

Steilkegel-Werkzeugaufnahmen  
BT-P30 / MAS BT30  
ISO Taper-toolholders BT-P30 / MAS BT30



**Katalog Nr. 16103**  
Catalogue No. 16103



**BT-P30 / MAS BT30**

Kompatibel zu:  
Compatible to:  
**FANUC Robodrill (BT-P30)**  
**HAAS DT-1 (BT30)**



**BT-P30 mit Plananlage**  
BT-P30 with flange contact





### Spannzangenfutter für Spannzangen DIN 6499

Collet chucks for collets DIN 6499

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm  
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm

Lieferumfang ohne Werkzeug  
Delivery without tool

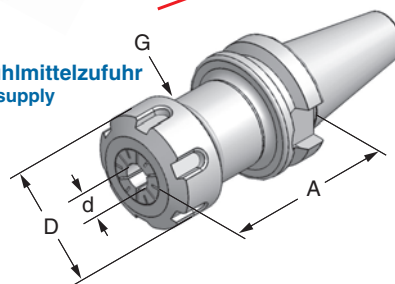


Spannmutter - Lieferumfang  
Clamping nut - delivery

ER11 - ER32  
Werkzeuge ohne Kühlmittelzufuhr  
Tools without coolant supply



BT-P30 mit Plananlage  
BT-P30 with flange contact



#### BT-P30

#### BT-P30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.07.2	BT-P30xER11x70-AD	70	1 - 7	19	30.06.07.22	BT-P30xER11x100-AD	100	1 - 7	19
30.06.10.20	BT-P30xER16x50-AD	50	1-10	28					
30.06.10.2	BT-P30xER16x70-AD	70	1-10	28	30.06.10.22	BT-P30xER16x100-AD	100	1-10	28
30.06.16.2	BT-P30xER25x70-AD	70	1-16	42	30.06.16.22	BT-P30xER25x100-AD	100	1-16	42
30.06.16.20	BT-P30xER25x50-AD	50	1-16	42					
30.06.20.2	BT-P30xER32x70-AD	70	2-20	50	30.06.20.22	BT-P30xER32x100-AD	100	2-20	50
30.06.20.20	BT-P30xER32x50-AD	50	2-20	50					

Für Schneidwerkzeuge mit interner Kühlmittelzufuhr benötigen Sie GMGC Spannmuttern und DS-Dichtscheiben

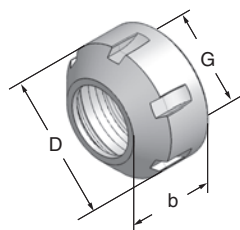
For cutting tools with internal coolant you need GMGC clamping nuts and DS-sealing discs

Dichtscheibe - Option  
Sealing Disc - optional



Spannmutter für Dichtscheiben - Option  
Clamping nut for sealing discs - optional

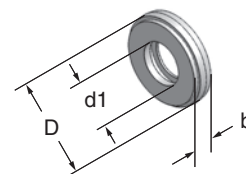
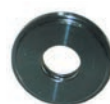
Spannmuttern gleitgelagert DIN 6499 für Dichtscheiben  
Clamping nuts friction bearing DIN 6499 for sealing discs



Dichtscheiben für Werkzeuge mit interner Kühlmittelzufuhr  
Sealing discs for tools with internal coolant supply

Der eingelegte O-Ring gewährleistet interne Kühlmittelzufuhr durch das gespannte Werkzeug direkt zur Werkzeugschneide

The inserted O-ring seal ensures a coolant supply internally through the clamped tool directly to the cutting edge



Bestellbeispiel / Example for order:  
D = ø21, d1 = ø12 entspricht / equals Art.-Nr. 325120

Art.-Nr.	Typ	D	b	G	Nm max.	Art.-Nr.	Typ	D	b	d1
716124	GMGC / ER16	28	23	M 22x1,50	70	316...	DS / ER16	13,0	4	316050 - 316100
720124	GMGC / ER20	34	25	M 25x1,50	100	320...	DS / ER20	16,0	4	320050 - 320130
725124	GMGC / ER25	42	26	M 32x1,50	130	325...	DS / ER25	21,0	4	325050 - 325160
732124	GMGC / ER32	50	28	M 40x1,50	170	332...	DS / ER32	27,0	4	332050 - 332200

Kühlmitteldruck / Coolant pressure min. 5 bar - max. 100 bar



**Zylinderschaftaufnahmen Weldon DIN 1835 B**

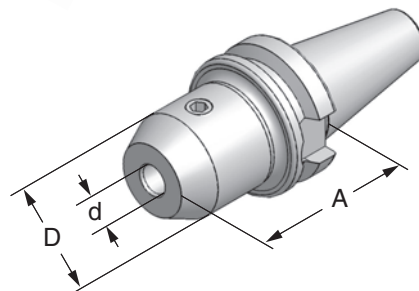
Holders for straight shank tools Weldon DIN 1835 B

