

Werkzeugsysteme Neuheiten 2018

Werkzeugmaschinenspezifische Revolver-Spanneinheiten

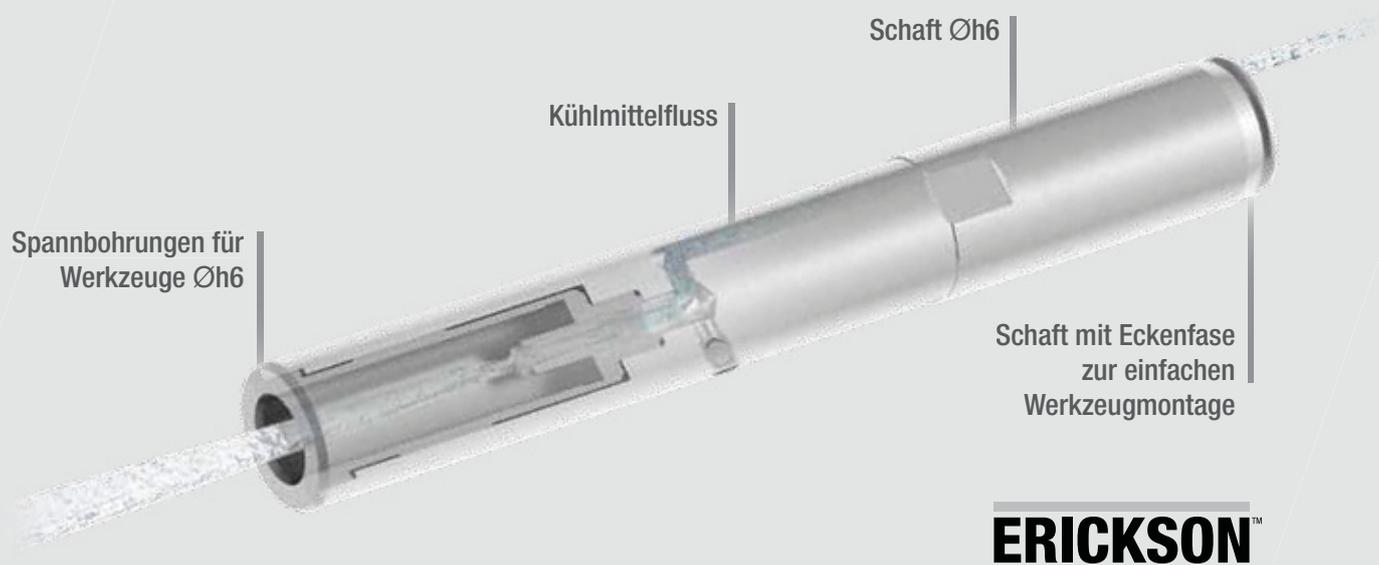
Die Werkzeugmaschinenspezifischen Revolver-Spanneinheiten bieten eine unerreicht hohe Leistung und ermöglichen eine garantiert höhere Produktivität.



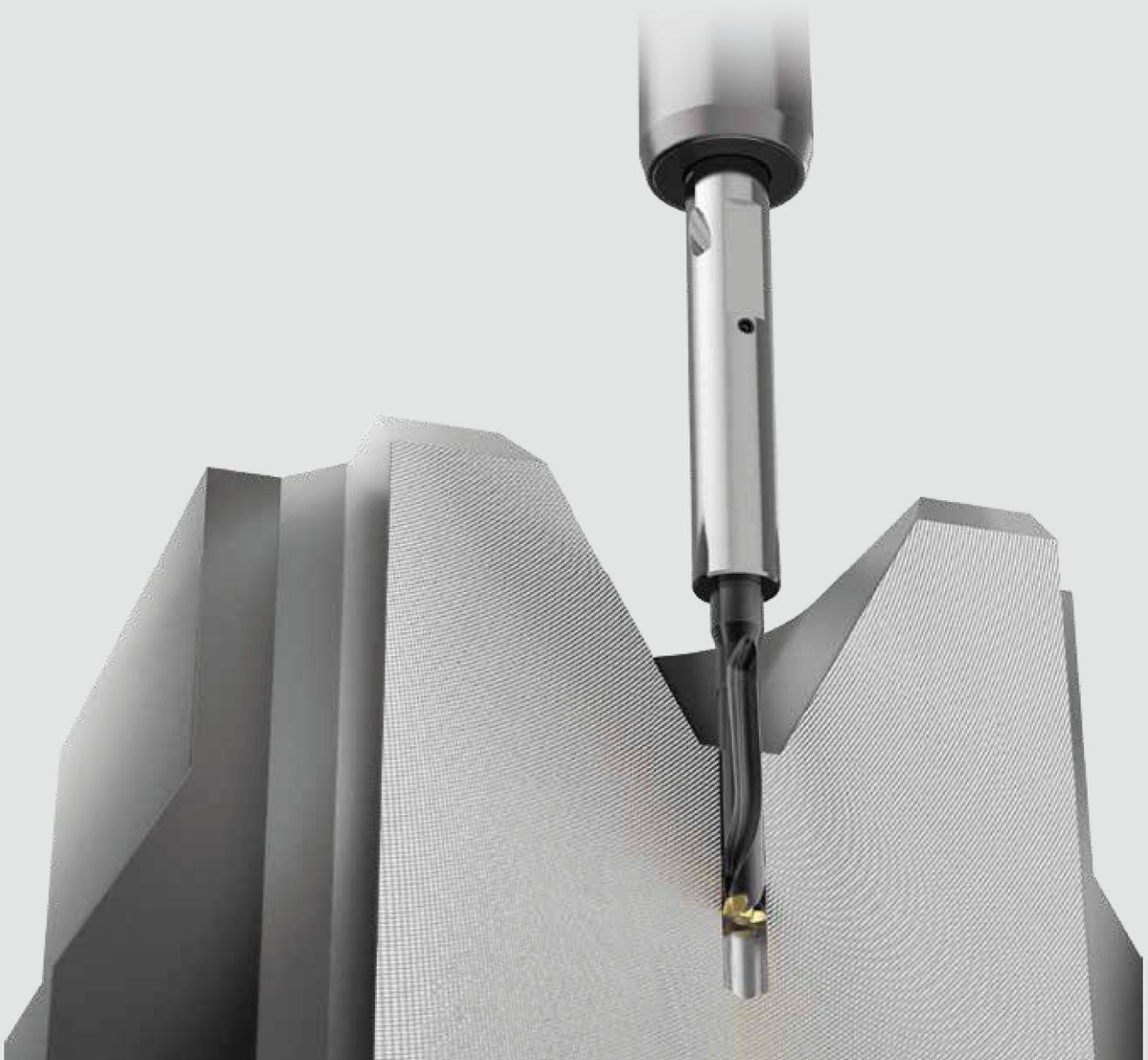
Werkzeugsysteme

Werkzeugaufnahmen mit Zylinderschaft	2–4
Verlängerungen für Hydrodehnspannfutter	2–4
Werkzeugmaschinenspezifische Revolver-Spanneinheiten.....	6–40
DOOSAN.....	8–10
HAAS	10–12
HWACHEON.....	13–15
HYUNDAI WIA	16–18
Mazak.....	19–26
Mori Seiki.....	27–31
OKUMA	32–33
Technische Informationen	34–40
Schrumpfspannfutter	42–48
Montagestation.....	50–52
Weltweite Kontaktadressen	54–55
Allgemeine Informationen.....	56
Schlüssel für Spaltenüberschriften in Produkttabellen	56
Symbolerklärung • Symbole für Werkzeugsysteme	56

Verlängerungen für Hydrodehnspannfutter

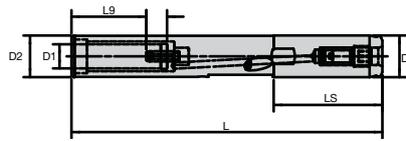


Verlängerungen für Hydrodehnspannfutter sind die perfekte Lösung bei engen Werkstückkonturen und Anwendungen mit großer Auskragung. Sie eignen sich für alle Bohr- und Reibanwendungen und bieten modulare Flexibilität für Drehmaschinen und Bearbeitungszentren mit mehreren Achsen.



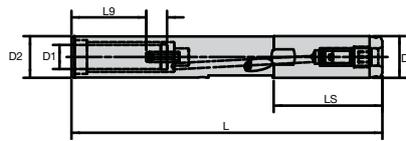
- Passt in alle Hydrodehnspannfutter.
- Äußerst geringe Abweichung von $\leq 3 \mu\text{m}$.
- Innere Kühlmittelzufuhr.
- Einfache Handhabung durch nur eine Spannschraube.
- Hohe Flexibilität in Verbindung mit Reduziereinsätzen.
- Verlängerte Standzeit dank dämpfender Wirkung.
- Axiale Längeneinstellung des Werkzeugs in Schritten von 10 mm.
- Feingewuchtet auf G2,5 bei 25.000 U/min.

VERLÄNGERUNG FÜR HYDRODEHNSPANNFUTTER



■ HC Verlängerung • Metrisch

Bestellnr.	Katalognummer	D	D1	D2	L	LS	L9	aw	wsas	law	kg
6340072	SS200HCT12150M	20	12	20	150	52	36	170.135	5 mm	170.002	0,30



■ HC Verlängerung • Zoll

Bestellnr.	Katalognummer	D	D1	D2	L	LS	L9	aw	wsas	law	lbs
6340073	SS075HCT050590	.75	.50	.79	5.91	2.07	1.42	170.135	5 mm	170.002	.63



Werkzeugsysteme

kennametal.com

Werkzeugmaschinen- spezifische Revolver- Spanneinheiten



Angetriebene
Spanneinheit



Statische
Spanneinheit



Die Werkzeugmaschinenspezifischen Revolver-Spanneinheiten bieten eine unerreicht hohe Leistung und ermöglichen eine garantiert höhere Produktivität.

Sie sorgen für eine optimierte Maschinenauslastung durch eine höhere Wiederholgenauigkeit und kürzere Rüstzeiten.

Die Revolver-Spanneinheiten passen in spezielle Revolverschnittstellen der unterschiedlichen Werkzeugmaschinenhersteller.

Das Angebot unterschiedliche Schnittstellen für Revolverausführungen von führenden Werkzeugmaschinen-Herstellern wie DOOSAN™, HAAS™, HWACHEON™, HYUNDIA WIA, Mazak™, Mori Seiki™ und OKUMA™.

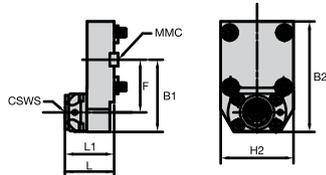


- Standardportfolio mit statischen Spanneinheiten und angetriebenen Spanneinheiten mit KM™ Größen 32, 40, 50 und 63.
- Angetriebene Spanneinheiten mit bis zu 12.000 U/min; Übersetzungsverhältnis 1:1.
- Passen in unterschiedliche Schnittstellen der Werkzeugmaschinenabhängigen Revolverausführungen.
- VDI-Einheiten zur einfachen Handhabung.
- Verschraubte Einheiten (BMT) für höhere Steifigkeit.
- Erhältlich mit innerer und äußerer Kühlmittelzufuhr.

DOOSAN™

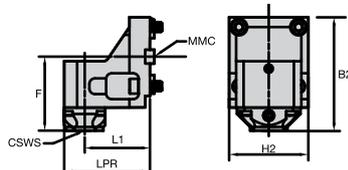
Maschinenserie:

- Lynx 300M
- Puma 1500, 2000, 2500 M/Y
(12 Stationen, BMT55)
- Puma 1500-2500 MS/SY
(12 Stationen, BMT55)
- Puma 2100 M/MS/Y/SY
(24 Stationen, BMT55)
- Puma 2100 M/Y
(12 Stationen, BMT55)
- Puma 230, 240, 280 M/MS/LM
- Puma MX1600, 2100 ST (BMT55)
- Puma TL2000, 2500 M
- Puma TT1500, 1800 MS/SY



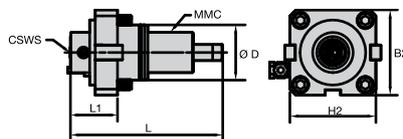
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391657	TACU035KM40SA60945565	KM40	035	85	130	62	85	57	57	100	1500	2,74	KM40PKG3L



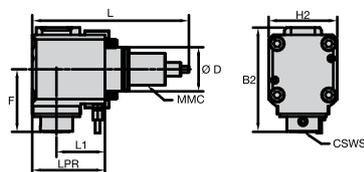
■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391658	TACU035KM40SR60945566	KM40	035	123	80	85	70	92	100	1500	3,49	KM40PKG3L



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
											bar	PSI	CS1		
6391653	TACU035KM32DA60945561	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	25	360	R1/8	2,65	KM32PKG3L
6391654	TACU035KM32DA60945562	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	—	—	R1/8	2,76	KM32PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

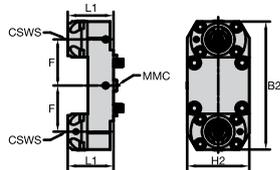
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
													bar	PSI	CS1		
6391655	TACU035KM32DR60945563	KM32	035	130	55	78	85	194	60	90	6000	25	—	—	R1/8	6,80	KM32PKG3L
6391656	TACU035KM32DR60945564	KM32	035	149	55	78	85	194	60	90	6000	25	70	1000	R1/8	6,94	KM32PKG3L

HINWEIS: Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

DOOSAN™

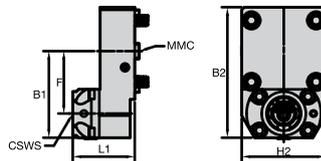
Maschinenserie:

- Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY
(24 Stationen, BMT65)
- Puma 2100, 2600 M/Y
(12 Stationen, BMT65)
- Puma 3100 M/CM/Y/MY
(12 Stationen, BMT65)
- Puma MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY



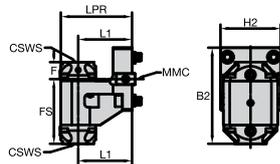
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	ic			SPP
								bar	PSI	kg	
6391609	TACU036KM50SA60945571 *	KM50	036	197	71	95	70	100	1500	6,09	KM50PKG3L



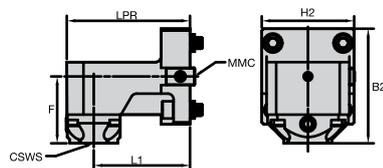
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L1	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391651	TACU036KM50SA60945573	KM50	036	99	149	71	95	70	100	1500	4,44	KM50PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	FS	H2	L1	LPR	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391610	TACU036KM50SR60945572 *	KM50	036	153	27	103	95	85	113	100	1500	6,24	KM50PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

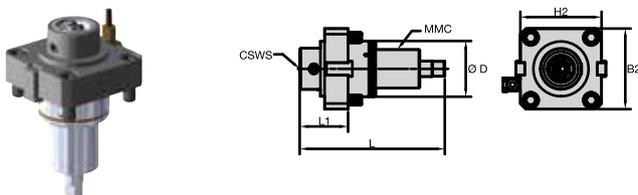
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391652	TACU036KM50SR60945574	KM50	036	120	70	96	100	128	100	1500	5,84	KM50PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

DOOSAN™

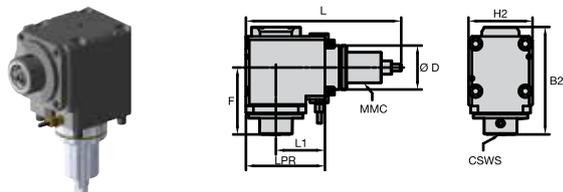
Maschinenserie:

- Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY
(24 Stationen, BMT65)
- Puma 2100, 2600 M/Y
(12 Stationen, BMT65)
- Puma 3100 M/CM/Y/MY
(12 Stationen, BMT65)
- Puma MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST		ic		CS1	kg	SPP
										(Nm)	bar	PSI	PSI			
6391605	TACU036KM40DA60945567	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	—	—	R1/8	3,88	KM40PKG3L	
6391606	TACU036KM40DA60945568	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	25	360	R1/8	4,06	KM40PKG3L	



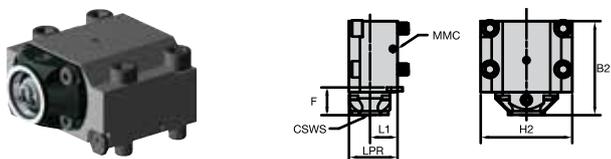
■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		ic		CS1	kg	SPP
												(Nm)	bar	PSI	PSI			
6391607	TACU036KM40DR60945569	KM40	036	159	65	99	94	228	72	116	6000	50	—	—	R1/8	11,52	KM40PKG3L	
6391608	TACU036KM40DR60945570	KM40	036	178	65	99	94	228	72	116	6000	50	70	1000	R1/8	11,87	KM40PKG3L	

HAAS™

Maschinenserie:

- ST-20/30, SL-20/30 (BOT Revolver)



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

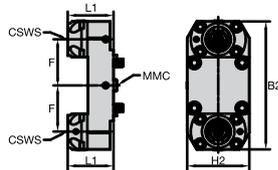
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic		kg	SPP
									bar	PSI		
6391732	TACU013KM40SR60907381	KM40	013	103	30	100	30	53	100	1500	3,21	KM40PKG3L
6391733	TACU013KM50SR60907382	KM50	013	108	35	100	40	69	100	1500	4,35	KM50PKG3L

HINWEIS: Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

HAAS™

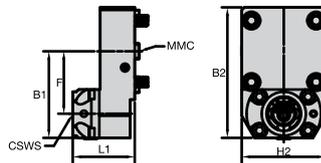
Maschinenserie:

- ST-20 (BMT65)
 - ST-20Y (BMT65)
 - ST-25 (BMT65)
 - ST-25Y (BMT65)
 - ST-30 (BMT65)
- ST-30Y (BMT65)
 - ST-35 (BMT65)
 - ST-35Y (BMT65)
 - DS-30 (BMT65)
 - DS-30Y (BMT65)



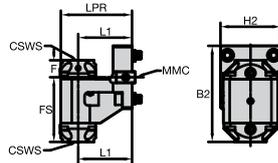
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	ic			SPP
								bar	PSI	kg	
6391609	TACU036KM50SA60945571 *	KM50	036	197	71	95	70	100	1500	6,09	KM50PKG3L



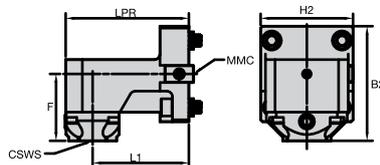
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L1	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391651	TACU036KM50SA60945573	KM50	036	99	149	71	95	70	100	1500	4,44	KM50PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	FS	H2	L1	LPR	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391610	TACU036KM50SR60945572 *	KM50	036	153	27	103	95	85	113	100	1500	6,24	KM50PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

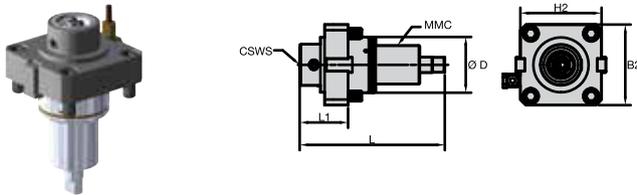
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391652	TACU036KM50SR60945574	KM50	036	120	70	96	100	128	100	1500	5,84	KM50PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

HAAS™

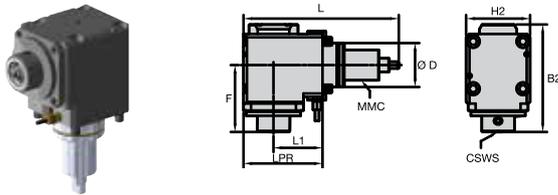
Maschinenserie:

- ST-20 (BMT65)
 - ST-20Y (BMT65)
 - ST-25 (BMT65)
 - ST-25Y (BMT65)
 - ST-30 (BMT65)
- ST-30Y (BMT65)
 - ST-35 (BMT65)
 - ST-35Y (BMT65)
 - DS-30 (BMT65)
 - DS-30Y (BMT65)



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
											bar	PSI			
6391605	TACU036KM40DA60945567	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	—	—	R1/8	3,88	KM40PKG3L
6391606	TACU036KM40DA60945568	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	25	360	R1/8	4,06	KM40PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

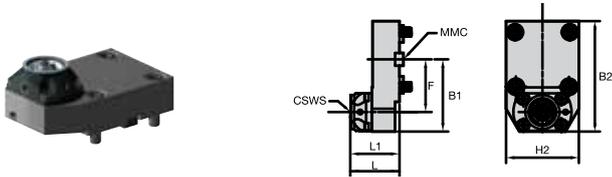
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
													bar	PSI			
6391607	TACU036KM40DR60945569	KM40	036	159	65	99	94	228	72	116	6000	50	—	—	R1/8	11,52	KM40PKG3L
6391608	TACU036KM40DR60945570	KM40	036	178	65	99	94	228	72	116	6000	50	70	1000	R1/8	11,87	KM40PKG3L

HINWEIS: Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

HWACHEON™

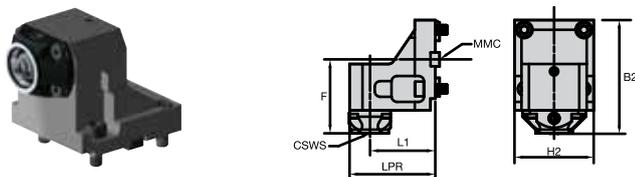
Maschinenserie:

- Cutex 160 MC/SMC (BMT 55)



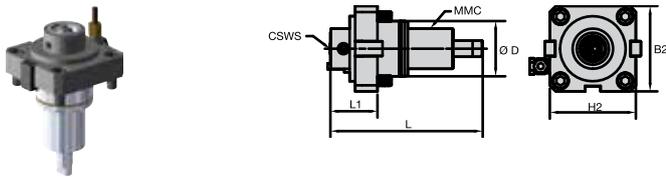
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L	L1	ic			
										bar	PSI	kg	SPP
6391657	TACU035KM40SA60945565	KM40	035	85	130	62	85	57	57	100	1500	2,74	KM40PKG3L



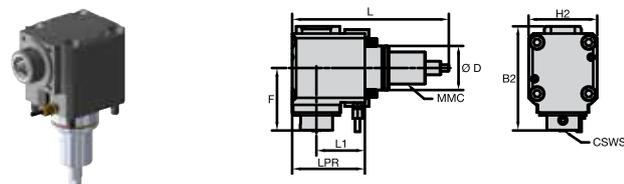
■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			
									bar	PSI	kg	SPP
6391658	TACU035KM40SR60945566	KM40	035	123	80	85	70	92	100	1500	3,49	KM40PKG3L



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	ic					
										mST (Nm)	bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391653	TACU035KM32DA60945561	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	25	360	R1/8	2,65	KM32PKG3L
6391654	TACU035KM32DA60945562	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	—	—	R1/8	2,76	KM32PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

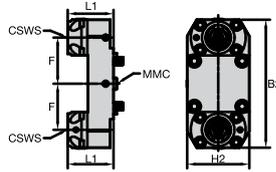
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	ic					
												mST (Nm)	bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391655	TACU035KM32DR60945563	KM32	035	130	55	78	85	194	60	90	6000	25	—	—	R1/8	6,80	KM32PKG3L
6391656	TACU035KM32DR60945564	KM32	035	149	55	78	85	194	60	90	6000	25	70	1000	R1/8	6,94	KM32PKG3L

HINWEIS: Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

HWACHEON™

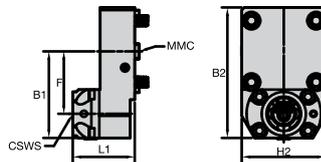
Maschinenserie:

- Cutex 240 MC/SMC
- Hi-Tech 200-450 MC/SMC/YMC/YSMC (BMT 65)
- T2 MC/SMC/YMC/YSMC
- VT450 MC (BMT65)



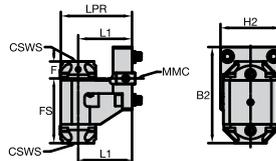
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	ic			
								bar	PSI	kg	SPP
6391609	TACU036KM50SA60945571 *	KM50	036	197	71	95	70	100	1500	6,09	KM50PKG3L



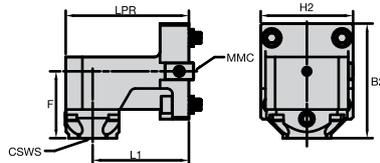
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L1	ic			
									bar	PSI	kg	SPP
6391651	TACU036KM50SA60945573	KM50	036	99	149	71	95	70	100	1500	4,44	KM50PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	FS	H2	L1	LPR	ic			
										bar	PSI	kg	SPP
6391610	TACU036KM50SR60945572 *	KM50	036	153	27	103	95	85	113	100	1500	6,24	KM50PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

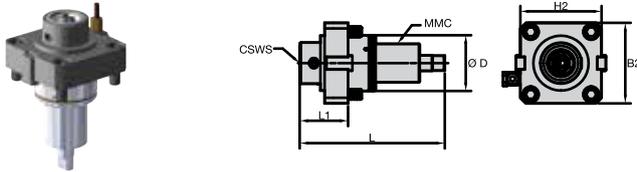
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			
									bar	PSI	kg	SPP
6391652	TACU036KM50SR60945574	KM50	036	120	70	96	100	128	100	1500	5,84	KM50PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

HWACHEON™

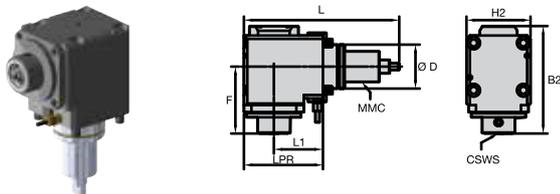
Maschinenserie:

- Cutex 240 MC/SMC
- Hi-Tech 200-450 MC/SMC/YMC/YSMC (BMT 65)
- T2 MC/SMC/YMC/YSMC
- VT450 MC (BMT65)



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6391605	TACU036KM40DA60945567	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	—	—	R1/8	3,88	KM40PKG3L
6391606	TACU036KM40DA60945568	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	25	360	R1/8	4,06	KM40PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

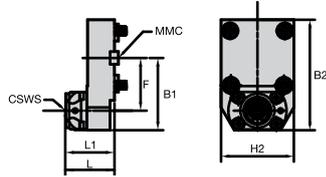
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6391607	TACU036KM40DR60945569	KM40	036	159	65	99	94	228	72	116	6000	50	—	—	R1/8	11,52	KM40PKG3L
6391608	TACU036KM40DR60945570	KM40	036	178	65	99	94	228	72	116	6000	50	70	1000	R1/8	11,87	KM40PKG3L

HINWEIS: Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

HYUNDAI WIA

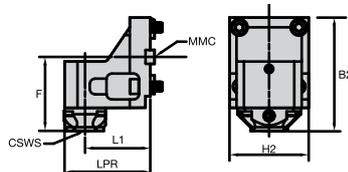
Maschinenserie:

- L230LMSA
- LM1600, 1800TTSY
- SKT160, 180TTMS/TTSY (BMT55)



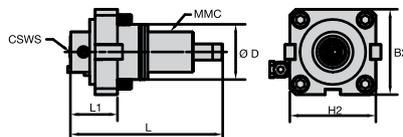
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391657	TACU035KM40SA60945565	KM40	035	85	130	62	85	57	57	100	1500	2,74	KM40PKG3L



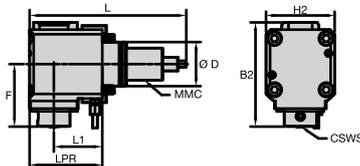
■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391658	TACU035KM40SR60945566	KM40	035	123	80	85	70	92	100	1500	3,49	KM40PKG3L



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
											bar	PSI	CS1		
6391653	TACU035KM32DA60945561	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	25	360	R1/8	2,65	KM32PKG3L
6391654	TACU035KM32DA60945562	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	—	—	R1/8	2,76	KM32PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

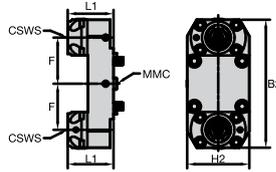
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
													bar	PSI	CS1		
6391655	TACU035KM32DR60945563	KM32	035	130	55	78	85	194	60	90	6000	25	—	—	R1/8	6,80	KM32PKG3L
6391656	TACU035KM32DR60945564	KM32	035	149	55	78	85	194	60	90	6000	25	70	1000	R1/8	6,94	KM32PKG3L

HINWEIS: Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

HYUNDAI WIA

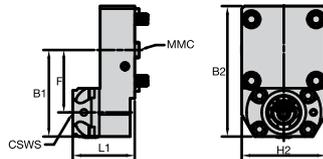
Maschinenserie:

- L2100SY
- L300M/MS
- LM2000, 2500TTM/TTMS/TTSY
- SKT200, 250TTM/MS/SY
- SKT250, 300M/MS



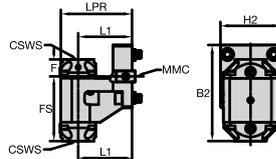
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	ic			SPP
								bar	PSI	kg	
6391609	TACU036KM50SA60945571 *	KM50	036	197	71	95	70	100	1500	6,09	KM50PKG3L



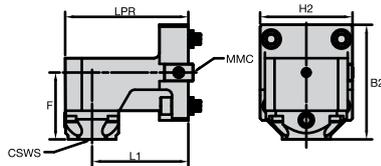
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L1	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391651	TACU036KM50SA60945573	KM50	036	99	149	71	95	70	100	1500	4,44	KM50PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	FS	H2	L1	LPR	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391610	TACU036KM50SR60945572 *	KM50	036	153	27	103	95	85	113	100	1500	6,24	KM50PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

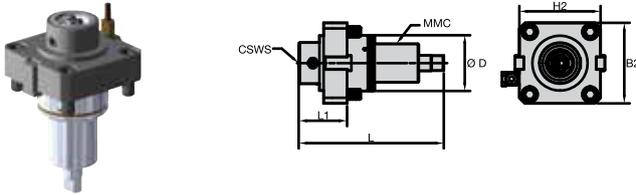
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391652	TACU036KM50SR60945574	KM50	036	120	70	96	100	128	100	1500	5,84	KM50PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

HYUNDAI WIA

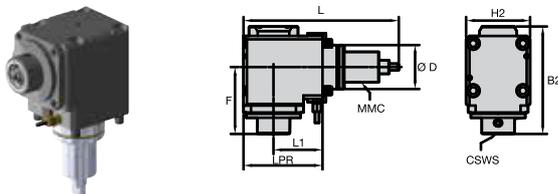
Maschinenserie:

- L2100SY
- L300M/MS
- LM2000, 2500TTM/TTMS/TTSY
- SKT200, 250TTM/MS/SY
- SKT250, 300M/MS



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6391605	TACU036KM40DA60945567	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	—	—	R1/8	3,88	KM40PKG3L
6391606	TACU036KM40DA60945568	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	25	360	R1/8	4,06	KM40PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6391607	TACU036KM40DR60945569	KM40	036	159	65	99	94	228	72	116	6000	50	—	—	R1/8	11,52	KM40PKG3L
6391608	TACU036KM40DR60945570	KM40	036	178	65	99	94	228	72	116	6000	50	70	1000	R1/8	11,87	KM40PKG3L

