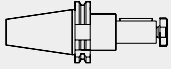
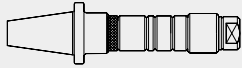
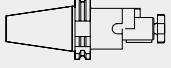
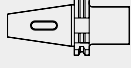
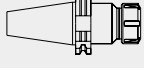
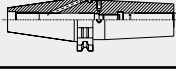
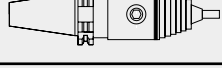
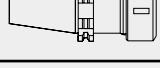
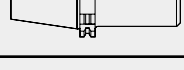
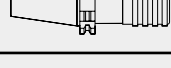
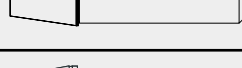
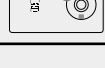


diebold

Werkzeugaufnahmen DIN 69871

Tool Holders DIN 69871



	Seite	
Anzugsbolzen <i>Retention Knobs</i>	6	
Aufsteckfräserdorne <i>Face Mill Holders</i>	7 – 8	
Fräserdorne Fräserdornringe, Laufbuchsen, Muttern <i>Milling Arbors</i> <i>Milling Arbor Rings, Bushings, Nuts</i>	10	
Messerkopfaufnahmen Kombi-Aufsteckfräserdorne <i>Face Mill Holders</i> / <i>Combinated Shell Mill Holders</i>	9, 11	
Zwischenhülsen <i>Taper Adaptors</i>	12 – 17	
Spannzangenfutter ER/ESX Spannzangen DIN 6499 <i>Collet Chucks</i> and <i>Collets</i>	18 – 22	
Hydraulische Dehnspannfutter <i>Hydraulic Chucks</i>	23	
Schrumpffutter <i>Shrink Chucks</i>	24	
NC - Bohrfutter <i>NC Drill Chucks</i>	25	
Spannzangenfutter OZ Spannzangen DIN 6388 <i>Collet Chucks</i> and <i>Collets</i>	26 – 27	
Fräterspannfutter / Reduziereinsätze <i>End Mill Holders</i>	28 – 32	
Bohrstange Form C DIN 6385 / Rohlinge <i>Blanks</i>	33	
Gewindeschneidfutter <i>Tapping Chucks</i>	34 – 35	
Prüfdorne <i>Test Arbors</i>	36	
Kegelwischer <i>Taper Cleaners</i>	37	
Montageblöcke <i>Power Blocks</i>	38	
Schrumpfgerät und Zubehör <i>Shrink Units and Accessories</i>	40 – 43	

Diebold Qualitätsmerkmale

Ursprung:

Sämtliche Werkzeugaufnahmen werden in unserem **Stammhaus** in Jungingen **hergestellt**.

Werkstoff:

Spezieller Einsatzstahl, mit eng tolerierten Legierungsbestandteilen. Zugfestigkeit im Kern **> 900 N/mm²**.

Härten:

Einsatzgehärtet in verzugsarmen Härteverfahren.
HRc 58 +/- 2, Einsatzhärte tiefe **0.8 - 1 mm**.

Ausführung:

Oberfläche umweltfreundlich mit Hartgußgranulat gestrahlt und korrosionsgeschützt. Steilkegel präzisionsgeschliffen **Ra ≤ 0.2**, korrosionsgeschützt. Aufnahme-seite präzisionsgeschliffen **Ra ≤ 0.4**, korrosionsgeschützt.

Genauigkeit:

Kegeltoleranz **< AT3**. Unsere Meßmittel werden ständig mit den Urlehren der namhaften Maschinenproduzenten verglichen. Unsere **Meßsicherheit** ist daher **≤ 1 µm**. Für diese Hersteller fertigen wir auch die Maschinenspindeln.

**Alles aus einer Hand für den besten Sitz
Ihrer Werkzeuge in der Spindel.**

Rundlauf-toleranzen:

Die Form- und Lagetoleranzen sind in unseren Katalogseiten enthalten. Für die Toleranzen der Aufnahmebohrungen und Aufnahmezapfen erlaubt unsere Qualitätssicherung **max. 2/3 der DIN Toleranz**.

Auswuchten:

Werkzeugaufnahmen, die für höhere Drehzahlen geeignet sind, werden generell wuchttechnisch vorbereitet. D.h. die Unwucht wurde ermittelt und Wuchtflächen bzw. Wuchtbohrungen in unsere Zeichnungen eingetragen. Hiermit wird die Unwucht weitgehend ausgeglichen, bis ca. 8000 U/min kann auf das feinwuchten verzichtet werden. Bei Drehzahlen > 8.000 U/min müssen die vorgewuchteten Werkzeuge zusätzlich feingewuchtet werden.

Diebolds Quality Policy

Origins:

We manufacture all our own toolholders in Jungingen, Germany.

