

Steilkegel-Werkzeugaufnahmen MAS BT 30  
 ISO Taper-Toolholders MAS BT 30

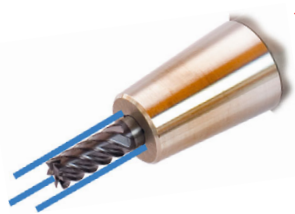


**MAS BT 30**

Präzision für qualitätsbewusste Anwender  
 Precision for quality-conscious users



Schrumpffutter ... 37  
 mit Kühlkanälen in der Bohrung  
 Shrinking chuck ... 37  
 with coolant channels through the boring



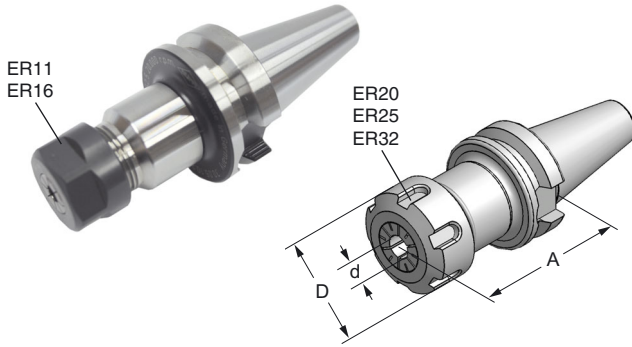
Weldon DIN 1835 B ... 66  
 mit Kühlkanälen in der Bohrung  
 Weldon DIN 1835 B ... 66  
 with coolant channels through the boring



### Spannzangenfutter für Spannzangen DIN 6499 Collet chuck for collets DIN 6499

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

gewuchtet G 6,3 - 20.000 U/min.  
balanced G 6,3 - 20.000 r.p.m.



Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.07.2	BT30xER11x70	70	1- 7	19
30.05.10.2	BT30xER16x70	70	1-10	28
30.05.10.2-50	BT30xER16x50	50	1-10	28
30.05.13.2	BT30xER20x70	70	1-13	34
30.05.16.2	BT30xER25x70	70	1-16	42
30.05.20.2	BT30xER32x70	70	2-20	50
30.05.20.2-50	BT30xER32x50	50	2-20	50

ohne Kühlmittelzufuhr  
without coolant supply



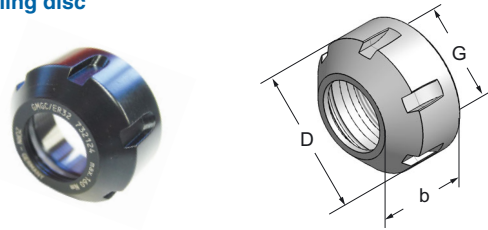
externe Kühlmittelzufuhr  
external coolant supply



interne Kühlmittelzufuhr  
internal coolant supply



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



Art.-Nr.	Typ	D	b	G	Nm max.
716124	GMGC / ER16	28	23	M 22x1,50	70
720124	GMGC / ER20	34	25	M 25x1,50	100
725124	GMGC / ER25	42	26	M 32x1,50	130
732124	GMGC / ER32	50	28	M 40x1,50	170

### Dichtscheiben für Werkzeuge mit externer Kühlmittelzufuhr Sealing discs for tools with external coolant supply



Dichtscheibe ohne O-Ring-Nut mit  
3 Kühlkanälen für externe Kühlmittel-  
zufuhr direkt zur Werkzeugschneide,  
Mindermengenschmierung MMS

Sealing disk without O-ring seal groove  
with 3 coolant channels for coolant supply  
externally directly to the cutting edge,  
min. lubrication MMS

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

Art.-Nr.	Typ	D	b	d1
316...C	DS / ER16C	13,0	4	4,6,8
325...C	DS / ER25C	21,0	4	6,8,10,12,14,16
332...C	DS / ER32C	27,0	4	6,8,10,12,14,16,20

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

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



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

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

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

Art.-Nr.	Typ	D	b	d1
316...	DS / ER16	13,0	4	316050 - 316100
320...	DS / ER20	16,0	4	320050 - 320130
325...	DS / ER25	21,0	4	325050 - 325160
332...	DS / ER32	27,0	4	332050 - 332200

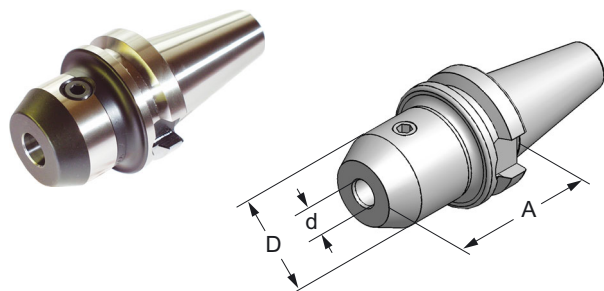
Kühlmitteldruck / Coolant pressure min. 5 bar - max. 100 bar

### Zylinderschaftaufnahme Weldon DIN 1835 B

#### Holder for straight shank tools Weldon DIN 1835 B

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

gewuchtet G 6,3 - 20.000 U/min.  
balanced G 6,3 - 20.000 r.p.m.



