

CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

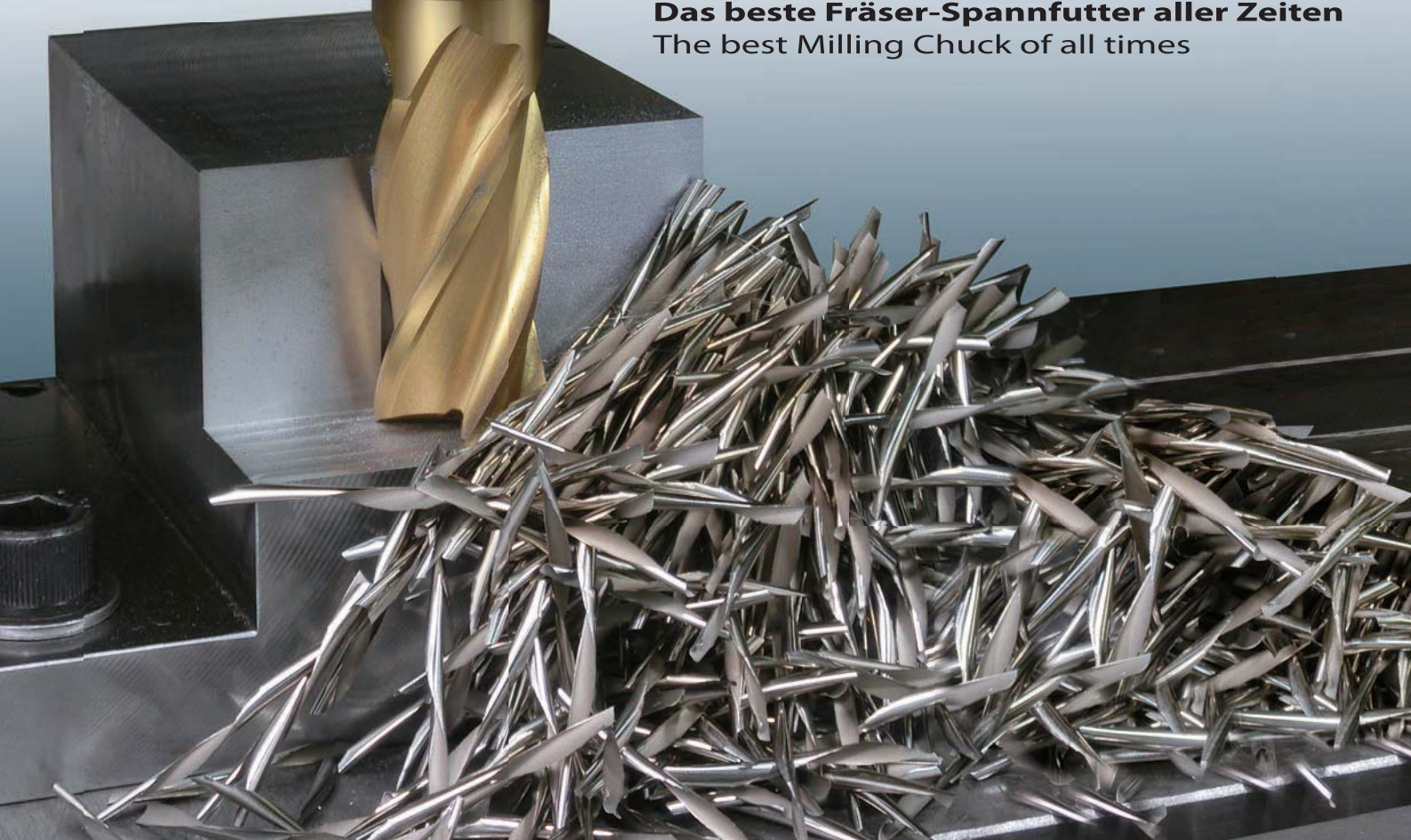
High Performance Milling Chuck



30

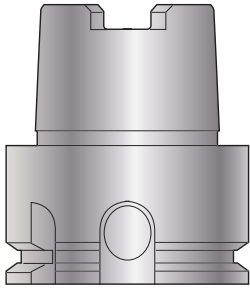
Jahre Spannkompetenz
Years clamping expertise

Das beste Fräser-Spannfutter aller Zeiten
The best Milling Chuck of all times



hochleistungs-werkzeugspannsysteme
high performance tooling systems
MADE BY INNOVATION

NT TOOL
www.nttooleurope.com



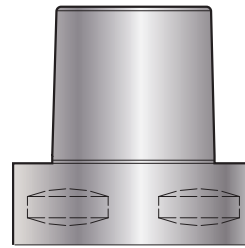
HSK

DIN 69893

HSK-A S.|P. 7+9-12

HSK-E S.|P. 14

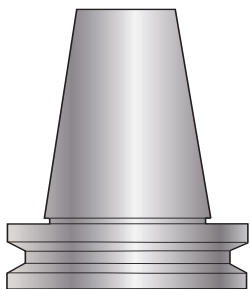
HSK-F S.|P. 15



POLYGON

ISO 26623-1

S.|P. 16

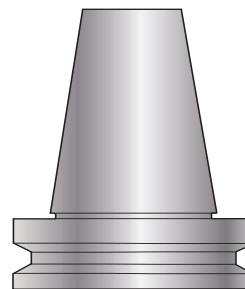


SK

DIN 69871

S.|P. 7+9

S.|P. 17-19



BT

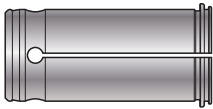
JIS B6339

BT S.|P. 20-23

WBT S.|P. 24-25

Plananlage | 2Face-Contact

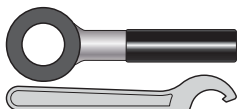
Zubehör | Accessories



MC

Spannhülsen | Collets

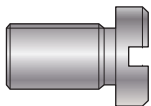
S.|P. 26-27



HS/RS

Spannschlüssel | Spanner

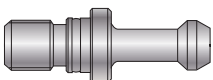
S.|P. 29



BL

Einstellschrauben | Back-up screws

S.|P. 29



PSB

Anzugsbolzen | Retention stud

S.|P. 30



CP

Kühlmittelrohr | Coolant pipe

S.|P. 30



Flex Chuck

EM-Verlängerungen
mit Zylinderschaft

EM-Extensions with
Straight shank

S.|P. 28

Spezieller Oberflächenschutz

- Verhindert Korrosion
- Lange Gebrauchsdauer
- Schont Maschinenspindel



Rustproof Tool Holders

- Prevents rust
- Long tool life
- Spindle protection

CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

Kraftvolle Zerspanung mit hoher Rundlaufgenauigkeit

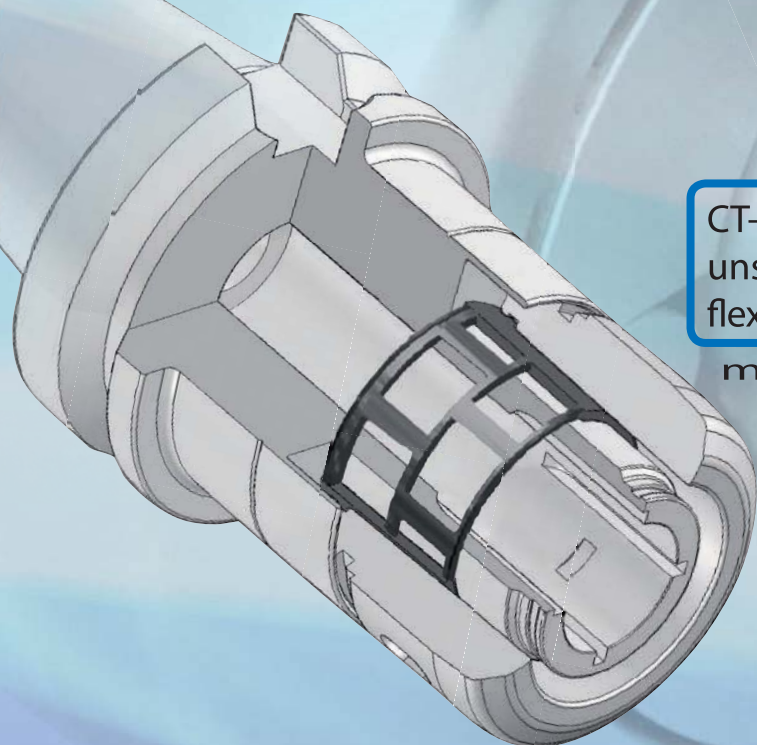
Die CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter verbinden in idealer Weise höchste Spannkraften und Radialsteifigkeit, Flexibilität im Spannbereich sowie hohe Rundlaufgenauigkeit.

