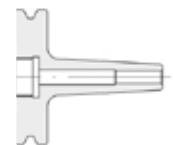


CTF 3° Slim

without back up screw

Mandrino per calettamento termico. Ideale per la costruzione di STAMPI e cavità profonde
Shrink fit chuck. Suitable for the MOLD and for deep cavities
Porte outils de frettage. Idéal pour la construction de MOLD et des cavités profondes
Schrumpfutter für tiefe Kavitäten geeignet, speziell für den Gesenk, und Formenbau

p. 182

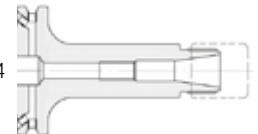


ERM - Mini

DIN 6499

Portapinze di precisione ER - Mini DIN 6499
Precision collet chuck ER - Mini DIN 6499
Porte pinces de precision ER - Mini DIN 6499
Präzisions spannzangenfutter ER - Mini DIN 6499

p. 184

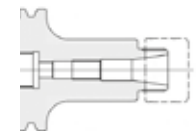


ERO / ERH

High Performance

Portapinze di precisione ER DIN 6499
Precision collet chuck ER DIN 6499
Porte pinces de precision ER DIN 6499
Präzisions spannzangenfutter ER DIN 6499

p. 187

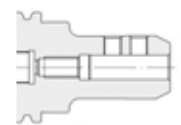


PUH

Din 6595-Din 6535 HE

Mandrino portapunte
Adapter for drilling tools
Porte-foret
Aufnahme für Vollbohrer

p. 192



WEC Weldon

DIN 1835-8

Portafrese Weldon corto
End-mill holder Weldon type short execution
Mandrin porte-fraise Weldon type court
Weldon-kegelaufnahme Kurze Ausführung

p. 194

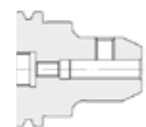


WEH

DIN 6535-HB / 6535-HE

Mandrini per attacchi Weldon - WN
Weldon - WN toolholders
Porte outils Weldon - WN
Weldon-WN aufnahme

p. 197

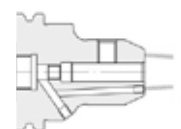


WEW

Cooling Plus
DIN 6535-HB / 6535-HE

Mandrini per attacchi Weldon - WN con canali di lubrificazione
Weldon - WN toolholders with coolant bores
Porte outils Weldon - WN avec conduits d'arrosage
Weldon-WN aufnahme mit Kühlmittelbohrung

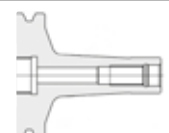
p. 197



MDO / MDH

Portafrese con filetto interno, per frese con attacco filettato
Cutter-Holder with modular threaded connection
Mandrin Porte-Fraise avec attachement modulaire fileté
Fräseraufnahme mit modular-gewinde aufnahme

p. 200

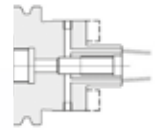


FSW

Cooling Plus
DIN 6357 B

Portafrese a spianare con trascinatore fisso - con canali di lubrificazione
Face mill ar bor with coolant bores
Porte-fraises à surfacer avec conduits d'arrosage
Messerkopf- aufnahme mit Kühlmittelbohrun

p. 205

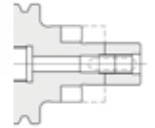


FC

DIN 6358

Portafrese combinato con trascinatore mobile
Kmbi-shell mill arbor
Porte-fraise a double usage
Kombi-aufsteckfräsdorne

p. 208

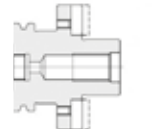


FF

DIN 6357-A / DIN 2079

Portafrese flangiati per frese a spianare
Face mill holder for face milling cutters
Porte-fraise pour fraises a surfacer
Aufsteckfräserdorne für messerköpfe

p. 210



FD

DIN 6358

Mandrino portafrese per frese a disco
Face mill holder for disc milling cutters

p. 211

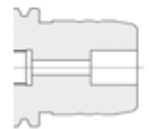


MS

SINKRO

Maschiatore sincronizzato (per bussole ABM-ER con passaggio lubrificante
Sinkro tapping chucks (for Sinkro's tap adapter ABM-ER with coolant flow
Sinkro-Gewindeschneidfutter (für schnellwechseleinsätze SinkKro ABM.ER
Sinkro-appareil a taruder (pour douilles porte-taraud Sinkro ABM.ER

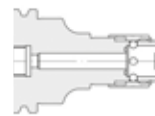
p. 213



MR

Maschiatore RIGIDO a cambio rapido senza compensazione assiale con passaggio lubrificante
RIGID tap holder without axial compensation with coolant flow
Appareil à thrauder avec changement rapid sans compensation axiale
Gewindeschneidfutter ohne längenausgleich

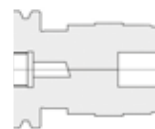
p. 214



MC

Maschiatore a cambio rapido con compensazione assiale senza passaggio lubrificante
Quick change tapping chuck with axial compensation without coolant flow
Appareil à thrauder avec changement rapid avec compensation axiale
Gewindeschneidfutter mit doppel längenausgleich

p. 215

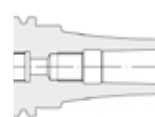


RF

DIN 228-1 Form A

Riduzione Cono Morse per frese
Morse adapter for milling cutter
Porte-fraise avec raccord CM
Morse-kegel-aufnahme mit Anzuggewinde

p. 216

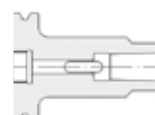


RP

DIN 228-1 Form B

Riduzione Cono Morse per punte
Morse-adapter for drilling tools
Porte-foret avec raccord CM
Morse-kegel-aufnahme

p. 217



DP

Sistema modulare DP
Modular system DP

p. 218



VAR

Sistema modulare VAR
Modular system VAR

p. 219



Codoli per SK

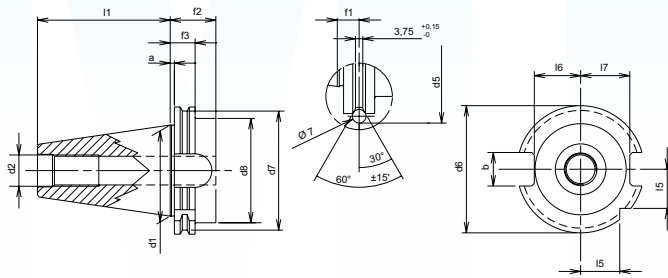
Spina di controllo
Control pin
Barre de contrôle
Prüfdorn

p. 221

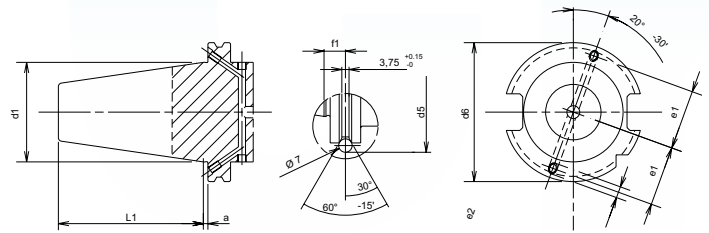


ISO 7388-1 DIN 69871 - SK AD form

Termokurcziwe Uchwyty Narzędziowe Maszyny



ISO 7388-1 DIN 69871 - SK AF form



	030	040	050
a	3,2	3,2	3,2
b	16,1	16,1	25,7
d1	31,750	44,450	69,850
d2	M12	M16	M24
d5	59,3	59,3	107,25
d6	50	63,55	97,5
d7	44,3	56,25	91,25
d8	45	50	80
f1	11,1	11,1	11,1
f2	35	35	35
f3	19,1	19,1	19,1
l1	47,8	68,4	101,75
l5	15	18,5	30
l6	16,4	22,8	35,5
l7	19	25	37,7

	030	040	050
a	3,2	3,2	3,2
d1	31,750	44,450	69,850
d5	59,3	72,3	107,25
d6	50	63,55	97,5
e1	21	27	42
e2	5	5	7
f1	11,1	11,1	11,1
l1	47,8	68,4	101,75

Mandrini a fissaggio meccanico

- Temprati e cementati con durezza 60 - 2 HRC
- Resistenza alla trazione 950 N/mm²
- Attacco con qualità tolleranza cono AT3

Mandrini per il calettamento a caldo

- Acciaio speciale per lavorazioni a caldo resistente alle alte temperature
- Temprato 54 - 2 HRC

Note

SKB = Forma AD + AF:

- alimentazione interna del lubrorefrigerante a scelta attraverso foro centrale (forma AD) oppure attraverso il giunto (forma B)

SKA = Forma AD:

- alimentazione interna del lubrorefrigerante attraverso foro centrale

Tool holders:

- Case-hardened 60 - 2 HRC
- Tensile strength in the core at least 950 N/mm²
- Taper in tolerance quality AT3

Shrink fit chuck:

- Heat resistant hot-working steel
- Hardened 54 - 2 HRC

Note

SKB = Forma AD + AF:

- central coolant supply and coolant channels through the flange which can be sealed again

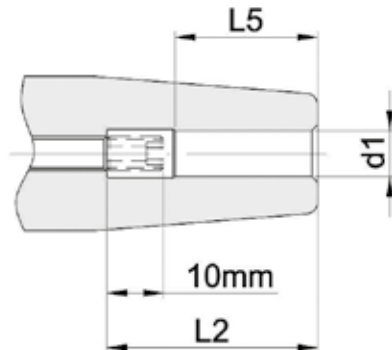
SKA = Forma AD:


- central coolant supply

Shrink fit chuck

Termokurczliwe Uchwyty Narzędziowe Maszyny

GRIP PLUS
SHRINK FIT TECHNOLOGY



d1	L2	L5 minimum grip	RVR CTW 
3	-	9	-
4	-	12	-
5	-	15	-
6	37	22	M5 x 0,8
8	37	26	M6 x 1
10	42	31	M8 x 1
12	47	36	M10 x 1
14	47	36	M10 x 1
16	50	39	M12 x 1
18	50	39	M12 x 1
20	52	41	M16 x 1
25	58	47	M16 x 1
32	62	51	M16 x 1

MICK

MICK

KROS

CNC TOOL HOLDERS

CTO 4,5° standard (similar to DIN 69882-8)

Mandrino per calettamento termico

Shrink fit chuck

Porte-outils de frettage

Schrumpfutter



MANDRINI A CALETTAMENTO simile a DIN 69882-8

- Chuck Body Fine Balanced
- G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- Angolo di calettamento esterno 4,5° gradi
- Con grano di registrazione assiale
- Ø 3-4-5 senza grano di registrazione assiale
- Per utensili in HSS e in HM
- Tolleranza gambo utensile "h6"
- Raffreddamento con fori di refrigerazione "A RICHIESTA"

- Con fori di refrigerazione VEDI "CTW"
- Fori di refrigerazione "A RICHIESTA"

SHRINK FIT CHUCKS similar to DIN 69882-8

- Chuck Body Fine Balanced
- G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- 4,5° slope at the top
- With back-up screw
- Ø 3-4-5 Without back-up screw
- For carbide steel and HSS shanks
- For tools with shank tolerance h6
- With coolant channels ON REQUEST

- With coolant channels SEARCH "CTW"
- Coolant Channels "ON REQUEST"

Accessori | Accessories



p. 231

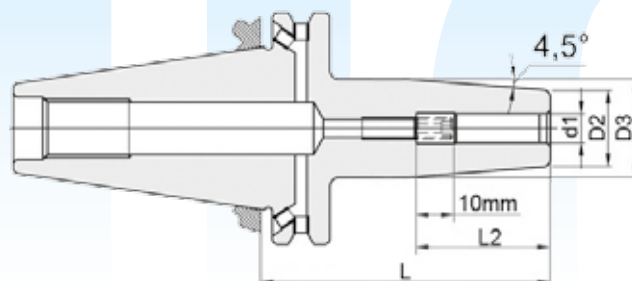


p. 310

Ricambi | Spare parts

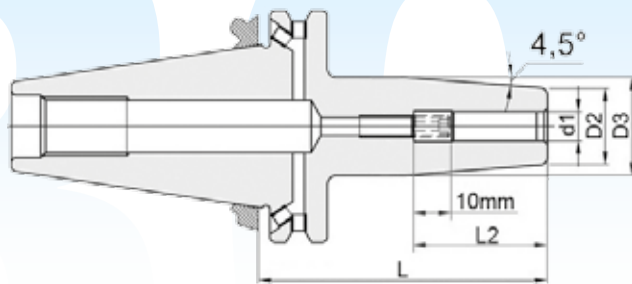


p. 352



SK 040 (AD+AF form) - CT0 4,5 STANDARD

codice - code	d1	L	D2	D3	L2	g	L5 minimum grip	Fori Refrigerazione Coolant Channels	APPLICATION
SKB.040.CT003.080	3	80	9	19		No RVR	9	-	
SKB.040.CT004.080	4	80	10	19		No RVR	12	-	
SKB.040.CT005.080	5	80	11	19		No RVR	15	-	
SKB.040.CT006.080	6	80	21	27	37	M5 x 0,8	22	•	
SKB.040.CT006.120	6	120	21	27	37	M5 x 0,8	22	•	
SKB.040.CT006.130	6	130	21	27	37	M5 x 0,8	22	•	
SKB.040.CT006.160	6	160	21	27	37	M5 x 0,8	22	•	
SKB.040.CT008.080	8	80	21	27	37	M6 x 1	26	•	
SKB.040.CT008.120	8	120	21	27	37	M6 x 1	26	•	
SKB.040.CT008.130	8	130	21	27	37	M6 x 1	26	•	
SKB.040.CT008.160	8	160	21	27	37	M6 x 1	26	•	
SKB.040.CT010.080	10	80	24	32	42	M8 x 1	31	•	
SKB.040.CT010.120	10	120	24	32	42	M8 x 1	31	•	
SKB.040.CT010.130	10	130	24	32	42	M8 x 1	31	•	
SKB.040.CT010.160	10	160	24	32	42	M8 x 1	31	•	
SKB.040.CT012.080	12	80	24	32	47	M10 x 1	36	•	
SKB.040.CT012.120	12	120	24	32	47	M10 x 1	36	•	
SKB.040.CT012.130	12	130	24	32	47	M10 x 1	36	•	
SKB.040.CT012.160	12	160	24	32	47	M10 x 1	36	•	
SKB.040.CT014.080	14	80	27	34	47	M10 x 1	36	•	
SKB.040.CT014.130	14	130	27	34	47	M10 x 1	36	•	
SKB.040.CT014.160	14	160	27	34	47	M10 x 1	36	•	
SKB.040.CT016.080	16	80	27	34	50	M12 x 1	39	•	
SKB.040.CT016.120	16	120	27	34	50	M12 x 1	39	•	
SKB.040.CT016.130	16	130	27	34	50	M12 x 1	39	•	
SKB.040.CT016.160	16	160	27	34	50	M12 x 1	39	•	
SKB.040.CT018.080	18	80	33	42	50	M12 x 1	39	•	
SKB.040.CT018.130	18	130	33	42	50	M12 x 1	39	•	
SKB.040.CT018.160	18	160	33	42	50	M12 x 1	39	•	
SKB.040.CT020.080	20	80	33	42	52	M16 x 1	41	•	
SKB.040.CT020.120	20	120	33	42	52	M16 x 1	41	•	
SKB.040.CT020.130	20	130	33	42	52	M16 x 1	41	•	
SKB.040.CT020.160	20	160	33	42	52	M16 x 1	41	•	
SKB.040.CT025.100	25	100	44	51	58	M16 x 1	47	•	
SKB.040.CT025.130	25	130	44	51	58	M16 x 1	47	•	
SKB.040.CT025.160	25	160	44	51	58	M16 x 1	47	•	
SKB.040.CT032.100	32	100	44	51	62	M16 x 1	51	•	