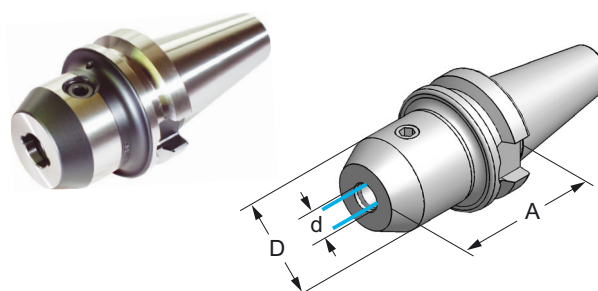
Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.06.60	BT30x06x 60	60	6	25
30.05.08.60	BT30x08x 60	60	8	28
30.05.10.60	BT30x10x 60	60	10	35
30.05.12.60	BT30x12x 60	60	12	42
30.05.14.60	BT30x14x 60	60	14	44
30.05.16.60	BT30x16x 60	60	16	48
30.05.18.60	BT30x18x 60	60	18	50
30.05.20.60	BT30x20x 60	60	20	50
30.05.25.60	BT30x25x 75	75	25	50
30.05.06.62	BT30x06x100	100	6	25
30.05.08.62	BT30x08x100	100	8	28
30.05.10.62	BT30x10x100	100	10	35
30.05.12.62	BT30x12x100	100	12	42
30.05.16.62	BT30x16x100	100	16	48
30.05.20.62	BT30x20x100	100	20	52

### Zylinderschaftaufnahme Weldon DIN 1835 B - i.K.

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

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

gewuchtet G 6,3 - 20.000 U/min.  
balanced G 6,3 - 20.000 r.p.m.



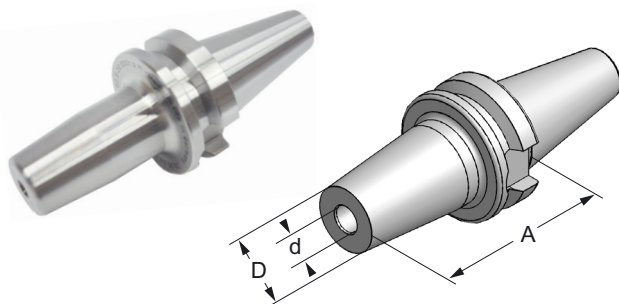
Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.06.66	BT30x06x60-AD	60	6	25
30.05.08.66	BT30x08x60-AD	60	8	28
30.05.10.66	BT30x10x60-AD	60	10	35
30.05.12.66	BT30x12x60-AD	60	12	42
30.05.14.66	BT30x14x60-AD	60	14	44
30.05.16.66	BT30x16x60-AD	60	16	48
30.05.18.66	BT30x18x60-AD	60	18	50
30.05.20.66	BT30x20x60-AD	60	20	50

### Schrumpffutter ohne Kühlkanal

#### Shrinking chuck without coolant channel

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

gewuchtet G 6,3 - 20.000 U/min.  
balanced G 6,3 - 20.000 r.p.m.



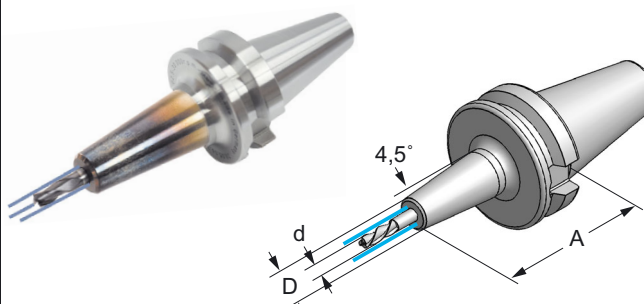
Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.03.31	BT30x03Sx70	70	3	10
30.05.04.31	BT30x04Sx70	70	4	11
30.05.05.31	BT30x05Sx70	70	5	11
30.05.06.31	BT30x06Sx70	70	6	21
30.05.08.31	BT30x08Sx70	70	8	21
30.05.10.31	BT30x10Sx70	70	10	24
30.05.12.31	BT30x12Sx70	70	12	24
30.05.14.31	BT30x14Sx70	70	14	26
30.05.16.31	BT30x16Sx70	70	16	26

### Schrumpffutter POWER-FLASH high speed

#### Shrinking chuck POWER-FLASH high speed

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

gewuchtet G 6,3 - 20.000 U/min.  
balanced G 6,3 - 20.000 r.p.m.