Mehr Produktivität • Mehr Effizienz

Powerful machining with high run out accuracy

CT-SA High Performance Milling Chucks combines unsurpassed clamping forces and high rigidity, flexible clamping range and high run out accuracy.

more productivity • more efficiency



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

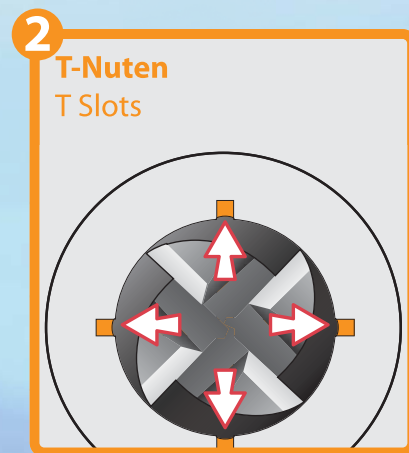
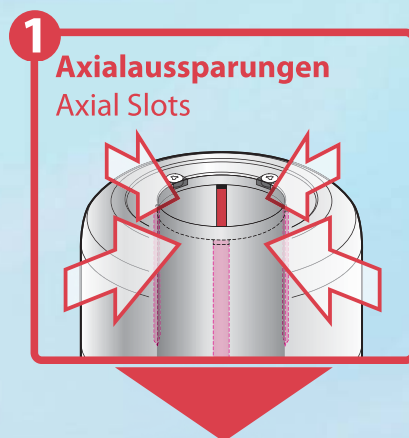
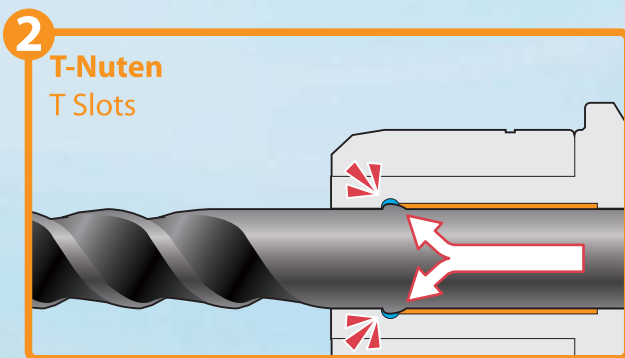
High Performance Milling Chuck

SUPER

Die Leistung eines Werkzeughalters ist wesentlich davon abhängig wie fest der Werkzeugschaft gespannt ist. Hohe Spannkraften ergeben eine hohe Drehmomentübertragung und sorgen somit für eine prozesssichere Zerspanung. CT-SA Super Tite-Lock Kraftspannfutter übertragen kraftschlüssig extrem hohe Spannkraften kombiniert mit sehr guten Rundlaufeigenschaften. Dadurch sind höchste Zerspanleistungen auch in schwierigen Werkstoffen möglich. Im Vergleich zu Schrumpf- oder Hydro-Dehnspannfuttern werden deutlich höhere Drehmomente übertragen (s. Tabelle).

Performance of a toolholder depends largely on how tightly a cutting tool's shank is clamped. High clamping forces results in high transmissible torques and thus providing a reliable machining process. CT-SA Super Tite-Lock Milling Chucks transfer friction fit extremely high clamping forces combined with very good run out accuracy. This allows for highest cutting performances even in difficult-to-machine materials. Compared to Shrink fit Chucks or Hydraulic Chucks considerably higher clamping forces may be transmitted (see table).

Bsp. | e.g. CT20SA



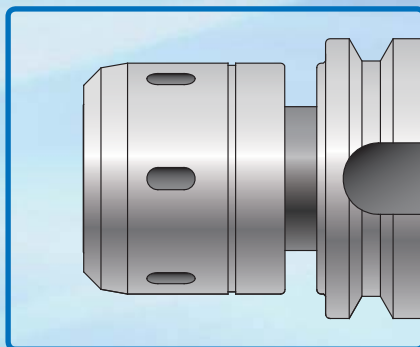
1 Axialaussparungen erhöhen die Spannkraft und verhindern das 'Durchrutschen' des Schneidwerkzeuges.
Axial Slots increases the clamping force and prevents tool rotation.

2 T-Nuten reduzieren die Gefahr des Fräserauszugs und halten die Spannflächen trocken.
T Slots minimizes risk of milling cutter being pulled out and keeps clamping area dry.

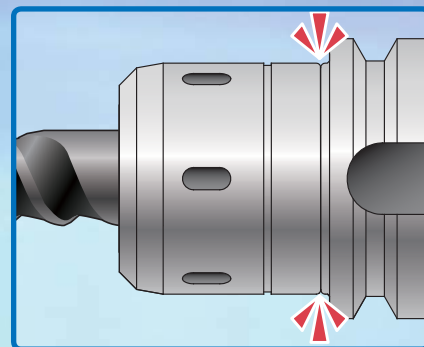
3 CT-SA Kraftspannfutter sind für die innere Kühlmittelzufuhr komplett durchbohrt.
CT-SA Milling Chucks are completely through bored for inner coolant supply.

Hohe Radialsteifigkeit durch wiederholgenaue Spannung gegen eine Plananlage verhindert die Auslenkung und sichert eine hohe Bearbeitungsgenauigkeit sowie lange Werkzeugstandzeiten.

High radial rigidity due to the face contact prevents lateral breaking away and ensures high machining accuracy as well as long tool life.



Vor dem Spannen
Before Clamping



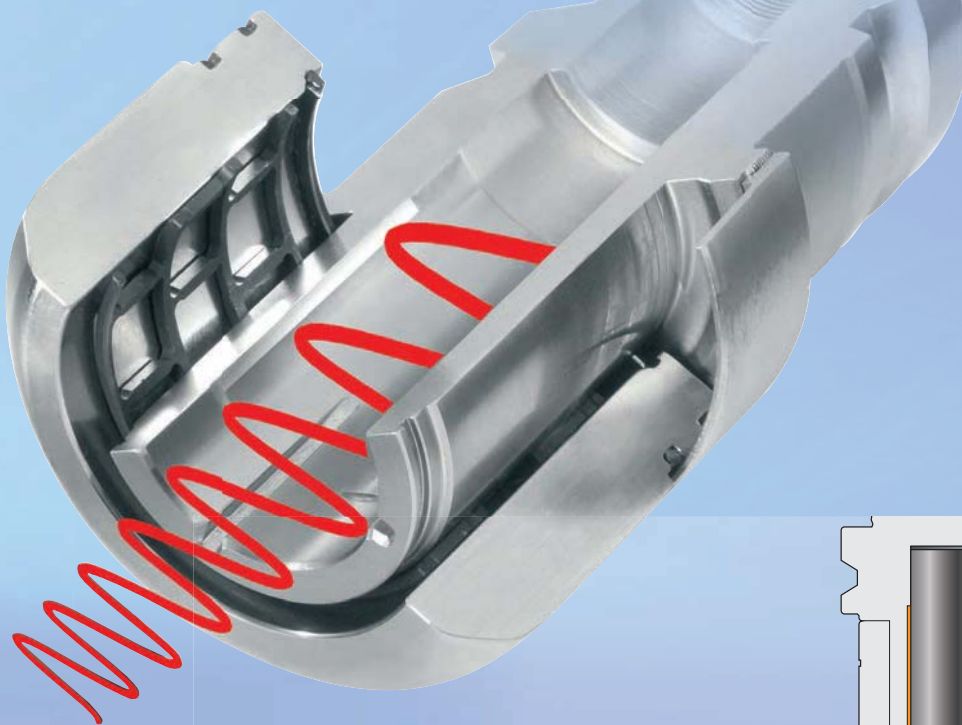
Nach dem Spannen
After Clamping

Schwingungsdämpfung

Der "Super Tite-Lock" Mechanismus absorbiert Schwingungen und ermöglicht somit beste Bearbeitungsergebnisse und lange Werkzeugstandzeiten.

Vibration damping

The "Super Tite-Lock" mechanism absorbs vibrations thus improving machining quality and longer tool life.



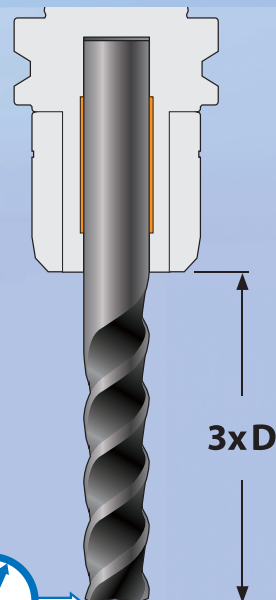
Präzise

Der Rundlauf entscheidet maßgeblich über Präzision der Werkstücke sowie der Werkzeugstandzeit. Erst ein guter Rundlauf ermöglicht den gleichmäßigen Schneideneingriff und damit eine schwingungsarme Zerspanung und lange Werkzeugstandzeiten. Nicht zuletzt schützt ein guter Rundlauf die Maschinenspindel und vermeidet so vorzeitigen Verschleiß oder unnötigen Maschinenstillstand.

Precise

Run out accuracy of a toolholder is the most decisive criteria to influence tool life and precision of a work piece. Only a good run out ensures uniform cutting action and thus a smooth machining process and long tool life. Finally, a good run out protects machine spindle and prevents premature wear or unnecessary machine downtimes.

Rundlaufgenauigkeit:
Run out accuracy:



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

Hohe Flexibilität

Direktspannung, Durchmesser-Reduzierung mittels Spannhülsen oder mit zylindrischen Verlängerungen.

Alles ist möglich !

Das bedeutet:

- Hohe Flexibilität
- Kostenersparnis

High flexibility

Direct clamping, use of MC Collets or tool extensions.

Everything is possible !

This means:

- High flexibility
- Cost savings



EM-Verlängerung-Flex Chuck

EM-Verlängerungen sind die optimale Erweiterung, wenn es um Bearbeitungen in engen Werkstückstellen geht. Bohren, Reiben oder Schlichten - EM-Verlängerungen gibt es in verschiedenen Baugrößen und Spannbereichen, die für den Einsatz in CT-SA Kraftspannfuttern abgestimmt sind. Besonders vorteilhaft: EM-Verlängerungs-Sets, die eine Grundaufnahme und verschiedene Spannzangen mit Spannschlüssel enthalten.

EM-Extensions-Flex Chuck

EM-Extensions are the optimal solution, when it comes to machining in tight work piece areas. Drilling, Reaming or Finishing - EM-Extensions are available in various sizes and clamping ranges, designed for use with CT-SA Milling Chucks. Particularly advantageous: EM-Extensions-Sets, including an Extension, various collets and a spanner.

Flexibilität im Spannbereich

Großer Spannbereich

Mittels Spannhülsen können mit einer Aufnahme verschiedene Schaftdurchmesser gespannt werden.

Dadurch hohe Flexibilität und Kostenersparnis.

Flexible clamping range

Large clamping range

By using Straight Collets several shank diameter can be clamped in one single milling chuck.

This makes CT-SA a flexible and cost saving solution.



MC



MC-OH



MC-C

Innenkühlung leicht gemacht

Kühlmittelzufuhr durch die Spindel oder mittels Spannhülsen:

Typ MC-OH für die zentrale Kühlmittelzufuhr oder

Typ MC-C für die seitliche Kühlmittelzufuhr.