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
 Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm  
 balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



**BT-P30 mit Plananlage**  
 BT-P30 with flange contact



**BT-P30**

**BT-P30**

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.06.60	BT-P30x06x60-AD	60	6	25	30.06.06.62	BT-P30x06x100-AD	100	6	25
30.06.08.60	BT-P30x08x60-AD	60	8	28	30.06.08.62	BT-P30x08x100-AD	100	8	28
30.06.10.60	BT-P30x10x60-AD	60	10	35	30.06.10.62	BT-P30x10x100-AD	100	10	35
30.06.12.60	BT-P30x12x60-AD	60	12	42	30.06.12.62	BT-P30x12x100-AD	100	12	42
30.06.14.60	BT-P30x14x60-AD	60	14	44					
30.06.16.60	BT-P30x16x60-AD	60	16	48	30.06.16.62	BT-P30x16x100-AD	100	16	48
30.06.20.60	BT-P30x20x60-AD	60	20	52					

**Zylinderschaftaufnahmen Weldon DIN 1835 B - mit Kühlkanal**

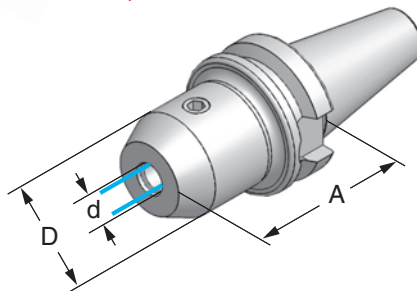
Holders for straight shank tools Weldon DIN 1835 B with coolant channel

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
 Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm  
 balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



**BT-P30 mit Plananlage**  
 BT-P30 with flange contact



**BT-P30**

**BT-P30**

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.10.66	BT-P30x10x60-AD+C	60	10	35	30.06.06.662	BT-P30x06x100-AD+C	100	6	25
30.06.12.66	BT-P30x12x60-AD+C	60	12	42	30.06.08.662	BT-P30x08x100-AD+C	100	8	28
30.06.16.66	BT-P30x16x60-AD+C	60	16	48					
30.06.20.66	BT-P30x20x60-AD+C	60	20	52					
30.06.25.66	BT-P30x25x75-AD+C	75	25	49					

# Steilkegel-Werkzeugaufnahmen BT-P30

## ISO Taper-toolholders BT-P30



### Schrumpffutter ohne Kühlkanal

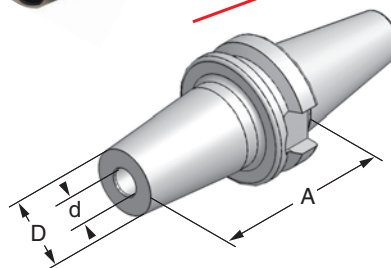
#### Shrinking chucks without coolant channel

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
 Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm  
 balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



**BT-P30 mit Plananlage**  
 BT-P30 with flange contact



#### BT-P30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.03.31	BT-P30x03Sx70-AD	70	3	10
30.06.04.31	BT-P30x04Sx70-AD	70	4	10
30.06.05.31	BT-P30x05Sx70-AD	70	5	14
30.06.06.31	BT-P30x06Sx70-AD	70	6	21
30.06.08.31	BT-P30x08Sx70-AD	70	8	21
30.06.10.31	BT-P30x10Sx70-AD	70	10	24
30.06.12.31	BT-P30x12Sx70-AD	70	12	24
30.06.14.31	BT-P30x14Sx70-AD	70	14	27
30.06.16.31	BT-P30x16Sx70-AD	70	16	27
30.06.20.31	BT-P30x20Sx70-AD	70	20	33

### Schrumpffutter POWER-FLASH high speed

#### Shrinking chucks POWER-FLASH high speed

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
 Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

Optimale Kühlmittelzufuhr über Kühlkanäle in der Bohrung

ø3-ø5 - 2 Kanäle, ø6-ø20 - 3 Kanäle

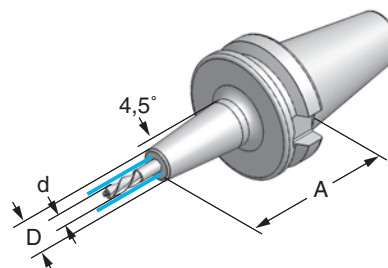
Best possible coolant supply through coolant channels in the boring