Material:

Special casehardening steel with certified chemical composition. Core strength > 900 N/mm².

Hardness:

*Nitrite case hardened to **58 Rc +/- 2**, to a depth of **0,8 - 1 mm**. (**0.031 - 0.039 inch**)*

Finish:

*All surfaces finished with an enviromentally friendly hard-cast granular material. Tapers precision ground **Ra ≤ 0,2**, body of tool precision ground **Ra ≤ 0,4**. All surfaces treated to resist corrosion.*

Quality level:

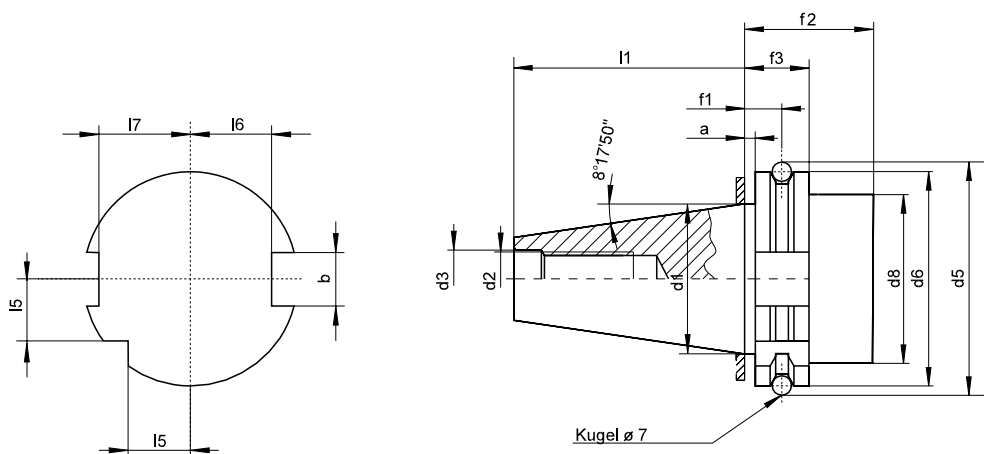
*Taper tolerance **< AT3**. Our gauges are checked to the same masters used by the major machine producers. Our **repeatable accuracy Level** is **≤ 1 µm**. We also use these gages for spindle production.*

Runout tolerance:

*All tolerances are specified in our catalog. We use a **maximum of 2/3** the allowed DIN tolerance when manufacturing our tools.*

Balancing:

*We manufacture all of our toolholders to operate at high speeds. Before hardening, all toolholders are rough balanced for speeds of up to 8,000 rpm by the addition of flats or cut-outs. Toolholders operated at over 8,000 rpm are finebalanced to **G6.3 | G2.5**. We will supply the end user with a balancing protocol on request. We use state of the art balancing equipment and manufacture our own balancing masters.*



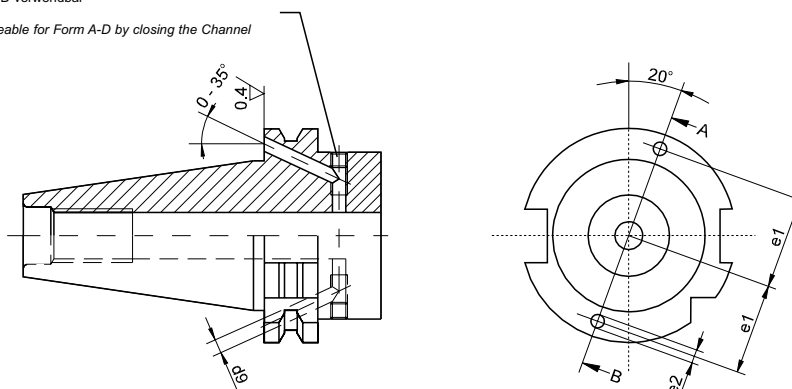
Steilkegel Taper	a +/- 0.2	b H12	d1	d2	d3 H7	d5 +/- 0.1	d6 0 / - 0.1	d8 max.	f1 +/- 0.1	d9
SK30	3.2	16.1	31.75	M12	13	59.3	50	44	11.1	4
SK40	3.2	16.1	44.45	M16	17	72.3	63.55	50	11.1	4
SK45	3.2	19.3	57.15	M20	21	91.35	82.55	63	11.1	5
SK50	3.2	25.7	69.85	M24	25	107.25	97.5	80	11.1	6