Es sind KEINE zusätzlichen Dichtmaterialien notwendig.

Easy coolant supply

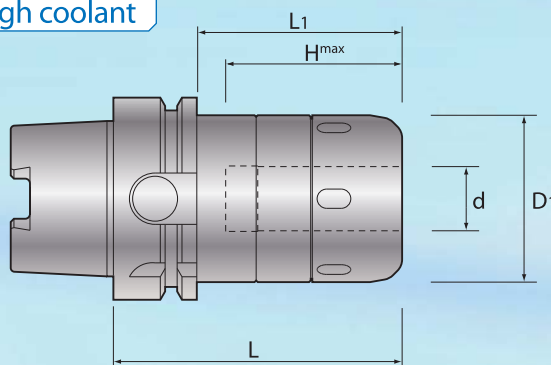
Inner coolant supply through machine spindle or by using MC-Collets:

Type MC-OH for inner coolant supply or type MC-C for side-through coolant.

NO additional sealing are necessary.

CTS-C Hochleistungs-Kraftspannfutter High Performance Milling Chuck

Coolant Jet Series mit Peripheriekühlung
with side-through coolant



HSK63A

DIN 69893 | ISO 12164

4.0
20.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



SK40*

DIN 69871 | ISO 7388-1

Halter Holder	d	D1	L	L1	H ^{max}		
HSK63A -CT20S -90C ¹	20	52	90	64	60	MC20-d	HS-2-20
SK40* -CT20S -90C	20	52	90	-	60	MC20-d	HS-2-20

*Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen (im Lieferumfang enthalten).

HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.

HSK ohne Bohrung für Handspannung.

¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

Mit ID-Chip Bohrung.

*Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed (included in delivery).

HSK-Coolant pipe included in delivery.

HSK without holes for manual clamping.

¹ MC-A Collets cannot be used.

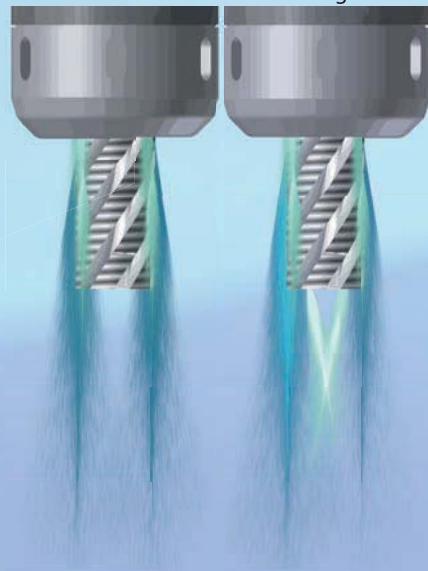
With ID-Chip hole.

- Optimale Kühlung bis an die Schneide
- Mehr Prozesssicherheit
- Erhöhte Standzeiten
- Keine Späneknäuel

- Coolant supply directly to the cutting edge
- Better process reliability
- Extended tool life
- Eliminate chip balls



Peripherie und zentrale Kühlung
Coolant Jet and center-through coolant

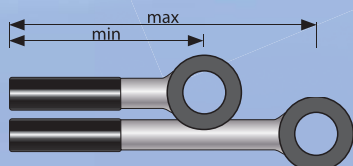


MC-C

Spannhülsen für Peripheriekühlung

Straight Collets for side-through coolant

ø: 4.0|6.0|8.0|10.0|12.0|16.0 mm



RS

RS Rollenschlüssel | Teleskopausführung

RS Roller Spanner | Telescope type

Halter Holder		min. max.
CT20SA	RS-20	250-370
CT25SA	RS-25	280-400
CT32SA	RS-32	280-400



Unsere Rollenschlüssel mit Teleskopgriff ermöglichen die schnelle und sichere Werkzeugspannung ohne Verletzungsgefahr.

Our Roller Spanners with telescopic handle ensures fast and secure tool clamping without risk of injury.



Das neue **Power-Kraftspannfutter CTS-P** ist eine Weiterentwicklung der seit Jahren bewährten Kraftspanntechnik und bietet mit seinem optimierten Spannmechanismus extreme Haltekräfte [D20 = 1700Nm !].

In Verbindung mit hoher Rundlaufgenauigkeit, guten Dämpfungseigenschaften und optimaler Radialsteifigkeit ist so eine prozesssichere Zerspantung möglich.

The new **Power Milling Chuck CTS-P** is an advancement of the long time proven Milling Chuck system offering extremely high clamping forces [D20 = 1700Nm].

In combination with high run out accuracy, good damping properties and optimal rigidity a precise and reliable cutting machining process is possible.

Das stärkste Fräser-Spannfutter aller Zeiten The most powerful Milling Chuck of all times

CTS-P 1700 Nm	
CT-SA	1000 Nm
Schrumpffutter verstärkt Shrink Fit reinforced	500 Nm*
Einpressfutter Press-in Chuck	800 Nm*
Dehnspannfutter verstärkt Hydro Chuck Heavy duty	900 Nm*

Vergleich Spannkraften ausgewählter Spannsysteme D=20.0

Comparison table of
selected toolholding
systems D=20.0

* lt. Herstellerangaben / acc. to mfc

BAZ	M/C	Heller FT2000
Fräser-φ	Cutter-φ	20 mm, Z4
Werkstück	Workpiece	Ti Al6V4
Vc		70 m/min
fz		0.2 mm
ap		20 mm
ae		0.6 mm

Ergebnis mit Schrumpffutter Result with Shrink Fit

Ergebnis mit CTS-P Result with CTS-P

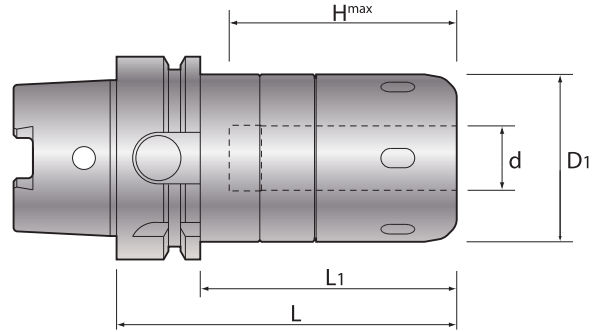
20 Teile | Pc

35 Teile | Pc

**75%
plus !**

CTS-P Power-Kraftspannfutter

Power Milling Chuck



HSK-A

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
32.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



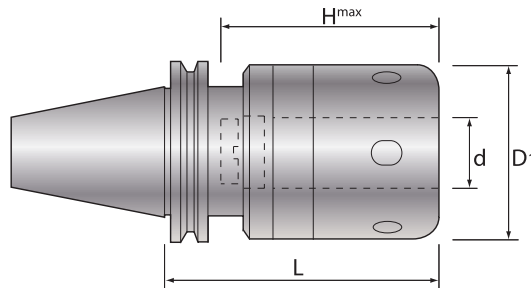
HPC



Halter Holder			d	D1	L	L1	H ^{max}		
HSK63A	-CT20S	-115P	20	52	115	89	75	MC20-d	RS-20
	-CT20S	-115P	20	52	115	86	80	MC20-d	RS-20
HSK100A	-CT25S	-115P	25	61	115	86	80	MC25-d	RS-25
	-CT32S	-115P	32	73	115	86	80	MC32-d	RS-32
HSK125A	-CT20S	-120P	20	52	120	86	80	MC20-d	RS-20
	-CT25S	-120P	25	61	120	86	80	MC25-d	RS-25
	-CT32S	-120P	32	73	120	86	80	MC32-d	RS-32

HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.
HSK mit Bohrung für Handspannung.
Mit ID-Chip Bohrung.

HSK-Coolant pipe included in delivery.
HSK with holes for manual clamping.
With ID-Chip hole.



SK

DIN 69871 | ISO 7388-1

3.0
32.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹

Form
AD



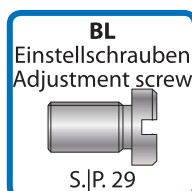
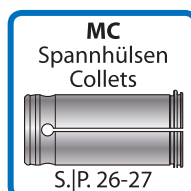
HPC



Halter Holder			d	D1	L	H ^{max}		
SK40	-CT20S	-115P	20	52	115	80	MC20-d	RS-20
SK50	-CT32S	-115P	32	73	115	120	MC32-d	RS-32

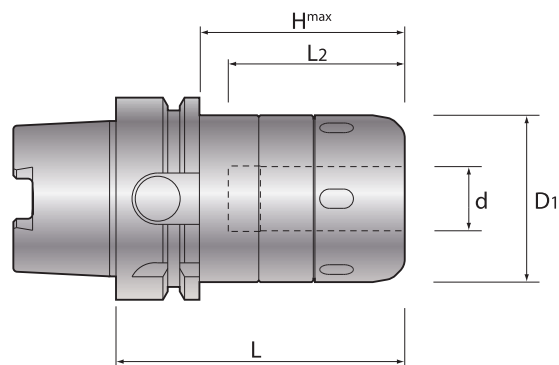
Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen (im Lieferumfang enthalten).
MAS-BT: auf Anfrage

Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed (incl. in delivery).
MAS-BT: on request



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



HSK40A

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
25.0

0.005
3x D

max
15.000
min⁻¹



Halter Holder		d	D1	L	H ^{max}		
HSK40A	-CT16SA -75 ^{1,2}	16	45	75	50	MC16-d	HS-1-16
	-90 ¹	16	45	90	60	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA -90	20	52	90	60	MC20-d	HS-2-20
	-105	20	52	105	60	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105	25	61	105	60	MC25-d	HS-2.5-25

HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.
HSK ohne Bohrung für Handspannung.

¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

² Nicht einsetzbar auf bestimmten BAZ.

HSK-Coolant pipe included in delivery.
HSK without holes for manual clamping.

¹ MC-A Collets cannot be used.

² Not suitable for certain M/C.