ø3-ø5 - 2 channels, ø6-ø20 - 3 channels

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm  
 balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



**BT-P30 mit Plananlage**  
 BT-P30 with flange contact



#### BT-P30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.03.37	BT-P30x03SCx70-AD	70	3	10
30.06.04.37	BT-P30x04SCx70-AD	70	4	11
30.06.05.37	BT-P30x05SCx70-AD	70	5	14
30.06.06.37	BT-P30x06SCx70-AD	70	6	21
30.06.08.37	BT-P30x08SCx70-AD	70	8	21
30.06.10.37	BT-P30x10SCx70-AD	70	10	24
30.06.12.37	BT-P30x12SCx70-AD	70	12	24
30.06.16.37	BT-P30x16SCx70-AD	70	16	27
30.06.20.37	BT-P30x20SCx70-AD	70	20	33





**Messerkopfaufnahmen DIN 6357**

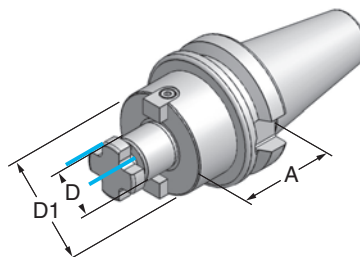
Shell mill adaptors for facing cutters DIN 6357

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
 Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm  
 balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



**BT-P30 mit Plananlage**  
 BT-P30 with flange contact



**BT-P30**

Art.-Nr.	Typ	A	D	D1
30.06.16.9	BT-P30x16x40-AD+C	40	16	39
30.06.22.9	BT-P30x22x40-AD+C	40	22	48
30.06.27.9	BT-P30x27x40-AD+C	40	27	48

**Aufnahmen für Einschraubfräser**

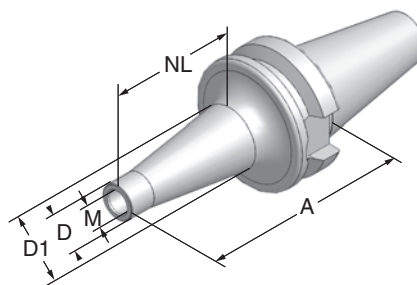
Adaptors for end mills with thread shank

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
 Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

Lieferumfang ohne Fräser  
 Delivery without tool



**BT-P30 mit Plananlage**  
 BT-P30 with flange contact



**BT-P30**

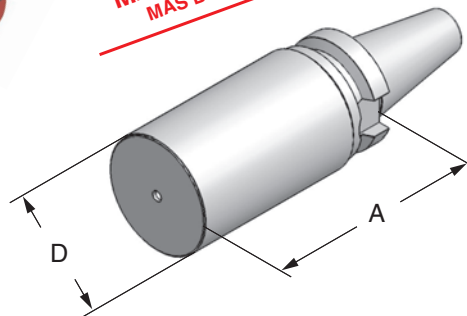
Art.-Nr.	Typ	M	A	NL	D	D1
30.06.08.025	BT-P30xM 8x25-AD	8	50	25	13	15
30.06.08.050	BT-P30xM 8x50-AD	8	75	50	13	23
30.06.10.025	BT-P30xM10x25-AD	10	50	25	18	20
30.06.10.050	BT-P30xM10x50-AD	10	75	50	18	25
30.06.12.025	BT-P30xM12x25-AD	12	50	25	21	24
30.06.12.050	BT-P30xM12x50-AD	12	75	50	21	24
30.06.16.025	BT-P30xM16x25-AD	16	50	25	29	34

**Rohling**  
Blank

Sondergrößen auf Anfrage!  
Special size on inquiry!



MAS BT-P mit Plananlage  
MAS BT-P with flange contact

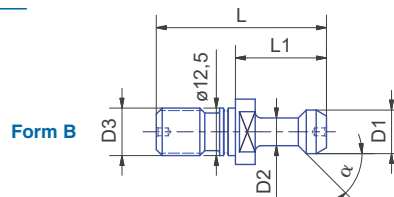
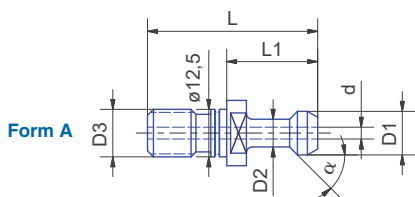


**BT-P30**

Art.-Nr.	Typ	A	D
30.06.100.046	BT-P30xø46x100	100	46
30.06.150.046	BT-P30xø46x150	150	46