Steilkegel Taper	f2 min.	f3 0 / - 0.1	l1 0 / - 0.3	l5 0 / - 0.3	l6 0 / - 0.4	l7 0 / - 0.4	AT3	AT4	e1 + / - 0.1	e2 Max.
SK30	35	19.1	47.8	15	16.4	19	0.002	0.003	21	5
SK40	35	19.1	68.4	18.5	22.8	25	0.003	0.005	27	5
SK45	35	19.1	82.7	24	29.1	31.3	0.003	0.005	35	6
SK50	35	19.1	101.75	30	35.5	37.7	0.004	0.006	42	7

Werkzeugaufnahmen
mit Steilkegel DIN 69871 Form B
wahlweise für Form A-D verwendbar

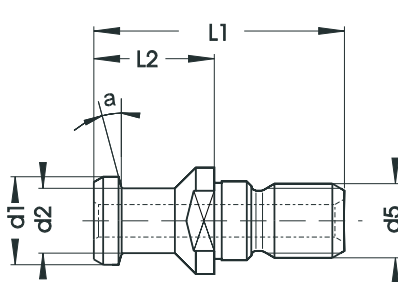
Tool Holders
with Taper per DIN 69871 B
usable for Form A and D alternatively

Durch verschließen der Schnittstelle auch für
Form A-D verwendbar
Also useable for Form A-D by closing the Channel

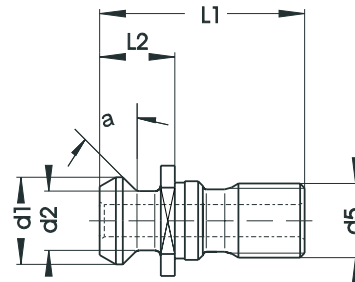


Verwendung: Wahlweise für zentrale Kühlmittelzufuhr (DIN 69871 A-D) verwendbar. Das Kühlmittel wird dann durch den durchbohrten Standardbolzen geleitet. Die nach außen führenden Bohrungen können mit der Dichtschraube verschlossen werden.

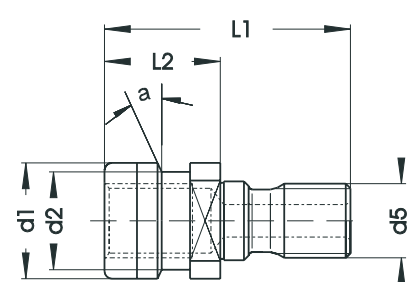
Application: For coolant through (DIN 69871 A-D) either central or radial. For central coolant the radial bores are sealed by adjustable bolts.



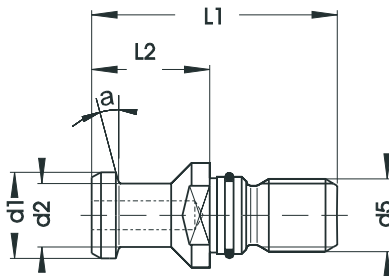
DIN 69872 A



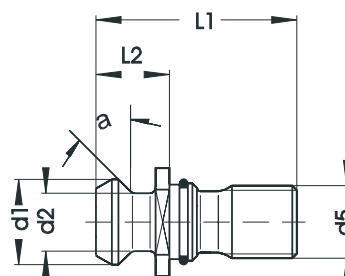
ISO 7388 B



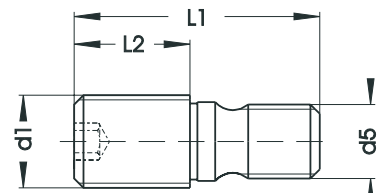
Ott-Ringnut



DIN 69872 B **



ISO 7388 B **



Sägegewinde

** DIN 69872 B und ISO 7388 B sind geeignet für radiale Kühlmittelzuführung (DIN 69871 B). O-Ring im Lieferumfang enthalten.

** DIN 69872 B and ISO 7388 B are for tools with coolant feed through the tool holder flange. Incl. O-Ring.

Bestell-Nr. Order-No.	Außenkegel Outer Taper	d5	d1	d2	L1	L2	a
70.010.012	DIN 69872 A	M12	13	9	44	24	15°
70.010.016*		M16	19	14	54	26	15°
70.010.020*		M20	23	17	65	30	15°
70.010.024*		M24	28	21	74	34	15°
70.015.016*	ISO 7388 B	M16	18.95	12.95	44.5	16.4	45°
70.015.024*		M24	29.1	19.6	65.5	25.55	45°
70.020.016	OTT-Ringnut OTT-Groove	M16	25	21.1	53.2	25	15°
70.020.024		M24	39.6	32	65.1	25.1	90°
70.030.016	Sägegewinde Buttress Thread	M16	S20x2	---	53	25	---
70.310.012	DIN 69872 B	M12	13	9	44	24	15°
70.310.016		M16	19	14	54	26	15°
70.310.020		M20	23	17	65	30	15°
70.310.024		M24	28	21	74	34	15°
70.315.016	ISO 7388 B	M16	18.95	12.95	44.5	16.4	45°
70.315.024		M24	29.1	19.6	65.5	25.5	45°