SK 050 (AD+AF form) - CT0 4,5 STANDARD

codice - code	d1	L	D2	D3	L2	g	L5 minimum grip	Fori Refrigerazione Coolant Channels	APPLICATION
SKB.050.CT006.080	6	80	21	27	37	M5 x 0,8	22	•	
SKB.050.CT006.130	6	130	21	27	37	M5 x 0,8	22	•	
SKB.050.CT006.160	6	160	21	27	37	M5 x 0,8	22	•	
SKB.050.CT008.080	8	80	21	27	37	M6 x 1	26	•	
SKB.050.CT008.130	8	130	21	27	37	M6 x 1	26	•	
SKB.050.CT008.160	8	160	21	27	37	M6 x 1	26	•	
SKB.050.CT010.080	10	80	24	32	42	M8 x 1	31	•	
SKB.050.CT010.130	10	130	24	32	42	M8 x 1	31	•	
SKB.050.CT010.160	10	160	24	32	42	M8 x 1	31	•	
SKB.050.CT012.080	12	80	24	32	47	M10 x 1	36	•	
SKB.050.CT012.130	12	130	24	32	47	M10 x 1	36	•	
SKB.050.CT012.160	12	160	24	32	47	M10 x 1	36	•	
SKB.050.CT014.080	14	80	27	34	47	M10 x 1	36	•	
SKB.050.CT014.130	14	130	27	34	47	M10 x 1	36	•	
SKB.050.CT014.160	14	160	27	34	47	M10 x 1	36	•	
SKB.050.CT016.080	16	80	27	34	50	M12 x 1	39	•	
SKB.050.CT016.130	16	130	27	34	50	M12 x 1	39	•	
SKB.050.CT016.160	16	160	27	34	50	M12 x 1	39	•	
SKB.050.CT018.080	18	80	33	42	50	M12 x 1	39	•	
SKB.050.CT018.130	18	130	33	42	50	M12 x 1	39	•	
SKB.050.CT018.160	18	160	33	42	50	M12 x 1	39	•	
SKB.050.CT020.080	20	80	33	42	52	M16 x 1	41	•	
SKB.050.CT020.130	20	130	33	42	52	M16 x 1	41	•	
SKB.050.CT020.160	20	160	33	42	52	M16 x 1	41	•	
SKB.050.CT025.100	25	100	44	53	58	M16 x 1	47	•	
SKB.050.CT025.130	25	130	44	53	58	M16 X 1	47	•	
SKB.050.CT025.160	25	160	44	53	58	M16 x 1	47	•	
SKB.050.CT032.100	32	100	44	53	62	M16 x 1	51	•	
SKB.050.CT032.130	32	130	44	53	62	M16 x 1	51	•	
SKB.050.CT032.160	32	160	44	53	62	M16 x 1	51	•	

CTW Cooling Plus

Mandrino per calettamento termico con canali di lubrificazione

Shrink fit chuck with coolant bores

Porte-outils de frettage avec conduits d'arrosage

Schrumpfutter mit Kühlmittelbohrung



MANDRINI A CALETTAMENTO Cooling Plus

- Chuck Body Fine Balanced
G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- Angolo di calettamento esterno 4,5° gradi
- Con grano di registrazione assiale
- Per utensili in HSS e in HM
- Tolleranza gambo utensile "h6"
- Fori di refrigerazione "STANDARD" richiudibili

SHRINK FIT CHUCKS Cooling Plus

- Chuck Body Fine Balanced
G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- 4,5° slope at the top
- With back-up screw
- For carbide steel and HSS shanks
- For tools with shank tolerance h6
- With coolant channels

Accessori | Accessories

PST



p. 221

ASC



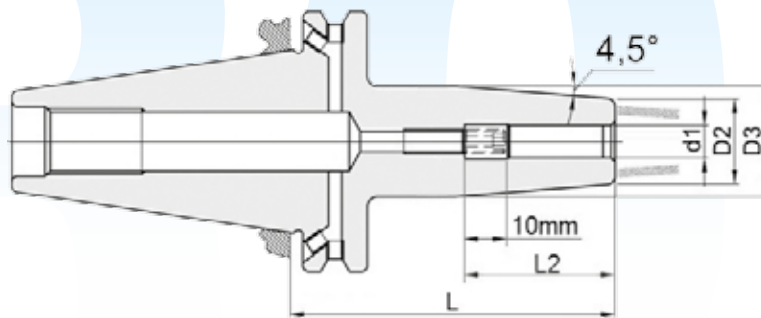
p. 310

Ricambi | Spare parts

RVR CTW



p. 352



SK 040 (AD+AF form) - CTW Cooling Plus

codice - code	d1	L	D2	D3	L2	g	L5 minimum grip	APPLICATION
SKB.040.CTW06.080	6	80	21	27	37	M5 x 0,8	22	
SKB.040.CTW06.130	6	130	21	27	37	M5 x 0,8	22	
SKB.040.CTW06.160	6	160	21	27	37	M5 x 0,8	22	
SKB.040.CTW08.080	8	80	21	27	37	M6 x 1	26	
SKB.040.CTW08.130	8	130	21	27	37	M6 x 1	26	
SKB.040.CTW08.160	8	160	21	27	37	M6 x 1	26	
SKB.040.CTW10.080	10	80	24	32	42	M8 x 1	31	
SKB.040.CTW10.130	10	130	24	32	42	M8 x 1	31	
SKB.040.CTW10.160	10	160	24	32	42	M8 x 1	31	
SKB.040.CTW12.080	12	80	24	32	47	M10 x 1	36	
SKB.040.CTW12.130	12	130	24	32	47	M10 x 1	36	
SKB.040.CTW12.160	12	160	24	32	47	M10 x 1	36	
SKB.040.CTW14.080	14	80	27	34	47	M10 x 1	36	
SKB.040.CTW16.080	18	80	27	34	50	M12 x 1	39	
SKB.040.CTW16.130	16	130	27	34	50	M12 x 1	39	
SKB.040.CTW18.080	18	80	33	42	50	M12 x 1	39	
SKB.040.CTW20.080	20	80	33	42	52	M16 x 1	41	
SKB.040.CTW20.130	20	130	33	42	52	M16 x 1	41	
SKB.040.CTW25.100	25	100	44	51	58	M16 x 1	47	

SK 50 (AD+AF form) - CTW Cooling Plus

codice - code	d1	L	D2	D3	L2	g	L5 minimum grip	APPLICATION
SKB.050.CTW06.080	6	80	21	27	37	M5 x 0,8	22	
SKB.050.CTW08.080	8	80	21	27	37	M6 x 1	26	
SKB.050.CTW10.080	10	80	24	32	42	M8 x 1	31	
SKB.050.CTW12.080	12	80	24	32	47	M10 x 1	36	
SKB.050.CTW14.080	14	80	27	34	47	M10 x 1	36	
SKB.050.CTW16.080	16	80	27	34	50	M12 x 1	39	
SKB.050.CTW18.080	18	80	33	42	50	M12 x 1	39	
SKB.050.CTW20.080	20	80	33	42	52	M16 x 1	41	
SKB.050.CTW25.100	25	100	44	53	58	M16 x 1	47	
SKB.050.CTW32.100	32	100	44	53	62	M16 x 1	51	

CTP 4,5°

Mandrino per calettamento termico estensibile, adatto per prolunghe

Extensible shrink fit-chuck suitable for extensions

Porte outils de frettage prolongeable approprié pour rallonges

Verlängerbares schrumpfutter geeignet für verlängerungs



MANDRINI A CALETTAMENTO per prolunghe e riduzioni prolungate

Consigliato per uso di prolunghe e riduzioni prolungate

- Chuck Body Fine Balanced
G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- Angolo di calettamento esterno 4,5° gradi
- (*) Estensibile - impostazione di lunghezza variabile
- Senza grano di registrazione assiale
- Raffreddamento con fori di refrigerazione "A RICHIESTA"
- Per utensili in HSS e in HM
- Tolleranza gambo utensile "h6"

SHRINK FIT CHUCKS for extensions

Suitable to use with extensions and reduction

- *Chuck Body Fine Balanced*
G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- *Run Out 3 micron*
- *4,5° slope at the top*
- *(*) Extensible - Variable length setting*
- *Without back-up screw*
- *With coolant channels ON REQUEST*
- *For carbide steel and HSS shanks*
- *For tools with shank tolerance h6*

Accessori | Accessories

PST



p. 221

ASC



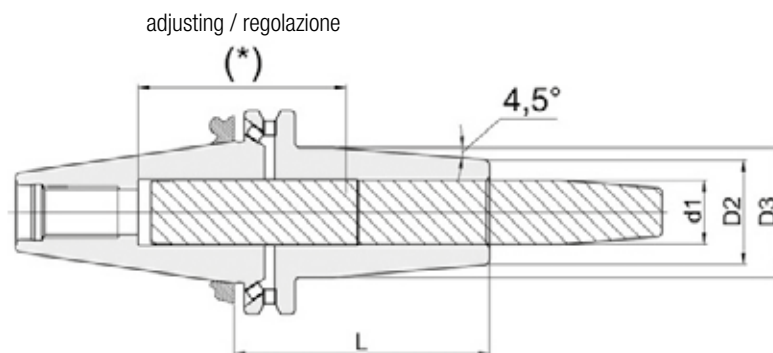
p. 310

CIL



p. 31

Ricambi | Spare parts

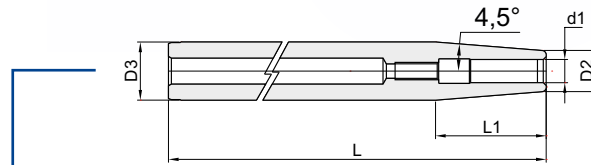
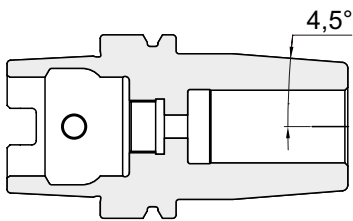
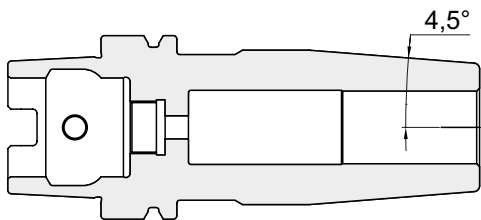


SK 040 (AD+AF form) - CTP 4,5°

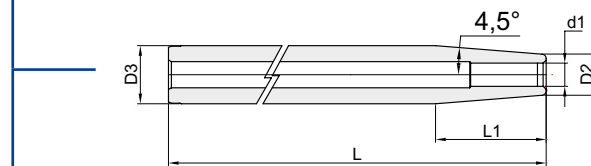
codice - code	d1	L	D2	D3	(*) AdjustingRegolazione	Minimum Grip	APPLICATION
SKB.040.CTP12.080	12	80	24	32	(*) 73	36	
SKB.040.CTP16.080	16	80	27	34	(*) 67	39	
SKB.040.CTP20.080	20	80	33	42	(*) 65	41	
SKB.040.CTP25.090	25	90	44	50	(*) 49	47	

SK 050 (AD+AF form) - CTP 4,5°

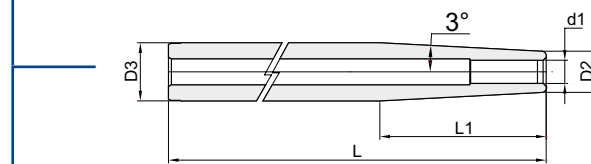
codice - code	d1	L	D2	D3	(*) AdjustingRegolazione	Minimum Grip	APPLICATION
SKB.050.CTP16.130	16	130	27	34	(*) 138	39	
SKB.050.CTP20.130	20	130	33	42	(*) 136	41	
SKB.050.CTP25.130	25	130	44	53	(*) 109	47	
SKB.050.CTP32.130	32	130	44	53	(*) 105	51	
SKB.050.CTP25.250	25	250	44	67	(*) 109	47	



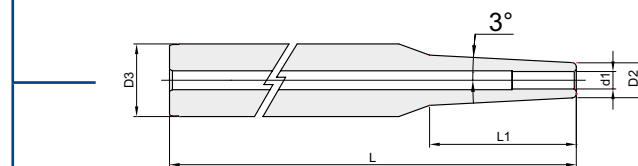
CIL CTO



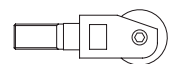
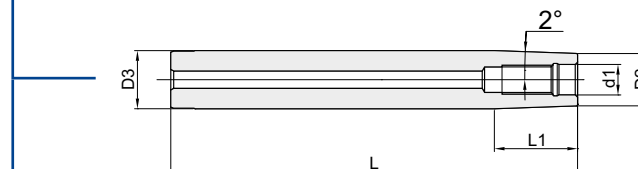
CIL CTP



