

Steilkegel-Werkzeugaufnahmen
MAS BT-P40
ISO Taper-Toolholders MAS BT-P40



Katalog Nr. 16115
Catalogue No. 16115





Spannzangenfutter für Spannzangen DIN 6499

Collet chuck for collets DIN 6499

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

gewuchtet G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm
 balanced G 2,5 - 20.000 r.p.m. or U < 1 gmm

Lieferumfang ohne Werkzeug
 Delivery without tool

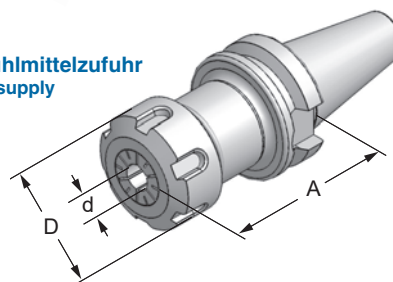


BT-P40 mit Plananlage
BT-P40 with flange contact



Spannmutter - Lieferumfang
 Clamping nut - delivery

ER11 - ER32
 Werkzeuge ohne Kühlmittelzufuhr
 Tools without coolant supply

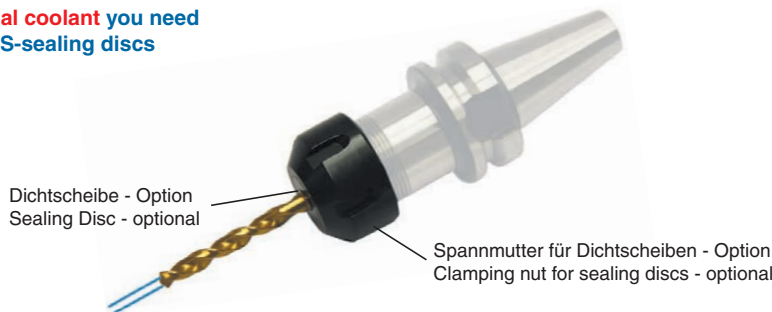


BT-P40

BT-P40

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
40.06.10.2	BT-P40xER16x70-AD	70	1-10	28	40.06.10.22	BT-P40xER16x100-AD	100	1-10	28
40.06.16.2	BT-P40xER25x70-AD	70	1-16	42					
40.06.20.2	BT-P40xER32x70-AD	70	2-20	50					

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

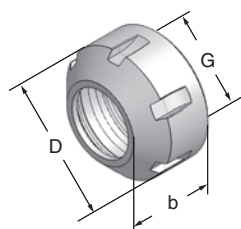


Dichtscheibe - Option
 Sealing Disc - optional

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

Spannmutter gleitgelagert DIN 6499 für Dichtscheiben

Clamping nut friction bearing DIN 6499 for sealing disc

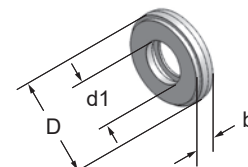
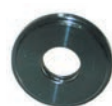


Dichtscheibe für Werkzeuge mit interner Kühlmittelzufuhr

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
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



Steilkegel-Werkzeugaufnahmen BT-P40

ISO Taper-toolholders BT-P40



Zylinderschaftaufnahme Weldon DIN 1835 B

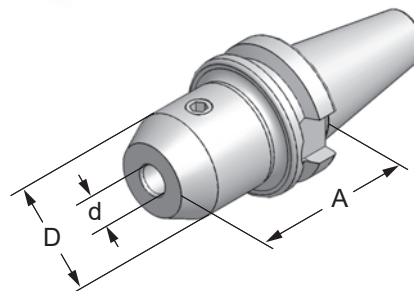
Holder for straight shank tools Weldon DIN 1835 B

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

gewuchtet G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm
 balanced G 2,5 - 20.000 r.p.m. or U < 1 gmm



BT-P40 mit Plananlage
 BT-P40 with flange contact



BT-P40

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
40.06.06.62	BT-P40x06x100	100	6	25
40.06.08.62	BT-P40x08x100	100	8	28
40.06.10.62	BT-P40x10x100	100	10	35
40.06.12.62	BT-P40x12x100	100	12	42
40.06.16.62	BT-P40x16x100	100	16	48
40.06.20.62	BT-P40x20x100	100	20	52