Maschinenspezifische Anzugsbolzen auf Anfrage / Other types upon request

* Anzugsbolzen sind für zentrale Kühlmittelzufuhr geeignet / For use with central coolant

Aufsteckfräserdorne DIN 6360

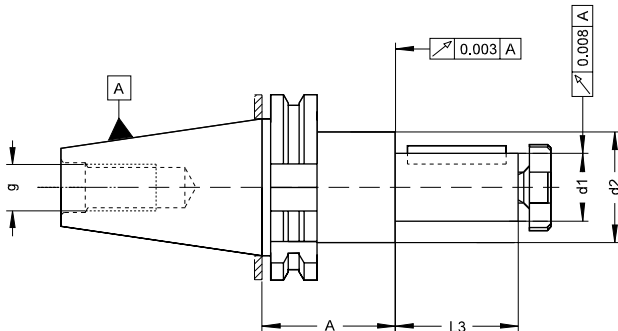
für Fräser mit Längsnut

Face Mill Holders

for milling cutter with drive-key

Steilkegel DIN 69871A

Taper DIN 69871A



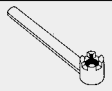
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	L3	d2	A	g
72.060.100.200	SK40	16	30	28	37	M16
72.060.100.300		22	40	36	37	
72.060.100.400		27	60	43	37	
72.060.100.500		32	60	48	37	
72.060.100.600		40	60	56	37	
72.070.100.200	SK50	16	30	28	40	M24
72.070.100.300		22	40	36	40	
72.070.100.400		27	60	43	40	
72.070.100.500		32	60	48	40	
72.070.100.600		40	60	56	40	

Verwendung: Aufnahme von Walzenstirnfräsern DIN 841 und Winkelstirnfräsern DIN 842 mit Längsnut.

Application: For tools with slot for drive Key.

Lieferumfang: Paßfeder und Fräseranzugsschraube.
Incl. Drive Key and Retainer Bolt

Ersatzteile
Spare Parts

Größe d1 Size d1	 Fräseranzugsschraube Retainer Bolt	 Schlüssel Wrench	 Paßfeder Drive-Key
16	75.120.300	75.130.200	8123
22	75.120.400	75.130.300	8126
27	75.120.500	75.130.400	8130
32	75.120.600	75.130.500	8133
40	75.120.700	75.130.600	8136

Aufsteckfräserdorne

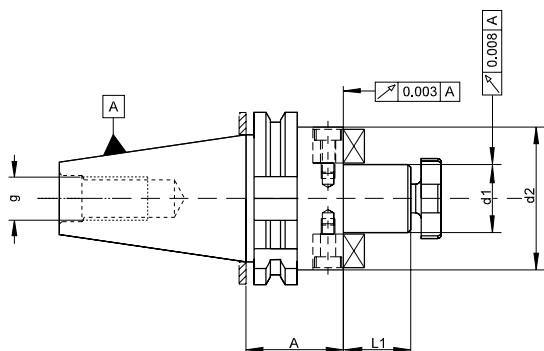
mit fest angeschraubten Mitnehmern und
vergrößertem Anlagedurchmesser

Steilkegel **DIN 69871A**

Face Mill Holders

with large face diameter
and drive key

Taper **DIN 69871A**



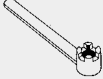
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	d2	L1	A	g
72.060.120.300	SK40	22	50	19	35	M16
72.060.120.400		27	50	21	35	
72.060.120.500		32	78	24	50	
72.060.120.600		40	89	27	50	
72.070.120.300	SK50	22	50	19	35	M24
72.070.120.400		27	60	21	35	
72.070.120.500		32	78	24	35	
72.070.120.600		40	89	27	50	
72.070.120.700		50	120	30	50	

Verwendung: Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit
Quernut DIN 1880

Application: To hold face mills or shell mills

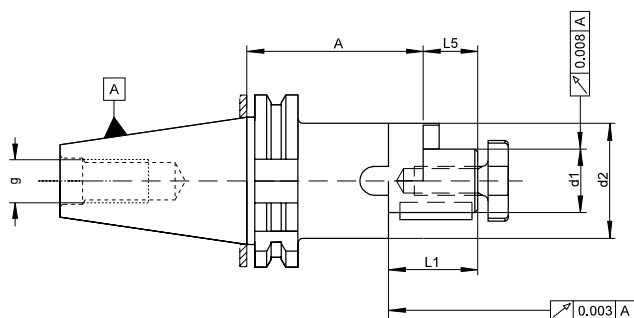
Lieferumfang: Mit Mitnehmersteinen und Fräseranzugsschraube
Incl. Drive Keys and Retainer Bolt