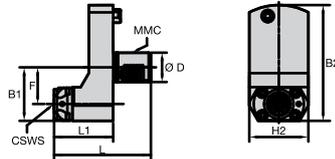
HINWEIS: Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MAZAK™

Maschinenserie:

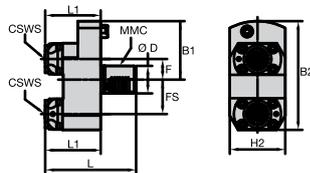
- Quick Turn Nexus 200, 250 M, MY (12 Stationen Revolver)
- Quick Turn Nexus 200, 250 MS, MSY (12 Stationen Revolver)

- Super Quadrex 200, 250 M (12 Stationen Revolver)
- Super Quick Turn 200, 250, M, MY (12 Stationen Revolver)
- Super Quick Turn 200, 250, MS, MSY (12 Stationen Revolver)



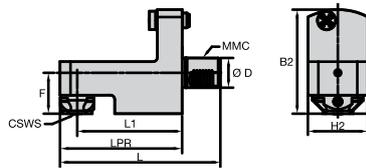
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6401906	TACU016KM40SA60908132	KM40	016	73	158	40	50	80	131	80	100	1500	4,43	KM40PKG3L



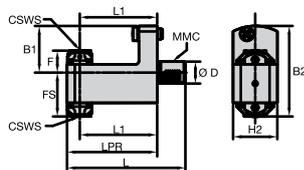
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	ic			
												bar	PSI	kg	SPP
6401907	TACU016KM40SA60908134 *	KM40	016	85	158	40	30	50	80	131	80	100	1500	5,68	KM40PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6401908	TACU016KM40SR60908135	KM40	016	140	40	55	80	214	140	163	100	1500	7,81	KM40PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

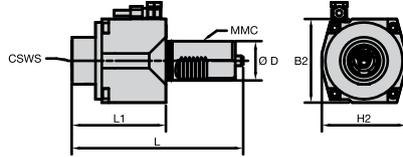
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	ic			
													bar	PSI	kg	SPP
6401909	TACU016KM40SR60908136 *	KM40	016	85	165	40	40	80	80	214	140	163	100	1500	9,14	KM40PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MAZAK™

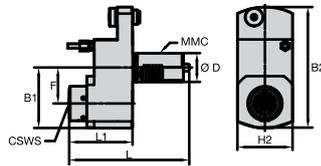
Maschinenserie:

- Quick Turn Nexus 200, 250 M, MY (12 Stationen Revolver)
- Quick Turn Nexus 200, 250 MS, MSY (12 Stationen Revolver)
- Super Quadrex 200, 250 M (12 Stationen Revolver)
- Super Quick Turn 200, 250, M, MY (12 Stationen Revolver)
- Super Quick Turn 200, 250, MS, MSY (12 Stationen Revolver)



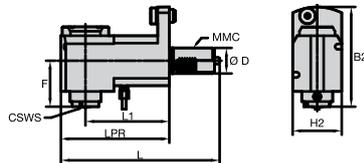
■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6401890	TACU016KM40DA60908100	KM40	016	85	40	85	173	95	6000	50	—	—	R1/8	4,43	KM40PKG3L
6401901	TACU016KM40DA60908102	KM40	016	85	40	85	173	95	6000	50	25	360	R1/8	4,32	KM40PKG3L



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6401902	TACU016KM40DA60908120	KM40	016	84	168	40	50	76	166	88	6000	50	—	—	R1/8	5,17	KM40PKG3L
6401903	TACU016KM40DA60908125	KM40	016	84	168	40	50	78	191	113	6000	50	70	1000	R1/8	6,94	KM40PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6401904	TACU016KM40DR60908103	KM40	016	157	40	73	76	246	130	168	6000	50	—	—	R1/8	9,63	KM40PKG3L
6401905	TACU016KM40DR60908107	KM40	016	157	40	73	76	246	130	168	6000	50	70	1000	R1/8	8,80	KM40PKG3L

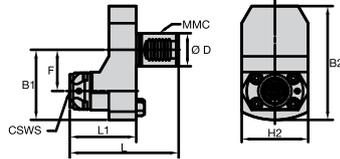
HINWEIS: Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron. Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben. Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MAZAK™

Maschinenserie:

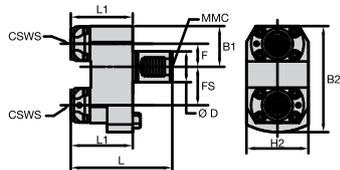
- Hyper Quadrex 200, 250 MSY
(12 Stationen Revolver)

- Multiplex 6200, 6200Y, 6250
(12 Stationen Revolver)



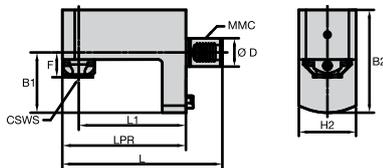
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6391714	TACU017KM40SA60908159	KM40	017	85	138	40	50	80	131	80	100	1500	4,04	KM40PKG3L



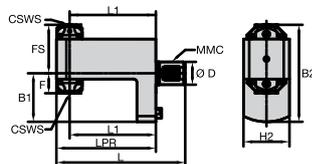
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	ic			
												bar	PSI	kg	SPP
6391715	TACU017KM40SA60908160 *	KM40	017	53	138	40	30	50	80	131	80	100	1500	5,29	KM40PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			
												bar	PSI	kg	SPP
6391716	TACU017KM40SR60908161	KM40	017	85	145	40	35	80	224	150	173	100	1500	9,61	KM40PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

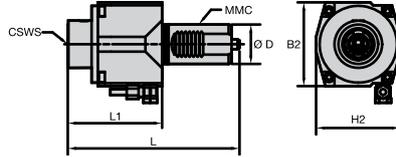
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	ic			
													bar	PSI	kg	SPP
6391717	TACU017KM40SR60908162 *	KM40	017	85	170	40	35	85	80	224	150	173	100	1500	9,88	KM40PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MAZAK™

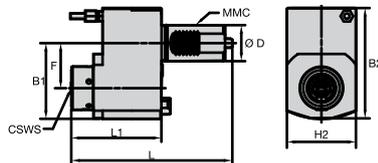
Maschinenserie:

- Hyper Quadrex 200, 250 MSY
(12 Stationen Revolver)
- Multiplex 6200, 6200Y, 6250
(12 Stationen Revolver)



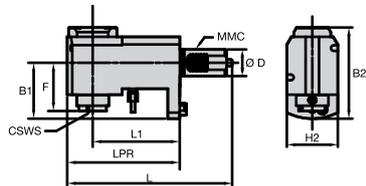
■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
											bar	PSI			
6391698	TACU017KM40DA60908150	KM40	017	85	40	85	173	95	6000	50	—	—	R1/8	4,43	KM40PKG3L
6391699	TACU017KM40DA60908151	KM40	017	85	40	85	173	95	6000	50	25	360	R1/8	4,43	KM40PKG3L



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
											bar	PSI					
6391700	TACU017KM40DA60908155	KM40	017	84	123	40	50	76	178	100	6000	50	—	—	R1/8	5,89	KM40PKG3L
6391711	TACU017KM40DA60908156	KM40	017	84	123	40	50	78	191	113	6000	50	70	1000	R1/8	7,07	KM40PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

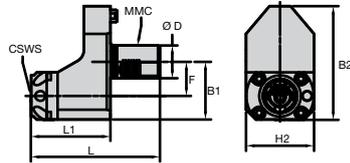
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
											bar	PSI						
6391712	TACU017KM40DR60908157	KM40	017	84	137	40	73	76	246	130	168	6000	50	—	—	R1/8	9,74	KM40PKG3L
6391713	TACU017KM40DR60908158	KM40	017	84	156	40	73	76	246	130	168	6000	50	70	1000	R1/8	10,12	KM40PKG3L

HINWEIS: Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MAZAK™

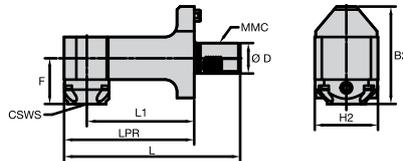
Maschinenserie:

- Hyper Quadrex 450 M
- Megaturn Nexus 900 M
- Quick Turn Nexus 300-450 M, MY
- Slant Turn Nexus 500, 550 M



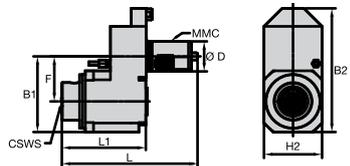
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6391696	TACU018KM63SA60908174	KM63	018	88	173	50	52	103	195	120	100	1500	9,72	KM63PKG3L



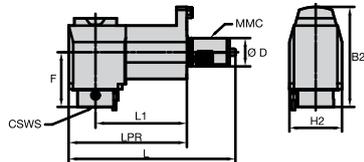
■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6391697	TACU018KM63SR60908176	KM63	018	160	50	75	103	287	175	212	100	1500	12,03	KM63PKG3L



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
													bar	PSI	CS1		
6391692	TACU018KM50DA60908166	KM50	018	126	206	50	75	96	225	140	6000	100	—	—	R1/8	12,95	KM50PKG3L
6391693	TACU018KM50DA60908171	KM50	018	126	206	50	75	96	225	140	6000	100	70	1000	R1/8	12,95	KM50PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
													bar	PSI	CS1		
6391694	TACU018KM50DR60908172	KM50	018	177	50	97	92	292	160	207	6000	100	—	—	R1/8	16,61	KM50PKG3L
6391695	TACU018KM50DR60908173	KM50	018	177	50	97	92	292	160	207	6000	100	70	1000	R1/8	16,62	KM50PKG3L

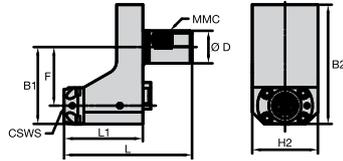
HINWEIS: Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron. Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.

Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MAZAK™

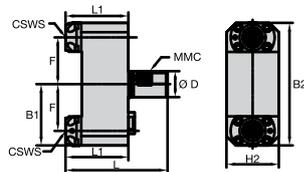
Maschinenserie:

- MP430 -12D
- MP630 -12D
- MP6300Y -12D
- MP6300 -12D



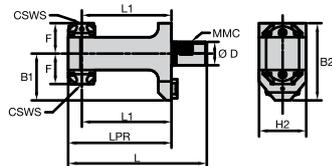
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6391679	TACU019KM50SA60945552	KM50	019	118	183	50	90	100	195	120	100	1500	19,73	KM50PKG3L



■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6391680	TACU019KM50SA60945553 *	KM50	019	118	236	50	90	100	195	120	100	1500	18,13	KM50PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

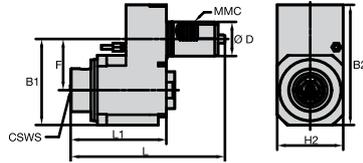
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
												bar	PSI	kg	
6391691	TACU019KM50SR60945554 *	KM50	019	100	165	50	65	100	294	190	219	100	1500	14,58	KM50PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MAZAK™

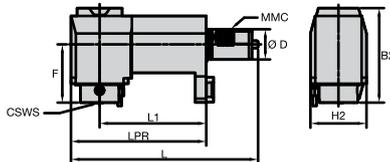
Maschinenserie:

- MP430 -12D
- MP630 -12D
- MP6300 -12D
- MP6300Y -12D
- MP650 -10D



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391675	TACU019KM50DA60945548	KM50	019	126	176	50	75	96	225	140	4000	100	—	—	R1/8	12,58	KM50PKG3L
6391676	TACU019KM50DA60945549	KM50	019	126	176	50	75	96	225	140	4000	100	70	1000	R1/8	15,99	KM50PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

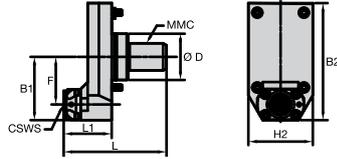
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391677	TACU019KM50DR60945550	KM50	019	157	50	97	92	307	175	222	4000	100	—	—	R1/8	15,59	KM50PKG3L
6391678	TACU019KM50DR60945551	KM50	019	162	50	97	92	307	175	222	4000	100	70	1000	R1/8	15,58	KM50PKG3L

HINWEIS: Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MAZAK™

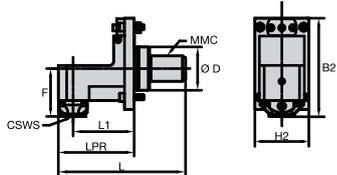
Maschinenserie:

- Quick Turn Smart 100, 150 M S
- Quick Turn Smart 200, 250 M



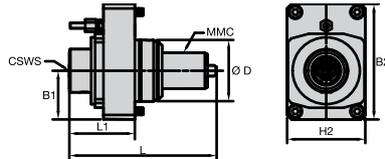
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic		kg	SPP
											bar	PSI		
6391673	TACU020KM40SA60945559	KM40	020	93	172	68	70	94	150	70	100	1500	5,76	KM40PKG3L



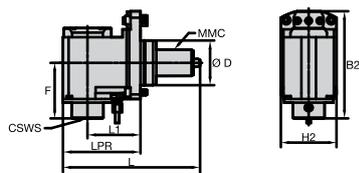
■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic		kg	SPP
											bar	PSI		
6391674	TACU020KM40SR60945560	KM40	020	154	68	75	84	198	95	118	100	1500	6,21	KM40PKG3L



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
												bar	PSI			
6391659	TACU020KM40DA60945555	KM40	020	54	128	68	86	162	72	6000	50	—	—	R1/8	5,16	KM40PKG3L
6391660	TACU020KM40DA60945556	KM40	020	54	128	68	86	162	72	6000	50	25	360	R1/8	5,64	KM40PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

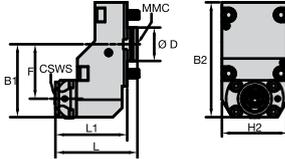
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
													bar	PSI			
6391671	TACU020KM40DR60945557	KM40	020	163	68	85	84	207	80	117	6000	50	—	—	R1/8	8,87	KM40PKG3L
6391672	TACU020KM40DR60945558	KM40	020	163	68	85	84	198	80	117	6000	50	70	1000	R1/8	8,85	KM40PKG3L

HINWEIS: Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MORI SEIKI™

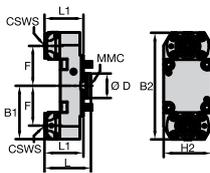
Maschinenserie:

- DuraTurn 2050, 2550 MC
- NL/NLX 1500-2500
(20 Stationen Revolver)
- NT 3100, 3150, 3200
- NT/NTX 1000, 2000
- NZ/NZX 1500-2000
(16 Stationen Revolver)



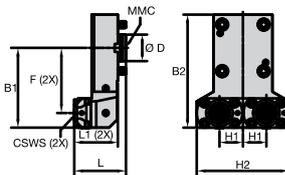
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405025	TACU001KM40SA60649623	KM40	001	87	137	40	65	78	99	85	100	1500	4,12	KM40PKG3L



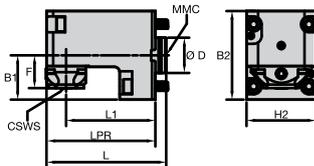
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405026	TACU001KM40SA60649626 *	KM40	001	87	174	40	65	78	75	63	100	1500	4,04	KM40PKG3L



■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H1	H2	L	L1	ic			SPP
												bar	PSI	kg	
6405384	TACU001KM40SA60649631 **	KM40	001	120	170	40	98	35	138	77	65	100	1500	5,32	KM40PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
												bar	PSI	kg	
6405027	TACU001KM40SR60649632	KM40	001	50	100	40	37	78	134	100	122	100	1500	5,59	KM40PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.