HSK50A

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
25.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



Halter Holder		d	D1	L	H ^{max}		
HSK50A	-CT16SA -90	16	45	90	60	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA -90	20	52	90	60	MC20-d	HS-2-20
	-105	20	52	105	60	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105	25	61	105	75	MC25-d	HS-2.5-25

HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.

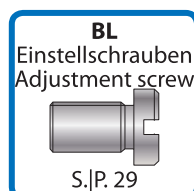
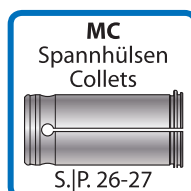
HSK ohne Bohrung für Handspannung.

MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

HSK-Coolant pipe included in delivery.

HSK without holes for manual clamping.

MC-A Collets cannot be used.



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

HSK63A

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
32.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



MMS
MQL



Halter Holder		d	D ₁	L	L ₁	H ^{max}		
HSK63A	-CT16SA -75 ¹	16	45	75	49	47	MC16-d	HS-1-16
	-90	16	45	90	64	60	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA -75 ¹	20	52	75	49	49	MC20-d-SL	HS-2-20
	-90 ¹	20	52	90	64	60	MC20-d	HS-2-20
	-105 ¹	20	52	105	79	75	MC20-d	HS-2-20
	-135 ¹	20	52	135	109	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105 ¹	25	61	105	-	75	MC25-d	HS-2.5-25
	-120 ¹	25	61	120	-	75	MC25-d	HS-2.5-25
	-135 ¹	25	61	135	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA -105 ¹	32	73	105	-	75	MC32-d	HS-3-32
	-120 ¹	32	73	120	-	90	MC32-d	HS-3-32
	-150 ¹	32	73	150	-	120	MC32-d	HS-3-32

HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.

HSK ohne Bohrung für Handspannung.

¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

HSK-Coolant pipe included in delivery.

HSK without holes for manual clamping.

¹ MC-A Collets cannot be used.

HSK80A

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
32.0

0.005
3x D

max
15.000
min⁻¹



Halter Holder		d	D ₁	L	L ₁	H ^{max}		
HSK80A	-CT20SA -105	20	52	105	79	70	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105	25	61	105	79	70	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA -120 ¹	32	73	120	-	85	MC32-d	HS-3-32

HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.

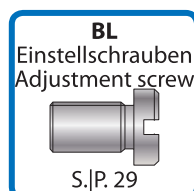
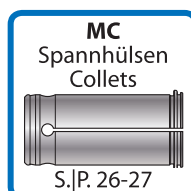
HSK ohne Bohrung für Handspannung.

¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

HSK-Coolant pipe included in delivery.

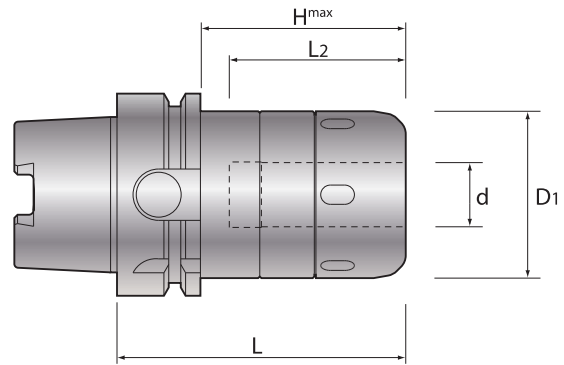
HSK without holes for manual clamping.

¹ MC-A Collets cannot be used.



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



HSK100A

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
42.0

0.005
3x D

max
15.000
min⁻¹



MMS
MQL



Halter Holder			d	D1	L	L1	H ^{max}		
HSK100A	-CT16SA	-90 ¹	16	45	90	-	55	MC16-d	HS-1-16
		-105	16	45	105	-	70	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-90 ¹	20	52	90	-	55	MC20-d-SL	HS-2-20
		-105	20	52	105	-	70	MC20-d	HS-2-20
		-120	20	52	120	-	80	MC20-d	HS-2-20
		-135	20	52	135	-	80	MC20-d	HS-2-20
		-150	20	52	150	-	80	MC20-d	HS-2-20
		-90 ¹	25	61	90	61	55	MC25-d-SL	HS-2.5-25
	-CT25SA	-105	25	61	105	-	70	MC25-d	HS-2.5-25
		-120	25	61	120	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-135	25	61	135	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-150	25	61	150	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-90 ¹	32	73	90	61	55	MC32-d-SL	HS-3-32
		-105 ¹	32	73	105	76	70	MC32-d	HS-3-32
		-120 ¹	32	73	120	91	85	MC32-d	HS-3-32
		-135 ¹	32	73	135	106	100	MC32-d	HS-3-32
		-150 ¹	32	73	150	121	115	MC32-d	HS-3-32
	-CT42SA	-105 ²	42	88	105	-	70	MC42-d	HS-4-42
		-120 ¹	42	88	120	-	85	MC42-d	HS-4-42
		-135 ¹	42	88	135	-	100	MC42-d	HS-4-42
		-150 ¹	42	88	150	-	110	MC42-d	HS-4-42
		-165 ¹	42	88	165	-	120	MC42-d	HS-4-42

HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.
HSK ohne Bohrung für Handspannung.

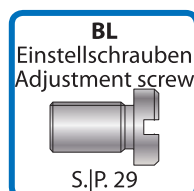
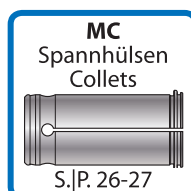
¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

² Keine MC-Spannhülsen einsetzbar, nur Direktspannung.

HSK-Coolant pipe included in delivery.
HSK without holes for manual clamping.

¹ MC-A Collets cannot be used.

² MC Straight Collets cannot be used, only direct chucking.





C3
C4
C5
C6

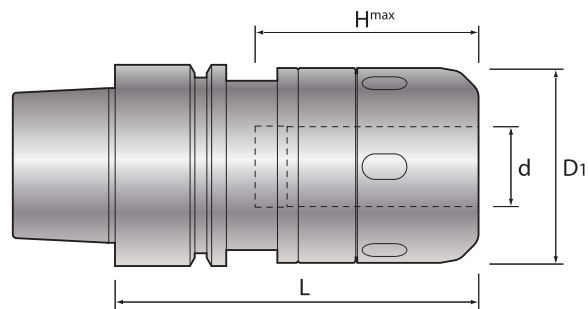
- Hochleistungs-Kraftspannfutter
- Hochgenauigkeits-Spannzangenfutter
- SynchroFit-Gewindeschneidfutter
- Aufnahmen mit Rundlauf "0"
- Power-Dehnspannfutter
- DIN-Schrumpffutter
- Aufsteck-Fräsdorne

- High Performance Milling Chucks
- High Precision Collet Chucks
- SynchroFit Tapping Holders
- Toolholders with run out "0"
- Power Hydro Chucks
- DIN Shrink Fit Chucks
- Face Mill Arbors



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



HSK40E

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
25.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



Halter Holder		d	D1	L	H ^{max}		
HSK40E	-CT16SA -75	16	45	75	55	MC16-d	HS-1-16
	-90	16	45	90	70	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA -90	20	52	90	70	MC20-d	HS-2-20
	-105	20	52	105	85	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105	25	61	105	85	MC25-d	HS-2.5-25

MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

MC-A Collets cannot be used.

HSK50E

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
25.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



Halter Holder		d	D1	L	H ^{max}		
HSK50E	-CT16SA -90	16	45	90	64	MC16-d	HS-1-16
	-90	20	52	90	64	MC20-d	HS-2-20
	-CT20SA -105	20	52	105	79	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105	25	61	105	79	MC25-d	HS-2.5-25

MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

MC-A Collets cannot be used.

HSK63E

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
32.0

0.005
3x D

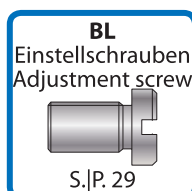
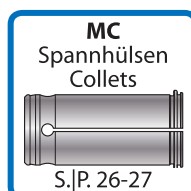
max
20.000
min⁻¹



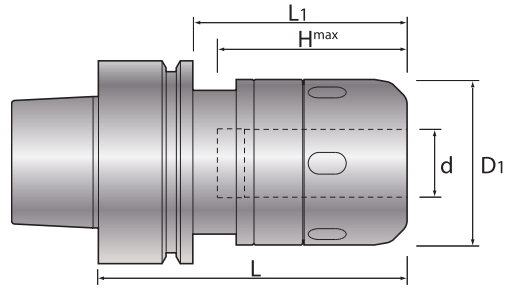
Halter Holder		d	D1	L	H ^{max}		
HSK63E	-CT20SA -105	20	52	105	75	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105	25	61	105	75	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA -105	32	73	105	75	MC32-d	HS-3-32

MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

MC-A Collets cannot be used.



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter High Performance Milling Chuck



HSK63F

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
32.0

0.005
3x D

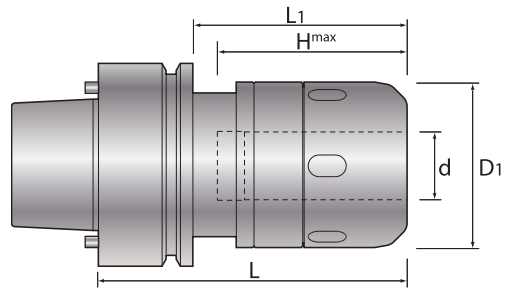
max
25.000
min⁻¹



Halter Holder			d	D1	L	L1	H ^{max}		
HSK63F	-CT20SA	-105	20	52	105	79	75	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-105	25	61	105	79	75	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-105	32	73	105	79	75	MC32-d	HS-3-32

MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

MC-A Collets cannot be used.