Ersatzteile Spare Parts

Größe d1 Size d1	 Fräseranzugsschraube Retainer Bolt	 Befestigungsschraube Bolt	 Mitnehmersteine Drive Keys	 Schlüssel Wrench
22	75.120.400	SCHR91-04-12	M-8618	75.130.400
27	75.120.500	SCHR91-05-16	M-8623	75.130.500
32	75.120.600	SCHR91-06-20	M-8628	75.130.600
40	75.120.700	SCHR91-06-25	M-8633	75.130.700
50	75.120.800	SCHR91-06-35	M-8638	75.130.800

Steilkegel DIN 69871A

Taper DIN 69871A



Verwendung: Aufnahme von Walzenstirnfräsern DIN 841 und Winkelstirnfräsern DIN 842 mit Längsnut, Walzenstirnfräsern DIN 1880 mit Quernut und Fräsermesserköpfen DIN1830

Application: To hold face mills and shell mills

Lieferumfang: Paßfeder, Fräseranzugsschraube und Mitnehmerring
incl. Drive Ring, Drive Key and Retainer Bolt

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	L5	L1	d2	A	g
72.050.140.100	SK30	13	12	22	28	50	M12
72.050.140.200		16	17	27	32	50	
72.050.140.300		22	19	31	40	50	
72.050.140.400		27	21	33	48	50	
72.050.140.500		32	24	38	58	50	
72.060.140.100	SK40	13	12	22	28	55	M16
72.060.140.150		13	12	22	28	100	
72.060.140.200		16	17	27	32	55	
72.060.140.250		16	17	27	32	100	
72.060.140.300		22	19	31	40	55	
72.060.140.350		22	19	31	40	100	
72.060.140.400		27	21	33	48	55	
72.060.140.450		27	21	33	48	100	
72.060.140.500		32	24	38	58	60	
72.060.140.550		32	24	38	58	100	
72.060.140.600		40	27	41	70	60	
72.060.140.650		40	27	41	70	100	
72.065.140.200	SK45	16	17	27	32	55	M20
72.065.140.300		22	19	31	40	55	
72.065.140.400		27	21	33	48	55	
72.065.140.500		32	24	38	58	55	
72.065.140.600		40	37	41	70	63	
72.065.140.700		50	30	46	90	63	
72.070.140.200	SK50	16	17	27	32	55	M24
72.070.140.250		16	17	27	32	100	
72.070.140.300		22	19	31	40	55	
72.070.140.350		22	19	31	40	100	
72.070.140.400		27	21	33	48	55	
72.070.140.450		27	21	33	48	100	
72.070.140.500		32	24	38	58	55	
72.070.140.550		32	24	38	58	100	
72.070.140.600		40	27	41	70	55	
72.070.140.650		40	27	41	70	100	
72.070.140.700		50	30	46	90	70	

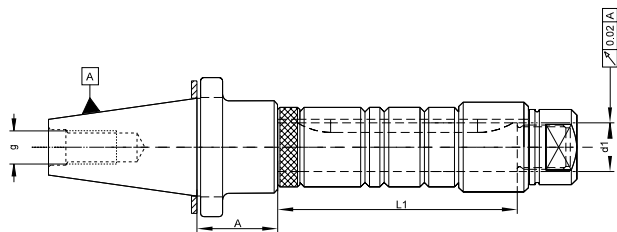
Ersatzteile
Spare Parts

Größe d1 Size d1	Fräseranzugsschraube Retainer Bolt	Schlüssel Wrench	Paßfeder Drive Key	Mitnehmerring Drive Ring
13	75.120.200	75.130.100	8121	75.110.200
16	75.120.300	75.130.200	8123	75.110.300
22	75.120.400	75.130.300	8125	75.110.400
27	75.120.500	75.130.400	8129	75.110.500
32	75.120.600	75.130.500	8132	75.110.600
40	75.120.700	75.130.600	8135	75.110.700
50	75.120.800	75.130.700	8138	75.110.800

Helmut Diebold GmbH & Co. Goldring Werkzeugfabrik - An der Sägmühle 4 - D-72417 Jungingen - Tel.: 07477 / 871-0 - Fax.: 07477 / 871-30
E-Mail.: Diebold@hsk.com - Internet: www.hsk.com