Art.-Nr.	Typ	A	d	D	ik
30.05.03.37	BT30x03SCx70-AD	70	3	10	2
30.05.04.37	BT30x04SCx70-AD	70	4	11	2
30.05.05.37	BT30x05SCx70-AD	70	5	14	2
30.05.06.37	BT30x06SCx70-AD	70	6	21	3
30.05.08.37	BT30x08SCx70-AD	70	8	21	3
30.05.10.37	BT30x10SCx70-AD	70	10	24	3
30.05.12.37	BT30x12SCx70-AD	70	12	24	3
30.05.16.37	BT30x16SCx70-AD	70	16	26	3
30.05.20.37	BT30x20SCx70-AD	70	20	33	3

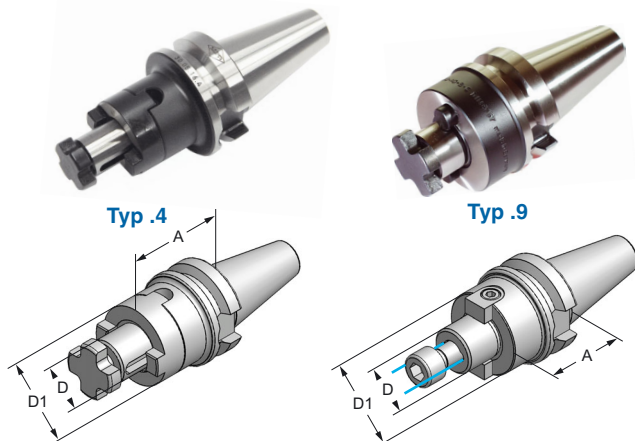
### Kombi-Aufsteckfräsdorn DIN 6358 Typ .4

Universal arbor DIN 6358 Type .4

### Messerkopfaufnahme DIN 6357 Typ .9

Shell mill adapter for facing cutters DIN 6357 Type .9

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

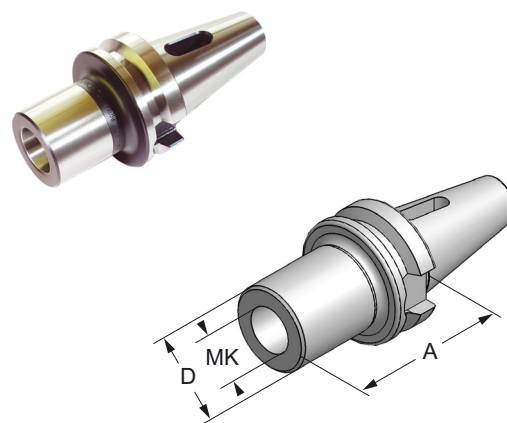


Art.-Nr.	Typ	A	D	D1
30.05.16.4	BT30x16x50	50	16	32
30.05.22.4	BT30x22x50	50	22	40
30.05.27.4	BT30x27x50	50	27	48
30.05.22.9C	BT30x22x40	40	22	40
30.05.27.9C	BT30x27x40	40	27	48

### Kegelhülse MK DIN 6383

Reducing adapter MT DIN 6383

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



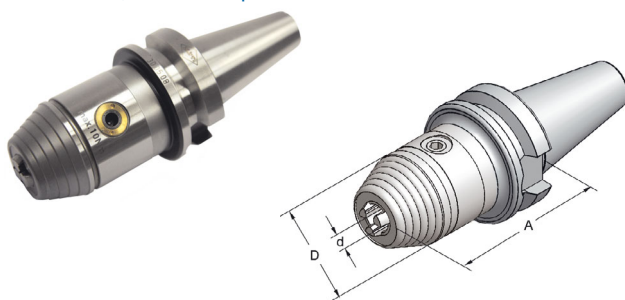
Art.-Nr.	Typ	A	MK	D
30.05.01.5	BT30xMK1x50	50	1	25
30.05.02.5	BT30xMK2x60	60	2	32
30.05.03.5	BT30xMK3x80	80	3	40

### NC-Bohrfutter für Rechts- und Linkslauf

CNC-Drill chucks for clockwise and anti-clockwise rotation

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,04  
Concentricity from the taper to the holding part < 0,04

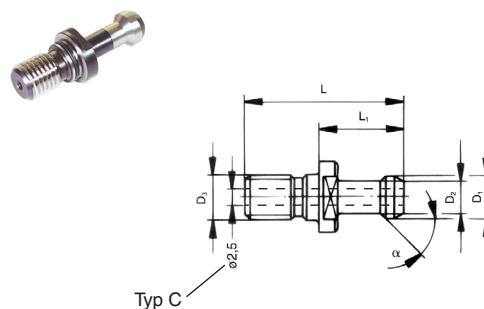
gewuchtet G 6,3 - 8.000 U/min.  
balanced G 6,3 - 8.000 r.p.m.



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

### Anzugsbolzen MAS BT30 - 45°/60°

Retention knobs MAS BT30 - 45°/60°



Art.-Nr.	Typ	D1	D2	D3	L	L1
30.12.4	BT30x45°	11,0	7,0	M12	43	23
30.12.4C	BT30x45°C	11,0	7,0	M12	43	23
30.12.41	BT30x60°	11,0	7,0	M12	43	23
30.12.41C	BT30x60°C	11,0	7,0	M12	43	23

**Preisstellung:** ab Werk, ausschliesslich MwSt. und Verpackung  
**Zahlung:** 10 Tage 2% Skonto - 30 Tage rein netto  
**Pricing:** ex works, packaging and transport insurance are not included  
**Payment:** 30 days net