HSK80F

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
25.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹

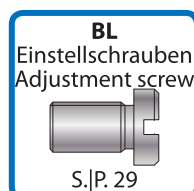
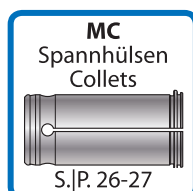


MAKINO MAG SERIES

Halter Holder			d	D1	L	L1	H ^{max}		
HSK80F	-CT16SA	-75	16	45	75	49	47	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-75	20	52	75	49	47	MC20-d	HS-2-20
	-CT20SA	-90	20	52	90	64	60	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-105	25	61	105	-	75	MC25-d	HS-2.5-25

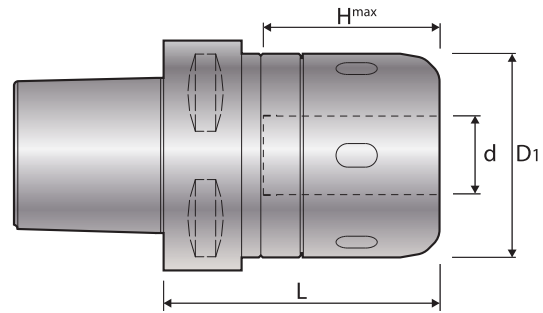
MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

MC-A Collets cannot be used.



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



POLYGON

ISO 26623-1

3.0
32.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



Halter Holder			d	D1	L	H ^{max}	G		
C5	-CT16SA	-70 ^{1,2}	16	45	70	64	-	MC16-d	HS-1-16
		-90	16	45	90	65	M10	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-75 ^{1,2}	20	52	75	65	-	MC20-d	HS-2-20
		-90 ^{1,2}	20	52	90	80	-	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-90 ^{1,2}	25	61	90	80	-	MC25-d	HS-2.5-25
		-105 ¹	25	61	105	80	M12	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-90 ^{1,2}	32	73	90	75	-	MC32-d	HS-3-32
C6	-CT16SA	-70 ²	16	45	70	61	-	MC16-d	HS-1-16
		-90	16	45	90	65	M10	MC16-d	HS-1-16
		-105	16	45	105	65	M10	MC16-d	HS-1-16
		-135	16	45	135	65	M10	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-75 ^{1,2}	20	52	75	60	-	MC20-d	HS-2-20
		-90 ^{1,2}	20	52	90	75	-	MC20-d	HS-2-20
		-105 ¹	20	52	105	80	M12	MC20-d	HS-2-20
		-135	20	52	135	80	M12	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-80 ^{1,2}	25	61	80	65	-	MC25-d	HS-2.5-25
		-90 ^{1,2}	25	61	90	75	-	MC25-d	HS-2.5-25
		-105 ¹	25	61	105	80	M12	MC25-d	HS-2.5-25
		-135	25	61	135	80	M12	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-90 ^{1,2}	32	73	90	75	-	MC32-d	HS-3-32
		-105 ^{1,2}	32	73	105	90	-	MC32-d	HS-3-32
		-135 ¹	32	73	135	100	M18	MC32-d	HS-3-32

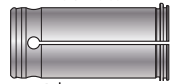
¹MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

²BL-Einstellschraube nicht einsetzbar.

¹MC-A Collets cannot be used.

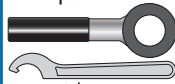
²BL Back-up screw cannot be used.

MC
Spannhülsen
Collets



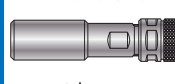
S. | P. 26-27

HS/RS
Spannschlüssel
Spanners



S. | P. 29

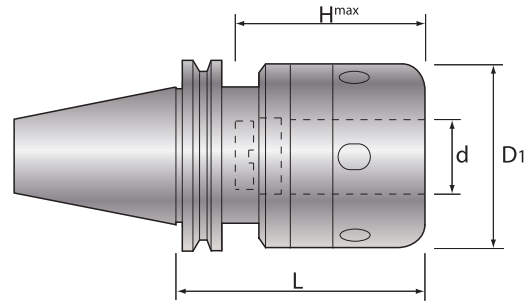
EM
Verlängerungen
Extensions



S. | P. 28

CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



SK30

DIN 69871 | ISO 7388-1

3.0
20.0

0.005
3x D

max
15.000
min⁻¹

Form
AD



Halter Holder			d	D1	L	H ^{max}		
SK30	-CT16SA	-90	16	45	90	65	MC16-d	HS-1-16
		-105	16	45	105	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-90	20	52	90	80	MC20-d	HS-2-20
		-105	20	52	105	80	MC20 -d	HS-2-20

Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen (im Lieferumfang enthalten).

Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed (incl. in delivery).

SK40

DIN 69871 | ISO 7388-1

3.0
32.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹

Form
AD



Halter Holder			d	D1	L	L ₂		
SK40	-CT16SA	-90	16	45	90	65	MC16-d	HS-1-16
		-75 ²	20	52	75	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT20SA	-90 ³	20	52	90	80	MC20-d	HS-2-20
		-105	20	52	105	80	MC20-d	HS-2-20
		-120	20	52	120	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-105 ³	25	61	105	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-135	25	61	135	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-105 ^{1,3}	32	73	105	85	MC32-d	HS-3-32
		-120 ¹	32	73	120	85	MC32-d	HS-3-32
		-135	32	73	135	120	MC32-d	HS-3-32

Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen (im Lieferumfang enthalten).

Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed (incl. in delivery).

¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

¹ MC-A Collets cannot be used.

² Ohne Freistich nach DIN 69871 vor dem Greiferbund.

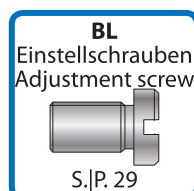
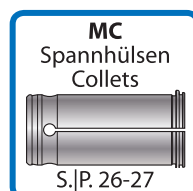
² Without undercut (DIN 69871) before flange.

³ Für bestimmte BAZ nicht einsetzbar.

³ Not suitable for certain M/C.

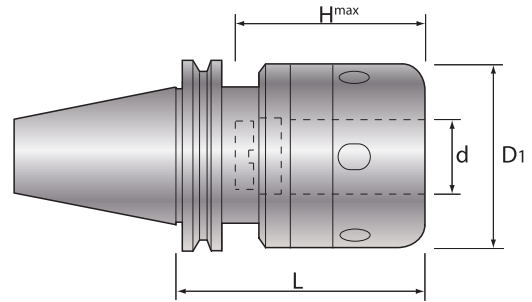
³ Lagerstandard mit Form B

³ Form B Standard



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



SK50

DIN 69871 | ISO 7388-1

3.0
42.0

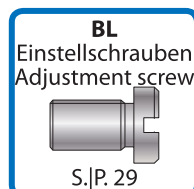
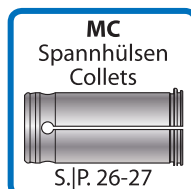
0.005
3x D

max
15.000
min⁻¹

Form
AD



Halter Holder		d	D ₁	L	H ^{max}			
SK50	-CT16SA	-90	16	45	90	65	MC16-d	HS-1-16
		-105 ²	16	45	105	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-90	20	52	90	80	MC20-d	HS-2-20
		-105 ²	20	52	105	80	MC20-d	HS-2-20
		-135	20	52	135	80	MC20-d	HS-2-20
		-165	20	52	165	80	MC20-d	HS-2-20
		-200	20	52	200	80	MC20-d	HS-2-20
		-250	20	52	250	80	MC20-d	HS-2-20
		-300	20	52	300	80	MC20-d	HS-2-20
		-CT25SA	-105 ²	25	61	105	80	MC25-d
	-135		25	61	135	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-165		25	61	165	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-200		25	61	200	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-250		25	61	250	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-300		25	61	300	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-95	32	73	95	120	MC32-d	HS-3-32
		-105 ²	32	73	105	120	MC32-d	HS-3-32
		-120	32	73	120	120	MC32-d	HS-3-32
		-135	32	73	135	120	MC32-d	HS-3-32
		-150	32	73	150	120	MC32-d	HS-3-32
		-165	32	73	165	120	MC32-d	HS-3-32
		-200	32	73	200	120	MC32-d	HS-3-32
		-250	32	73	250	120	MC32-d	HS-3-32
		-300	32	73	300	120	MC32-d	HS-3-32



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

Halter Holder		d	D ₁	L	H _{max}		
SK50	-105 ¹	42	88	105	120	MC42-d	HS-4-42
	-120	42	88	120	120	MC42-d	HS-4-42
	-135	42	88	135	120	MC42-d	HS-4-42
	-150	42	88	150	120	MC42-d	HS-4-42
	-165	42	88	165	120	MC42-d	HS-4-42
	-200	42	88	200	120	MC42-d	HS-4-42
	-250	42	88	250	120	MC42-d	HS-4-42
	-300	42	88	300	120	MC42-d	HS-4-42

Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen (im Lieferumfang enthalten).

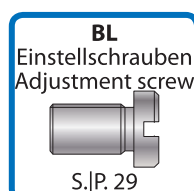
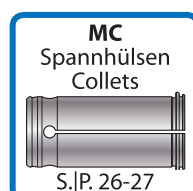
¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

² Lagerstandard mit Form B

Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed (incl. in delivery).

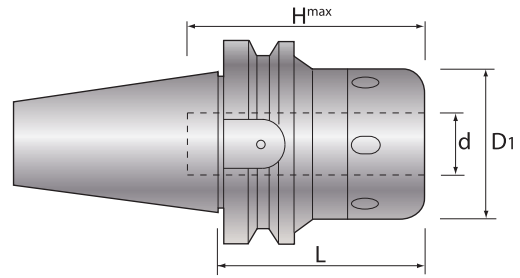
¹ MC-A Collets cannot be used.

² Form B Standard



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



BT30

JIS B6339

3.0
32.0

0.005
3x D

max
15.000
min⁻¹

Form
AD



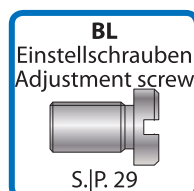
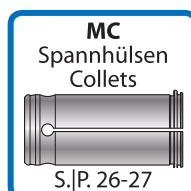
Halter Holder		d	D1	L	H ^{max}		
BT30	-CT16SA -75	16	45	75	65	MC16-d	HS-1-16
	-90	16	45	90	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA -75 ¹	20	52	75	65	MC20-d	HS-2-20
	-90	20	52	90	80	MC20-d	HS-2-20
	-105	20	52	105	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -90	25	61	90	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-105	25	61	105	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA -90	32	73	90	68	MC32-d	HS-3-32

Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen (im Lieferumfang enthalten).

¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed (incl. in delivery).

¹ MC-A Collets cannot be used.



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

BT40

JIS B6339

3.0
32.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹

Form
AD



Halter Holder		d	D ₁	L	H ^{max}			
BT40	-CT16SA	-75	16	45	75	65	MC16-d	HS-1-16
		-90	16	45	90	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-75	20	52	75	75	MC20-d	HS-2-20
		-90	20	52	90	80	MC20-d	HS-2-20
		-105	20	52	105	80	MC20-d	HS-2-20
		-120	20	52	120	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-90	25	61	90	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-105	25	61	105	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-120	25	61	120	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-135	25	61	135	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-90 ¹	32	73	90	76	MC32-d	HS-3-32
		-105 ²	32	73	105	85	MC32-d	HS-3-32
		-120	32	73	120	85	MC32-d	HS-3-32
		-135	32	73	135	120	MC32-d	HS-3-32

Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen (im Lieferumfang enthalten).

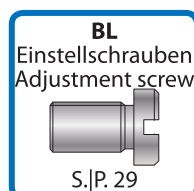
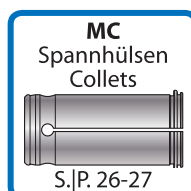
¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

² Lagerstandard mit Form B

Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed (incl. in delivery).

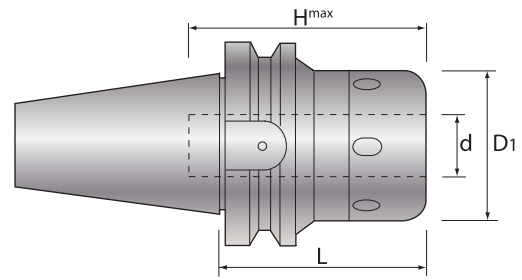
¹ MC-A Collets cannot be used.

² Form B Standard



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



BT50

JIS B6339

3.0
42.0

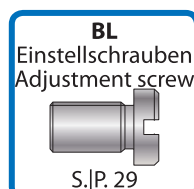
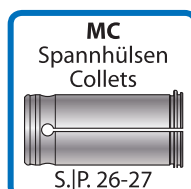
0.005
3x D

15.000
min⁻¹

Form
AD



Halter Holder		d	D1	L	H ^{max}			
BT50	-CT16SA	-90	16	45	90	65	MC16-d	HS-1-16
		-105	16	45	105	65	MC16-d	HS-1-16
		-135	16	45	135	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-90	20	52	90	80	MC20-d	HS-2-20
		-105 ²	20	52	105	80	MC20-d	HS-2-20
		-120	20	52	120	80	MC20-d	HS-2-20
		-135	20	52	136	80	MC20-d	HS-2-20
		-165	20	52	165	80	MC20-d	HS-2-20
		-200	20	52	200	80	MC20-d	HS-2-20
		-250	20	52	250	80	MC20-d	HS-2-20
		-300	20	52	300	80	MC20-d	HS-2-20
		-CT25SA	-105 ²	25	61	105	80	MC25-d
	-120		25	61	120	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-135		25	61	135	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-165		25	61	165	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-200		25	61	200	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-250		25	61	250	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-300		25	61	300	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-95	32	73	95	120	MC32-d	HS-3-32
		-105 ²	32	73	105	120	MC32-d	HS-3-32
		-120	32	73	120	120	MC32-d	HS-3-32
		-135	32	73	135	120	MC32-d	HS-3-32
		-150	32	73	150	120	MC32-d	HS-3-32
		-165	32	73	165	120	MC32-d	HS-3-32
		-200	32	73	200	120	MC32-d	HS-3-32
		-250	32	73	250	120	MC32-d	HS-3-32
		-300	32	73	300	120	MC32-d	HS-3-32



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

Halter Holder		d	D ₁	L	H _{max}		
BT50	-95 ¹	42	88	95	120	MC42-d	HS-4-42
	-105 ¹	42	88	105	120	MC42-d	HS-4-42
	-120	42	88	120	120	MC42-d	HS-4-42
	-135	42	88	135	120	MC42-d	HS-4-42
	-150	42	88	150	120	MC42-d	HS-4-42
	-165	42	88	165	120	MC42-d	HS-4-42
	-200	42	88	200	120	MC42-d	HS-4-42
	-250	42	88	250	120	MC42-d	HS-4-42
	-300	42	88	300	120	MC42-d	HS-4-42

Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen (im Lieferumfang enthalten).

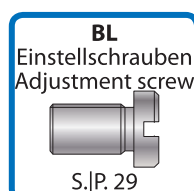
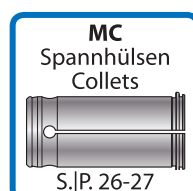
¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

² Lagerstandard mit Form B

Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed (incl. in delivery).

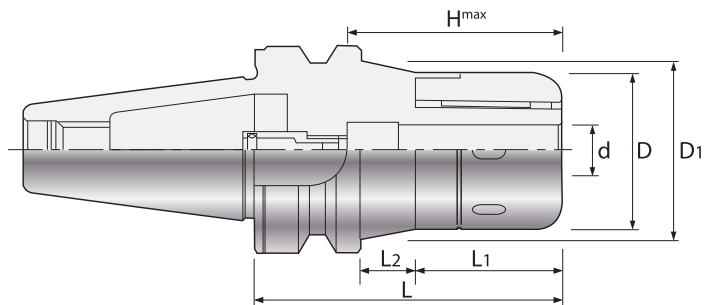
¹ MC-A Collets cannot be used.

² Form B Standard



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



WBT Mit Plananlage & Hohlsteilkegel
With 2Face-Contact & Hollow shank

JIS B6339

3.0
42.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



Form
AD

auch mit with
DIN 69871
verfügbar available

Halter Holder		d	D	D ₁	L	L ₁	L ₂	H ^{max}		
WBT-AHO30	-CT16SA -75 ¹	16	45	-	75	-	-	55	MC16-d	HS-1-16
	-90	16	45	-	90	-	-	70	MC16-d	HS-1-16
	-75 ^{1,2,4}	20	52	-	75	-	-	55	-	HS-2-20
	-CT20SA -90 ¹	20	52	-	90	-	-	70	MC20-d	HS-2-20
	-105	20	52	-	105	-	-	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -90 ^{1,4}	25	61	-	90	-	-	70	MC25-d	HS-2.5-25
	-105	25	61	-	105	-	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA -90 ⁴	32	68	-	90	-	-	68	MC32-d	HS-3-32

¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

² MC Spannhülsen nicht einsetzbar.

⁴ Nicht einsetzbar auf bestimmten BAZ.

¹ MC-A Collets cannot be used.

² MC Collets cannot be used.

⁴ Take precautions against ATC.

Halter Holder		d	D	D ₁	L	L ₁	L ₂	H ^{max}		
WBT-AHO40	-CT16SA -75 ³	16	45	-	75	-	-	60	MC16-d	HS-1-16
	-90 ³	16	45	-	90	-	-	65	MC16-d	HS-1-16
	-75 ^{1,3}	20	52	-	75	-	-	60	MC20-d	HS-2-20
	-CT20SA -90 ³	20	52	-	90	-	-	75	MC20-d	HS-2-20
	-105 ³	20	52	-	105	-	-	80	MC20-d	HS-2-20
	-120	20	52	-	120	-	-	80	MC20-d	HS-2-20
	-90 ³	25	61	-	90	-	-	75	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT25SA -105 ³	25	61	-	105	-	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-120	25	61	-	120	-	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-135	25	61	-	135	-	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-90 ^{1,3,4}	32	73	-	90	-	-	75	MC32-d	HS-3-32
	-CT32SA -105 ^{1,3}	32	73	-	105	-	-	85	MC32-d	HS-3-32
	-120 ¹	32	73	-	120	-	-	90	MC32-d	HS-3-32
	-135	32	73	-	135	-	-	105	MC32-d	HS-3-32

¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

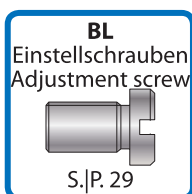
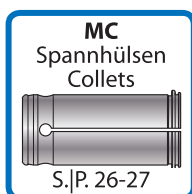
³ BL-Einstellschraube nicht einsetzbar.

⁴ Nicht einsetzbar auf bestimmten BAZ.

¹ MC-A Collets cannot be used.

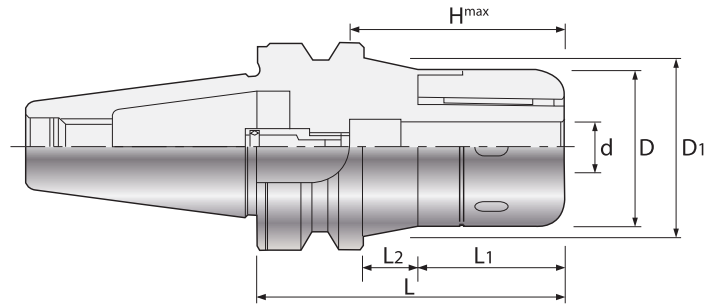
³ BL Back-up screw cannot be used.

⁴ Take precautions against ATC.