Steilkegel **DIN 69871A** / Bund **DIN 2080**

Taper **DIN 69871A** / Flange **DIN 2080**



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	L1	A	g	Laufbuchsen Maße Bushing Dimensions
72.060.184.210	SK40	16	250	36.6	M16	→ 42 x 80
72.060.184.230		16	315			→ 56 x 80
72.060.184.310		22	250			→ 42 x 80
72.060.184.330		22	315			→ 56 x 80
72.060.184.410		27	250			→ 42 x 80
72.060.184.430		27	315			→ 56 x 80
72.060.184.510		32	250			→ 42 x 80
72.060.184.530		32	315			→ 56 x 80
72.060.184.630		40	315			→ 56 x 80

Lieferumfang: Mutter, 1 Laufbuchse, Ringsatz und Paßfeder
incl. Nut, 1 Bushing, Ring-Set and Drive Key

Messerkopfaufnahmen DIN 6357

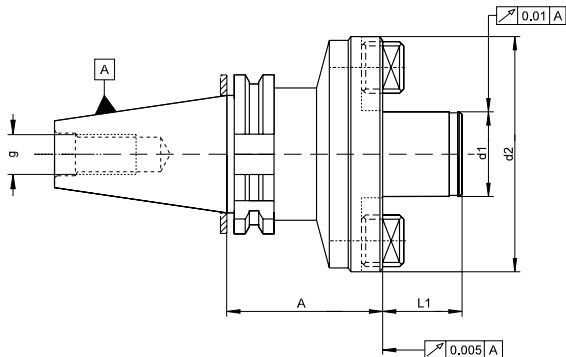
mit Innen- und Außenzentrierung

Face Mill Holders

with O.D. centering

Steilkegel DIN 69871A

Taper DIN 69871A



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	L1	d2	A	g
72.060.220.300	SK40	32	30	88.882	60	M16
72.060.220.400		40	30	88.882	60	
72.065.220.300	SK45	32	30	88.882	70	M20
72.065.220.400		40	30	88.882	70	
72.065.220.500		50	40	128.570	70	
72.065.220.600		60	40	128.570	70	
72.070.220.300	SK50	32	30	88.882	70	M24
72.070.220.400		40	30	88.882	70	
72.070.220.500		50	40	128.570	70	
72.070.220.600		60	40	128.570	70	

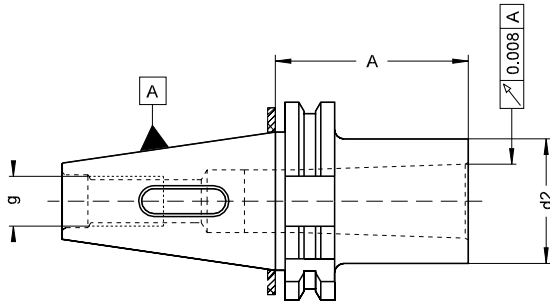
Verwendung: Aufnahme von Fräsmesserköpfen mit Innen- oder Außenzentrierung DIN 1830

Application: For milling cutters with O.D centering

Lieferumfang: Mitnehmersteinen und Befestigungsschrauben
Incl. Drive Keys and Bolts

Ersatzteile Spare Parts

Größe d1 Size d1	 Befestigungsschraube Bolt	 Mitnehmersteine Drive Keys
32	SCHR91-06-15	8602
40	SCHR91-06-15	8602
50	SCHR91-12-25	8603
60	SCHR91-12-25	8603



Bestell-Nr. Order-No.	Außenkegel Outer Taper	Innenkegel Inner Taper	d2	A	g
72.050.300.100	SK30	MK1*	25	50	M12
72.050.300.200		MK2**	32	60	
72.050.300.300		MK3**	40	80	
72.060.300.100	SK40	MK1*	25	50	M16
72.060.300.200		MK2**	32	50	
72.060.300.300		MK3**	40	70	
72.060.300.400		MK4**	48	95	
72.065.300.100	SK45	MK1	25	45	M20
72.065.300.200		MK2	32	50	
72.065.300.300		MK3	40	65	
72.065.300.400		MK4	48	90	
72.065.300.500		MK5	63	125	
72.070.300.100	SK50	MK1	25	45	M24
72.070.300.200		MK2	32	60	
72.070.300.300		MK3	40	65	
72.070.300.400		MK4	48	70	
72.070.300.500		MK5	63	105	

Verwendung: Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und Austreibblappen (DIN 228B)

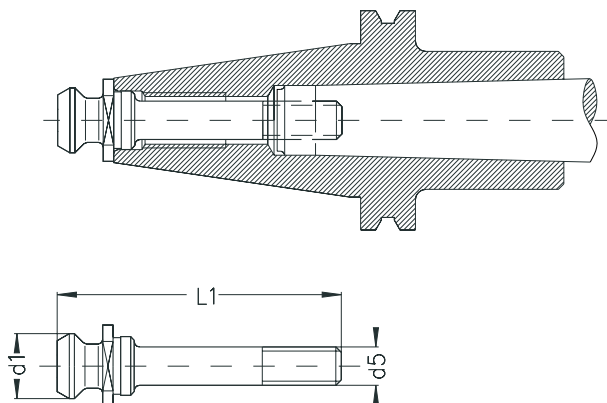
Application: For tools with morse tapers without thread

* Lieferung mit loser Schraube, auch als Fräserhülse verwendbar
Delivered with bolt, also useable as milling arbor

** Mit langem Anzugsbolzen als Fräserhülse verwendbar (siehe unten)
With long retention knob useable as milling arbor (see below)

Langer Anzugsbolzen zum Direktspannen von Werkzeugen mit MK und Anzugsgewinde in kurzen Einsatzhülsen.