**Anzugsbolzen MAS BT30x45°/60°**  
Retention knobs MAS BT30x45°/60°

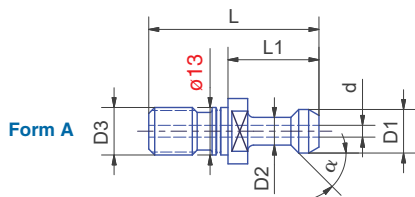
Anzugsbolzen MAS BT40 siehe Seite 43  
Retention knobs MAS BT40 see page 43



**Anzugsbolzen**

Art.-Nr.	Typ	D1	D2	D3	L	L1	$\alpha$	d	Form
30.12.4	BT30x45°	11,0	7,0	M12	43	23	45°	-	B
30.12.4-C	BT30x45° iK	11,0	7,0	M12	43	23	45°	ø2,5	A
30.12.41	BT30x60°	11,0	7,0	M12	43	23	60°	-	B
30.12.41-C	BT30x60° iK	11,0	7,0	M12	43	23	60°	ø2,5	A
30.12.43-C	BT30x45° iK <b>Fanuc</b>	11,0	8,0	M12	43	23	45°	ø4	A
30.12.44-C	BT30x60° iK <b>Brother</b>	11,0	7,5	M12	43	23	60°	ø4	A

**Anzugsbolzen SK30x45° für Fanuc Maschinen**  
Retention knob SK30x45° for Fanuc machines



**Anzugsbolzen**

Art.-Nr.	Typ	D1	D2	D3	L	L1	$\alpha$	d	Form
30.12.1-F	SK30x45° iK <b>Fanuc</b>	11,0	8,0	M12	43,6	23,6	45°	ø4	A

# Steilkegel-Werkzeugaufnahmen MAS BT30 ISO Taper-Toolholders MAS BT30



**Katalog Nr. 16103**  
**Catalogue No. 16103**

**Kompatibel zu:**  
**Compatible to:**  
**HAAS DT-1 (BT30)**



**MAS BT30**



Spannzangenfutter für Spannzangen DIN 6499 (ER/ESX) + ETS16  
Collet chucks for collets DIN 6499 (ER/ESX) + ETS16

**µm-tool**



**Justierbar mit 4 Verstellschrauben**  
**Adjustable with 4 screws**



**0-2 µm**



**10-30 µm**

**Standard-Werkzeughalter**  
**Standard-toolholder**



**Funktion:**

Werkzeug-Rundlauffehler feststellen und dann Spannring mit Schraube in Position bringen. Schraube spannen bis Rundlauffehler 0 - dann die restlichen Schrauben fest anlegen.

**Function:**

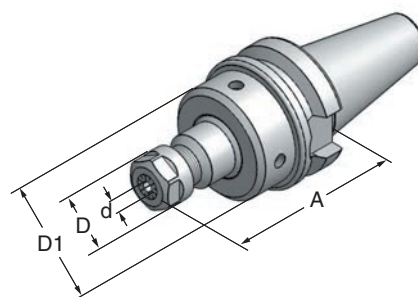
The run-out error of the tool must be determined and the clamping ring with screw must be brought in position. Screw must be tightened until run-out error is 0 - after that the remaining screws can be tightened.



**DIN 6499 - ER/ESX11 (ø1-7)**



**30.05.07.28**  
(incl. Spannmutter ER11)



**MAS BT30**

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	D1
30.05.07.28	BT30xER11x70-AD incl. Spannmutter ER11	70	1- 7	19	40

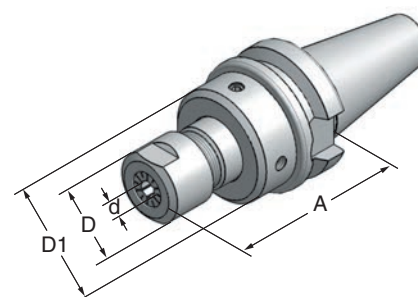
**DIN 6499 - ER/ESX16 (ø1-10)**



**716124-2** Spannmutter ER16C  
für Dichtscheiben  
(Dichtscheiben separat bestellen)



**30.05.10.28**  
(incl. Spannmutter ER16)



**MAS BT30**

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	D1
30.05.10.28	BT30xER16x70-AD incl. Spannmutter ER16	70	1-10	25	40
716124-2	Spannmutter ER16C für Dichtscheiben		1-10	25	