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



Halter Holder			d	D	D ₁	L	L ₁	L ₂	H ^{max}		
WBT-AHO50	-CT16SA	-90 ³	16	45	58	90	45	7	65	MC16-d	HS-1-16
		-105	16	45	70	105	45	22	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-90 ^{1,3}	20	52	65	90	45	7	65	MC20-d	HS-2-20
		-105 ³	20	52	65	105	60	7	80	MC20-d	HS-2-20
		-120	20	52	70	120	58	24	80	MC20-d	HS-2-20
		-135	20	52	73	135	58	39	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-105 ³	25	61	82	105	56	11	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-120	25	61	82	120	56	26	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-135	25	61	83	135	56	41	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-165	25	61	86	165	56	71	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-95 ^{1,3}	32	73	-	95	-	-	75	MC32-d	HS-3-32
		-105 ^{1,3}	32	73	-	105	-	-	85	MC32-d	HS-3-32
		-120 ³	32	73	87	120	56	26	100	MC32-d	HS-3-32
		-135 ³	32	73	88	135	56	41	105	MC32-d	HS-3-32
		-150	32	73	87	150	56	56	110	MC32-d	HS-3-32
		-165	32	73	86	165	56	71	120	MC32-d	HS-3-32
	-CT42SA	-95 ^{1,2,3}	42	88	-	95	-	-	75	-	HS-4-42
		-105 ^{1,3}	42	88	-	105	-	-	85	MC42-d	HS-4-42
		-120 ^{1,3}	42	88	-	120	-	-	100	MC42-d	HS-4-42
		-135 ^{1,3}	42	88	-	135	-	-	105	MC42-d	HS-4-42
		-150 ¹	42	88	-	150	-	-	110	MC42-d	HS-4-42
		-165	42	88	-	165	-	-	120	MC42-d	HS-4-42

¹ MC-A Spannhülsen nicht einsetzbar.

² MC Spannhülsen nicht einsetzbar.

³ BL-Einstellschraube nicht einsetzbar.

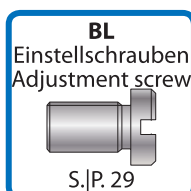
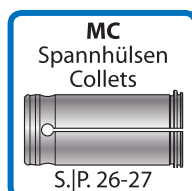
 IKZ nur unter Verwendung des AHO-Anzugsbolzen mit Kühlmittelrohr möglich.

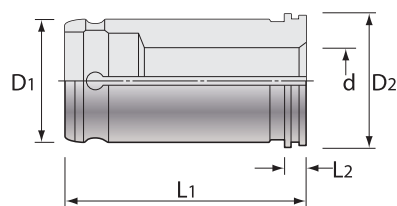
¹ MC-A Collets cannot be used.

² MC Collets cannot be used.

³ BL Back-up screw cannot be used.

 Inner coolant supply only possible by using AHO-Retention stud with coolant pipe.



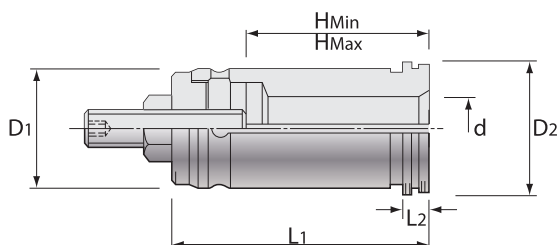


MC

**MC Spannhülsen | dienen zur Reduzierung des Spanndurchmessers.
Das erhöht die Flexibilität und reduziert die Kosten.**

MC Straight Collets | enables you to clamp several shank diameters in one Milling Chuck. This makes the Milling Chuck flexible and saves costs.

Hülse Collet	D1	D2	L1	L2	d											
MC	-16-d	16	19	50	4	-	-	6	8	10	12	-	-	-	-	-
	-20-d	20	24	60	4	-	4	6	8	10	12	14	16	18	-	-
	-20-d	20	24	60	4	3	5	7	9	11	13	15	17	-	-	-
	-25-d	25	29	60	4	-	-	6	8	10	12	-	16	-	20	-
	-32-d	32	36	72	4	-	4	6	8	10	12	14	16	18	20	25
	-42-d	42	47	85	4	-	-	6	8	10	12	-	16	-	20	25



MC-A

MC-A Spannhülsen | mit Stellschraube zur Einstellung der Auskraglänge.

MC-A Straight Collets | with a bolt to adjust the tool-length.

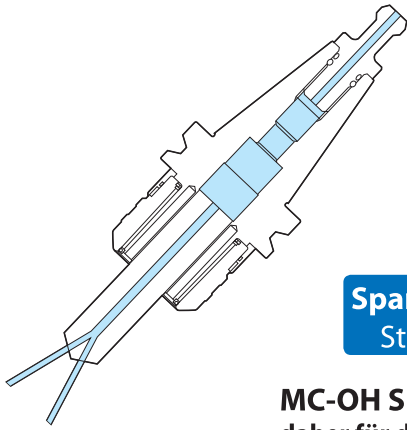
Hülse Collet	D1	D2	L1	L2	HMAX	d											
MC-A	-16-d	16	19	55	4	45	6	8	10	12	-	-	-	-	-	-	-
	-20-d	20	24	65	4	55	6	8	10	12	16	-	-	-	-	-	-
	-25-d	25	29	65	4	55	6	8	10	12	16	20	-	-	-	-	-
	-32-d	32	36	79	4	66	6	8	10	12	16	20	25	-	-	-	-
	-42-d	42	47	92	4	79	6	8	10	12	16	20	25	32	-	-	-
	-42-d	42	47	92	4	79	6	8	10	12	16	20	25	32	-	-	-

Hülse Collet	HMIN											
D1	6	8	10	12	16	20	25	32				
16	24	25	29	35	-	-	-	-				
20	22	28	29	35	39	-	-	-				
25	22	28	29	35	39	39	-	-				
32	27	29	36	35	39	39	49	-				
42	27	33	35	43	39	39	49	49				

CT-S Spannhülsen für Kraftspannfutter

Straight Collets for Milling Chucks

Series



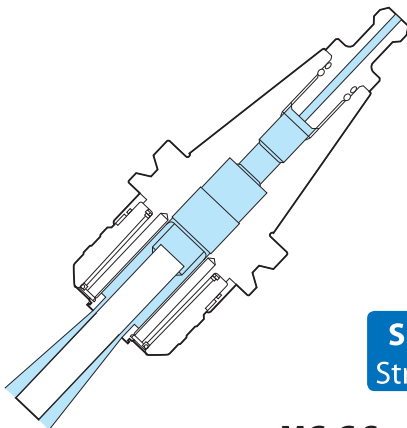
Spannhülsen für innere Kühlmittelzufuhr
Straight Collets for inner coolant supply

MC-OH

MC-OH Spannhülsen | dichten durch kurze Schlitzte vollständig ab und sind daher für den Einsatz von Werkzeugen mit innerer Kühlmittelzufuhr geeignet. Es werden keine zusätzlichen Dichtmaterialien benötigt (Verschleiß).

MC-OH Straight Collets | completely sealed by short slots for the use of cutting tools with inner coolant supply. No additional seals are necessary (wear down).

Hülse Collet		D1	D2	L1	L2	d										
MC	-16-d-OH	16	19	50	4	-	6	8	10	12	-	-	-	-	-	-
	-20-d -OH	20	24	60	4	4	6	8	10	12	14	16	18	-	-	-
		20	24	60	4	5	7	9	11	13	15	17	-	-	-	-
	-25-d -OH	25	29	60	4	-	6	8	10	12	-	16	-	20	-	-
	-32-d -OH	32	36	72	4	4	6	8	10	12	14	16	18	20	25	-
	-42-d -OH	42	47	85	4	-	6	8	10	12	-	16	-	20	25	32
	-20-d -OH SL	20	24	50	4	-	6	8	10	12	-	16	-	-	-	-



Spannhülsen für Peripheriekühlung
Straight Collets for side-through coolant

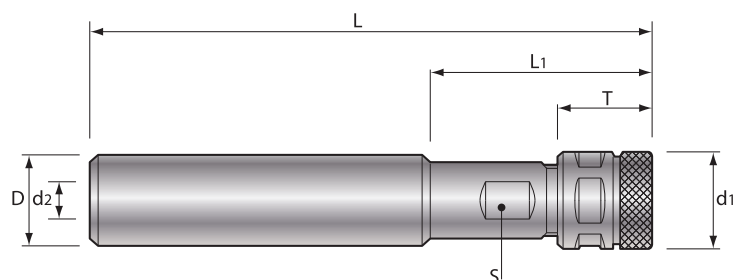
MC-C

MC-C Spannhülsen | dichten durch kurze Schlitzte vollständig ab. Zwei in der Innenbohrung angebrachte Kühlmittelnuten erlauben eine effektive Kühlung der Schneidenperipherie.

MC-C Straight Collets | completely sealed by short slots. Two additional nozzels allow an effective side-through coolant.

Hülse Collet		D1	D2	L1	L2	d										
MC	-16-d-C	16	19	50	4	-	6	8	10	12	-	-	-	-	-	-
	-20-d -C	20	24	60	4	4	6	8	10	12	14	16	-	-	-	-
	-25-d -C	25	29	60	4	-	6	8	10	12	-	16	-	20	-	-
	-32-d -C	32	36	72	4	4	6	8	10	12	14	16	18	20	25	-
	-42-d -C	42	47	85	4	-	6	8	10	12	-	16	-	20	25	32

EM Verlängerung Flex Chuck Extension Flex Chuck



EM-19|28

EM Halter
EM Holder

Halter Holder	Spannbereich Chuck range	D	d1	d2	L	L1	T	S Spannfläche Flat
EM	-2019A	3.0-10.0	20	26	11.5	125	50	17
	-2528A	3.0-16.0	25	36	11.5	125	60	22
	-3228A	3.0-16.0	32	36	17.5	150	60	22

EM-19|28

Set-Inhalt | 1x Halter, 5x Spannzangen, 1x Spannmutter, 1x Spannschlüssel
Contents of Set | 1x holder, 5x collets, 1x cap nut, 1x spanner

Verlängerung Extension	Satz Set	Spannmutter mit - zange Cap nut with collet	Zylindrische Spannzange Straight collet				
		EMP-19A ø 10	EMS-0810 ø 8	EMS-0610 ø 6	EMS-0510 ø 5	EMS-0410 ø 4	EMS-0310 ø 3
EM -2019A	C	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Verlängerung Extension	Satz Set	Spannmutter Cap nut	Spannmutter mit - zange Cap nut with collet	Zylindrische Spannzange Straight collet				
		EMP-28A	EMC-1628 ø 16	EMS-1216 ø 12	EMS-1016 ø 10	EMS-0816 ø 8	EMS-0616 ø 6	EMS-0516 ø 5
EM -2528A -3228A	C	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