Long Retention Knob
for Morse Taper Holders



Bestell-Nr. Order-No.	Bezeichnung Type	passend für for	d1	d5	L1
70.210.010	DIN 69872A	SK30 X MK2	13	M10	87
70.210.012		SK30 X MK3	13	M12	94
70.210.110		SK40 X MK2	19	M10	99
70.210.112		SK40 X MK3	19	M12	102
70.210.116		SK40 X MK4	19	M16	115
70.215.110	ISO 7388 B	SK40 X MK2	18.95	M10	89.4
70.215.112		SK40 X MK3	18.95	M12	92.4
70.215.116		SK40 X MK4	18.95	M16	105.4
70.220.110	Ott-Ringnut Ott-Groove	SK40 X MK2	15	M10	98.1
70.220.112		SK40 X MK3	15	M12	101.1
70.220.116		SK40 X MK4	15	M16	114.1

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit MK und Anzugsgewinde in Einsatzhülsen mit SK30, SK40 Kegel DIN 69871.

Application: For cutting tools with morse taper and thread. To clamp cutting tools direct with the retention knob.

Kurze Einsatzhülsen DIN 6383

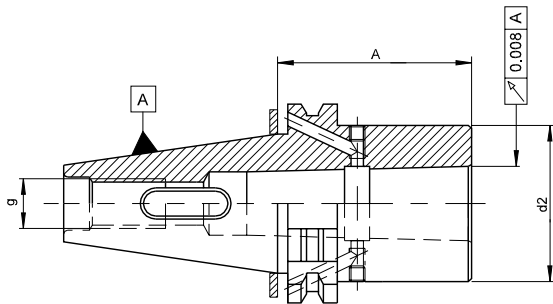
Kühlmittelzuführung über den Werkzeugbund
radial zum Morsekegel

Steilkegel **DIN 69871B**

Short Morse Taper Holders

with coolant through the flange
of the holder to the morse taper

Taper **DIN 69871B**



Bestell-Nr. Order-No.	Außenkegel Outer Taper	Innenkegel Inner Taper	d2	A	g
72.110.300.100	SK40	MK1*	25	50	M16
72.110.300.200		MK2**	32	50	
72.110.300.300		MK3**	40	70	
72.110.300.400		MK4**	48	95	
72.120.300.100	SK50	MK1	25	45	M24
72.120.300.200		MK2	32	60	
72.120.300.300		MK3	40	65	
72.120.300.400		MK4	48	70	
72.120.300.500		MK5	63	105	

Verwendung: Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und
Austreiblappen (DIN 228B)

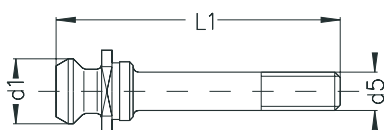
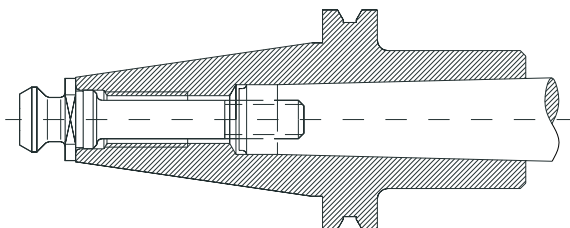
Application: For tools with morse tapers without thread

* Lieferung mit loser Schraube, auch als Fräserhülse verwendbar
Delivered with bolt, also useable as milling arbor

** Mit langem Anzugsbolzen als Fräserhülse verwendbar
(siehe unten)
With long retention knob useable as milling arbor (see below)

Langer Anzugsbolzen zum Direktspannen
von Werkzeugen mit MK und Anzugsgewinde in kurzen
Einsatzhülsen.