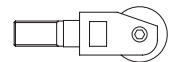
CIL CTF



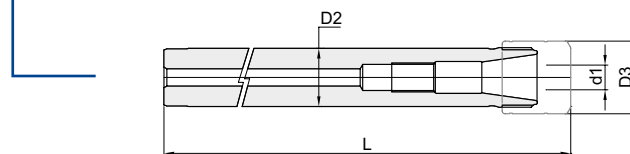
CIL CTR



CIL MD



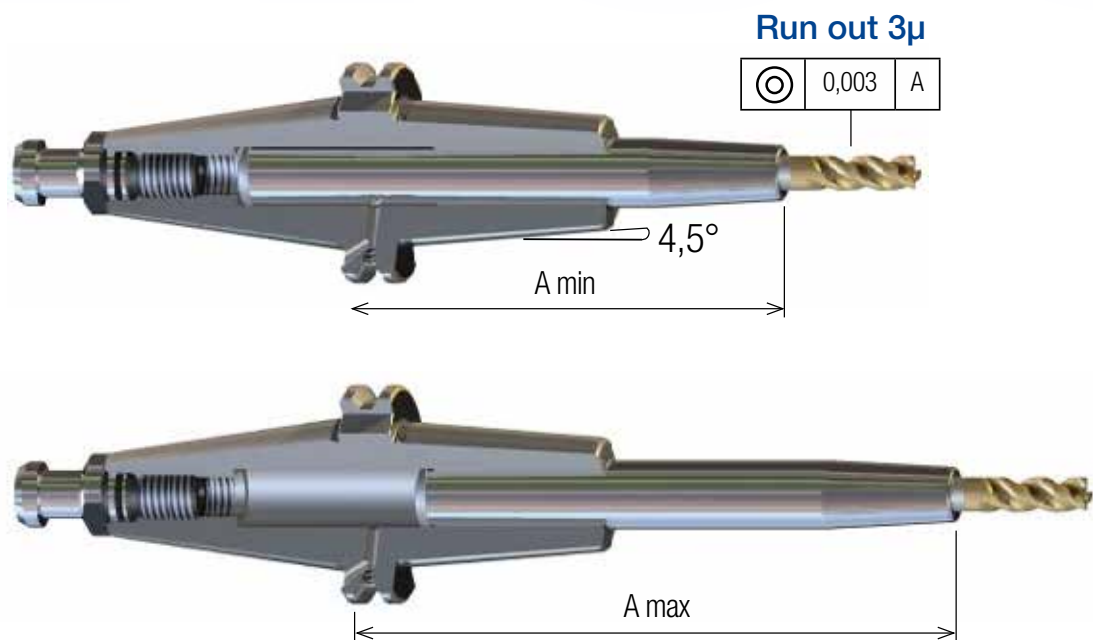
CIL MDR



CIL ERM

Esempio di applicazione

Application example



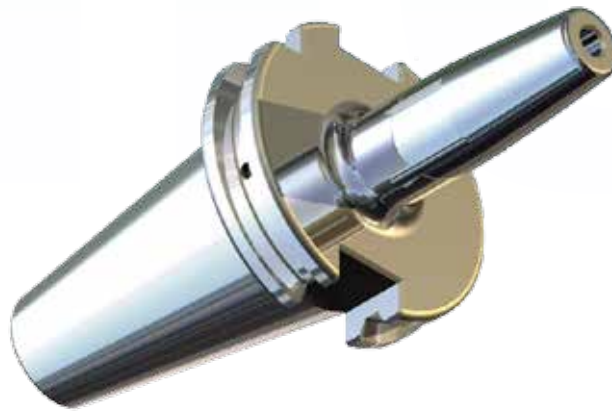
CTF slim - 4,5°

Mandrino per calettamento termico di finitura

Finishing shrink fit chuck

Porte outils de frettage pour finissage

Schrumpfutter zum schlichten



MANDRINI A CALETTAMENTO

Slim - 4,5°

MANDRINO A CALETTAMENTO DI FINITURA

- Chuck Body Fine Balanced
- G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- Con grano di registrazione assiale
- Angolo di calettamento esterno 4,5° gradi
- Solo per utensili in HM
- Tolleranza gambo utensile "h6"

SHRINK FIT CHUCKS

Slim - 4,5°

SHRINK FIT CHUCK FOR FINISHING

- Chuck Body Fine Balanced
- G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- With back-up screw
- 4,5° slope at the top
- Only for carbide steel shanks
- For tools with shank tolerance h6

Accessori | Accessories

PST



p. 221

ASC



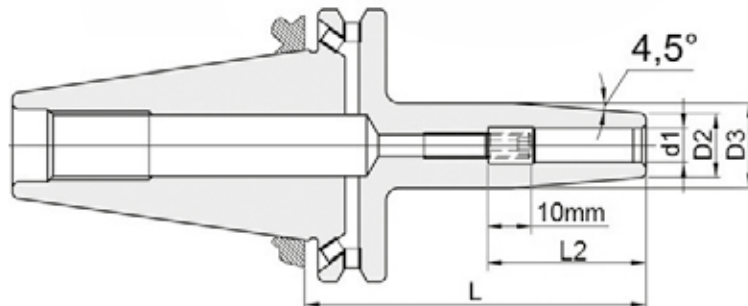
p. 310

Ricambi | Spare parts

RVR CTW



p. 352



SK 040 (AD+AF form) - CTF slim - 4,5°

codice - code	d 1	L	D 2	D 3	L2	G	L5 minimum grip	APPLICATION
SKB.040.CTF06.080- 45	6	80	15	20	37	M5 x 0,8	22	
SKB.040.CTF08.080- 45	8	80	15	20	37	M6 x 1	26	
SKB.040.CTF10.080- 45	10	80	18	25	42	M8 x 1	31	
SKB.040.CTF12.080- 45	12	80	18	25	47	M10 x 1	36	

CTF slim - 3°

Mandrino per calettamento termico. Ideale per la costruzione di STAMPI e cavità profonde

Shrink fit chuck. Suitable for the MOLD and for deep cavities

Porte outils de frettage. Idéal pour la construction de MOLD et des cavités profondes

Schrumpfutter für tiefe Kavitäten geeignet, speziell für den Gesenk, und Formenbau



MANDRINI A CALETTAMENTO

Slim - 3°

MANDRINO A CALETTAMENTO DI FINITURA

- Chuck Body Fine Balanced
G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- Angolo esterno inclinazione di 3° PER STAMPI
- Spessore Parete 3mm
- Senza grano di registrazione assiale
- Solo per utensili in HM
- Tolleranza gambo utensile "h6"

SHRINK FIT CHUCKS

Slim - 3°

SHRINK FIT CHUCK FOR FINISHING

- Chuck Body Fine Balanced
G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- 3° slope at the top .Suitable for the MOLD
- 3 mm. wall thickness
- Without back-up screw
- Only for carbide tools
- For tools with shank tolerance h6

Accessori | Accessories

PST



p. 221

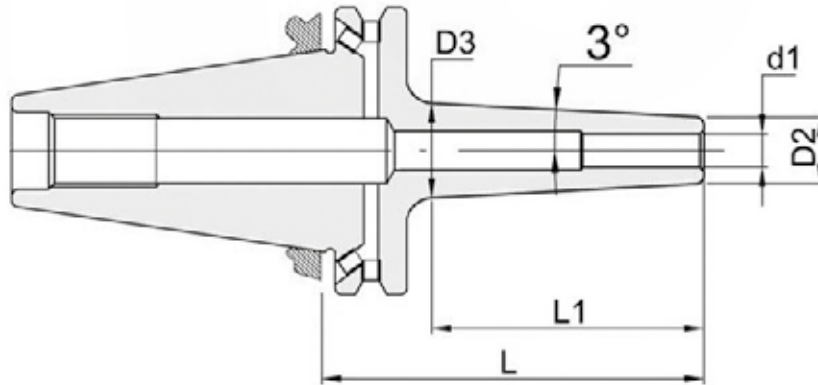
ASC



p. 310

Ricambi | Spare parts

spessore parete 3 mm - 3 mm wall thickness



SK 040 (AD+AF form) - CTF slim - 3°

codice - code	d1	L	D2	D3	L1	APPLICATION
SKB.040.CTF03.080-30	3	80	9	15	56	
SKB.040.CTF03.130-30	3	130	9	19,5	100	
SKB.040.CTF04.080-30	4	80	10	16	56	
SKB.040.CTF04.130-30	4	130	10	20,5	100	
SKB.040.CTF05.080-30	5	80	11	17	56	
SKB.040.CTF05.130-30	5	130	11	21,5	100	
SKB.040.CTF06.080-30	6	80	12	18	56	
SKB.040.CTF06.130-30	6	130	12	22,5	100	
SKB.040.CTF08.080-30	8	80	14	20	56	
SKB.040.CTF08.130-30	8	130	14	24,5	100	
SKB.040.CTF10.080-30	10	80	16	22	56	
SKB.040.CTF10.130-30	10	130	16	26,5	100	
SKB.040.CTF12.080-30	12	80	18	24	56	
SKB.040.CTF12.130-30	12	130	18	28,5	100	

ERM - Mini DIN 6499

Portapinze di precisione ER - Mini DIN 6499

Precision collet chuck ER - Mini DIN 6499

Porte pincas de precision ER - Mini DIN 6499

Prazisions spannzangenfutter ER - Mini DIN 6499



MANDRINO PORTAPINZE DI PRECISIONE ERM - Mini type

- Run Out 3 micron
- Con grano di registrazione assiale

A RICHIESTA:



- Chuck Body Fine Balanced
G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- «SKA» = Forma "AD"
- «SKB» = Forma "AD+AF"

PRECISION COLLET CHUCK ERM - Mini type

- Run Out 3 micron
- With back-up screw

ON REQUEST:



- Chuck Body Fine Balanced
G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- «SKA» = "AD" form
- «SKB» = "AD+AF" form

Accessori | Accessories

PST



p. 221

PER



p. 317

ACH GM



p. 344

ASC



p. 310

Ricambi | Spare parts

RGM



p. 338

RVR ER



p. 352

fig. 1

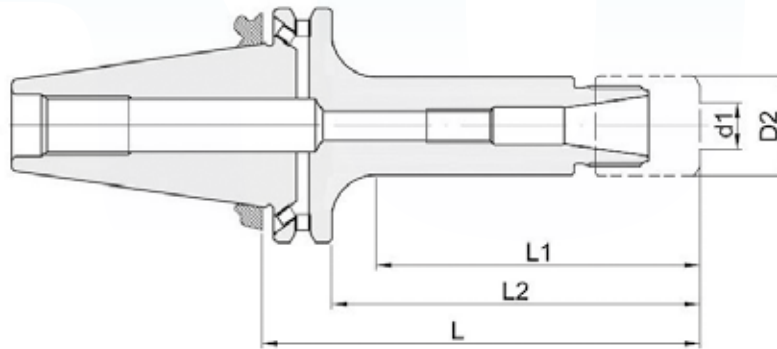
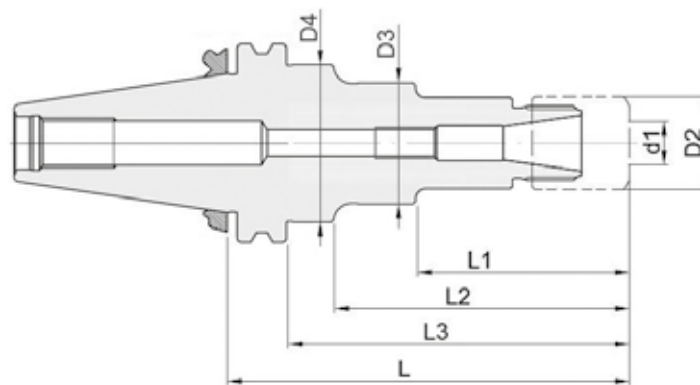


fig. 2



SK 040 (AD+AF form) - ERM - Mini

codice - code	d1	L	D2	D3	D4	L2	L1	Nuts/ghiere
SKB.040.ERM11.100	0,5-7	100	16			80,9	70	RGM-Mini
SKB.040.ERM11.125	0,5-7	125	16			105,9	95	RGM-Mini
SKB.040.ERM11.150	0,5-7	150	16			130,9	120	RGM-Mini
SKB.040.ERM16.100	1-10	100	22			80,9	70	RGM-Mini
SKB.040.ERM16.125	1-10	125	22			105,9	95	RGM-Mini
SKB.040.ERM16.150	1-10	150	22			130,9	120	RGM-Mini
SKB.040.ERM20.100	1-13	100	28			80,9	72	RGM-Mini
SKA.040.ERM11.160 (fig. 2)	0,5-7	160	16	26	44,5	124,5	60	RGM-Mini