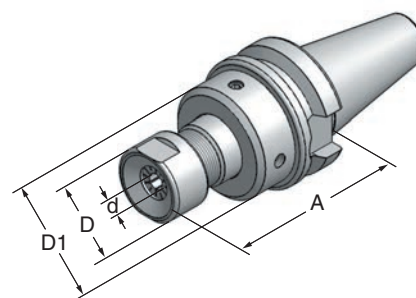
**ETS16 (ø1-10)**



**716124-2ETS** Spannmutter ETS16C  
für Dichtscheiben  
(Dichtscheiben separat bestellen)



**30.05.10.282**  
(incl. Spannmutter ETS16)



**MAS BT30**

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	D1
30.05.10.282	BT30xETS16mx70-AD incl. Spannmutter ETS16	70	1-10	27	40
716124-2ETS	Spannmutter ETS16C für Dichtscheiben		1-10	27	

**Spannschlüssel**

**916162**  
SW 22



**916163**  
SW 24



Art.-Nr.	Typ
916162	Spannschlüssel SW 22 für ER16 + ER 16C
916163	Spannschlüssel SW 24 für ETS16 + ETS 16C

**Dichtscheiben**  
für ER16C / ETS16C



Art.-Nr.	d1
316030	ø3 - 2
316040	ø4 - 3
316050	ø5 - 4
316060	ø6 - 5
316070	ø7 - 6
316080	ø8 - 7
316090	ø9 - 8
316100	ø10-9

### Spannzangenfutter für Spannzangen DIN 6499

#### Collet chucks for collets DIN 6499

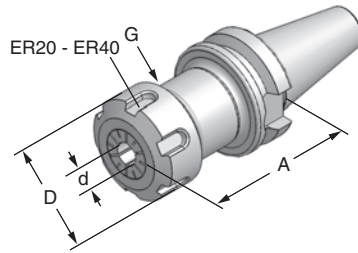
Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm  
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm

Lieferumfang ohne Werkzeug  
Delivery without tool

#### ER11 - ER40

Werkzeuge ohne Kühlmittelzufuhr  
Tools without coolant supply



Spannmutter - Lieferumfang  
Clamping nut - delivery

#### MAS BT30

#### MAS BT30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.07.2	BT30xER11x70-AD	70	1- 7	19	30.05.07.22	BT30xER11x100-AD	100	1- 7	19
30.05.10.2	BT30xER16x70-AD	70	1-10	28	30.05.10.22	BT30xER16x100-AD	100	1-10	28
30.05.10.2-50	BT30xER16x50-AD	50	1-10	28					
30.05.13.2	BT30xER20x70-AD	70	1-13	34					
30.05.16.2	BT30xER25x70-AD	70	1-16	42	30.05.16.22	BT30xER25x100-AD	100	1-16	42
30.05.16.2-55	BT30xER25x55-AD	55	1-16	42					
30.05.20.2	BT30xER32x70-AD	70	2-20	50	30.05.20.22	BT30xER32x100-AD	100	2-20	50
30.05.20.2-50	BT30xER32x50-AD	50	2-20	50					
30.05.26.2	BT30xER40x70-AD	70	3-30	63					

Für Schneidwerkzeuge mit interner Kühlmittelzufuhr benötigen Sie GMGC Spannmutter und DS-Dichtscheiben

For cutting tools with internal coolant you need GMGC clamping nuts and DS-sealing discs

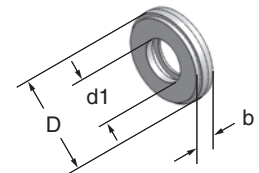
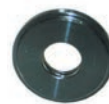
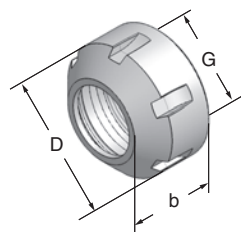


Spannmutter gleitgelagert DIN 6499 für Dichtscheiben  
Clamping nuts friction bearing DIN 6499 for sealing disc

Dichtscheiben für Werkzeuge mit interner Kühlmittelzufuhr  
Sealing discs for tools with internal coolant supply

Der eingelegte O-Ring gewährleistet interne Kühlmittelzufuhr durch das gespannte Werkzeug direkt zur Werkzeugschneide

The inserted O-ring seal ensures a coolant supply internally through the clamped tool directly to the cutting edge



Bestellbeispiel / Example for order:  
D = ø21, d1 = ø12 entspricht / equals Art.-Nr. 325120

Art.-Nr.	Typ	D	b	G	Nm max.	Art.-Nr.	Typ	D	b	d1
716124	GMGC / ER16	28	23	M 22x1,50	70	316...	DS / ER16	13,0	4	316050 - 316100
720124	GMGC / ER20	34	25	M 25x1,50	100	320...	DS / ER20	16,0	4	320050 - 320130
725124	GMGC / ER25	42	26	M 32x1,50	130	325...	DS / ER25	21,0	4	325050 - 325160
732124	GMGC / ER32	50	28	M 40x1,50	170	332...	DS / ER32	27,0	4	332050 - 332200
740124	GMGC / ER40	63	31	M 50x1,50	220	340...	DS / ER40	33,5	4	340050 - 340260