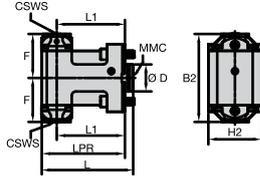
** = Nur an Maschinen mit möglicher „Y“-Achse verwendbar.

Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MORI SEIKI™

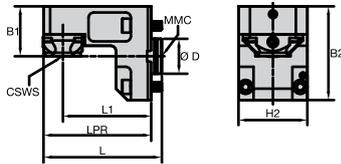
Maschinenserie:

- DuraTurn 2050, 2550 MC
- NL/NLX 1500-2500
(20 Stationen Revolver)
- NT 3100, 3150, 3200
- NT/NTX 1000, 2000
- NZ/NZX 1500-2000
(16 Stationen Revolver)



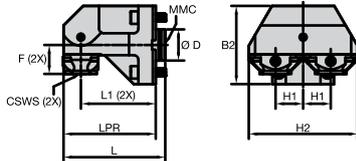
■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405028	TACU001KM40SR60649633 *	KM40	001	130	40	65	78	134	100	122	100	1500	6,13	KM40PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405385	TACU001KM40SR60649634	KM40	001	50	107	40	78	134	100	122	100	1500	4,13	KM40PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H1	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
												bar	PSI	kg	
6405386	TACU001KM40SR60649635 **	KM40	001	100	40	37	35	138	129	95	117	100	1500	6,08	KM40PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.

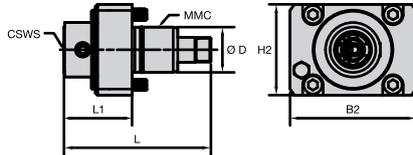
** = Nur an Maschinen mit möglicher „Y“-Achse verwendbar.

Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MORI SEIKI™

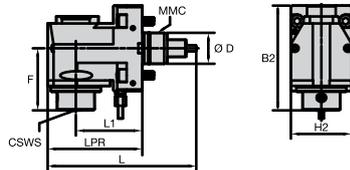
Maschinenserie:

- DuraTurn 2050, 2550 MC
- NL/NLX 1500-2500
(20 Stationen Revolver)
- NT 3100, 3150, 3200
- NT/NTX 1000, 2000
- NZ/NZX 1500-2000
(16 Stationen Revolver)



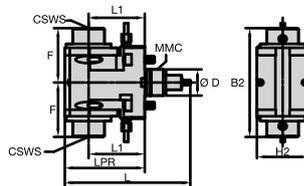
■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST		ic		kg	SPP
										(Nm)	bar	PSI	CS1		
6201237	TACU001KM32DA60648431	KM32	001	110	40	80	124	55	12000	32	70	1000	M12 X 1	2,80	KM32PKG3L
6201238	TACU001KM32DA60648437	KM32	001	110	40	80	124	55	12000	32	—	—	M12 X 1	2,80	KM32PKG3L
6201235	TACU001KM40DA60647158	KM40	001	110	40	80	129	60	6000	32	70	1000	M12 X 1	2,90	KM40PKG3L
6201236	TACU001KM40DA60648393	KM40	001	110	40	80	129	60	6000	32	—	—	M12 X 1	2,90	KM40PKG3L



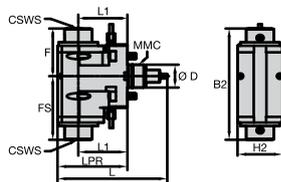
■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		ic		kg	SPP
												(Nm)	bar	PSI	CS1		
6201263	TACU001KM32DR60648443	KM32	001	128	40	73	78	190	85	121	12000	32	—	—	R1/8	6,79	KM32PKG3L
6201264	TACU001KM32DR60648444	KM32	001	132	40	73	78	190	85	121	12000	32	70	1000	R1/8	6,79	KM32PKG3L
6201239	TACU001KM40DR60648439	KM40	001	135	40	80	78	190	85	121	6000	32	—	—	R 1/8	6,69	KM40PKG3L
6201240	TACU001KM40DR60648440	KM40	001	140	40	80	78	190	85	121	6000	32	70	1000	R 1/8	6,88	KM40PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		CS1	kg	SPP
												(Nm)	bar			
6201261	TACU001KM40DR60648441 *	KM40	001	166	40	83	78	190	85	121	6000	32	—	R 1/8	8,12	KM40PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		ic		kg	SPP
													(Nm)	bar	PSI	CS1		
6201262	TACU001KM40DR60648442 *	KM40	001	194	40	83	111	78	190	85	121	6000	32	25	360	R 1/8	9,21	KM40PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.

Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.

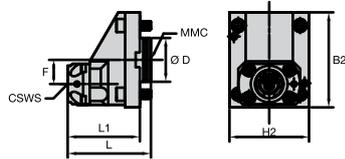
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.

Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MORI SEIKI™

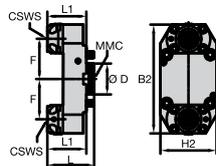
Maschinenserie:

- NL/NLX 1500-4000 MC/Y/SMC/SY
- NLX 4000 (Bohren mit hoher Drehzahl)
- NT 4200-5400
- NZX 2500 (12 Stationen Revolver)



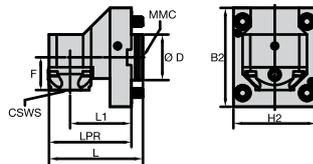
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6405029	TACU002KM50SA60649637	KM50	002	130	60	33	108	113	98	100	1500	5,34	KM50PKG3L



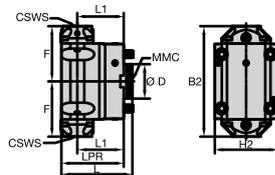
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6405030	TACU002KM50SA60649638 *	KM50	002	211	60	78	108	90	75	100	1500	8,01	KM50PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405381	TACU002KM50SR60649639	KM50	002	130	60	43	108	123	80	108	100	1500	6,07	KM50PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

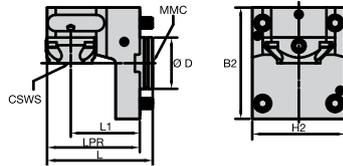
Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405382	TACU002KM50SR60649641 *	KM50	002	192	60	96	108	123	80	108	100	1500	10,00	KM50PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.
Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

MORI SEIKI™

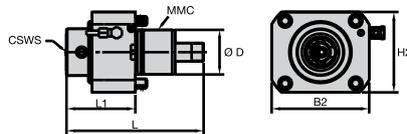
Maschinenserie:

- NL/NLX 1500-4000 MC/Y/SMC/SY
- NLX 4000 (Bohren mit hoher Drehzahl)
- NT 4200-5400
- NZX 2500 (12 Stationen Revolver)



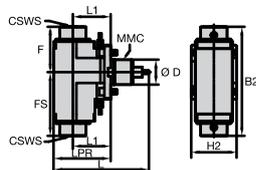
■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	LPR	ic			
										bar	PSI	kg	SPP
6405388	TACU002KM50SR60649643	KM50	002	130	60	108	123	80	108	100	1500	5,70	KM50PKG3L



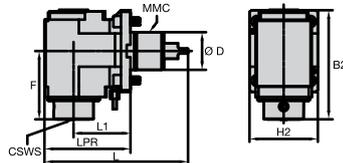
■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic				
											bar	PSI	CS1	kg	SPP
6201268	TACU002KM40DA60648448	KM40	002	130	60	108	178	87	10000	100	—	—	M12 X 1	7,90	KM40PKG3L
6201269	TACU002KM40DA60648449	KM40	002	130	60	108	178	87	10000	100	70	1000	M12 X 1	7,91	KM40PKG3L
6201265	TACU002KM50DA60648445	KM50	002	130	60	108	183	92	6000	100	—	—	M12 X 1	8,39	KM50PKG3L
6201266	TACU002KM50DA60648447	KM50	002	130	60	108	184	92	6000	100	70	1000	M12 X 1	8,12	KM50PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic				
														bar	PSI	CS1	kg	SPP
6201274	TACU002KM50DR60648459 *	KM50	002	224	60	109	115	108	227	90	136	6000	100	—	—	R1/8	15,49	KM50PKG3L
6201275	TACU002KM50DR60648460 *	KM50	002	262	60	109	153	108	227	90	136	6000	100	25	360	R1/8	17,67	KM50PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic				
													bar	PSI	CS1	kg	SPP
6201272	TACU002KM40DR60648457	KM40	002	169	60	104	108	227	90	136	10000	100	—	—	R1/8	13,44	KM40PKG3L
6201273	TACU002KM40DR60648458	KM40	002	169	60	104	108	227	90	136	10000	100	70	1000	R1/8	13,63	KM40PKG3L
6201270	TACU002KM50DR60648452	KM50	002	174	60	109	108	227	90	136	6000	100	—	—	R1/8	13,69	KM50PKG3L
6201271	TACU002KM50DR60648453	KM50	002	175	60	109	108	227	90	136	6000	100	70	1000	R1/8	13,70	KM50PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.

Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.

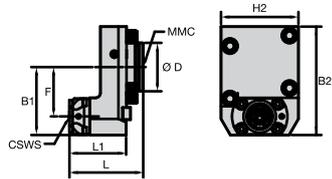
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.

Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

OKUMA™

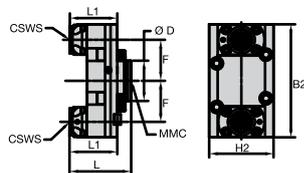
Maschinenserie:

- Genos L300 MW/MYW
- LB/LU 2000-3000 EX M/MY/MW/MYW
- MULTUS U3000, 4000 2S



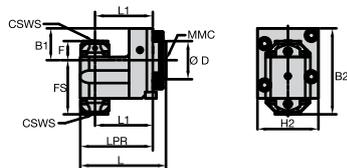
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6411222	TACU009KM40SA60907362	KM40	009	84	134	60	61	95	91	70	100	1500	3,91	KM40PKG3L



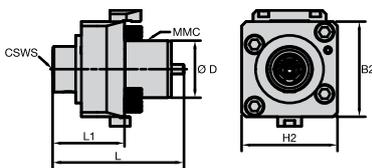
■ Axiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6411223	TACU009KM40SA60907363 *	KM40	009	168	60	61	95	91	70	100	1500	5,37	KM40PKG3L



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
													bar	PSI	kg	
6411226	TACU009KM40SR60907371 *	KM40	009	50	135	60	30	85	95	134	90	113	100	1500	6,13	KM40PKG3L



■ Axiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
											bar	PSI	CS1		
6411158	TACU009KM40DA60907348	KM40	009	100	60	100	137	75	6000	50	—	—	M12 X 1	5,22	KM40PKG3L
6411159	TACU009KM40DA60907349	KM40	009	100	60	100	137	75	6000	50	70	1000	M12 X 1	5,25	KM40PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.

Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.

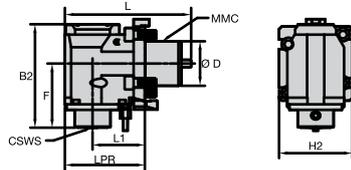
Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.

Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

OKUMA™

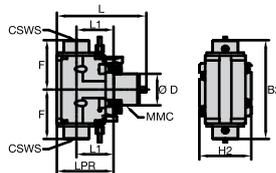
Maschinenserie:

- Genos L300 MW/MYW
- LB/LU 2000-3000 EX M/MY/MW/MYW
- MULTUS U3000, 4000 2S



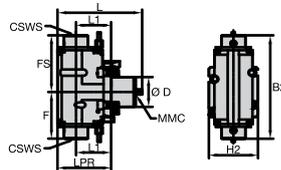
■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM™

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic bar	PSI	CS1	kg	SPP
6411160	TACU009KM40DR60907352	KM40	009	140	60	86,5	98	169	70	107	6000	50	—	—	R1/8	7,64	KM40PKG3L
6411221	TACU009KM40DR60907354	KM40	009	144	60	86,5	98	169	70	107	6000	50	70	1000	R1/8	7,63	KM40PKG3L



■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	CS1	kg	SPP
6411224	TACU009KM40DR60907355 *	KM40	009	188	60	94	98	169	70	107	6000	50	R1/8	9,26	KM40PKG3L



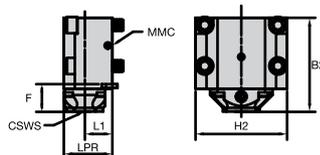
■ Radiale angetriebene Spanneinheit • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic bar	PSI	CS1	kg	SPP
6411225	TACU009KM40DR60907357 *	KM40	009	208	60	94	114	98	169	70	107	6000	50	25	360	R1/8	10,08	KM40PKG3L

OKUMA

Maschinenserie:

- ES L10
- Genos L400
- LB 4000 EX
- LB/LU 2500-3000 EX
- LB300, LU300



■ Radiale Spanneinheit, statisch • KM

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic bar	PSI	kg	SPP
6391732	TACU013KM40SR60907381	KM40	013	103	30	100	30	53	100	1500	3,21	KM40PKG3L
6391733	TACU013KM50SR60907382	KM50	013	108	35	100	40	69	100	1500	4,35	KM50PKG3L

HINWEIS: * = Nur an Maschinen mit Gegenspindel verwendbar.

Angetriebene Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr können nicht trocken laufen und benötigen einen Kühlmittelfilter mit mindestens 50 Micron.

Das Übersetzungsverhältnis beträgt 1:1, sofern nicht anderweitig angegeben.

Auf kennametal.com können Sie detaillierte Zeichnungen und Modelle herunterladen.

VDI

VDI-Revolver

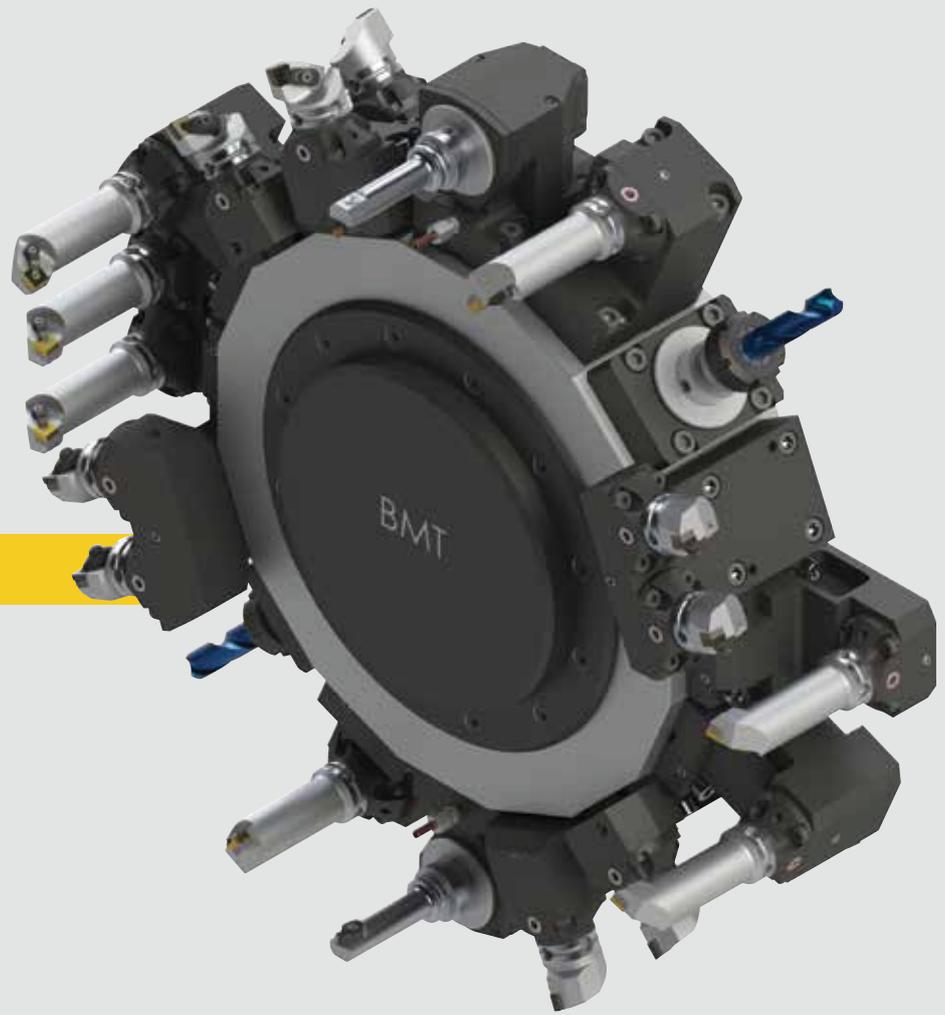


- Schneller Austausch mit individuellem Spannkeil.
- Werkzeugausrichtung durch Feineinstellung.
- VDI-Ausrichtung gemäß Maschinenspezifikation.