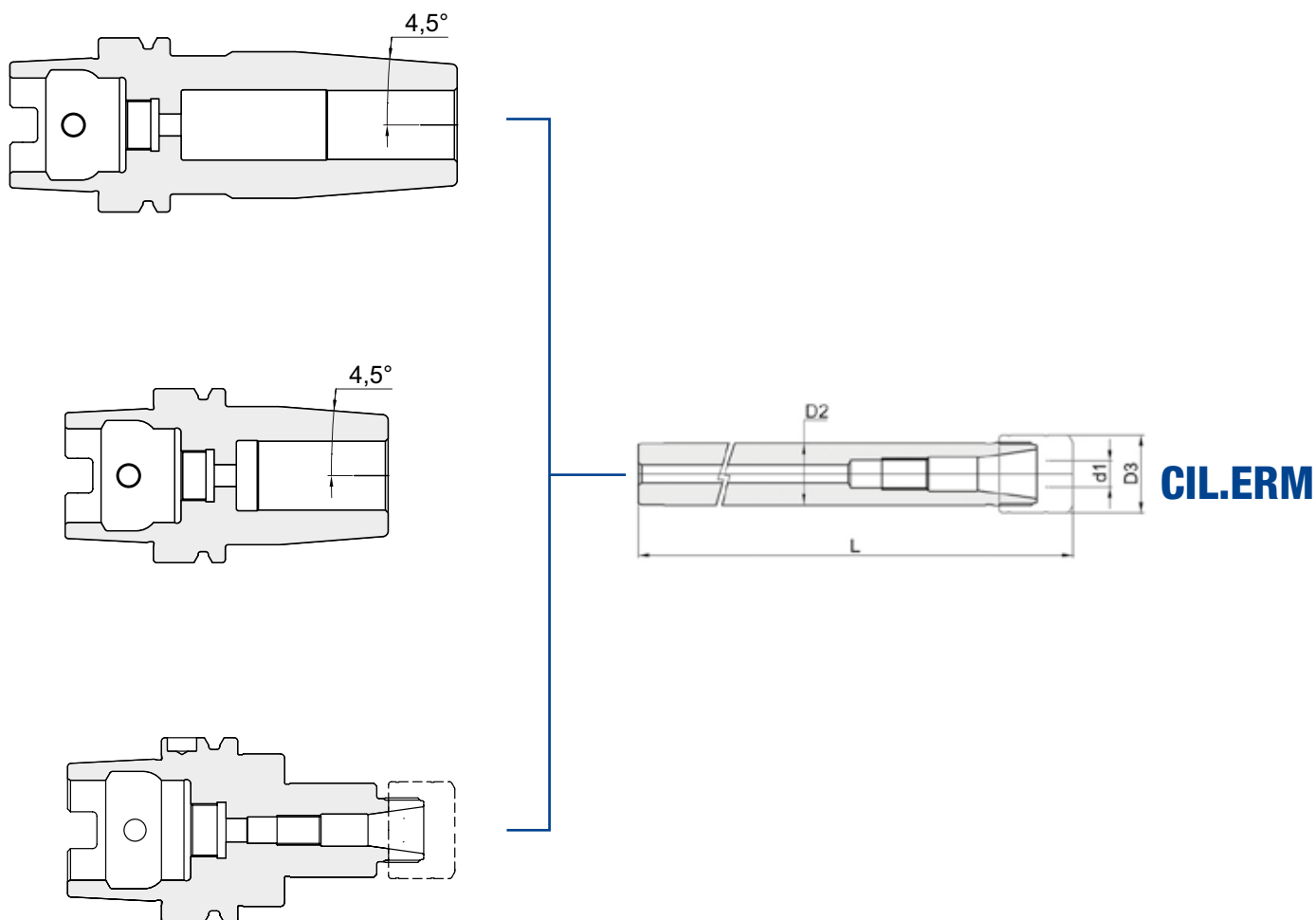
Prolunghe Extensions

Prolunga portapinze DIN 6499 con ghiera Mini (acciaio speciale per calettamento)

Extensions DIN 6499 with mini nuts (**special steel** shrinking)

Rallonges DIN 6499 avec mini ecrous (**en acier special**)

Verlängerungen mit mini spannmutter DIN 6499 (**spezieller stahl**)



ER DIN 6499

Portapinze di precisione ER DIN 6499

Precision collet chuck ER DIN 6499

Porte pinces de precision ER DIN 6499

Prazisions spannzangenfutter ER DIN 6499



ERO Standard



ERH H/P High Performance DIN 6499



ERO MANDRINO PORTAPINZE ER TYPE STANDARD

- Chuck Body Pre-Balanced
G 6,3 - 15.000 Rpm
- Run Out 3 micron
- Con grano di registrazione assiale

COLLET CHUCKS ER TYPE STANDARD

- Chuck Body Pre- Balanced
G 6,3 - 15.000 Rpm
- Run Out 3 micron
- With back-up screw

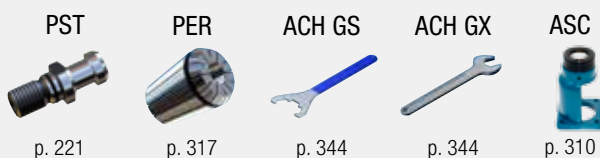
ERH MANDRINO PORTAPINZE ER TYPE H/P HIGH PERFORMANCE

- Chuck Body Fine-Balanced
G 2,5 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- Con grano di registrazione assiale

PRECISION COLLET CHUCKS ER TYPE H/P HIGH PERFORMANCE

- Chuck Body Fine Balanced
G 2,5 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- With back-up screw

Accessori | Accessories



p. 221

p. 317

p. 344

p. 344

p. 310

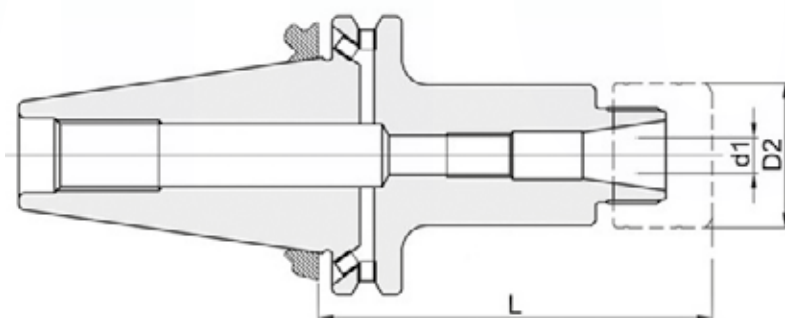
Ricambi | Spare parts



p. 339

p. 341

p. 352

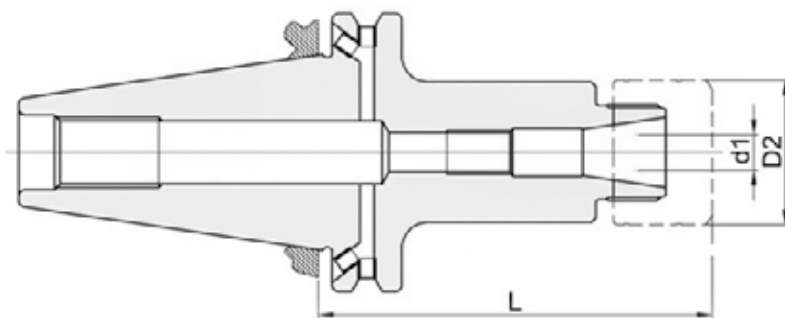


SK 030 (AD form) - ERO

codice - code	d1	L	D2	Nuts/ghiere	on-request Nuts/ghiere	APPLICATION
SKA.030.ER016.100	0,5-10	100	32	RGS	RGX.ER 16 D2=28	
SKA.030.ER025.063	0,5-16	63	42	RGS		

SK 040 (AD+AF form) - ERO-ERH

codice - code		d1	L	D2	Nuts ghiere ERO	Nuts ghiere ERH	on-request Nuts/ghiere	APPLICATION
ERO	ERH							
-	SKA.040.ERH11.090.	0,5-7	90	22		RGX		
-	SKA.040.ERH11.120.	0,5-7	120	22		RGX		
SKB.040.ER016.070	SKB.040.ERH16.070	0,5-10	70	32	RGS	RGE	RGX.ER16 D2=28	
SKB.040.ER016.090	SKB.040.ERH16.090	0,5-10	90	32	RGS	RGE	RGX.ER16 D2=28	
SKB.040.ER016.120	SKB.040.ERH16.120	0,5-10	120	32	RGS	RGE	RGX.ER16 D2=28	
SKB.040.ER016.160	SKB.040.ERH16.160	0,5-10	160	32	RGS	RGE	RGX.ER16 D2=28	
SKB.040.ER020.070	SKB.040.ERH20.070	1-13	70	35	RGS	RGE		
SKB.040.ER020.120	SKB.040.ERH20.120	1-13	120	35	RGS	RGE		
SKB.040.ER020.160	SKB.040.ERH20.160	1-13	160	35	RGS	RGE		
SKB.040.ER025.070	SKB.040.ERH25.070	1,5-16	70	42	RGS	RGE		
SKB.040.ER025.090	SKB.040.ERH25.090	1,5-16	90	42	RGS	RGE		
SKB.040.ER025.120	SKB.040.ERH25.120	1,5-16	120	42	RGS	RGE		
SKB.040.ER025.160	SKB.040.ERH25.160	1,5-16	160	42	RGS	RGE		
SKB.040.ER032.070	SKB.040.ERH32.070	2,5-20	70	50	RGS	RGE		
SKB.040.ER032.100	SKB.040.ERH32.100	2,5-20	100	50	RGS	RGE		
SKB.040.ER032.130	SKB.040.ERH32.130	2,5-20	130	50	RGS	RGE		
SKB.040.ER032.160	SKB.040.ERH32.160	2,5-20	160	50	RGS	RGE		
SKB.040.ER032.200	SKB.040.ERH32.200	2,5-20	200	50	RGS	RGE		
SKB.040.ER040.070	SKB.040.ERH40.070	3-26	70	63	RGS	RGE		



SK 050 (AD+AF form) - ERO-ERH

codice - code		d1	L	D2	Nuts ghiere ERO	Nuts ghiere ERH	on-request Nuts/ghiere	APPLICATION
ERO	ERH							
SKB.050.ER025.100	SKB.050.ERH25.100	1,5-16	100	42	RGS	RGE		
SKB.050.ER025.160	SKB.050.ERH25.160	1,5-16	160	42	RGS	RGE		
SKB.050.ER032.080	SKB.050.ERH32.080	2,5-20	80	50	RGS	RGE		
SKB.050.ER032.100	SKB.050.ERH32.100	2,5-20	100	50	RGS	RGE		
SKB.050.ER032.160	SKB.050.ERH32.160	2,5-20	160	50	RGS	RGE		
SKB.050.ER032.200	SKB.050.ERH32.200	2,5-20	200	50	RGS	RGE		
SKB.050.ER040.100	SKB.050.ERH40.100	3-26	100	63	RGS	RGE		
SKB.050.ER040.160	SKB.050.ERH40.160	3-26	160	63	RGS	RGE		

MICK

MICK

KROS

CNC TOOL HOLDERS

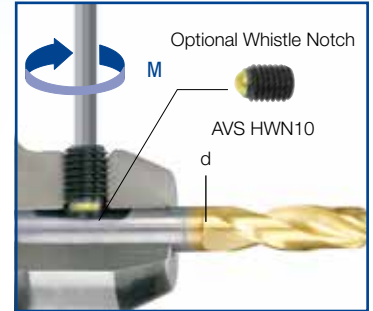
PUH

DIN 6595 / 6535 HE

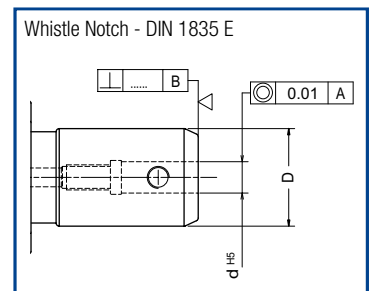
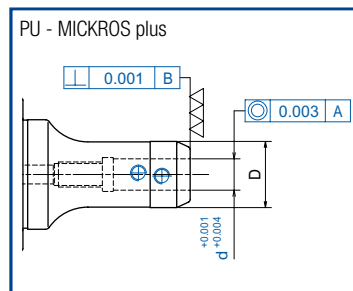
Mandrino portapunte - Foratura MICKROS plus con utensili con gambo di diametro ≥ 14 mm Adapter for drilling tools - MICKROS plus punching with diameter stem tools ≥ 14 mm

Particolare attenzione ha prestato la MICKROS plus a questa operazione, progettando e realizzando il prodotto "PU" che presenta i seguenti vantaggi rispetto ai tradizionali portautensili con attacco Whistle Notch (DIN 1835-E):

- Minore ingombro come illustrato in tabella
- Maggiore precisione di concentricità
- Maggiore precisione di coassialità
- Minore peso e maggiore bilanciabilità
- Maggiore resistenza alla torsione grazie alla posizione disassata dei grani di serraggio utensile.
- Possibilità di utilizzo di punte ad inserto con gambo diam. 40 anche su attacchi HSK 63
- Maggiore rigidità soprattutto nell'utilizzo di punte ad inserto con battuta
- Possibilità di utilizzare utensili di precisione con battuta (ottima applicazione con utensili speciali)
- Possibilità di usare grano con semisfera basculante **AVS HWN 10** dal diam. 14 ÷ 25 per attacchi Whistle Notch.



d	Ø D - DIN 1835-E Whistle Notch	Ø D - MICKROS plus PU
14	48	36
16	48	38
18	52	40
20	52	42
25	63	48
32	71	58
40	-	64



MICKROS plus lent particular attention to this operation, designing and building the product "PU" that offers the following advantages in respect to the traditional toolbox with Whistle Notch fastening (DIN 1835-E):

- Fewer obstacles as shown in table
- Greater concentricity precision
- Greater axial precision
- Less weight and better balance
- Greater resistance to torsion thanks to offset position of tool tightening grains
- Possible to use insertion tips with stem diameter 40 also on HSK 63
- Greater rigidity above all in the use of tips to insert with abutting end
- Possible to use precision tools with abutting end (excellent application with special tools).

MICKROS plus a prêté une attention particulière à cette opération en concevant et en réalisant le produit "PU" qui présente les avantages suivants par rapport aux porte-outils traditionnels avec attache Whistle Notch (DIN 1835-E):

- Encombrement mineur comme illustré dans le tableau
- Plus grande précision de concentricité
- Plus grande précision de coaxialité
- Poids plus petit et plus grand équilibrage
- Plus grande résistance à la torsion grâce à la position désaxée des grains de serrage de l'outil
- Possibilité d'utilisation de forets à insertion avec tige de diamètre 40 même sur attaches HSK 63
- Plus grande rigidité surtout dans l'utilisation de forets à insertion avec butée
- Possibilité d'utiliser des outils de précision avec butée (application optimale avec des outils spéciaux)
- Possibility to use screw with horizontally pivoted halfsphere AVS HWN 10 from Ø 14 to Ø 25 for Whistle Notch type.

MICKROS plus hat besondere Aufmerksamkeit auf diese Bearbeitungsform verwendet und das Produkt "PU" entwickelt und realisiert, das im Vergleich zu den traditionellen Werkzeugträgern mit Aufnahme Whistle Notch (DIN 1835-E) folgende Vorteile aufweist:

- Geringere Abmessungen wie in der Tabelle dargestellt
- Größere Genauigkeit der Konzentrität
- Größere Präzision der Koaxialität
- Geringeres Gewicht und größere Auswuchtfähigkeit
- Größere Torsionsbeständigkeit dank der außerachsigen Position der Werkzeugspannstifte
- Möglichkeit zur Nutzung von Spitzeneinsätzen mit Schaftdurchmesser 40 auch an Aufnahmen HSK 63
- Größere Festigkeit vor allem bei Verwendung von Spitzeneinsätzen mit Anschlag
- Möglichkeit zur Verwendung von Präzisionswerkzeugen mit Anschlag (optimale Anwendung mit Spezialwerkzeugen).