Zylinderschaftaufnahme Weldon DIN 1835 B mit Kühlkanal

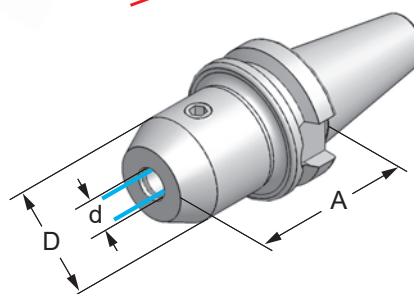
Holder for straight shank tools Weldon DIN 1835 B with coolant channel

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

gewuchtet G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm
 balanced G 2,5 - 20.000 r.p.m. or U < 1 gmm



BT-P40 mit Plananlage
 BT-P40 with flange contact



BT-P40

BT-P40

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
40.06.06.66	BT-P40x06x65-AD+C	65	06	25					
40.06.08.66	BT-P40x08x65-AD+C	65	08	28					
40.06.10.66	BT-P40x10x65-AD+C	65	10	35					
40.06.12.66	BT-P40x12x65-AD+C	65	12	42					
40.06.16.66	BT-P40x16x65-AD+C	65	16	48					
40.06.20.66	BT-P40x20x65-AD+C	65	20	52	40.06.20.662	BT-P40x20x100-AD+C	100	20	52
					40.06.25.662	BT-P40x25x100-AD+C	100	25	63
					40.06.32.662	BT-P40x32x100-AD+C	100	32	72





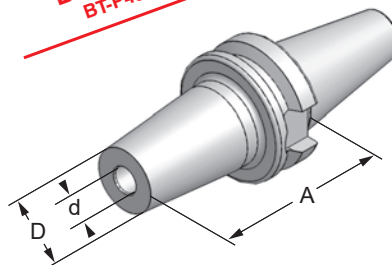
Schrumpffutter Shrinking chuck

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

gewuchtet G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 20.000 r.p.m. or U < 1 gmm



BT-P40 mit Plananlage
BT-P40 with flange contact



BT-P40

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
40.06.06.31	BT-P40x06Sx90	90	6	21
40.06.08.31	BT-P40x08Sx90	90	8	21
40.06.10.31	BT-P40x10Sx90	90	10	24
40.06.12.31	BT-P40x12Sx90	90	12	24
40.06.14.31	BT-P40x14Sx90	90	14	27
40.06.16.31	BT-P40x16Sx90	90	16	27
40.06.20.31	BT-P40x20Sx90	90	20	33

Messerkopfaufnahme DIN 6357

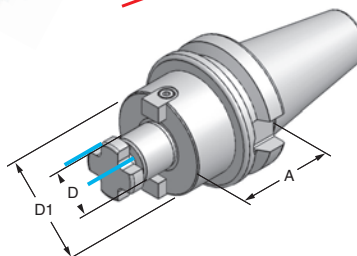
Shell mill adaptor for facing cutters DIN 6357

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

gewuchtet G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 20.000 r.p.m. or U < 1 gmm



BT-P40 mit Plananlage
BT-P40 with flange contact



BT-P40

BT-P40

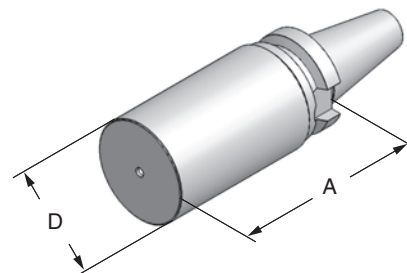
Art.-Nr.	Typ	A	D	D1	Art.-Nr.	Typ	A	D	D1
40.06.16.9	BT-P40x16x60-AD+C	60	16	39	40.06.16.92	BT-P40x16x100-AD+C	100	16	39
40.06.22.9	BT-P40x22x60-AD+C	60	22	49	40.06.22.92	BT-P40x22x100-AD+C	100	22	49
40.06.27.9	BT-P40x27x60-AD+C	60	27	60	40.06.27.92	BT-P40x27x100-AD+C	100	27	60
40.06.32.9	BT-P40x32x60-AD+C	60	32	68	40.06.32.92	BT-P40x32x100-AD+C	100	32	68

Rohling (Sondergrößen auf Anfrage)

Blank (Special sizes on inquiry)



BT-P40 mit Plananlage
BT-P40 with flange contact



BT-P40

Art.-Nr.	Typ	A	D
40.06.200.063	BT-P40xø63x200	200	63