VDI Revolver-Spanneinheiten



BMT



BMT-Revolver

- 4 Schrauben zur Befestigung am Revolver.
- Keine zusätzliche Ausrichtung erforderlich.
- Bietet die höchste Steifigkeit – ideal für einen großen Anwendungsbereich.

BMT Revolver-Spanneinheiten

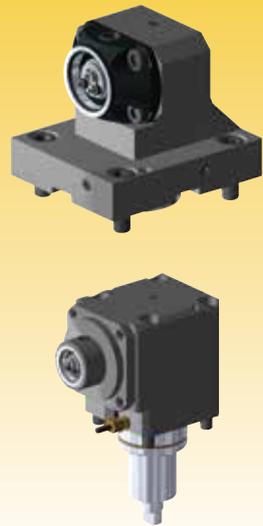


➤ Revolver



<p>Schneidköpfe zur Innenbearbeitung</p> 	<p>HydroForce™ Hydrodehnspannfutter</p> 
<p>Beyond™ Evolution™ Einstechdrehen und Abstechedrehen</p> 	<p>Aufsteckfräseraufnahmen</p> 
<p>Schneidköpfe zur Außenbearbeitung</p> 	<p>KM™ Verlängerung</p> 

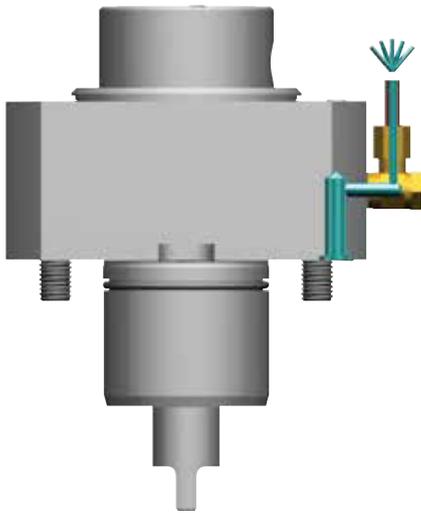
Angetriebene und statische Spanneinheiten mit KM32-, KM40-, KM50- und KM63-Verbindungen.



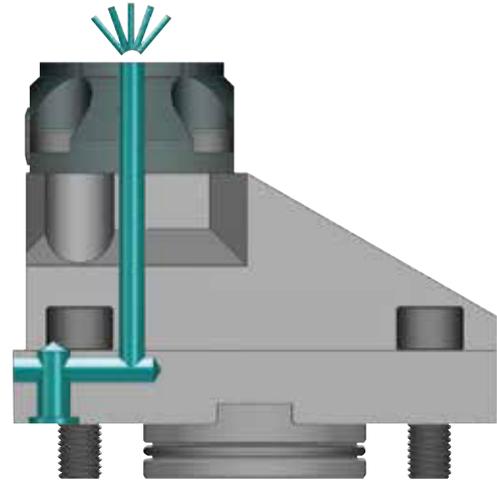
Das KM™ Portfolio an Dreh- und Bohrwerkzeugen und Werkzeugaufnahmen finden Sie auf kennametal.com.

➤ Kühlmittelzufuhroptionen für statische und angetriebene Spanneinheiten

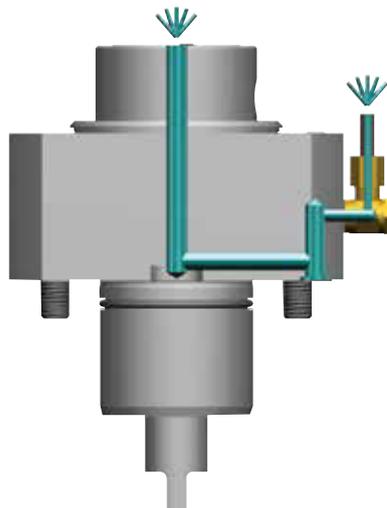
Angetriebene Spanneinheit mit äußerer Kühlmittelzufuhr



Interne Kühlmittelzufuhr für statische Spanneinheit

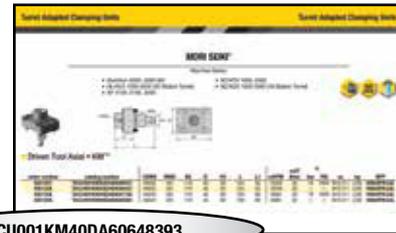


Angetriebene Spanneinheiten mit innerer und äußerer Kühlmittelzufuhr



KM™ — TACU KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

Jedes Zeichen steht für ein bestimmtes Merkmal dieses Produkts. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



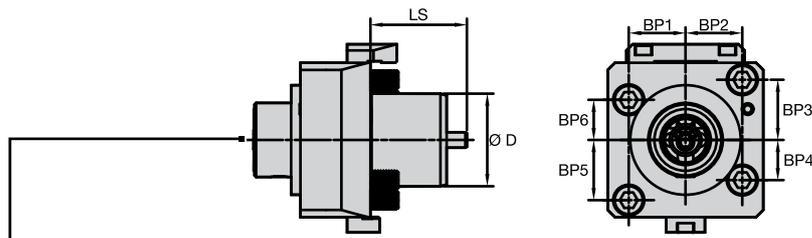
TACU001KM40DA60648393

TACU	001	KM	40	D	A	60648393
Spanneinheit	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC)	Systemaus- führung KM = KM	Systemgröße (CSWS) 32, 40, 50, 63	Werkzeugart S = Statisches Werkzeug D = Angetriebenes Werkzeug	Werkzeug- ausrichtung A = Axial R = Radial	8-stellige Zeichnungs- nummer

TABELLE MIT MASCHINENAUFNAHME-BEZEICHNUNGEN

MORI SEIKI™	OKUMA™	HAAS™	MAZAK™	DOOSAN™ (DAEWOO™)	HYUNDAI WIA	HWACHEON™
Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 001 <ul style="list-style-type: none"> DuraTurn 2050, 2550 MC NL/NLX 1500–2500 (20 Stationen Revolver) NT 3100, 3150, 3200 NT/NTX 1000, 2000 NZ/NZX 1500–2000 (16 Stationen Revolver) DIM 1500 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 009 <ul style="list-style-type: none"> Genos L300 MW/MYW LB/LU 2000–3000 EX M/MY/MW/MYW MULTUS U3000, 4000 2S 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 013 <ul style="list-style-type: none"> ST-20/30, SL-20/30 (BOT Revolver) 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 016 <ul style="list-style-type: none"> Quick Turn Nexus 200, 250 M, MY (12 Stationen Revolver) Quick Turn Nexus 200, 250 MS, MSY (12 Stationen Revolver) Super Quadrex 200, 250 M (12 Stationen Revolver) Super Quick Turn 200, 250, M, MY (12 Stationen Revolver) Super Quick Turn 200, 250, MS, MSY (12 Stationen Revolver) 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 035 <ul style="list-style-type: none"> Lynx 300M Puma 1500, 2000, 2500 M/Y (12 Stationen, BMT55) Puma 1500-2500 MS/SY (12 Stationen, BMT55) Puma 2100 M/M/SY/SY (24 Stationen, BMT55) Puma 2100 M/Y (12 Stationen, BMT55) Puma 230, 240, 280 M/M/S/LM Puma MX1600, 2100 ST (BMT55) Puma TL2000, 2500 M Puma TT1500, 1800 MS/SY 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 035 <ul style="list-style-type: none"> L230LMSA LM1600, 1800TTSY SKT160, 180TTMS/TTSY (BMT55) 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 035 <ul style="list-style-type: none"> Cutex 160 MC/SMC (BMT 55)
Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 002 <ul style="list-style-type: none"> NL/NLX 1500–4000 MC/Y/SMC/SY NLX 4000 (Bohren mit hoher Drehzahl) NZX 2500 (12 Stationen Revolver) 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 013 <ul style="list-style-type: none"> ES L10 Genos L400 LB/LU 2500–3000 EX LB300, LU300 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> ST-20 (BMT65) ST-20Y (BMT65) ST-25 (BMT65) ST-25Y (BMT65) ST-30 (BMT65) ST-30Y (BMT65) ST-35 (BMT65) ST-35Y (BMT65) DS-30 (BMT65) DS-30Y (BMT65) 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 017 <ul style="list-style-type: none"> Hyper Quadrex 200, 250 MSY (12 Stationen Revolver) Multiplex 6200, 6200Y, 6250 (12 Stationen Revolver) 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> SKT200, 250TTM/MS/SY SKT250, 300M/MS L2100SY LM2000, 2500TTM/TTSY L300M/MS 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> SKT200, 250TTM/MS/SY SKT250, 300M/MS L2100SY LM2000, 2500TTM/TTSY L300M/MS 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> Cutex 240 MC/SMC Hi-Tech 200-450 MC/SMC/YMC/YSMC (BMT 65) T2 MC/SMC/YMC/YSMC VT450 MC (BMT65)
			Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 018 <ul style="list-style-type: none"> Hyper Quadrex 450 M Megaturn Nexus 900 M Quick Turn Nexus 300–450 M, MY Slant Turn Nexus 500, 550 M 	Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY (24 Stationen, BMT65) Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY (12 Stationen, BMT65) Puma 3100 M/Y/MY (12 Stationen, BMT65) Puma MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY Puma VT450 M, VT450 M-2SP Puma Invertum 3000 M Puma 300 M/MS Puma TT2000, 2500 MS/SY Puma V400M 		
			Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 019 <ul style="list-style-type: none"> MP430, 630 (12 Stationen Revolver) MP6300, 6300 Y (12 Stationen Revolver) 			
			Maschinenaufnahme- Bezeichnung (MMC) 020 <ul style="list-style-type: none"> Quick Turn Smart 100, 150 M S Quick Turn Smart 200, 250 M 			

KM™ — TACU MONTAGESPEZIFIKATIONEN



KM Größe	[Anzugsmoment] Nm/ft.-lb.
32	8-11 / 6-8
40	12-16 / 9-12
50	27-34 / 20-25
63	47-54 / 35-40

Maschinen- aufnahme- Bezeichnung	Maschinenhersteller	Befestigungstyp	Werkzeugart	BP1	BP2	BP3	BP4	BP5	BP6	D	LS	Anzugs- moment Nm/ft.-lb.	Befestigungs- schraube
001	Mori Seiki™	BMT40	Angetrieben	31	31	35	35	35	35	40	69	50/37	M10 x 1,5
			Statisch	31	31	35	35	35	35	40	12		
002	Mori Seiki	BMT60	Angetrieben	42	42	47	47	47	47	60	91	90/66	M12 x 1,75
			Statisch	42	42	47	47	47	47	60	15		
009	OKUMA™	BMT60	Angetrieben	36,5	36,5	39	26	39	26	60	62	90/66	M12 x 1,75
			Statisch	36,5	36,5	39	26	39	26	60	20		
013	HAAS™, OKUMA	Verkeilt	Statisch	40	40	22,5	22,5	22,5	22,5	-	-	90/66	M12 x 1,75
016	Mazak™	VDI40-Mazak	Angetrieben	-	-	-	-	-	-	40	78	-	-
			Statisch	-	-	-	-	-	-	40	51		
017	Mazak	VDI40	Angetrieben	-	-	-	-	-	-	40	78	-	-
			Statisch	-	-	-	-	-	-	40	51		
018	Mazak	VDI50-Mazak	Angetrieben	-	-	-	-	-	-	50	85	-	-
			Statisch	-	-	-	-	-	-	50	75		
019	Mazak	VDI50-Mazak	Angetrieben	-	-	-	-	-	-	50	85	-	-
			Statisch	-	-	-	-	-	-	50	75		
020	Mazak	BMT68	Angetrieben	34	34	65	45	65	45	68	90	25/18	M8 x 1,25
			Statisch	34	34	65	45	65	45	68	90		
035	DOOSAN™, HWACHEON™, HYUNDAI WIA	BMT55	Angetrieben	32	32	32	32	32	32	55	104	50/37	M10 x 1,5
			Statisch	32	32	32	32	32	32	-	-		
036	DOOSAN, HWACHEON, HYUNDAI WIA	BMT65	Angetrieben	36,5	36,5	35	35	35	35	65	112	90/66	M12 x 1,75
			Statisch	36,5	36,5	35	35	35	35	-	-		

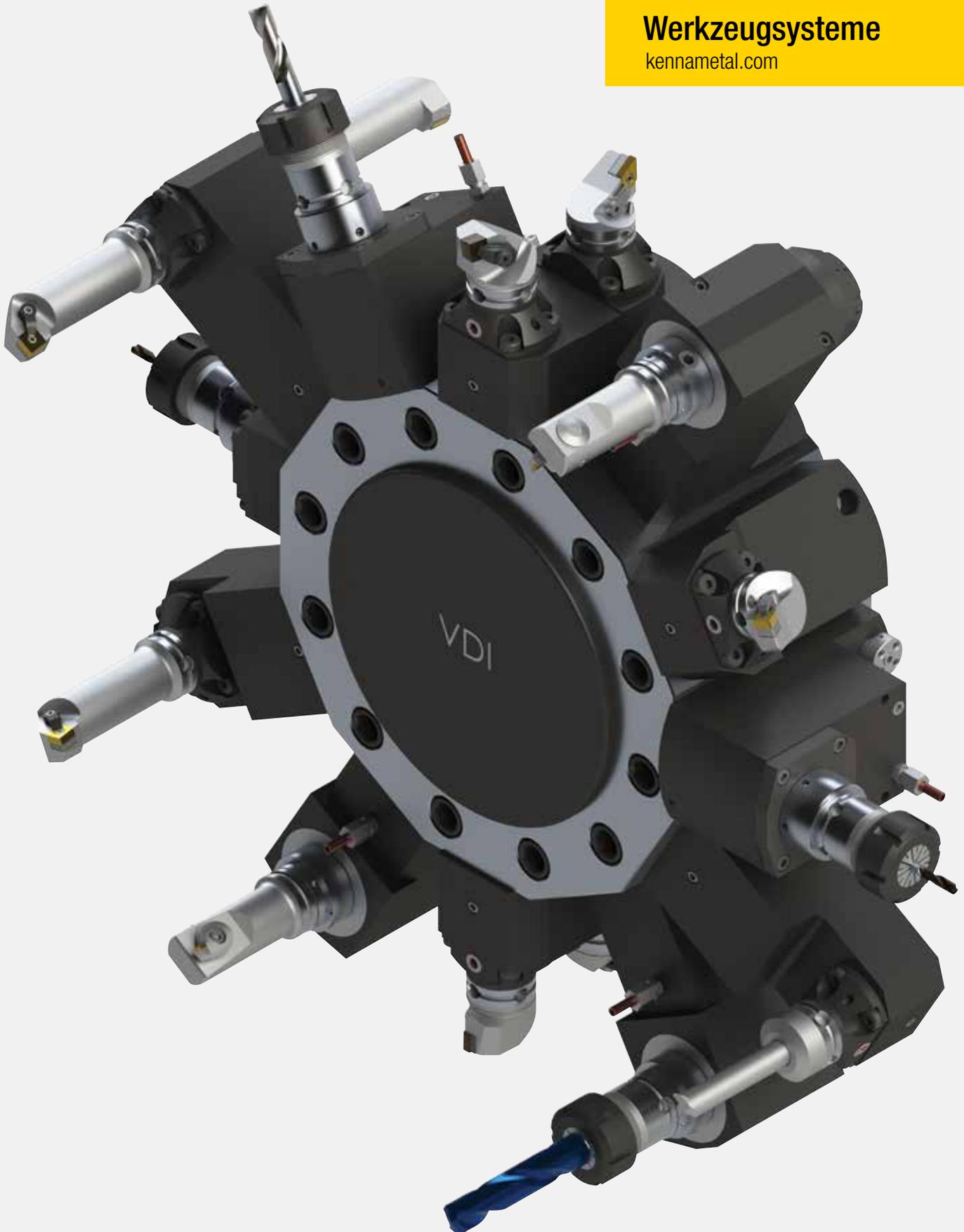
WERKZEUG-LAYOUT FÜR CNC-DREHMASCHINE MIT ANGETRIEBENEN UND STATISCHEN SPANNEINHEITEN

Benötigen Sie weitere Hilfe? Füllen Sie das folgende Formular aus und wir helfen Ihnen gerne weiter.