PUH DIN 6595 / 6535 HE

Mandrino portapunte

Adapter for drilling tools

Porte-foret

Aufnahme für Vollbohrer



MANDRINO PORTAPUNTE

- Run Out 3 micron
- Grano di registrazione assiale
- Minore ingombro come illustrato in tabella D2
- Maggiore precisione di coassialità ($d1 +0/+0,005$)
- Minore peso e maggiore bilanciabilità
- Maggiore resistenza alla torsione grazie alla posizione disassata dei grani di serraggio utensile
- Possibilità di utilizzo di punte ad inserto gambo diam. 40
- Maggiore rigidità con utensili con battuta

OPTIONAL:

Possibilità di usare grano con semisfera basculante

AVS HWN10 per diam. 14 ÷ 25

per attacchi Whistle Notch Din 1835 E - Din 6535 HE

ADAPTER FOR DRILLING TOOLS

- Run Out 3 micron
- With set-up screw
- Fewer obstacles as shown in table D2
- Greater axial precision ($d1 +0/+0,005$)
- Less weight and better balance
- Greater resistance to torsion thanks to offset position of tool tightening screws
- Possible to use insertion tips with tool shank diameter 40
- Greater rigidity above all tools with abutting end

OPTIONAL:

Possibility to use screw with horizontally pivoted halfsphere

AVS HWN10 for diam. 14 ÷ 25

For Whistle Notch type Din 1835 E-Din 6535 HE

Accessori | Accessories

PST



p. 221

ABR



p. 349

AVS



p. 351

ASC



p. 310

Ricambi | Spare parts

RVU 5923

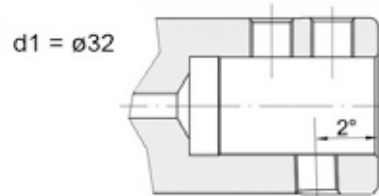
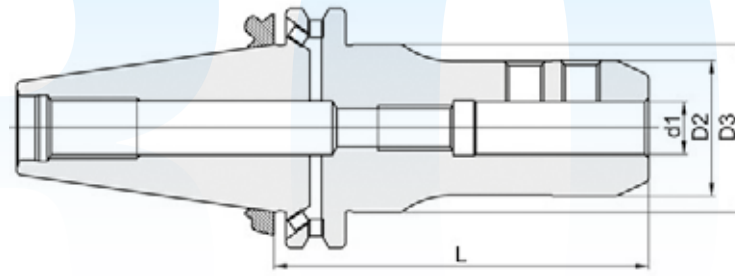


p. 353

RVR WN



p. 353



SK 040 (AD+AF form) - PUH

codice - code	d1	L	D2	D3		APPLICATION
SKB.040.PUH14.100.	14	100	36	44.5		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.040.PUH16.100.	16	100	38	44.5		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.040.PUH18.100.	18	100	40	44.5		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.040.PUH20.100	20	100	42	44.5		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.040.PUH25.100	25	100	48			DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.040.PUH32.080	32	80	58		No RVR	DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.040.PUH40.080	40	80	63		No RVR	DIN 6595

SK 050 (AD+AF form) - PUH

codice - code	d1	L	D2	D3		APPLICATION
SKB.050.PUH14.140	14	140	36	70		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.050.PUH14.200	14	200	36	70		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.050.PUH16.140	16	140	38	70		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.050.PUH16.200	16	200	38	70		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.050.PUH18.140	18	140	40	70		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.050.PUH18.200	18	200	40	70		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.050.PUH20.080	20	80	42	70		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.050.PUH20.140	20	140	42	70		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.050.PUH25.080	25	80	48	70		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.050.PUH25.140	25	140	48	70		DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.050.PUH32.080	32	80	58	70	No RVR	DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.050.PUH32.140	32	80	58	70	No RVR	DIN 6595 DIN 6535 HE
SKB.050.PUH40.090	40	90	68		No RVR	DIN 6595
SKB.050.PUH40.140	40	140	68		No RVR	DIN 6595
SKB.050.PUH50.090	50	90	76		No RVR	DIN 6595

WEC Weldon DIN 1835-B

Portafrese Weldon corto

End-mill holder Weldon type short execution

Mandrin porte-fraise Weldon type court

Weldon-kegelaufnahme Kurze Ausführung



MANDRINI EXTRA CORTI per attacchi Weldon

- Run Out 3 micron
- Particolarmente adatti per volumi di truciatura elevati

«SKA» = Forma "AD"

«SKB» = Forma "AD+AF"

- Consigliati nella formazione della Forma "KOMBI" con maschiatori cilindrici **CWE**...
- Ottimo abbinamento con Prolunghe Rinforzate **MDW** (con attacco Weldon) per **fresce con attacco filettato**

TOOL HOLDERS Weldon Extra Short

- Run Out 3 micron
- High Performance Cutting

«SKA» = "AD" form

«SKB» = "AD+AF" form

- Suitable to use in "KOMBI" form, with cylindrical tapping chuck **CWE**...
- Optimal combination with strengthened extensions **MDW** (Weldon shank) for threaded type cutter

Accessori | Accessories

PST



p. 221

ASC



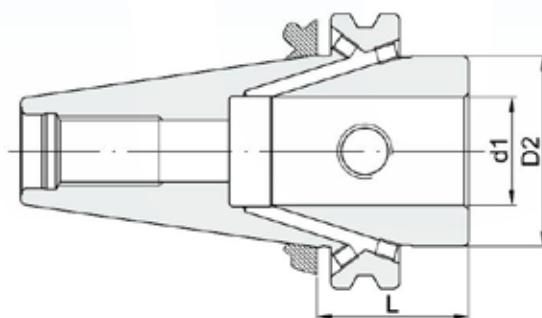
p. 310

Ricambi | Spare parts

RVD 1835



p. 353



SK 040 (AD+AF form) - WEC Weldon

codice - code	d1 - H5	L	D2					APPLICATION
SKA.040.WEC16.035	16	35	35					
SKB.040.WEC20.035	20	35	35					
SKB.040.WEC25.035	25	35	44					
SKB.040.WEC32.075	32	75	72					

SK 050 (AD+AF form) - WEC Weldon

codice - code	d1 - H5	L	D2					APPLICATION
SKA.050.WEC20.040	20	40	35					
SKB.050.WEC25.040	25	40	50					
SKB.050.WEC32.044	32	44	70					
SKB.050.WEC40.052	40	52	74					

WEH-WEW

DIN 6535 HB / 6535 HE

Mandrini per attacchi Weldon e Whistle Notch - Foratura MICKROS plus con utensili con gambo di diametro ≤ 12 mm Weldon and Whistle Notch toolholders - MICKROS plus punching with diameter stem tools ≤ 12 mm

Tutti i mandrini WEW - WEH Mickros Plus dal diam. 6 al diam. 12 possono montare sia frese con gambo Weldon (DIN 1835-B) che punte con gambo Whistle Notch (DIN 1835-E) grazie al Kit optional "AVK WN..." composto da:

- Vite speciale con sfera oscillante per il serraggio di utensili con piano inclinato 2° "AVSH WN..."
- Grano di battuta per la regolazione assiale dell'utensile "RVR..."

Vantaggi:

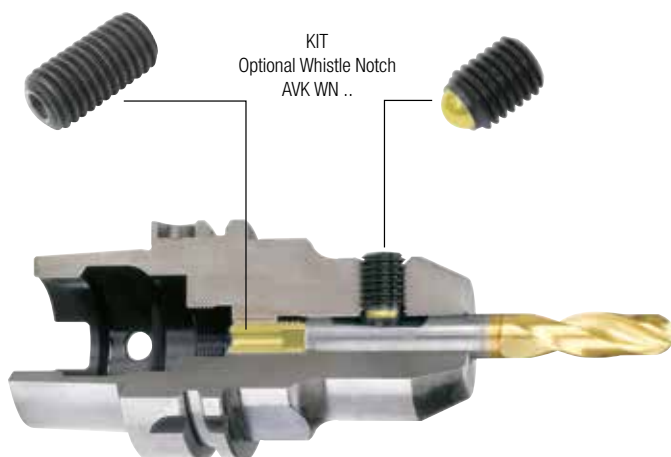
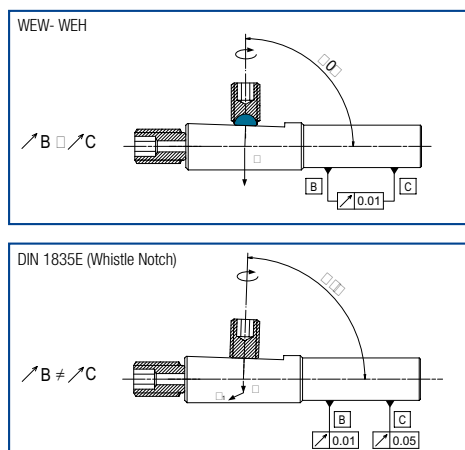
- Maggiore flessibilità: forare e fresare con un unico mandrino.
- Riduzione dei costi: nella maggioranza dei casi può sostituire i sistemi di serraggio idraulici.
- Maggiore precisione in foratura; la vite di serraggio con sfera spianata basculante blocca l'utensile agendo come un cuscinetto ed elimina l'attrito tra i piani (cosa che normalmente avviene con i sistemi DIN 1835E Whistle Notch a vite inclinata 2°) evitando la perdita di precisione in coassialità dovuta ad errori angolari (F; F1).

All of the spindles WEW - WEH Mickros Plus diameter from 6 to 12 can mount both cutters with Weldon stem (DIN 1835-B) and tips with Whistle Notch stem (DIN 1835-E) thanks to the Kit optional "AVK WN". Made up of:

- Special screw with oscillating sphere for the tightening of tools with inclined layout 2° "AVSH WN".
- Sprig striking beat for axial regulation of the "RVR" tool

Advantages:

- Greater flexibility: punch and mill with a single spindle.
- Lower costs: in most cases it can replace hydraulic tightening systems.
- Greater punching precision; the tightening screws with self-stabilizing levelled sphere blocks the tool while acting as a bearing and eliminating friction between the levels (which normally happens with DIN 1835 Whistle Notch systems with 2° inclined screw) and avoiding the loss of axial precision due to angular errors (F; F1).



Toutes les broches WEW - WEH Mickros Plus de diam. 6 au diam. 12 peuvent porter des fraises avec tige Weldon (DIN 1835-B) ainsi que des forets avec tige Whistle Notch (DIN 1835-E) grâce au jeu "AVK WN..." en option composé de:

- Vis spéciale avec bille oscillante pour le serrage des outils avec plan incliné 2° «AVSH WN...»
- Grain de butée pour la régulation axiale de l'outil "RVR..."

Avantages:

- Plus grande flexibilité: percer et fraiser avec une unique broche.
- Réduction des coûts: dans la plupart des cas, elle peut remplacer les systèmes de serrages hydrauliques.
- Plus grande précision dans le perçage, la vis de serrage avec bille plate oscillante bloque l'outil en agissant comme un coussinet et élimine le frottement entre les plans (chose qui arrive normalement avec les systèmes DIN 1835E Whistle Notch à vis inclinée 2°) en évitant la perte de précision en coaxialité due à des erreurs angulaires (F; F1).

Bei allen Werkzeugafnahmen WEW - WEH Mickros Plus von Durchmesser 6 bis Durchmesser 12 können sowohl Werkzeuge mit Schaft Weldon (DIN 1835-B) als auch Werkzeuge mit Schaft Whistle Notch (DIN 1835-E) montiert werden. Dazu ist optional das Kit "AVK WN..." erhältlich, das aus folgenden Elementen besteht:

- Spezialschraube mit Schwingkugel für das Einspannen von Werkzeugen mit 2° geneigter Ebene "AVSH WN..."
- Anschlagstift für die Axialregelung des Werkzeugs "RVR..."

Vorteile:

- Größere Flexibilität: Bohren und Fräsen mit einer einzigen Werkzeugaufnahme.
- Reduzierung der Kosten: Kann in den meisten Fällen die hydraulischen Einpresssysteme ersetzen.
- Größere Bohrpräzision: Die Spannschraube mit abgeflachter Schwingkugel blockiert das Werkzeug, indem es wie ein Lager wirkt, und vermeidet Reibung zwischen den Ebenen (die normalerweise mit den Systemen DIN 1835E Whistle Notch mit 2° geneigter Schraube eintritt), so dass ein Verlust der Koaxialitätspräzision durch Winkelfehler vermieden wird (F; F1).

WEH-WEW Cooling Plus DIN 6535 HB / 6535 HE

Mandrini per attacchi Weldon - WN (WEW con canali di lubrificazione)

Weldon - WN toolholders (WEW with coolant bores)

Porte outils Weldon - WN (WEW avec conduits d'arrosage)

Weldon - WN (WEW aufnahme mit kühlmittellbohrung)



MANDRINI per attacchi Weldon-Whistle Notch WEW - Cooling Plus

- Run Out 3 micron
- Fori di refrigerazione "STANDARD" richiudibili
- Tutti i mandrini WEH - WEW Mickros Plus dal diam. 6 al diam. 12 possono montare:
 - frese con gambo Weldon (DIN 6535 HB)
 - punte con gambo Whistle Notch (DIN 6535 HE)

OPTIONAL:

- Cod. AVK WN (\emptyset d1 = 6 - 12)
Whistle Notch DIN 6535 HB / 6535 HE
- Vite speciale con sfera oscillante per il serraggio di utensili con piano inclinato 2° "AVSH WN..."
- Grano per la regolazione assiale dell'utensile "RVR..."