EMS|EMC

EMS | Gerade Spannzangen
EMS | Straight Collets

EMC | Konische Spannzangen
EMC | Tapered Collets

Spannzange Collet	Ø
EMS -0310	3.0
EMS -0410	4.0
EMS -0610	6.0
EMS -0810	8.0

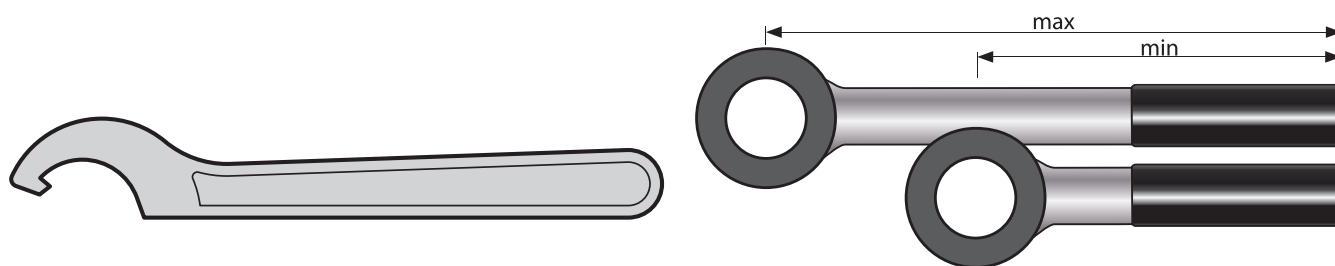
Spannzange Collet	Ø
EMS -0516	5.0
EMS -0616	6.0
EMS -0816	8.0
EMS -1016	10.0
EMS -1216	12.0

Spannzange Collet	Ø
EMC -1026	10.0
EMC -1228	12.0
EMC -1428	14.0
EMC -1628	15.0

CT-S Zubehör für Kraftspannfutter

Accessories for Milling Chucks

Series



Spannschlüssel für Kraftspannfutter CT-S

Spanners for Milling Chucks CT-S

HS

HS|RS Spannschlüssel | Unsere Spannschlüssel sind für das funktionsgerechte Spannen ausgelegt. Ihre Anwendung verhindert Überlastung und Bruch. Wegen der schmalen Ausführung der Spannflächen können handelsübliche Spannschlüssel nicht verwendet werden.

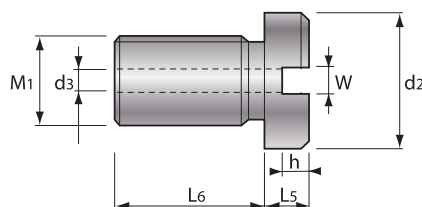
HS|RS Spanners | Our spanners are standardized for an appropriate clamping. They prevent overtightening and breakage. As the spanner flats are special, conventional spanners cannot be used.

Halter Holder	Hakenschlüssel Hookspanner
CT16SA	HS-1-16
CT20SA CT20S-C	HS-2-20
CT25SA	HS-2.5-25
CT32SA	HS-3-32
CT42SA	HS-4-42

RS

RS Rollenschlüssel | Teleskopausführung
RS Roller Spanner | Telescope type

Halter Holder	Rollenschlüssel Roller spanner	min. max.
CT20SA CT20S-C	RS-20	250-370
CT25SA	RS-25	280-400
CT32SA	RS-32	280-400



BL

BL Einstellschraube | für Kraftspannfutter mit SK, BT, POLYGON-Schaft

BL Back-up screw | for Milling Chucks with SK, BT, POLYGON interface

Schraube Screw	d2	d3	L5	L6	M1 P=1,0	W	h	Halter Holder
BL -16-L5	15	4.5	5, 15, 25	14	10	5	3.5	CT16SA
BL -20-L5	18	4.5	5, 15, 25	14	12	5	3.5	CT20SA, CT25SA
BL -32-L5	25	4.5	10, 20, 35	17	18	5	5	CT32SA, CT42SA

BL

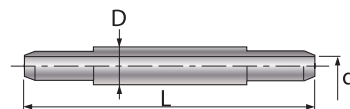
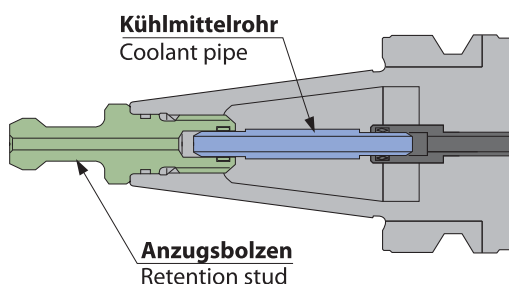
BL Einstellschraube | für Kraftspannfutter mit HSK-Schaft

BL Back-up screw | for Milling Chucks with HSK interface

Schnittstelle Interface	d2	d3	L5	L6	M1	W	h
HSK-A 40 50	13	2.5	5, 15, 25	8.5	M5 x0.8	5	2.5
HSK-A 63 80	15	4	5	5.5	M8 x1.25	5	3
HSK-A 63 80	15	4	15, 25	7.5	M8 x1.25	5	3
HSK-A 100 125	15	4.5	5, 15, 25	14.0	M10 x1.5	5	3.5

AHO Zubehör für WBT-AHO

Accessories for WBT-AHO



AHO

AHO Hohlsteilkegel
AHO Hollow shank

IKZ nur unter Verwendung des AHO-Anzugsbolzen mit Kühlmittelrohr möglich.

Inner coolant supply only possible by using AHO-Retention stud with coolant pipe.

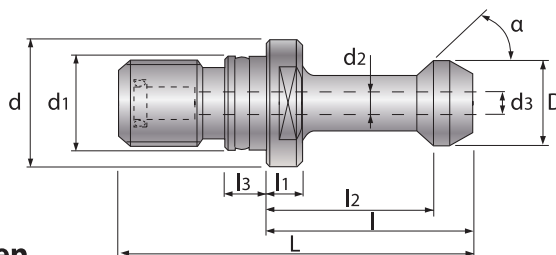
CP

CP Kühlmittelrohr
CP Coolant pipe

Kühlmittelrohr Coolant pipe	d	D	L
CP-NBT30-OH	3	6	42
CP-NBT40-OH	4	8	70
CP-NBT50-OH	7	13	98

Lieferumfang:
AHO-Anzugsbolzen mit Kühlmittelrohr

Scope of delivery:
AHO-Retention stud with coolant pipe



PSB

PSB Anzugsbolzen
PSB Retention stud

Anzugsbolzen Retention stud	MAS	JIS	D	d	d1	d2	d3	L	l	l1	l2	l3	G	α
PSB-0-CH-AHO	P30T1	-	11	16.5	12.5	7	2.5	43	23	5	18	4	M12	45°
PSB-3-CH-AHO	P40T1	-	15	23	17	10	4	60	35	6	28	5	M16	45°
PSB-4-CH-AHO	P40T2	-	15	23	17	10	4	60	35	6	28	5	M16	60°
PSB-7-CH-AHO	P50T1	-	23	38	25	17	6	85	45	10	35	8	M24	45°
PSB-8-CH-AHO	P50T2	-	23	38	25	17	6	85	45	10	35	8	M24	60°
PSB-30P-AHO	-	30P	12	16.5	12.5	8	4	43	23.4	5	18.4	4	M12	75°
PSB-40P-AHO	-	40P	19	23	17	14	7	54	29	7	23	5	M16	75°
PSB-50P-AHO	-	50P	28	38	25	21	10	74	34	7	25	8	M24	75°

Anzugsbolzen Retention stud	D	d	d1	d2	d3	L	l	l1	l2	l3	G	α
PSB-17-CH-AHO	24	36	25	18	6	71	31	5	23	10	M24	45°
PSB-19-CH-AHO	23	38	25	17	6	85	45	10	35	10	M24	90°
PSB-23-CH-AHO	18.8	22	17	12.5	7	44.1	19.1	3	14	5	M16	45°
PSB-24-CH-AHO	29	37	25	20.9	10	65.2	25.2	5	17.6	8	M24	45°
PSB-25-CH-AHO	19	23	17	14	7	54	29	4	23	7	M16	75°
PSB-26-CH-AHO	11	16.5	12.5	7.5	2.5	43	23	5	18	5.5	M12	60°
PSB-DIN40-AHO	19	23	17	14	7	54	26	4	20	8	M16	30°
PSB-DIN50-AHO	28	36	25	21	10	74	34	5	25	10	M24	30°



Copyright

Sämtliche in diesem Katalog enthaltenen Maße, Tabellen und Abbildungen sind unverbindlich. Wir behalten uns technische Änderungen jeder Art ohne Vorankündigung vor. Änderungen sowie Druckfehler berechtigen nicht zu Ansprüchen.

Alle früheren Kataloge verlieren durch diese Ausgabe ihre Gültigkeit. Nachdruck und jede Art der Veröffentlichung oder Vervielfältigung, auch auszugsweise, sind nur mit der Genehmigung der NT TOOL Corporation, Japan zulässig.

All dimensions, charts and pictures in this folder are not binding. We reserve the right to make technical alterations without prior notice. Alterations or misprints do not justify for claims.

This folder supercedes our former editions. Copying and any kind of duplication or publishing - even in extracts - is not allowed except with permission of NT TOOL Corporation, Japan.

Spannkompetenz aus einer Hand

Clamping expertise from a single source



ISO 9001



ISO 14001



NT TOOL EUROPE

Siemensstrasse 17 A
61449 Steinbach, Germany

+49-(0)6171-91639 - 0

+49-(0)6171-91639-90

@ info@nttooleurope.com

www.nttooleurope.com