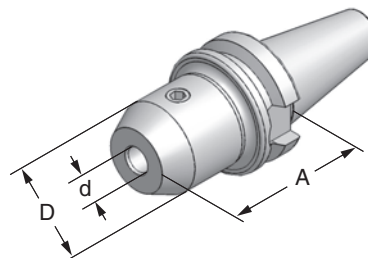
Kühlmitteldruck / Coolant pressure min. 5 bar - max. 100 bar

### Zylinderschaftaufnahmen Weldon DIN 1835 B

Holders for straight shank tools Weldon DIN 1835 B

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm  
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



#### MAS BT30

#### MAS BT30

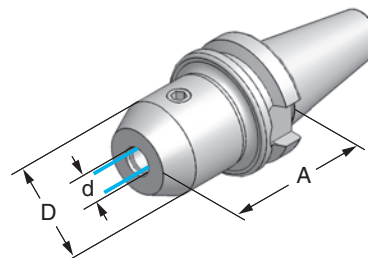
Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.06.60	BT30x06x60-AD	60	6	25	30.05.06.62	BT30x06x100-AD	100	6	25
30.05.08.60	BT30x08x60-AD	60	8	28	30.05.08.62	BT30x08x100-AD	100	8	28
30.05.10.60	BT30x10x60-AD	60	10	35	30.05.10.62	BT30x10x100-AD	100	10	35
30.05.12.60	BT30x12x60-AD	60	12	42	30.05.12.62	BT30x12x100-AD	100	12	42
30.05.14.60	BT30x14x60-AD	60	14	44	30.05.16.62	BT30x16x100-AD	100	16	48
30.05.16.60	BT30x16x60-AD	60	16	48	30.05.20.62	BT30x20x100-AD	100	20	52
30.05.18.60	BT30x18x60-AD	60	18	50					
30.05.20.60	BT30x20x60-AD	60	20	50					
30.05.25.60	BT30x25x75-AD	75	25	50					
30.05.32.60	BT30x32x85-AD	85	32	52					

### Zylinderschaftaufnahmen Weldon DIN 1835 B - mit Kühlkanal

Holders for straight shank tools Weldon DIN 1835 B  
with through tool coolant channel

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm  
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



#### MAS BT30

#### MAS BT30

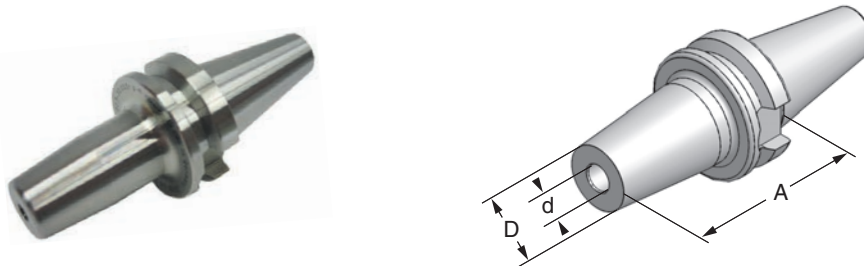
Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.06.66	BT30x06x60-AD+C	60	6	25	30.05.14.66	BT30x14x60-AD+C	60	14	44
30.05.08.66	BT30x08x60-AD+C	60	8	28	30.05.16.66	BT30x16x60-AD+C	60	16	48
30.05.10.66	BT30x10x60-AD+C	60	10	35	30.05.18.66	BT30x18x60-AD+C	60	18	50
30.05.12.66	BT30x12x60-AD+C	60	12	42	30.05.20.66	BT30x20x60-AD+C	60	20	50

### Schrumpffutter ohne Kühlkanal

#### Shrinking chucks without coolant channel

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
 Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm  
 balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



#### MAS BT30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.03.31	BT30x03Sx70-AD	70	3	10
30.05.04.31	BT30x04Sx70-AD	70	4	10
30.05.05.31	BT30x05Sx70-AD	70	5	14
30.05.06.31	BT30x06Sx70-AD	70	6	21
30.05.08.31	BT30x08Sx70-AD	70	8	21
30.05.10.31	BT30x10Sx70-AD	70	10	24
30.05.12.31	BT30x12Sx70-AD	70	12	24
30.05.14.31	BT30x14Sx70-AD	70	14	27
30.05.16.31	BT30x16Sx70-AD	70	16	27
30.05.20.31	BT30x20Sx70-AD	70	20	33

### Schrumpffutter POWER-FLASH high speed

#### Shrinking chucks POWER-FLASH high speed

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
 Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