Werkzeug-Layout für CNC-Drehmaschine mit angetriebenen und statischen Spanneinheiten															
Maschinentyp (Beispiel: Mori Seiki™, Mazak™, Okuma™ ...):															
Modell/Typ (Beispiel: NL2000, MP6200Y, LT300 ...):	Konstruktionsdatum:														
Schaft-Ø (DIN 69880 oder entsprechende Norm)	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">VDI:</td> <td style="width: 50%;">BMT:</td> </tr> <tr> <td><input type="radio"/> 16 mm</td> <td><input type="radio"/> 55 mm</td> </tr> <tr> <td><input type="radio"/> 20 mm</td> <td><input type="radio"/> 65 mm</td> </tr> <tr> <td><input type="radio"/> 30 mm</td> <td><input type="radio"/> 75 mm</td> </tr> <tr> <td><input type="radio"/> 40 mm</td> <td><input type="radio"/> 85 mm</td> </tr> <tr> <td><input type="radio"/> _____</td> <td><input type="radio"/> _____</td> </tr> </table>	VDI:	BMT:	<input type="radio"/> 16 mm	<input type="radio"/> 55 mm	<input type="radio"/> 20 mm	<input type="radio"/> 65 mm	<input type="radio"/> 30 mm	<input type="radio"/> 75 mm	<input type="radio"/> 40 mm	<input type="radio"/> 85 mm	<input type="radio"/> _____	<input type="radio"/> _____		
VDI:	BMT:														
<input type="radio"/> 16 mm	<input type="radio"/> 55 mm														
<input type="radio"/> 20 mm	<input type="radio"/> 65 mm														
<input type="radio"/> 30 mm	<input type="radio"/> 75 mm														
<input type="radio"/> 40 mm	<input type="radio"/> 85 mm														
<input type="radio"/> _____	<input type="radio"/> _____														
Revolvertyp	<input type="radio"/> Stern <input type="radio"/> Krone														
Handelt es sich beim Revolver um einen Originaltyp?	<input type="radio"/> Ja <input type="radio"/> Nein														
Wenn nicht, welcher Revolvertyp liegt vor?	<input type="radio"/> Sauter <input type="radio"/> Baruffaldi <input type="radio"/> Diplomatic <input type="radio"/> Sonstige: ____														
Revolvertypnummer (Beispiel: Sauter 05.473.516):															
Werkzeugpositionen am Revolver?	<input type="radio"/> 12 <input type="radio"/> 20 <input type="radio"/> 16 <input type="radio"/> ____														
Anzahl der angetriebenen Positionen?	Anzahl:														
Wenn mehrere Revolver verwendet werden, bitte Revolvernummer angeben:	Revolvernummer:														
Welcher Antrieb (Kupplung, Schnittstelle)? (z. B.: DIN 1809, 5480, 5482)	DIN:														
<table style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><input type="radio"/> Baruffaldi TOEM</td> <td><input type="radio"/> DIN 1809</td> <td><input type="radio"/> DIN 5480</td> <td><input type="radio"/> DIN 5482</td> <td><input type="radio"/> Einstufige Frontkupplung</td> <td><input type="radio"/> Zweistufige Frontkupplung</td> <td><input type="radio"/> Kegelrad</td> </tr> </table>								<input type="radio"/> Baruffaldi TOEM	<input type="radio"/> DIN 1809	<input type="radio"/> DIN 5480	<input type="radio"/> DIN 5482	<input type="radio"/> Einstufige Frontkupplung	<input type="radio"/> Zweistufige Frontkupplung	<input type="radio"/> Kegelrad	
															
<input type="radio"/> Baruffaldi TOEM	<input type="radio"/> DIN 1809	<input type="radio"/> DIN 5480	<input type="radio"/> DIN 5482	<input type="radio"/> Einstufige Frontkupplung	<input type="radio"/> Zweistufige Frontkupplung	<input type="radio"/> Kegelrad									
Welche Ausführung wird benötigt?	<input type="radio"/> (R) rechts <input type="radio"/> (L) links <input type="radio"/> (RL) doppelte Verzahnung														
Verhältnis (höhere Geschwindigkeit / höhere Drehzahl)	<table style="width: 100%;"> <tr> <td><input type="radio"/> i = 1:1</td> <td><input type="radio"/> i = 1:2</td> <td><input type="radio"/> i = 1:3</td> <td><input type="radio"/> i = 1:4</td> <td><input type="radio"/> i = 1:5</td> <td><input type="radio"/> i = 1 : ____</td> </tr> <tr> <td><input type="radio"/> i = 2:1</td> <td><input type="radio"/> i = 3:1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><input type="radio"/> i = ____ : 1</td> </tr> </table>	<input type="radio"/> i = 1:1	<input type="radio"/> i = 1:2	<input type="radio"/> i = 1:3	<input type="radio"/> i = 1:4	<input type="radio"/> i = 1:5	<input type="radio"/> i = 1 : ____	<input type="radio"/> i = 2:1	<input type="radio"/> i = 3:1				<input type="radio"/> i = ____ : 1		
<input type="radio"/> i = 1:1	<input type="radio"/> i = 1:2	<input type="radio"/> i = 1:3	<input type="radio"/> i = 1:4	<input type="radio"/> i = 1:5	<input type="radio"/> i = 1 : ____										
<input type="radio"/> i = 2:1	<input type="radio"/> i = 3:1				<input type="radio"/> i = ____ : 1										
Drehrichtung	<input type="radio"/> im Uhrz. (innen) – im Uhrz. (außen) <input type="radio"/> im Uhrz. (innen) – gegen den Uhrz. (außen)														
Ausrichtung der axialen Spanneinheiten	<input type="radio"/> Standard <input type="radio"/> Versatz in ____ mm														
HINWEIS: Bei Maschinen mit Sternrevolver werden zur axialen Bearbeitung RADIALE SPANNEINHEITEN benötigt (und umgekehrt)															
Ausrichtung der radialen Spanneinheiten	<input type="radio"/> Standard <input type="radio"/> Hinterer Versatz in ____ mm														
HINWEIS: Bei Maschinen mit Sternrevolver werden zur radialen Bearbeitung AXIALE SPANNEINHEITEN benötigt (und umgekehrt)															
Welche Art der Werkzeugaufnahme bevorzugen Sie?	<input type="radio"/> ER (ESX) <input type="radio"/> Aufsteckfräser <input type="radio"/> Gewindebohrer <input type="radio"/> Weldon®/WN <input type="radio"/> ABS <input type="radio"/> KM™ <input type="radio"/> PSC <input type="radio"/> HSK														
Spannzangengröße, Aufsteckfräser Ø, Weldon®/Whistle Notch Ø (z. B.: 16, 25, 40 ...)	Abmessung: _____														
Anmerkungen: (Beispiel: innere Kühlmittelzufuhr usw.)															

Werkzeugsysteme

kennametal.com



Schrumpfspannfutter



ERICKSON™ Schrumpfspannfutter ermöglichen eine hohe Präzision und eine hohe Produktivität auch unter anspruchsvollen Bearbeitungsbedingungen, und bieten damit einen optimalen Nutzungswert.

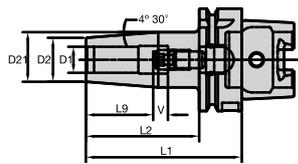
Sie bieten eine hohe Stabilität und sehr geringe Rundlaufabweichungen. Dies führt zu exzellenten Oberflächengüten, Maßgenauigkeiten und zu niedrigen Gesamtbearbeitungszeiten.



ERICKSON™

- Umfassende Auswahl für gängige Spindelschnittstellen (CV40, CV50, HSK63A, HSK100A, BT40, BT50 und PSC63).
- Gewuchtet auf G2,5 bei 25.000 U/min.
- Kompatibel mit Stahl- und Hartmetallschäften.
- Rund- und Planlaufgenauigkeit $<3 \mu\text{m}$ bei $3 \times D$ für längere Standzeiten und eine hervorragende Oberflächengüte.
- Ermöglicht innere Kühlmittelzuführung.

HSK63A WERKZEUGAUFNAHMEN



■ TTGL • Metrisch

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6199621	HSK63ATTGL03080M	3	10	—	80	54	—	—	0,71
6199622	HSK63ATTGL04080M	4	10	—	80	54	—	—	0,71
6199623	HSK63ATTGL06080M	6	21	27	80	54	26	10	0,84
6199624	HSK63ATTGL08080M	8	21	27	80	54	26	10	0,83
6199625	HSK63ATTGL10085M	10	24	32	85	59	32	10	0,91
6199626	HSK63ATTGL12090M	12	24	32	90	64	37	10	0,93
6199627	HSK63ATTGL14090M	14	27	34	90	64	37	10	0,98
6199628	HSK63ATTGL16095M	16	27	34	95	69	40	10	1,00
6199629	HSK63ATTGL18095M	18	33	42	95	69	40	10	1,17
6199630	HSK63ATTGL20100M	20	33	42	100	74	42	10	1,20
6199631	HSK63ATTGL25115M	25	44	53	115	89	48	10	1,78

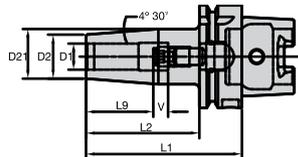
HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

■ TTGL • Zoll

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	lbs
6199581	HSK63ATTGL025315	1/4	.83	1.06	3.15	2.13	1.02	.39	1.85
6199582	HSK63ATTGL031315	5/16	.83	1.06	3.15	2.13	1.02	.39	1.84
6199583	HSK63ATTGL038335	3/8	.94	1.26	3.35	2.32	1.26	.39	2.02
6199584	HSK63ATTGL050354	1/2	.94	1.26	3.54	2.52	1.46	.39	2.04
6199585	HSK63ATTGL062374	5/8	1.06	1.34	3.74	2.72	1.57	.39	2.20
6199586	HSK63ATTGL075394	3/4	1.30	1.65	3.94	2.91	1.65	.39	2.67
6199587	HSK63ATTGL100453	1	1.73	2.09	4.53	3.50	1.89	.39	3.91

HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

HSK100A WERKZEUGAUFNAHMEN



■ TTGL • Metrisch

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6201850	HSK100ATTGL06085M	6	21	27	85	56	26	10	2,20
6201871	HSK100ATTGL08085M	8	21	27	85	56	26	10	2,20
6201872	HSK100ATTGL10090M	10	24	32	90	61	32	10	2,28
6201873	HSK100ATTGL12095M	12	24	32	95	66	37	10	2,30
6201874	HSK100ATTGL14095M	14	27	34	95	66	37	10	2,35
6201875	HSK100ATTGL16100M	16	27	34	100	71	40	10	2,37
6201876	HSK100ATTGL18100M	18	33	42	100	71	40	10	2,55
6201877	HSK100ATTGL20105M	20	33	42	105	76	42	10	2,58
6201878	HSK100ATTGL25115M	25	44	53	115	86	48	10	3,11

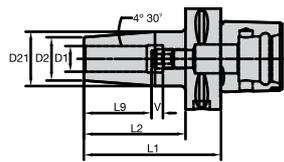
HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

■ TTGL • Zoll

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	lbs
6199574	HSK100ATTGL025335	1/4	.83	1.06	3.35	2.20	1.02	.39	4.85
6199575	HSK100ATTGL031335	5/16	.83	1.06	3.35	2.20	1.02	.39	4.84
6199576	HSK100ATTGL038354	3/8	.94	1.26	3.54	2.40	1.26	.39	5.04
6199577	HSK100ATTGL050374	1/2	.94	1.26	3.74	2.60	1.46	.39	5.06
6199578	HSK100ATTGL062394	5/8	1.06	1.34	3.94	2.80	1.57	.39	5.22
6199579	HSK100ATTGL075413	3/4	1.30	1.65	4.13	2.99	1.65	.39	5.70
6199580	HSK100ATTGL100453	1	1.73	2.09	4.53	3.39	1.89	.39	6.84

HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

PSC63 WERKZEUGAUFNAHMEN



■ TTGL • Metrisch

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6303110	PSC63TTGL03080M	3	10	—	80	58	—	—	0,84
6303111	PSC63TTGL04080M	4	10	—	80	58	—	—	0,84
6303112	PSC63TTGL05080M	5	10	—	80	58	—	—	0,84
6303113	PSC63TTGL06080M	6	21	27	80	58	26	10	0,97
6303114	PSC63TTGL08080M	8	21	27	80	58	26	10	0,97
6303117	PSC63TTGL10080M	10	24	32	80	58	32	10	1,02
6303118	PSC63TTGL12080M	12	24	32	80	58	37	10	1,01
6303119	PSC63TTGL14085M	14	27	34	85	63	37	10	1,09
6303120	PSC63TTGL16085M	16	27	34	85	63	40	10	1,07
6303121	PSC63TTGL18085M	18	33	42	85	63	40	10	1,22
6303123	PSC63TTGL20085M	20	33	42	85	63	42	10	1,19
6303124	PSC63TTGL25090M	25	44	53	90	68	48	10	1,55

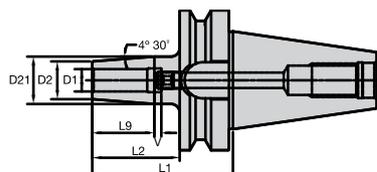
HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

■ TTGL • Zoll

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	lbs
6303127	PSC63TTGL025315	1/4	.83	1.06	3.15	2.28	1.02	.39	2.15
6303128	PSC63TTGL038315	3/8	.94	1.26	3.15	2.28	1.26	.39	2.26
6303129	PSC63TTGL050315	1/2	.94	1.26	3.15	2.28	1.46	.39	2.21
6303130	PSC63TTGL062335	5/8	1.06	1.34	3.35	2.48	1.57	.39	2.36
6303141	PSC63TTGL075335	3/4	1.30	1.65	3.35	2.48	1.65	.39	2.66
6303142	PSC63TTGL100354	1	1.73	2.09	3.54	2.68	1.89	.39	3.41

HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

BT40 WERKZEUGAUFNAHMEN



■ TTGL • Metrisch

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6201779	BT40TTGL06090M	6	21	27	90	63	26	10	1,23
6201780	BT40TTGL08090M	8	21	27	90	63	26	10	1,23
6201831	BT40TTGL10090M	10	24	32	90	63	32	10	1,29
6201832	BT40TTGL12090M	12	24	32	90	63	37	10	1,28
6201834	BT40TTGL14090M	14	27	34	90	63	37	10	1,33
6201835	BT40TTGL16090M	16	27	34	90	63	40	10	1,30
6201836	BT40TTGL18090M	18	33	42	90	63	40	10	1,46
6201837	BT40TTGL20090M	20	33	42	90	63	42	10	1,43
6201838	BT40TTGL25100M	25	44	53	100	73	48	10	1,88

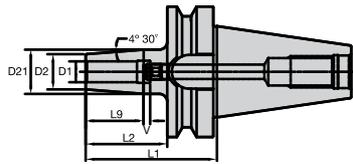
HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

■ TTGL • Zoll

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	lbs
6199595	BT40TTGL025354	1/4	.83	1.06	3.54	2.48	1.02	.39	2.71
6199596	BT40TTGL031354	5/16	.83	1.06	3.54	2.48	1.02	.39	2.70
6199598	BT40TTGL038354	3/8	.94	1.26	3.54	2.48	1.26	.39	2.85
6199599	BT40TTGL050354	1/2	.94	1.26	3.54	2.48	1.46	.39	2.80
6199600	BT40TTGL062354	5/8	1.06	1.34	3.54	2.48	1.57	.39	2.88

HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

BT50 WERKZEUGAUFNAHMEN

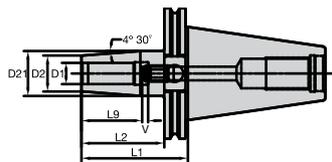


■ TTGL • Metrisch

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6201430	BT50TTGL06100M	6	21	27	100	62	26	10	3,91
6201441	BT50TTGL08100M	8	21	27	100	62	26	10	3,91
6201442	BT50TTGL10100M	10	24	32	100	62	32	10	3,97
6201443	BT50TTGL12100M	12	24	32	100	62	37	10	3,95
6201444	BT50TTGL14100M	14	27	34	100	62	37	10	4,00
6201445	BT50TTGL16100M	16	27	34	100	62	40	10	3,98
6201446	BT50TTGL18100M	18	33	42	100	62	40	10	4,13
6201447	BT50TTGL20100M	20	33	42	100	62	42	10	4,10
6201448	BT50TTGL25100M	25	44	53	100	62	48	10	4,37

HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

CV40 WERKZEUGAUFNAHMEN



■ TTGL • Metrisch

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6199502	CV40TTGL06M315	6	21	27	80	61	26	10	1,07
6199503	CV40TTGL08M315	8	21	27	80	61	26	10	1,06
6199504	CV40TTGL10M315	10	24	32	80	61	32	10	1,12
6199505	CV40TTGL12M315	12	24	32	80	61	37	10	1,11
6199506	CV40TTGL14M315	14	27	34	80	61	37	10	1,16
6199507	CV40TTGL16M315	16	27	34	80	61	40	10	1,14
6199508	CV40TTGL18M315	18	33	41	80	61	40	10	1,25
6199509	CV40TTGL20M315	20	33	42	80	61	42	10	1,25
6199510	CV40TTGL25M394	25	44	53	100	81	48	10	1,77

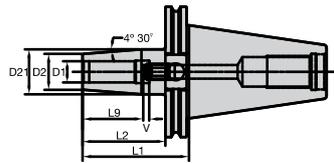
HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

■ TTGL • Zoll

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	lbs
6199542	CV40TTGL025315	1/4	.83	1.06	3.15	2.40	1.02	.39	2.35
6199543	CV40TTGL031315	5/16	.83	1.06	3.15	2.40	1.02	.39	2.34
6199544	CV40TTGL038315	3/8	.94	1.26	3.15	2.40	1.26	.39	2.48
6199545	CV40TTGL044315	7/16	.94	1.26	3.15	2.40	1.26	.39	2.47
6199546	CV40TTGL050315	1/2	.94	1.26	3.15	2.40	1.46	.39	2.43
6199547	CV40TTGL056315	9/16	1.06	1.34	3.15	2.40	1.46	.39	2.46
6199548	CV40TTGL062315	5/8	1.06	1.34	3.15	2.40	1.57	.39	2.51
6199549	CV40TTGL068315	11/16	1.30	1.59	3.15	2.40	1.57	.39	2.74
6199550	CV40TTGL075315	3/4	1.30	1.65	3.15	2.40	1.65	.39	2.79
6199561	CV40TTGL088315	7/8	1.30	1.65	3.15	2.40	1.65	.39	2.69
6199562	CV40TTGL100394	1	1.73	2.09	3.94	3.19	1.89	.39	3.88

HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

CV50 WERKZEUGAUFNAHMEN



■ TTGL • Metrisch

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6199551	CV50TTGL06M315	6	21	27	80	61	26	10	2,90
6199552	CV50TTGL08M315	8	21	27	80	61	26	10	2,89
6199553	CV50TTGL10M315	10	24	32	80	61	32	10	2,95
6199554	CV50TTGL12M315	12	24	32	80	61	37	10	2,94
6199555	CV50TTGL14M315	14	27	34	80	61	37	10	2,99
6199556	CV50TTGL16M315	16	27	34	80	61	40	10	2,97
6199557	CV50TTGL18M315	18	33	42	80	61	40	10	3,11
6199558	CV50TTGL20M315	20	33	42	80	61	42	10	3,08
6199559	CV50TTGL25M394	25	44	53	100	81	48	10	3,69
6199560	CV50TTGL32M394	32	44	53	100	81	48	10	3,51

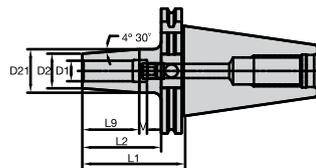
HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

■ TTGL • Zoll

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	lbs
6199563	CV50TTGL025315	1/4	.83	1.06	3.15	2.53	1.02	.39	6.38
6199564	CV50TTGL031315	5/16	.83	1.06	3.15	2.53	1.02	.39	6.37
6199565	CV50TTGL038315	3/8	.94	1.26	3.15	2.53	1.26	.39	6.51
6199566	CV50TTGL044315	7/16	.94	1.26	3.15	2.52	1.26	.39	6.50
6199567	CV50TTGL050315	1/2	.94	1.26	3.15	3.15	1.46	.39	6.47
6199568	CV50TTGL056315	9/16	1.06	1.33	3.15	2.52	1.40	.39	6.47
6199569	CV50TTGL062315	5/8	1.06	1.33	3.15	2.52	1.57	.39	6.54
6199570	CV50TTGL075315	3/4	1.30	1.65	3.15	2.52	1.65	.39	6.82
6199571	CV50TTGL088315	7/8	1.30	1.65	3.15	2.52	1.65	.39	6.73
6199572	CV50TTGL100394	1	1.73	2.09	3.94	3.94	1.89	.39	8.11
6199573	CV50TTGL125394	1 1/4	1.73	2.09	3.94	3.94	1.89	.39	7.76

HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

DV40 WERKZEUGAUFNAHMEN

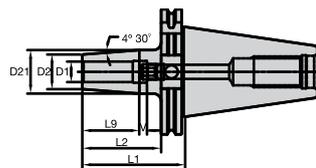


■ TTGL • Metrisch

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6201356	DV40TTGL06080M	6	21	27	80	61	26	10	1,06
6201357	DV40TTGL08080M	8	21	27	80	61	26	10	1,05
6201358	DV40TTGL10080M	10	24	32	80	61	32	10	1,07
6201359	DV40TTGL12080M	12	24	32	80	61	37	10	1,10
6201360	DV40TTGL14080M	14	27	34	80	61	37	10	1,15
6201421	DV40TTGL16080M	16	27	34	80	61	40	10	1,13
6201424	DV40TTGL18080M	18	33	42	80	61	40	10	1,27
6201425	DV40TTGL20080M	20	33	42	80	61	42	10	1,24
6201426	DV40TTGL25100M	25	44	53	100	81	48	10	1,80

HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

DV50 WERKZEUGAUFNAHMEN



■ TTGL • Metrisch

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6201839	DV50TTGL06080M	6	21	27	80	61	26	10	2,89
6201840	DV50TTGL08080M	8	21	27	80	61	26	10	2,89
6201841	DV50TTGL10080M	10	24	32	80	61	32	10	2,95
6201842	DV50TTGL12080M	12	24	32	80	61	37	10	2,93
6201843	DV50TTGL14080M	14	27	34	80	61	37	10	2,98
6201844	DV50TTGL16080M	16	27	34	80	61	40	10	2,96
6201845	DV50TTGL18080M	18	33	42	80	61	40	10	3,10
6201846	DV50TTGL20080M	20	33	42	80	61	42	10	3,08
6201847	DV50TTGL25100M	25	44	53	100	81	48	10	3,68

HINWEIS: Zubehör und technische Informationen finden Sie auf kennametal.com.

Schrumpfspannfutter

Werkzeugsysteme

kennametal.com



Montagestation



Die qualitativ hochwertige und stabile Werkzeug-Montagestation ermöglicht das Wenden der Wendeschneidplatten sowie das Montieren und Demontieren von Werkzeugen in kürzester Zeit.

Die Nebenzeiten werden dadurch wesentlich reduziert. Die stabile Ausführung der Werkzeug-Montagestation mit den 8 Indexierpositionen garantiert immer eine optimale Ausrichtung der Werkzeuge und damit eine höhere Sicherheit.

Basiseinheit aus hochwertigem Aluminium. Für einen verbesserten Oberflächenschutz anodisiert.

Basiseinheit

8 Indexierungen in Schritten von 45°. Gewährleistet perfekte Ausrichtung und maximale Sicherheit bei der Werkzeugmontage.

Verhindert Schäden an Werkzeug und Maschinenspindel, indem die korrekte Werkzeugmontage sichergestellt wird.



Durchgangsbohrungen zur einfachen Befestigung an allen Flächen.

Kleine Standfläche von 140 x 100 mm (5.5 x 4").

Adapter

Stahl-Führungsstifte für eine zusätzliche Stabilität.



Schnellspanner zur perfekten Positionierung Ihrer Werkzeuge.

Erhältliche Adapter



PSC

- PSC50
- PSC63
- PSC80



KM4X™

- KM4X63
- KM4X100



KM™

- KM32
- KM40
- KM50
- KM63
- KM80



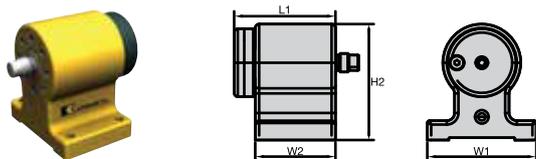
HSK

- HSK63A
- HSK100A



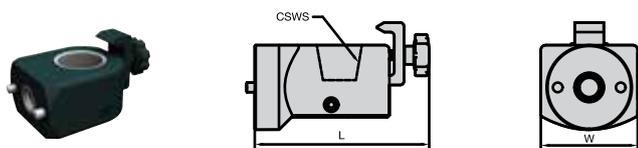
Steilkegel

- BT30, CV30
- BT40, CV40, DV40
- BTKV40, CVKV40
- BT50, CV50, DV50
- BTKV50, CVKV50



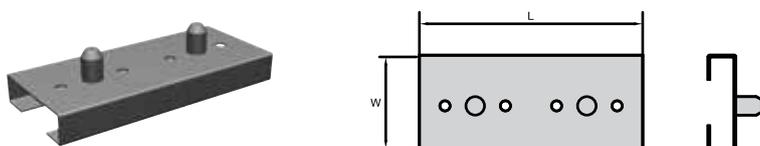
■ Montagestation Basiseinheit

Bestellnr	Katalognummer	L1		H2		W2		W1	
		mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll
6303102	ASTMB	130	5.122	150	5.906	103	4.055	140	5.512



■ Adapter für Montagestation

Bestellnr.	Katalognummer	CSWS	L		W	
			mm	Zoll	mm	Zoll
6302929	SK30ASA	BT30/CV30/DV30	152	6.000	90	3.543
6302930	SK40ASA	BT(KV)40/CV(KV)40/DV40	164	6.460	90	3.543
6303091	SK50ASA	BT(KV)50/CV(KV)50/DV50	188	7.384	100	3.937
6303092	HSK63AASA	HSK63A	149	5.852	90	3.543
6303093	HSK100AASA	HSK100A	180	7.087	100	3.937
6303094	KM32ASA	KM32	152	5.965	90	3.543
6303095	KM40ASA	KM40	146	5.748	90	3.543
6303096	KM50ASA	KM50	158	6.226	90	3.543
6303097	KM63ASA	KM63	149	5.852	90	3.543
6303098	KM80ASA	KM80	174	6.868	100	3.937
6303099	PSC50ASA	PSC50	105	4.134	143	5.630
6303100	PSC63ASA	PSC63	105	4.134	145	5.693
6303101	PSC80ASA	PSC80	130	5.118	155	6.087
6303104	KM4X63ASA	KM4X63	146	5.476	90	3.543
6303105	KM4X100ASA	KM4X100	180	7.086	100	3.937



■ Lagergestell für Adapter

Bestellnr.	Katalognummer	L		W	
		mm	Zoll	mm	Zoll
6303103	ASSR	240	9.449	103	4.055

SUCHEN MIT „NOVO HAT DAS WISSEN“

Die Suche nach einem Werkzeug wurde durch die NOVO™-Funktionen „Beraten“ und „Auswählen“ optimiert – das spart Zeit und Geld.

BERATEN

Verwendet einen regelbasierten Ansatz, um Empfehlungen für Zerspanungswerkzeuge anzuzeigen:

- Definieren der Bearbeitungsmerkmale (Planfräsen, Nutenfräsen, Sacklochbohrungen usw.)
- Anwendung von Einschränkungsanforderungen (Geometrie, Werkstoff, Toleranzen usw.)
- Einstellung der Bearbeitungsreihenfolge (ein- oder mehrstufige Bearbeitung, Schruppen dann Schlichten usw.)
- Präsentation der Ergebnisse nach Rangfolge

AUSWÄHLEN

Auswahl des Zerspanungswerkzeugs aus einer Baumstruktur mit einer Hierarchie oder einer parametrischen Suchfunktion:

- Wenn Sie wissen, nach welchem Produkt Sie suchen, können Sie durch Eingabe der Katalognummer oder der Produktbeschreibung eine Schnellsuche durchführen.
- Intelligente Filter reduzieren die Anzahl potenzieller Werkzeuglösungen ganz erheblich.
- Nach der Auswahl des Werkzeugs gibt NOVO Optionen an, welches Wendeschneidplatten und welche Ersatzteile zu Ihrer Lösung passen.