TOOL HOLDERS

Weldon-Whistle Notch WEW - Cooling Plus

- Run Out 3 micron
- With coolant channels "STANDARD"
- All of the spindles WEH - WEW Mickros Plus diameter from 6 to 12 can mount:
 - both cutters with Weldon stem (DIN 6535 HB)
 - and tips with Whistle Notch stem (DIN 6535 HE)

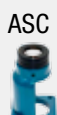
OPTIONAL:

- Cod. AVK WN (\emptyset d1 = 6 - 12)
Whistle Notch DIN 6535 HB / 6535 HE
- Special screw with oscillating sphere for the tightening of tools with inclined layout 2° "AVSH WN".
- With back-up screw "RVR"

Accessori | Accessories



p. 221



p. 310

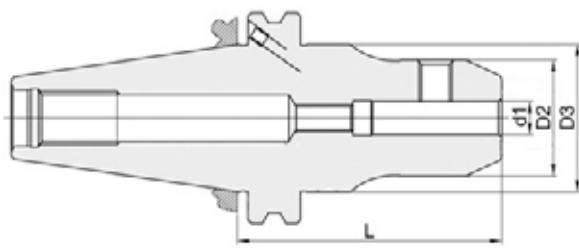


p. 350

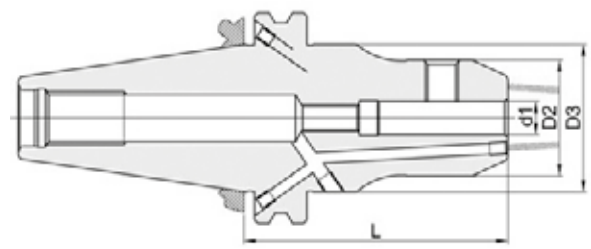
Ricambi | Spare parts



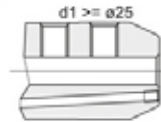
p. 353



WEH



WEW



SK 040 (AD+AF form) - WEH-WEW Cooling Plus

codice - code		d1	L	D2	D3	APPLICATION
WEH	WEW Cooling Plus					
SKB.040.WEH06.060	SKB.040.WEW06.060	6	60	25	44,5	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.040.WEH06.100	SKB.040.WEW06.100	6	100	25	44,5	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.040.WEH06.130	SKB.040.WEW06.130	6	130	25	44,5	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.040.WEH08.060	SKB.040.WEW08.060	8	60	28	44,5	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.040.WEH08.100	SKB.040.WEW08.100	8	100	28	44,5	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.040.WEH08.130	SKB.040.WEW08.130	8	130	28	44,5	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.040.WEH10.065	SKB.040.WEW10.065	10	65	35	44,5	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.040.WEH10.100	SKB.040.WEW10.100	10	100	35	44,5	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.040.WEH10.130	SKB.040.WEW10.130	10	130	35	44,5	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.040.WEH12.065	SKB.040.WEW12.065	12	65	42	44,5	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.040.WEH12.100	SKB.040.WEW12.100	12	100	42	44,5	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.040.WEH12.130	SKB.040.WEW12.130	12	130	42	44,5	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.040.WEH14.065	SKB.040.WEW14.065	14	65	44		DIN 6535 HB
SKB.040.WEH16.070	SKB.040.WEW16.070	16	70	48		DIN 6535 HB
SKB.040.WEH16.100	SKB.040.WEW16.100	16	100	48		DIN 6535 HB
SKB.040.WEH16.130	SKB.040.WEW16.130	16	130	48		DIN 6535 HB
SKB.040.WEH18.070	SKB.040.WEW18.070	18	70	50		DIN 6535 HB
SKB.040.WEH20.070	SKB.040.WEW20.070	20	70	52		DIN 6535 HB
SKB.040.WEH20.100	SKB.040.WEW20.100	20	100	52		DIN 6535 HB
SKB.040.WEH20.130	SKB.040.WEW20.130	20	130	52		DIN 6535 HB
SKB.040.WEH25.100	SKB.040.WEW25.100	25	100	65		DIN 6535 HB
SKB.040.WEH32.100	SKB.040.WEW32.100	32	100	72		DIN 6535 HB

SK 050 (AD+AF form) - WEH

codice - code	d1	L	D2	D3	APPLICATION
SKB.050.WEH06.200	6	200	25	70	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.050.WEH08.200	8	200	28	70	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.050.WEH10.065	10	65	35	70	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.050.WEH10.130	10	130	35	70	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.050.WEH10.160	10	160	35	70	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.050.WEH10.200.	10	200	35	70	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.050.WEH12.065	12	65	42	70	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.050.WEH12.130	12	130	42	70	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.050.WEH12.160	12	160	42	70	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.050.WEH12.200	12	200	42	70	DIN 6535 HB DIN 6535 HE
SKB.050.WEH14.065	14	65	44	70	DIN 6535 HB
SKB.050.WEH16.070	16	70	48	70	DIN 6535 HB
SKB.050.WEH16.130	16	130	48	70	DIN 6535 HB
SKB.050.WEH16.160	16	160	48	70	DIN 6535 HB
SKB.050.WEH16.200	16	200	48	70	DIN 6535 HB
SKB.050.WEH18.070	18	70	50	70	DIN 6535 HB
SKB.050.WEH20.070	20	70	52	70	DIN 6535 HB
SKB.050.WEH20.130	20	130	52	70	DIN 6535 HB
SKB.050.WEH20.160	20	160	52	70	DIN 6535 HB
SKB.050.WEH25.080	25	80	65		DIN 6535 HB
SKB.050.WEH25.130	25	130	65		DIN 6535 HB
SKB.050.WEH25.160	25	160	65		DIN 6535 HB
SKB.050.WEH32.100	32	100	72		DIN 6535 HB
SKB.050.WEH32.130	32	130	72		DIN 6535 HB
SKB.050.WEH32.160	32	160	72		DIN 6535 HB
SKB.050.WEH40.110	40	110	80		DIN 6535 HB

MDO

Portafrese con filetto interno, per frese con attacco filettato

Cutter-Holder with modular threaded connection

Mandrin Porte-Fraise avec attachement modulaire fileté

Fraseraufnahme mit modular-gewinde aufnahme



PORTAFRESE rigido per frese con attacco filettato

- Design ottimizzato, con metodo di costruzione migliorato, combina elevata rigidità con attenuazione delle vibrazioni.
- Chuck Body Fine Balanced
G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- Angolo profilo esterno < 3 gradi

Rigid CUTTER-HOLDERS with modular threaded connection

- The optimized design with better construction combines high rigidity with vibration dampening features
- Chuck Body Fine Balanced
G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
- < 3° slope at the top

Accessori | Accessories

PST



p. 221

MDM



p. 54

MDM ER



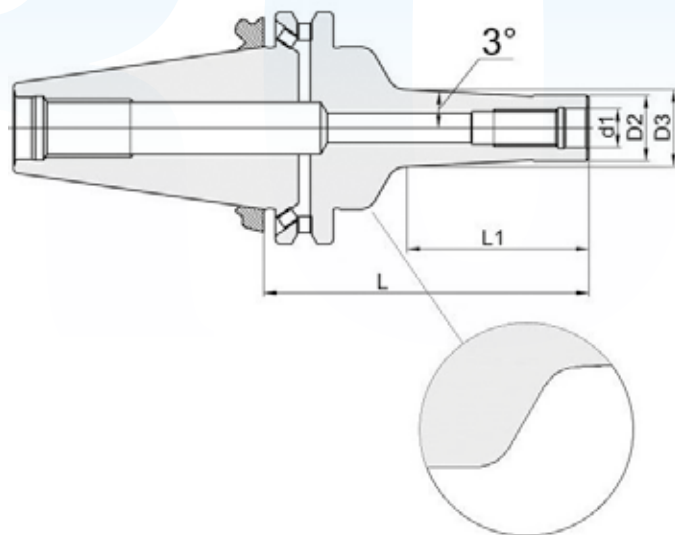
p. 55

ASC



p. 310

Ricambi | Spare parts



SK 040 (AD+AF form) - MD0

codice - code	d1	L	D2	D3	L1	APPLICATION
SKB.040.MD008.015	8,5-M8	50	13.5	13.5	15	
SKB.040.MD008.030	8,5-M8	70	13.5	14.5	30	
SKB.040.MD008.050	8,5-M8	90	13.5	16.5	50	
SKB.040.MD008.070	8,5-M8	110	13.5	19	70	
SKB.040.MD010.015	10,5-M10	50	18	18	15	
SKB.040.MD010.030	10,5-M10	70	18	19	30	
SKB.040.MD010.050	10,5-M10	90	18	21	50	
SKB.040.MD010.070	10,5-M10	110	18	23.5	70	
SKB.040.MD012.015	12,5-M12	50	21	21	15	
SKB.040.MD012.030	12,5-M12	70	21	22	30	
SKB.040.MD012.050	12,5-M12	90	21	24	50	
SKB.040.MD012.070	12,5-M12	110	21	26.5	70	
SKB.040.MD012.090	12,5-M12	130	21	28.5	90	
SKB.040.MD016.015	17-M16	50	29	29	15	
SKB.040.MD016.030	17-M16	70	29	29	30	
SKB.040.MD016.050	17-M16	90	29	32	50	
SKB.040.MD016.070	17-M16	110	29	34	70	
SKB.040.MD016.090	17-M16	130	29	36.5	90	

MDH

Portafrese con filetto interno, per frese con attacco filettato

Cutter-Holder with modular threaded connection

Mandrin Porte-Fraise avec attachement modulaire fileté

Fraseraufnahme mit modular-gewinde aufnahme



PORTAFRESE

per frese con attacco filettato

- Chuck Body Fine Balanced
G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- Run Out 3 micron
-
- S = tipo SLIM - Adatto PER STAMPI
D3 minore del Ø Max Fresa filettata

CUTTER-HOLDERS

with modular threaded connection

- *Chuck Body Fine Balanced*
G 2,5 - 25.000 Rpm - Or U < 1 gmm
- *Run Out 3 micron*
-
- *S = SLIM type - Suitable for the MOLD*
D3 < Max Ø threaded type cutter

Accessori | Accessories

PST



p. 221

MDM



p. 54

MDM ER



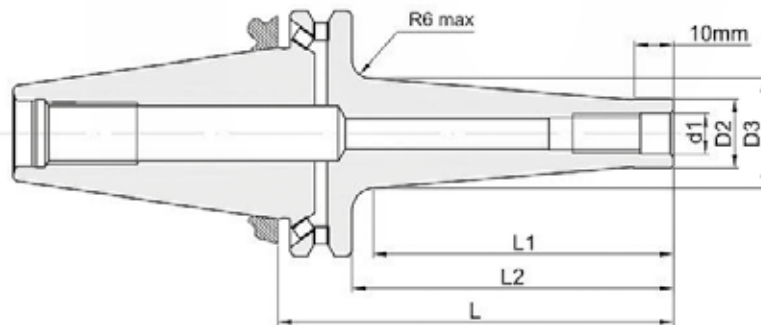
p. 55

ASC



p. 310

Ricambi | Spare parts



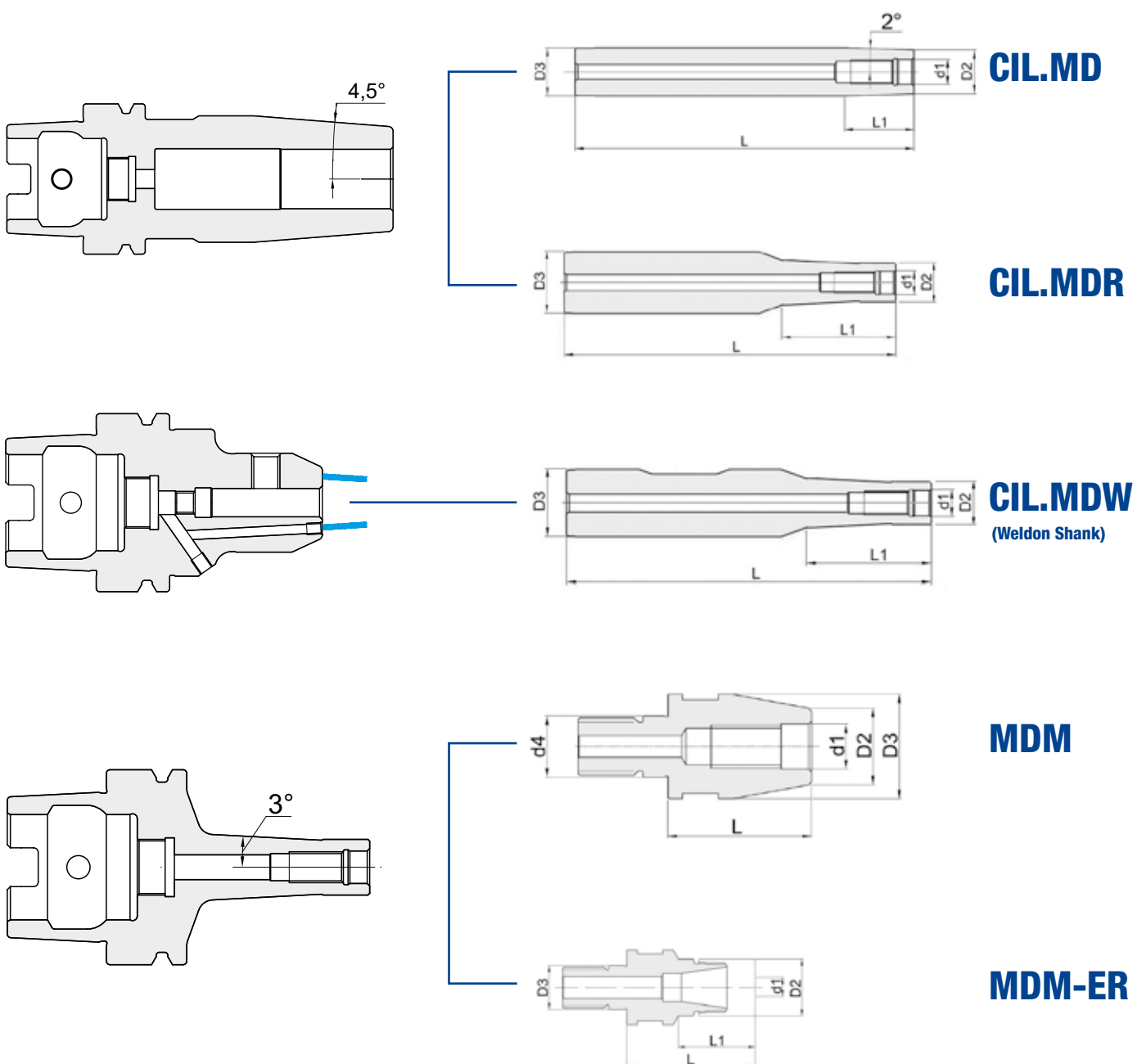
SK 040 (AD+AF form) - MDH

codice - code	d1	L	D2	D3		L1	L2	APPLICATION
SKB.040.MDH10.050	10,5-M10	75,1	18	25		50	56	
SKB.040.MDH10.050-S	10,5-M10	75,1	18	19,5		50	56	SLIM
SKB.040.MDH10.070	10,5-M10	95,1	18	28		70	76	
SKB.040.MDH10.070-S	10,5-M10	95,1	18	19,5		70	76	SLIM
SKB.040.MDH10.090	10,5-M10	115,1	18	28		90	96	
SKB.040.MDH10.090-S	10,5-M10	115,1	18	19,5		90	96	SLIM
SKB.040.MDH10.120	10,5-M10	145,1	18	34		120	126	
SKB.040.MDH12.050	12,5-M12	75,1	21	24		50	56	
SKB.040.MDH12.070	12,5-M12	95,1	21	31		70	76	
SKB.040.MDH12.070-S	12,5-M12	95,1	21	24		70	76	SLIM
SKB.040.MDH12.090	12,5-M12	115,1	21	31		90	96	
SKB.040.MDH12.090-S	12,5-M12	115,1	21	24		90	96	SLIM
SKB.040.MDH12.120	12,5-M12	145,1	21	38		120	126	
SKB.040.MDH12.150	12,5-M12	175,1	21	42		150	156	
SKB.040.MDH16.050	17-M16	75,1	29	34		50	56	
SKB.040.MDH16.050-S	17-M16	75,1	29	31		50	56	SLIM
SKB.040.MDH16.070	17-M16	95,1	29	34		70	76	
SKB.040.MDH16.070-S	17-M16	95,1	29	31		70	76	SLIM
SKB.040.MDH16.090	17-M16	115,1	29	39		90	96	
SKB.040.MDH16.090-S	17-M16	115,1	29	31		90	96	SLIM
SKB.040.MDH16.120	17-M16	145,1	29	39		120	126	
SKB.040.MDH16.120-S	17-M16	145,1	29	31		120	126	SLIM
SKB.040.MDH16.150	17-M16	175,1	29	39		150	156	
SKB.040.MDH16.170	17-M16	195,1	29	44		170	176	
SKB.040.MDH16.194	17-M16	219,1	29	44		194	200	