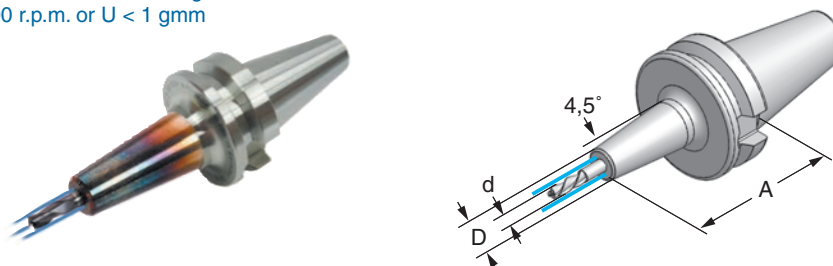
Optimale Kühlmittelzufuhr über Kühlkanäle in der Bohrung

ø3-ø5 - 2 Kanäle, ø6-ø20 - 3 Kanäle

Best possible coolant supply through coolant channels in the boring

ø3-ø5 - 2 channels, ø6-ø20 - 3 channels

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm  
 balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



#### MAS BT30

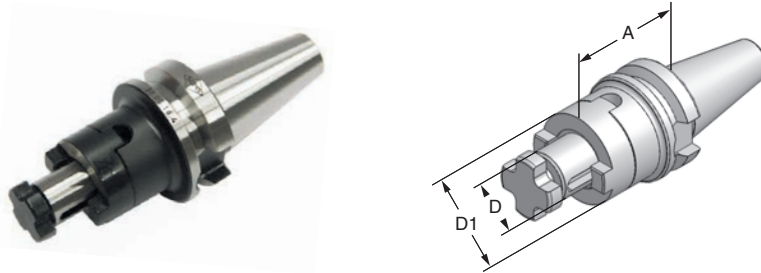
Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.03.37	BT30x03SCx70-AD	70	3	10
30.05.04.37	BT30x04SCx70-AD	70	4	11
30.05.05.37	BT30x05SCx70-AD	70	5	14
30.05.06.37	BT30x06SCx70-AD	70	6	21
30.05.08.37	BT30x08SCx70-AD	70	8	21
30.05.10.37	BT30x10SCx70-AD	70	10	24
30.05.12.37	BT30x12SCx70-AD	70	12	24
30.05.16.37	BT30x16SCx70-AD	70	16	27
30.05.20.37	BT30x20SCx70-AD	70	20	33



**Kombi-Aufsteckfräsdorne DIN 6358**

**Universal arbors DIN 6358**

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
 Concentricity from the taper to the holding part < 0,005



**MAS BT30**

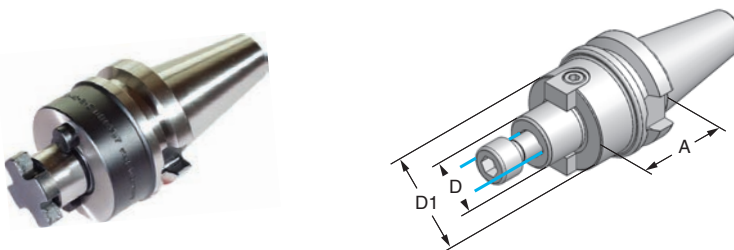
Art.-Nr.	Typ	A	D	D1
30.05.16.4	BT30x16x50-AD	50	16	32
30.05.22.4	BT30x22x50-AD	50	22	40
30.05.27.4	BT30x27x50-AD	50	27	48

**Messerkopfaufnahmen DIN 6357**

**Shell mill adaptors for facing cutters DIN 6357**

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005  
 Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm  
 balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



**MAS BT30**

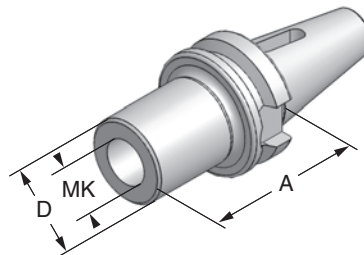
Art.-Nr.	Typ	A	D	D1
30.05.16.9	BT30x16x40-AD+C	40	16	39
30.05.22.9	BT30x22x40-AD+C	40	22	48
30.05.27.9	BT30x27x40-AD+C	40	27	48