NOVO sorgt dafür, dass Ihnen die passenden Werkzeuge in der richtigen Abfolge zur Verfügung stehen. Dies sorgt für einen reibungslosen Produktionsablauf und damit für eine schnellere Bearbeitung all Ihrer Aufträge. kennametal.com/novo

➤ Nordamerika

USA

Allgemeiner Vertrieb: 1 800 446 7738
FtMill.Service@kennametal.com
 Technischer Support: 1 800 835 3668
na.techsupport@kennametal.com

Kanada

Allgemeiner Vertrieb: 800 446 7738
toronto.service@kennametal.com
 Technischer Support: 1 800 835 3668
na.techsupport@kennametal.com

Mexiko

Allgemeiner Vertrieb: 001 888 402 4963
k-mx.service@kennametal.com

➤ Mittel-/Südamerika

Argentinien

Allgemeiner Vertrieb: +54 11 4719 0700
buenos-aires.ventas@kennametal.com

Brasilien

Allgemeiner Vertrieb: +55 19 3936 9200
bra.marketing@kennametal.com

Chile

Allgemeiner Vertrieb: +56 2 2264 1177
kennametalchile@kennametalchile.cl

Venezuela

Hertec Group
 Allgemeiner Vertrieb: +58 212 7510924
ventas@hertecgroup.com

El Salvador

Prometca S.A. DE C.V.
 Allgemeiner Vertrieb: +503 2219 7579
portilloprometca@gmail.com

➤ Afrika

Ägypten

Allgemeiner Vertrieb: +44 1384 408060
na.techsupport@kennametal.com

Südafrika

Allgemeiner Vertrieb: +27 11 748 9300
na.techsupport@kennametal.com

➤ Europa

Österreich

Allgemeiner Vertrieb: +43 2236 3798980
brunn.sales@kennametal.com
 Technischer Support: 0800 202873
eu.techsupport@kennametal.com

Belgien

Allgemeiner Vertrieb: 0800 81 372
belgium.sales@kennametal.com
 Technischer Support: 0800 80850
eu.techsupport@kennametal.com

Tschechische Republik

Ricany Jazlovice
 Allgemeiner Vertrieb: 800 900 840
k-prha.sales@kennametal.com

Dänemark

Technischer Support: 808 89298
na.techsupport@kennametal.com

Finnland

Technischer Support: 0800 919412
na.techsupport@kennametal.com

Frankreich

Allgemeiner Vertrieb: +33 1 60 12 81 00
info.fr@kennametal.com
 Technischer Support: 0805 540 367
eu.techsupport@kennametal.com

Deutschland

Allgemeiner Vertrieb: +49 6003 8277 0
rosbach.sales@kennametal.com
 Technischer Support: 0800 0006651
eu.techsupport@kennametal.com

Großbritannien

Allgemeiner Vertrieb: +44 1384 408060
kingswinford.service@kennametal.com
 Technischer Support: 0800 032 8339
na.techsupport@kennametal.com

Ungarn

Allgemeiner Vertrieb: +36 96 618 150
gyoer.sales@kennametal.com

Irland

Allgemeiner Vertrieb: +44 1384 408060
na.techsupport@kennametal.com

Italien

Allgemeiner Vertrieb: +39 02 895 961
milano.vendite@kennametal.com
 Technischer Support: 800 916561
eu.techsupport@kennametal.com

Luxemburg

Allgemeiner Vertrieb: +32 4 248 48 48
liege.sales@kennametal.com

Niederlande

Allgemeiner Vertrieb: 0800 44 33 201
netherlands.sales@kennametal.com
 Technischer Support: 0800 0201130
eu.techsupport@kennametal.com

Norwegen

Technischer Support: 800 10080
na.techsupport@kennametal.com

Polen

Allgemeiner Vertrieb: +48 61 6656501
poland.service@kennametal.com
 Technischer Support: 00800 4411887
eu.techsupport@kennametal.com

Portugal

Allgemeiner Vertrieb: +351 22 4119 400
porto.service@kennametal.com

Russland

Allgemeiner Vertrieb: +7 495 4115386
moscow.information@kennametal.com
 Technischer Support:
 Festnetz: 08800 5556394
 Mobiltelefon: +7 8005556394
eu.techsupport@kennametal.com

Slowakei

Allgemeiner Vertrieb: 0800 044 053
k-eu-zilina.sales@kennametal.com

Spanien

Allgemeiner Vertrieb: +34 93 586 03 50
barcelona.service@kennametal.com

Schweden

Technischer Support: 020799246
na.techsupport@kennametal.com

Türkei

Allgemeiner Vertrieb: +90 216 574 4780
tr.information@kennametal.com

Ukraine

Technischer Support: 0800502664
eu.techsupport@kennametal.com

➤ Asiatisch-pazifischer Raum

Australien

Allgemeiner Vertrieb: 1 800 666 667
k-au.service@kennametal.com
 Technischer Support: 1 800 67 4037
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Bahrain

Allgemeiner Vertrieb: +971 (0) 5529983
info@passtech.overmach.com

China

Allgemeiner Vertrieb: +86 400 889 2135
 Technischer Support: 400 889 2238
k-cn.techsupport@kennametal.com

Dubai

Allgemeiner Vertrieb: +971 (0) 5529983
info@passtech.overmach.com

Indien

Allgemeiner Vertrieb: 1800 103 5138
 Technischer Support: 1800 103 5227
in.techsupport@kennametal.com

Indonesien

Allgemeiner Vertrieb: +65 6265 9222
k-sg.sales@kennametal.com
 Technischer Support: 1800 6221031
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Israel

Allgemeiner Vertrieb: +97 23 558 1313
arnold1@inter.net.il
 Technischer Support: 1809 449889
na.techsupport@kennametal.com

Japan

Allgemeiner Vertrieb: +813 3820 2855
 Technischer Support: +813 3820 2855
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Korea

Allgemeiner Vertrieb: +82 2 2109 6100
 Technischer Support: +080 728 0880
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Kuwait

Allgemeiner Vertrieb: +971 (0) 5529983
info@passtech.overmach.com

Malaysia

Allgemeiner Vertrieb: +6 03 5569 9080
 Technischer Support: 1800812990
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Neuseeland

Allgemeiner Vertrieb: 0800 536626
k-nz.service@kennametal.com
 Technischer Support: 0800 450941
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Oman

Allgemeiner Vertrieb: +971 (0) 6 5529983
info@passtech.overmach.com

Pakistan

Allgemeiner Vertrieb: +92 21 2465305
itsystem@brain.net.pk

Katar

Allgemeiner Vertrieb: +971 (0) 6 5529983
info@passtech.overmach.com

Saudi Arabien

Allgemeiner Vertrieb: +971 (0) 6 5529983
info@passtech.overmach.com

Singapur*

Allgemeiner Vertrieb: +65 62659222
k-sg.sales@kennametal.com
 Technischer Support: 1800 6221031
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

*Anfragen von Kunden aus Vietnam und den Philippinen sind an die Niederlassung in Singapur zu richten.

Taiwan

Allgemeiner Vertrieb: +886 4 2350 1920
taiwan.service@kennametal.com
 Technischer Support: 0800 666 197
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Thailand

Allgemeiner Vertrieb: +662 642 3455
 Technischer Support: 18004417820
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Vereinigte Arabische Emirate

Allgemeiner Vertrieb: +971 (0) 6 5529983
info@passtech.overmach.com

Weitere Informationen zu Standorten finden Sie auf kennametal.com.



NEU! SCHLÜSSEL FÜR SPALTENÜBERSCHRIFTEN IN PRODUKTTABELLEN

Sie haben vielleicht bemerkt, dass sich das Erscheinungsbild unserer Produkt- und Spezifikationstabellen leicht verändert hat. In diesem Katalog führt Kennametal eine Reihe von Kurzcodes ein, um die Lesbarkeit von Tabellen und Zeichnungen zu verbessern. Diese Codes ersetzen Volltextbeschreibungen. Die vollständige Liste der Codes und deren Beschreibungen finden Sie weiter unten.

Kurzbezeichnung	Volltextbeschreibung
aw	Betätigungsschlüssel
B1	Stirn-Freiraumabmessung
B2	Gesamtbreite
bar	Kühlschmierstoffdruck (bar)
CS1	Äussere Kühlmittelzuführung, Kühlmittelanschlussgröße
CSWS	CSWS-Systemgröße
D	Werkzeugaufnahme-/Schaft-Durchmesser
F	Abmessung F
FS	Sekundärabmessung F
H1	Mittenhöhe
H2	Gesamthöhe
ic	Innere Kühlmittelzuführung
kg	Gewicht in kg
L	Gesamtlänge
L1	Messlänge zur Lehrenlinie
law	Schlüssel Anschlagschraube
LPR	Gesamtlänge
MMC	Maschinenaufnahme-Bezeichnung
mST (Nm)	Maximales Spindel-Drehmoment in Nm
PSI	Kühlmitteldruck in PSI
RPM	Maximale Drehzahl in U/min
SPP	Ersatzteilpaket
wsas	Schlüsselgröße der Betätigungsschraube

SYMBOLERKLÄRUNG • SYMBOLE FÜR WERKZEUGSYSTEME

Schaft: Zylindrisch	Schaft: Zylindrisch sh6	Schaft: Zylindrisch, Weldon®	Schaft: Zylindrisch, Weldon sh6	Schaft: Zylindrisch Weldon 2 Spannflächen
Schaft: Zylindrisch Whistle Notch sh6	Schaft: Zylindrisch Whistle Notch 2°	Schaft: Zylindrisch mit Spannfläche	Schaft: SK BT JIS B 6339	Schaft: SK DV DIN 69871
Schaft: SK CV	Schaft: Zylindrisch Whistle Notch mit Spannfläche und Flansch	Schaft: HSK DIN 69893 Form A	Schaft: Aufsteckfräser	Schaft: KM-TS™ ISO 26622
Schaft: Zylindrisch mit Mitnahmevierkant	Schaft: PSC	Duo-Lock™ Verbindung	Schaft: VDI Schaft	Axiale Einstellungen: Stirnseitig
Axiale Einstellungen: Seitlich	Gewuchtet: G 2,5/25.000	Gewuchtet: G 2,5 bei 25.000 min ⁻¹	DIN-Nummer 6535/1835	DIN-Nummer 69893
DIN-Nummer 1835/E	Spannzange: ER DIN 6499	Genauigkeit: 3 µm oder weniger	Ausgleich: Zug und Druck	Bohren: Innere Kühlmittelzuführung
Fräsen: Innere Kühlmittelzuführung	Drehen: Innere Kühlmittelzuführung	Innere Kühlmittelzuführung: 80 bar	Innere Kühlmittelzuführung: 1200 psi	
* Innere Kühlmittelzuführung	Innere Kühlmittelzuführung: Mehrere Kühlmittel	ISO 26622	ISO 26623	

DIN – Deutsches Institut für Normung

*Max. Kühlmitteldruck = 10 Bar/150 psi für PSC Schneidköpfe mit diesem Symbol.

SICHERHEIT BEI DER METALLZERSPANUNG

WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

Lesen Sie bitte diesen Abschnitt, bevor Sie die Produkte aus diesem Katalog verwenden!

Gefährdung durch Spanflug und Absplitterungen:

Moderne Metallbearbeitungstechniken arbeiten mit hohen Spindel- und Fräserdrehzahlen sowie hohen Temperaturen und Schnittkräften. Heiße Metallspäne können sich während der Metallbearbeitung vom Werkstück lösen. Obwohl moderne Schneidwerkzeuge so ausgelegt und gefertigt sind, dass sie den Schnittkräften und Temperaturen standhalten, können diese manchmal splintern, insbesondere wenn diese Überbeanspruchung, schweren Stoßbelastungen oder anderen Formen des falschen Gebrauchs ausgesetzt werden.

Beachten Sie Folgendes, um Verletzungen zu vermeiden:

- Tragen Sie immer Ihre persönliche Schutzausrüstung einschließlich Schutzbrille, wenn Sie mit Metallbearbeitungsmaschinen oder in deren Nähe arbeiten.
- Stellen Sie immer sicher, dass alle Maschinenabdeckungen angebracht sind.

Gefahren durch Einatmen und Hautkontakt:

Beim Schleifen von Hartmetall oder anderen fortschrittlichen Schneidwerkstoffen entsteht Staub oder Sprühnebel, der Metallpartikel enthält. Das Einatmen dieses Staubs oder Sprühnebels — insbesondere über einen längeren Zeitraum — kann zu vorübergehenden oder permanenten Lungenerkrankungen führen oder vorhandene Erkrankungen verschlimmern. Der Kontakt mit Staub oder Sprühnebel kann Augen, Haut oder Schleimhäute reizen und eventuell bestehende Hautkrankheiten verschlimmern.

Beachten Sie Folgendes, um Verletzungen zu vermeiden:

- Tragen Sie beim Schleifen immer Atemschutz und Schutzbrille.
- Sorgen Sie für eine ordnungsgemäße Absauganlage, fangen Sie Staub, Sprühnebel oder Schlamm, der beim Schleifen entsteht, auf und entsorgen Sie ihn.
- Vermeiden Sie Hautkontakt mit Staub oder Sprühnebel.

Weitere Informationen entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt, das Ihnen von Kennametal zur Verfügung gestellt wird, und konsultieren Sie die allgemeinen Sicherheits- und Gesundheitsbestimmungen, Teil 1910, Titel 29, der Bundesgesetzsammlung.

Diese Sicherheitsanweisungen stellen allgemeine Richtlinien dar. In der spanenden Fertigung spielen viele Variablen eine Rolle. Es ist daher nahezu unmöglich, jede spezielle Situation abzudecken. Die in diesem Katalog enthaltenen technischen Informationen und Empfehlungen für die Zerspanungspraxis finden eventuell keine Anwendung auf Ihre spezielle Bearbeitung. Weitere Informationen finden Sie in Kennametals Broschüre zur Metallzerspanungssicherheit, die kostenlos bei Kennametal erhältlich ist (Tel. +1 724 539 5747 oder Fax +1 724 539 5439). Bei Anfragen zur Produktsicherheit oder zum Umweltschutz wenden Sie sich bitte telefonisch unter 724 539 5066 oder per Fax unter 724 539 5372 an unser Corporate Environmental Health and Safety Office.

Kennametal, das stilisierte K, Beyond Evolution, ERICKSON, KM, KM4X, KM-TS und NOVO sind Handelsmarken von Kennametal, Inc. und werden hierin als solche verwendet. Das Fehlen eines Produkt- oder Dienstleistungsnamens oder Logos in dieser Auflistung stellt keinen Verzicht auf die Rechte an der Marke oder sonstigem geistigen Eigentum im Zusammenhang mit der Bezeichnung oder dem Logo durch Kennametal dar.

Daewoo™ ist eine Marke, für die die Daewoo International Corporation die Rechte besitzt und Lizenzen vergibt.

DOOSAN™ ist eine Marke, für die die Doosan Corporation die Rechte besitzt und Lizenzen vergibt.

DUO-LOCK® ist eine eingetragene Marke der Haimer GmbH und Duo-Lock™ ist eine Marke der Haimer GmbH.

HAAS™ ist eine Marke, für die Haas Automation, Inc. die Rechte besitzt und Lizenzen vergibt.

HWACHEON™ ist eine Marke, für die Hwacheon Machine Tool Co., Ltd die Rechte besitzt und Lizenzen vergibt.

Mazak™ ist eine Marke, für die die Yamatomo Kosan Kabushiki Kaisha Corporation die Rechte besitzt und Lizenzen vergibt.

Mori Seiki™ ist eine Marke, für die Mori Seiki Co., Ltd die Rechte besitzt und Lizenzen vergibt.

OKUMA™ ist eine Marke, für die die OKUMA Corporation die Rechte besitzt und Lizenzen vergibt.

Weldon® ist ein eingetragenes Markenzeichen der Weldon Tool Company.

©2017 Kennametal Inc. Alle Rechte vorbehalten.



Werkzeugsysteme Neuheiten

WELTWEITE ZENTRALE

Kennametal Inc.

600 Grant Street | Suite 5100
Pittsburgh, PA 15219, USA
Tel: 1 800 446 7738
ftmill.service@kenametal.com

EUROPA-ZENTRALE

Kennametal Europe GmbH

Rheingoldstrasse 50
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall
Schweiz
Tel: +41 52 6750 100
neuhausen.info@kenametal.com

HAUPTSITZ ASIEN-PAZIFIK

Kennametal Singapore Pte. Ltd.

3A International Business Park
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP
Singapore 609935
Tel: +65 6265 9222
k-sg.sales@kenametal.com

HAUPTSITZ INDIEN

Kennametal India Limited

CIN: L27109KA1964PLC001546
8/9th Mile, Tumkur Road
Bangalore - 560 073
Tel: +91 080 22198444 oder +91 080 43281444
bangalore.information@kenametal.com