Prolunghe Extensions

Sistema modulare per frese attacco filettato

Threaded modular tool system for
milling cutter with threaded connection



FSW Cooling Plus DIN 6357-B

Portafrese a spianare con trascinatore fisso - con canali di lubrificazione

Face mill arbor with coolant bores

Porte-fraises à surfacer avec conduits d'arrosage

Messerkopf- aufnahme mit Kühlmittelbohrun



PORTAFRESE con canali di lubrificazione

PORTAFRESE A SPIANARE CON TRASCINATORE FISSO

- Run Out 3 micron
- Fori di refrigerazione "STANDARD"

FACE MILL ARBOR with coolant channels

FACE MILL ARBOR WITH COOLANT CHANNELS

- Run Out 3 micron
- With "STANDARD" coolant channels

Accessori | Accessories

PST



p. 221

ASC



p. 310

Ricambi | Spare parts

RVU 5931



p. 355

RCT FM/DP



p. 355

RVU 5933



p. 355

RRS FM



p. 356

Fig. 1

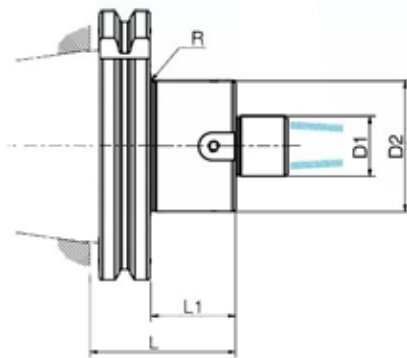
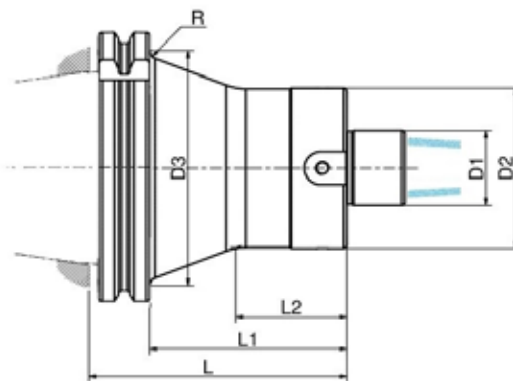


Fig. 2



SK 040 (AD+AF form) - FSW Cooling Plus

codice - code	d1	L	D2			L1 - R	APPLICATION
SKB.040.FSW16.050	16	50	38			30,9	Fig. 1
SKB.040.FSW16.090	16	90	38			70,9	Fig. 1
SKB.040.FSW22.052	22	52	48			32,9	Fig. 1
SKB.040.FSW22.090	22	90	48			70,9	Fig. 1
SKB.040.FSW27.055	27	55	58			35,9	Fig. 1
SKB.040.FSW27.090	27	90	58			70,9	Fig. 1
SKB.040.FSW32.060	32	60	78			40,9	Fig. 1
SKB.040.FSW32.090 - 70	32	90	70			70,9	Fig. 1
SKB.040.FSW32.090	32	90	78			70,9	Fig. 1
SKB.040.FSW40.060 - 83	40	60	83			40,9	Fig. 1
SKB.040.FSW40.060	40	87	87			40,9	Fig. 1

Fig. 1

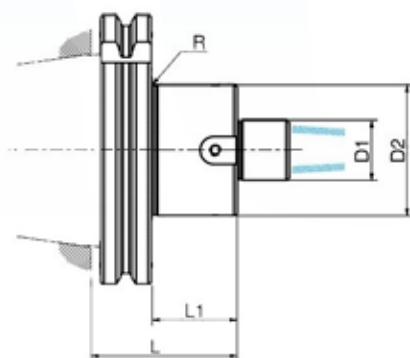
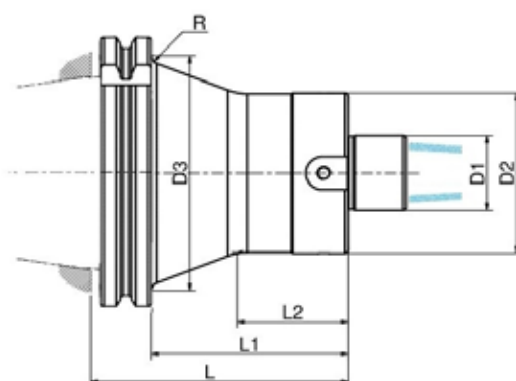


Fig. 2



SK 050 (AD+AF form) - FSW Cooling Plus

codice - code	d1	L	D2	D3		L1 - R	L2	APPLICATION
SKB.050.FSW22.056	22	56	48			36,9 - 5		Fig. 1
SKB.050.FSW22.100	22	100	48	68		80,9 - 2	40	Fig. 2
SKB.050.FSW22.160	22	160	48	68		140,9 - 2	40	Fig. 2
SKB.050.FSW27.056	27	56	58			36,9		Fig. 1
SKB.050.FSW27.100	27	100	58	68		80,9 - 2	40	Fig. 2
SKB.050.FSW27.160	27	160	58	68		140,9 - 2	40	Fig. 2
SKB.050.FSW32.056	32	56	78			36,9		Fig. 1
SKB.050.FSW32.100	32	100	78			80,9		Fig. 1
SKB.050.FSW32.160	32	160	78			140,9		Fig. 1
SKB.050.FSW40.060	40	60	87			40,9		Fig. 1
SKB.050.FSW40.100	40	100	87			80,9		Fig. 1

FC DIN 6358

Portafrese combinato con trascinatore mobile

KOMBI-shell mill arbor

Porte-fraise a double usage

Kombi-aufsteckfräsdorne



PORTAFRESE COMBINATO con trascinatore mobile

Per il fissaggio di frese DIN 841 / DIN 1880
e di frese angolari DIN 842 / DIN 1830.

- Run Out 3 micron

«SKA» = Forma «AD»

COMBI SHELL END MILL ARBOR

For clamping shell end mills DIN 841 / DIN 1880
and angular milling cutters DIN 842 / DIN 1830.

- Run Out 3 micron

«SKA» = «AD» form

Accessori | Accessories

PST



p. 221

ASC



p. 310

Ricambi | Spare parts

RVU 5933



p. 355

RRS FM



p. 356

RTD 6366

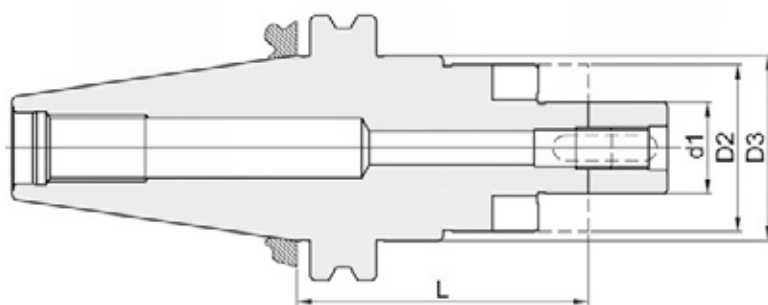


p. 356

RLU 6604



p. 356



SK 040 (AD form) - FC

codice - code	d1	L	D2					APPLICATION
SKA.040.FC016.055	16	55	32					
SKA.040.FC022.055	22	55	40					
SKA.040.FC027.055	27	55	48					
SKA.040.FC032.060	32	60	58					
SKA.040.FC032.100.	32	100	58					
SKA.040.FC040.060	40	60	70					

SK 050 (AD form) - FC

codice - code	d1	L	D2	D3				APPLICATION
SKA.050.FC022.055	22	55	40					
SKA.050.FC027.055	27	55	48					
SKA.050.FC032.055	32	55	58					
SKA.050.FC032.125.	32	125	58	70				
SKA.050.FC040.055	40	55	70					

FF DIN 6357-A / DIN 2079

Portafrese flangiati per frese a spianare

Face mill holder for face milling cutters

Porte-fraise pour fraises a surfacer

Aufsteckfräserdorne für messerköpfe

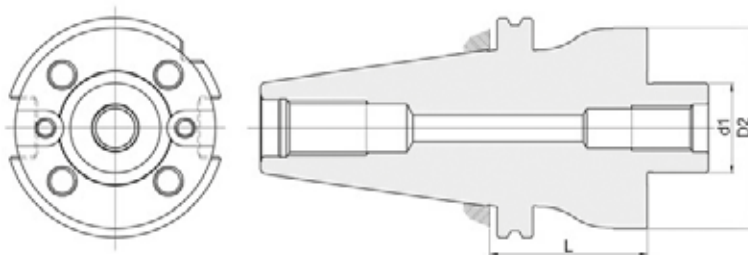


PORTAFRESE CON FLANGIA

- Run Out 3 micron
«SKA» = Forma "AD"

ADAPTER for MILLING TOOLS with flange

- Run Out 3 micron
«SKA» = "AD" form



codice - code	d1	L	D2	APPLICATION
SKA.050.FF040.070	40	70	89	
SKA.050.FF060.070	60	70	128	

Accessori | Accessories

PST



p. 221

ASC



p. 310

Ricambi | Spare parts

RVU 5931



p. 355

RCT FM/DP



p. 355

RVU 5933



p. 355

RRS FM



p. 356

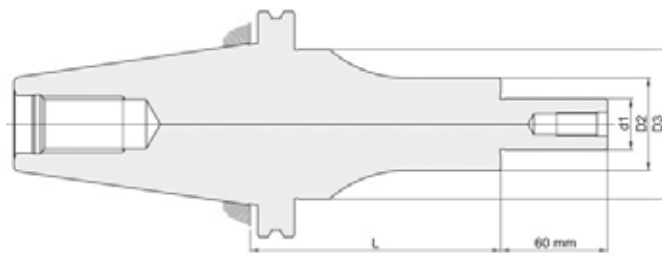
FD DIN 6358

Mandrino portafrese per frese a disco
Face mill holder for disc milling cutters



MANDRINO PORTAFRESE
per frese a disco

*Face mill holder
for disc milling cutters*



codice - code	d1	L	D2	D3				APPLICATION
SKC.050.FD027.160	27	160	43	80				
SKC.050.FD032.160	32	160	50	80				
SKC.050.FD040.160	40	160	60	80				
SKC.050.FD050.160	50	160	70	80				

Accessori | Accessories

Ricambi | Spare parts

PST



p. 221

ASC



p. 310

Maschiatori per maschiatura sincronizzata "SINKRO"

Tapping chuck for synchronized tapping "SINKRO"

Sulle macchine con maschiatura rigida sincronizzata la compensazione assiale, anche se minima, è fondamentale per l'esecuzione di filetti in tolleranza, questa compensazione permette infatti di eliminare eventuali errori della macchina dovuti a difetti o giochi che inevitabilmente si vengono a creare.

Esiste una correlazione tra la durata del maschio per lavorazioni meccaniche e l'allineamento maschio-foro particolarmente evidente su maschi da M3 a M12. Se il fissaggio del maschio nel maschiatore è tale da non garantire in punta al maschio un perfetto allineamento ed una perfetta assenza di gioco assiale, nell'esecuzione del filetto il maschio avrà un'usura rapida nelle prime spire dell'elica dovuta alle micro collisioni generate dallo scorretto imbocco con il foro da filettare.

Al contrario se il maschio è perfettamente allineato al foro ed anche perfettamente esente da giochi, quando inizia a filettare, la durata del maschio aumenta in modo evidente, fino a tre volte la durata solita.

Caratteristiche tecniche:

- Capacità di maschiatura: M3 - M12; M6 - M20; M14 - M33
- Perfetto allineamento maschio - foro
- Durata del maschio tripla rispetto ad un sistema di maschiatura tradizionale
- Cambio rapido del maschio e della bussola
- Adatto per maschiatura rigida sincronizzata con compensazione in sfilamento (1 mm) ed in rientro (0,2 mm) per serie **M3 - M12 e M6 - M20** e con compensazione in sfilamento (2 mm) ed in rientro (0,4 mm) per serie **M14 - M33**
- Predisposto per il passaggio della lubrificazione fino a 50 bar
- Ingombro ridotto

La filettatura rigida sincronizzata presuppone una macchina atta a sincronizzare la rotazione del mandrino principale ed il movimento di avanzamento. Oggi questa è generalmente una caratteristica standard dei centri di lavoro.