### Kegelhülsen MK DIN 228 Form B mit Austreibblappen

Reducing adaptors MT DIN 228 form B with tang

Kegelwinkel AT3, Rundlaufgenauigkeit SK zu Werkzeugaufnahme < 0,005

Taper angle AT3, Concentricity from the taper to the holding part < 0,005



#### MAS BT30

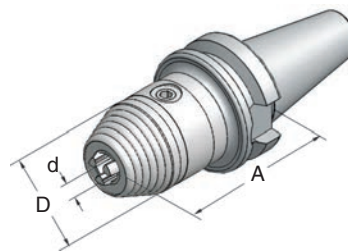
Art.-Nr.	Typ	A	MK	D
30.05.01.5	BT30xMK1x50-AD	50	1	25
30.05.02.5	BT30xMK2x60-AD	60	2	32
30.05.03.5	BT30xMK3x80-AD	80	3	40

### NC-Bohrfutter für Rechts- und Linkslauf

CNC-Drill chucks for clockwise and anti-clockwise rotation

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,04

Concentricity from the taper to the holding part < 0,04



#### MAS BT30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.08	BT30	73	1-8	36

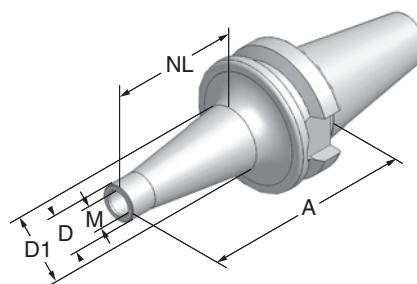
### Aufnahmen für Einschraubfräser

Adaptors for end mills with thread shank

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005

Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

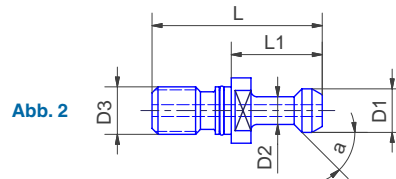
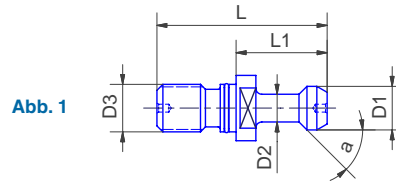
Lieferumfang ohne Fräser  
Delivery without tool



#### MAS BT30

Art.-Nr.	Typ	M	A	NL	D	D1
30.05.08.025	BT30xM 8x25-AD	8	50	25	13	15
30.05.08.050	BT30xM 8x50-AD	8	75	50	13	23
30.05.10.025	BT30xM10x25-AD	10	50	25	18	20
30.05.10.050	BT30xM10x50-AD	10	75	50	18	25
30.05.12.025	BT30xM12x25-AD	12	50	25	21	24
30.05.12.050	BT30xM12x50-AD	12	75	50	21	24
30.05.16.025	BT30xM16x25-AD	16	50	25	29	34

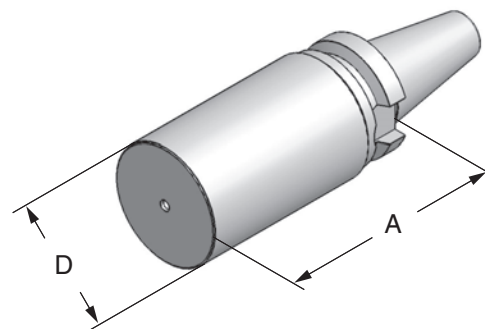
Anzugsbolzen MAS BT30 - 45°/60°  
Retention knobs MAS BT30 - 45°/60°



Anzugsbolzen

Art.-Nr.	Typ	D1	D2	D3	L	L1	a	Abb.
30.12.4	BT30x45°	11,0	7,0	M12	43	23	45°	1
30.12.4-C	BT30x45° iK	11,0	7,0	M12	43	23	45°	2
30.12.41	BT30x60°	11,0	7,0	M12	43	23	60°	1
30.12.41-C	BT30x60° iK	11,0	7,0	M12	43	23	60°	2
30.12.43-C	BT30x45° iK Fanuc	11,0	8,0	M12	43	23	45°	2
30.12.44-C	BT30x60° iK Brother	11,0	7,5	M12	43	23	60°	2

Rohling  
Blank



MAS BT30

Art.-Nr.	Typ	A	D
30.05.200.15	BT30xø49x200	200	49

Allgemeine Verkaufsbedingungen finden Sie auf unserer Website:  
Visit our website for General Condition of Sales:

[www.zuern-tools.de](http://www.zuern-tools.de)

[info@zuern-tools.de](mailto:info@zuern-tools.de)



**zürn**

## Steilkegel-Werkzeugaufnahmen

BT-P30 / MAS BT30

ISO Taper-Toolholders BT-P30 / MAS BT30

**µm-tool**



**Justierbar mit 4 Verstelle-schrauben**  
Adjustable with 4 screws



**0-2 µm**



**Standard-Werkzeughalter**  
Standard-toolholder



**10-30 µm**