L'esperienza ha dimostrato che al momento dell'inversione di rotazione la sincronia non è sempre garantita al 100%. In tal caso si producono in parte sull'utensile forze assiali molto elevate.

I maschi per filettatura sincrona possono essere alloggiati sia nei comuni mandrini Weldon che nei portautensili a pinze. Entrambi gli elementi di serraggio presentano lo svantaggio, che le forze assiali prodotte non possono essere compensate nell'inversione.



INTEGRAL

On rigid tapping we need a minimum compensation to absorb eventual errors between feed rate and pitch of the thread. Analysis showed that there is a correlation between the alignment of the tap and hole especially on small taps from M3 to M12. If the alignment isn't perfect than the tap wears out easily because the tap touches the flanks of the hole because of a slight radial play. On the other hand we found that if there is no radial play involved the tool life can be increased drastically.

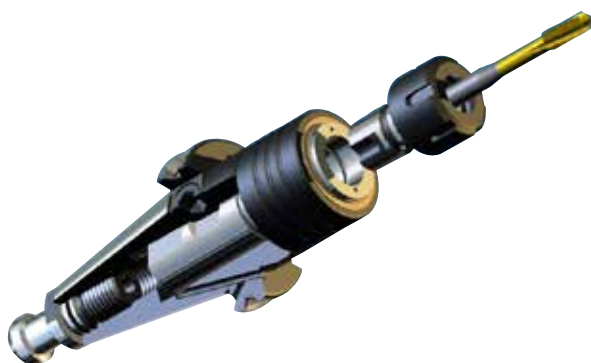
Technical features:

- Tap capacity: M3 - M12; M6 - M20; M14 - M33;
- Perfect line up tap-hole
- Triple life of tap in comparison to a traditional tapping system
- Quick change of the tap and the adapter
- Suitable for rigid tapping with a micro compensation in extension (1 mm) and (0,2 mm) in compression type **M3 - M12 and M6 - M20** and compensation in extension (2 mm) and (0,4 mm) in compression type **M14 - M33**
- Possible coolant flow till 50 bar
- Reduced dimensions.

With rigid tapping we need a machining centre with a rigid tapping program. This has become a standard feature nowadays.

Our experience showed us at the very critical moment of inverting the sense of the machine the synchronisation is not always 100% granted. In that case there is a high pressure on the flanks of the tap.

Taps for synchronized tapping can be placed in Weldon tapping chucks or in collect chucks. In both cases axial forces can not be compensated during the inversion.



KOMBI

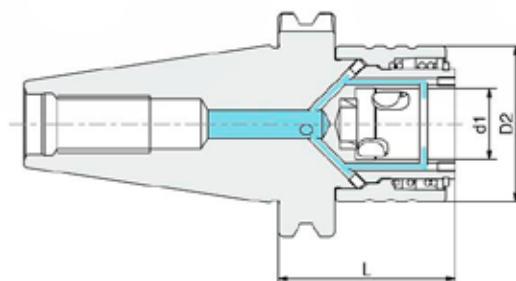
MS Sinkro Plus

Maschiatore sincronizzato (per bussole ABM-ER) con passaggio lubrificante

Sinkro tapping chucks (for Sinkro's tap adapter ABM-ER) with coolant flow

Sinkro-Gewindeschneidfutter (für schnellwechseleinsätze SinKro ABM.ER)

Sinkro-appareil a taruder (pour douilles porte-taraud Sinkro ABM.ER)



MASCHIATORE SINCRONIZZATO Sinkro Plus

- Con passaggio lubrificante
- per bussole ABM.ER con pinze PER-S (ER Type-Din 6499)

Sinkro Plus Tapping chucks

- With coolant flow
- for Sinkro's tap adapter ABM.ER with PER-S Collets (ER Type Din 6499)

SK 040 (AD+AF form) - MS Sinkro Plus

codice - code	d1	L	D2	Accessories	APPLICATION
SKB.040.MS020.053	20	53	43	ABM.020.ER16 M3÷12	INTEGRAL
SKB.040.MS032.090	32	90	60	ABM.032.ER25 M6÷20	INTEGRAL

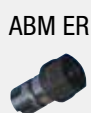
SK 050 (AD+AF form) - MS Sinkro Plus

codice - code	d1	L	D2	Accessories	APPLICATION
SKB.050.MS020.074	20	74	43	ABM.020.ER16 M3÷12	KOMBI
SKB.050.MS032.096	32	96	60	ABM.032.ER25 M6÷20	KOMBI

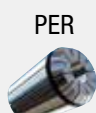
Accessori | Accessories



p. 221



p. 63



p. 317



p. 310

Ricambi | Spare parts

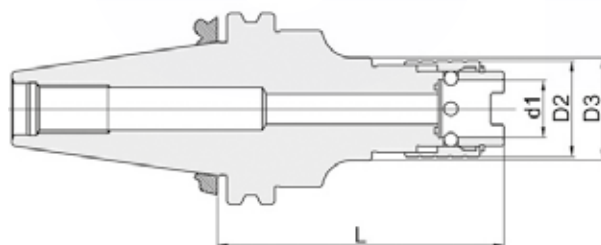
MR

Maschiatore rigido a cambio rapido senza compensazione assiale con passaggio lubrificante

Rigid tap holder without axial compensation with coolant flow

Appareil à thrauder avec changement rapid sans compensation axiale

Gewindeschneidfutter ohne längenausgleich



MASCHIATORE RIGIDO senza compensazione assiale

CON PASSAGGIO LUBRIFICANTE

- Adatti macchine CNC predisposte per "maschiatura rigida".
- (per bussole portamaschi ABM-R)

RIGID TAPPING CHUCKS without axial compensation

WITH COOLANT FLOW

- Suitable for use on CNC machines with rigid tapping cycles.
- (Bush for tapping ABM-R/RW/F type)

SK 040 (AD+AF form) - MR

codice - code	d1	L	D2	D3	Capacity	APPLICATION
SKB.040.MR019.076	19	76	35	35	M3 - M12	KOMBI
SKB.040.MR031.098	31	98	50	44	M6 - M20	KOMBI
SKB.040.MR048.163	48	163	72	72	M14-M33	KOMBI

SK 050 (AD+AF form) - MR

codice - code	d1	L	D2	D3	Capacity	APPLICATION
SKA.050.MR019.081	19	81	35	35	M3 - M12	KOMBI
SKB.050.MR031.103	31	103	50	50	M6 - M20	KOMBI
SKB.050.MR048.132	48	132	72	72	M14-M33	KOMBI

Accessori | Accessories

Ricambi | Spare parts

PST



p. 221

ABM R



p. 346

ABM RW



p. 346

ASC



p. 310

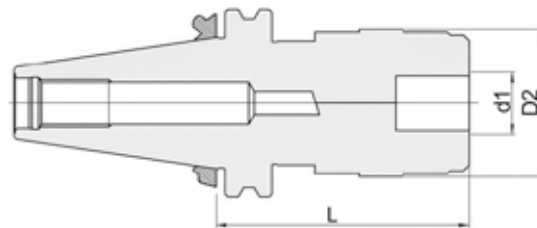
MC

Maschiatore a cambio rapido con compensazione assiale senza passaggio lubrificante

Quick change tapping chuck with axial compensation without coolant flow

Appareil à thrauder avec changement rapide avec compensation axiale

Gewindeschneidfutter mit doppel längenausgleich



MASCHIATORE doppia compensazione assiale

- Senza passaggio lubrificante
- (per bussole portamaschi ABM-R/RW/F)

QUICK-CHANGE TAPPING CHUCK with double axial compensation

- Without coolant flow
- (Bush for tapping ABM-R/RW/F type)

SK 040 (AD+AF form) - MC

codice - code	d1	L	D2	Capacity	Rientro-Sfilam Compr - Ext	APPLICATION
SKB.040.MC019.076	19	76	38	M3 - M12	9 - 9	KOMBI
SKB.040.MC031.098	31	98	55	M6 - M20	15 - 15	KOMBI
SKB.040.MC048.184	48	184	79	M14-M33	24 - 24	KOMBI

SK 050 (AD+AF form) - MC

codice - code	d1	L	D2	Capacity	Rientro-Sfilam Compr - Ext	APPLICATION
SKA.050.MC019.081	19	81	38	M3 - M12	9 - 9	KOMBI
SKB.050.MC031.103	31	103	55	M6 - M20	15 - 15	KOMBI
SKB.050.MC048.153	48	153	79	M14-M33	24 - 24	KOMBI

Accessori | Accessories



p. 221



p. 346



p. 347



p. 310

Ricambi | Spare parts

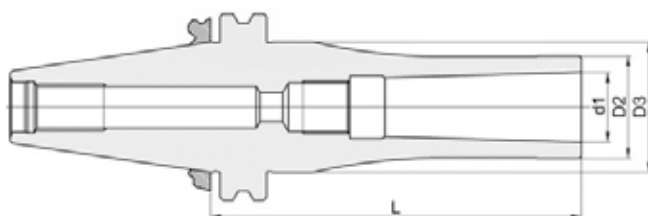
RF DIN 228-1 form A

Riduzione cono morse per frese

Morse adapter for milling cutter

Porte-fraise avec raccord CM

Morse-kegel-aufnahme mit Anzuggewinde



Riduzione cono morse per frese

- Run Out 5 micron
- «SKA» = Forma "AD"

Adapter for morse taper with thread

- Run Out 5 micron
- «SKA» = "AD" form

SK 040 (AD form) - RF

codice - code	d1	L	D2	D3	APPLICATION
SKA.040.RF001.050	MORSE 1	50	25	44.5	
SKA.040.RF002.060	MORSE 2	60	32	44.5	
SKA.040.RF002.100	MORSE 2	100	28	44.5	
SKA.040.RF003.090	MORSE 3	90	40	44.5	
SKA.040.RF003.112	MORSE 3	112	32	44.5	

SK 050 (AD form) - RF

codice - code	d1	L	D2	D3	APPLICATION
SKA.050.RF002.060	MORSE 2	60	32		
SKA.050.RF003.065	MORSE 3	65	40		
SKA.050.RF003.180	MORSE 3	180	32	70	
SKA.050.RF004.095	MORSE 4	95	48		

Accessori | Accessories

PST



p. 221

ACH RF



p. 354

ASC



p. 310

Ricambi | Spare parts

RBH RF



p. 354

RVH RF



p. 354

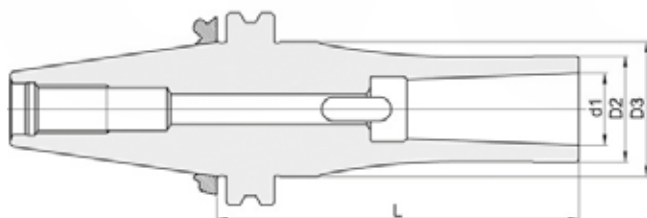
RP DIN 228-1 form B

Riduzione cono morse per punte

Morse-adapter for drilling tools

Porte-foret avec raccord CM

Morse-kegel-aufnahme



Riduzione cono morse per punte

- Run Out 5 micron
- «SKA» = Forma «AD»

Adapter for morse taper with tang

- Run Out 5 micron
- «SKA» = «AD» form

SK 040 (AD form) - RP

codice - code	d1	L	D2	D3	APPLICATION
SKA.040.RP002.050	MORSE 2	50	32	44.5	
SKA.040.RP003.070	MORSE 3	70	40	44.5	
SKA.040.RP004.095	MORSE 4	95	48		

SK 050 (AD form) - RP

codice - code	d1	L	D2	APPLICATION
SKA.050.RP002.060	MORSE 2	60	32	
SKA.050.RP003.065	MORSE 3	65	40	
SKA.050.RP004.095	MORSE 4	95	48	

Accessori | Accessories

Ricambi | Spare parts

PST



p. 221

ASC



p. 310

DP Modular

Sistema modulare DP

Modular system DP

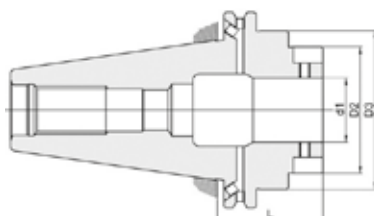


Adattatore modulare SK - DP

- ADATTATORE MODULARE TIPO "DP"
"ON - DEMAND" Lotti/minimi produzione 30 pezzi

Modular Adaptor SK - DP

- MODULAR ADAPTOR "DP" type
- "ON - DEMAND" Minimal quantity of production 30 pieces



codice - code	d1	L	D2					APPLICATION
SKB.040.DP063.050	32	50	63					

codice - code	d1	L	D2					APPLICATION
SKB.050.DP063.052	32	52	63					
SKB.050.DP080.052	40	52	78					
SKA.050.DP063.140	32	140	63					

Accessori | Accessories

Ricambi | Spare parts

PST



p. 221

ASC



p. 310

VAR Modular

Sistema modulare Varilock
Modular system Varilock



ul. Dziewosłęby 14/1, 04-403 Warszawa
Tel: +48 22 673 55 48
info@stmech.pl www.stmech.pl

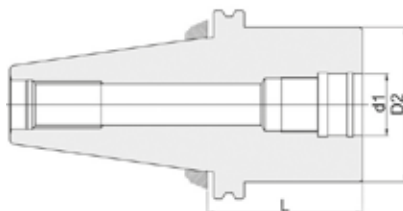


Adattatore Modulare tipo SK - VAR

- ADATTATORE MODULARE TIPO "VAR"
"ON-DEMAND" Lotti/minimi produzione 30 pezzi

Modular Adaptor SK - VAR

- ADAPTOR HSK - VAR
"ON-DEMAND" Minimal quantity of production 30 pieces



codice - code	d1	L	D2	APPLICATION
SKA.040.VAR63.050	32	50	63	

codice - code	d1	L	D2	APPLICATION
SKA.050.VAR50.027	27	27	50	
SKA.050.VAR50.050	27	50	50	
SKA.050.VAR63.027	32	27	63	
SKA.050.VAR63.090	32	90	63	
SKA.050.VAR80.027	32	27	80	

Accessori | Accessories

PST



p. 221

ASC



p. 310



ul. Dziewosłęby 14/1, 04-403 Warszawa
Tel: +48 22 673 55 48
info@stmech.pl www.stmech.pl

Ricambi | Spare parts

RBF VAR



p. 357

RVS VAR



p. 357