Long Retention Knobs for Morse Taper Holders



Bestell-Nr. Order-No.	Bezeichnung Type	passend für for	d1	d5	L1
70.210.110	DIN 69872A	SK40 X MK2	19	M10	99
70.210.112		SK40 X MK3	19	M12	102
70.210.116		SK40 X MK4	19	M16	115
70.215.110	ISO 7388 B	SK40 X MK2	18.95	M10	89.4
70.215.112		SK40 X MK3	18.95	M12	92.4
70.215.116		SK40 X MK4	18.95	M16	105.4

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit MK und
Anzugsgewinde in Einsatzhülsen mit SK30, SK40
Kegel DIN 69871.

Application: For cutting tools with morse taper and thread. To
clamp cutting tools direct with the retention knob.

Lange Einsatzhülsen

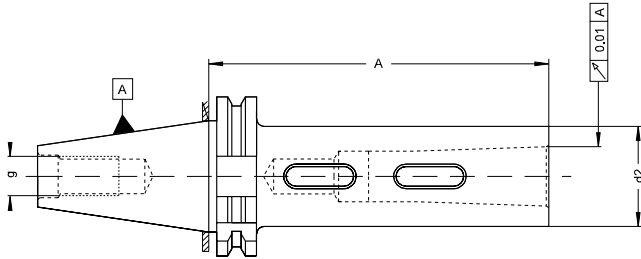
mit Querkeilbefestigung DIN 1807

Long Morse Taper Holders

with key coupling DIN 1807

Steilkegel **DIN 69871A**

Taper **DIN 69871A**



Bestell-Nr. Order-No.	Außenkegel Outer Taper	Innenkegel Inner Taper	d2	A	g
72.060.320.100	SK40	MK1	25	100	M16
72.060.320.200		MK2	32	116	
72.060.320.300		MK3	40	136	
72.060.320.400		MK4	48	160	
72.070.320.200	SK50	MK2	32	115	M24
72.070.320.300		MK3	40	130	
72.070.320.400		MK4	48	160	
72.070.320.500		MK5	63	190	

Verwendung: Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und Austreibblappen (DIN 228B)

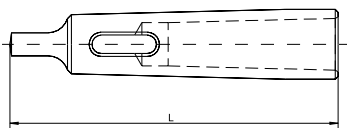
Application: For tools with morse tapers without thread

Reduzierhülsen DIN 2185 / DIN 1807

ganz gehärtet und geschliffen

Reduction Sleeves

totally hardened and ground



Bestell-Nr. Order-No.	Außenkegel Outer Taper	Innenkegel Inner Taper	L
72.242.310.100	MK2	MK1	92
72.243.310.100	MK3	MK1	99
72.243.310.200	MK3	MK2	112
72.244.310.200	MK4	MK2	124
72.244.310.300	MK4	MK3	140
72.245.310.300	MK5	MK3	156
72.245.310.400	MK5	MK4	171

Fräserhülsen DIN 6364

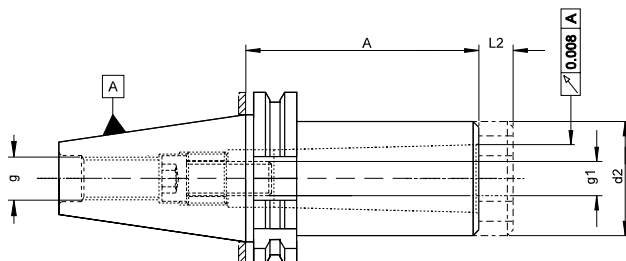
mit eingebauter Schraube

Morse Taper Holders

with installed bolt

Steilkegel DIN 69871A

Taper DIN 69871A



Bestell-Nr. Order-No.	Außenkegel Outer Taper	Innenkegel Inner Taper	d2	A	L2	g1	g
72.060.300.100	SK40	MK1*	25	50	---	M6	M16
72.060.380.200		MK2	32	50	---	M10	
72.060.380.300		MK3	40	70	---	M12	
72.060.380.400		MK4	63	95	15	M16	
72.065.380.100	SK45	MK1	25	45	---	M6	M20
72.065.380.200		MK2	32	60	---	M10	
72.065.380.300		MK3	40	65	---	M12	
72.065.380.400		MK4	63	90	15	M16	
72.070.380.100	SK50	MK1	25	45	---	M6	M24
72.070.380.200		MK2	32	60	---	M10	
72.070.380.300		MK3	40	65	---	M12	
72.070.380.400		MK4	63	70	15	M16	
72.070.380.500		MK5	78	100	18	M20	

Verwendung: Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und Anzugsgewinde (DIN 228A).
Ab Innenkegel MK4 mit positiver Mitnahme nach DIN 2201

Application: For morse taper tools with thread

Lieferumfang: Haltering, Anzugsschraube und -schlüssel
Incl. Guard Ring, Bolt and Wrench

* Auch als Einsatzhülse verwendbar
can be used to hold tools without thread

Ersatzteile
Spare Parts

Größe Size	Anzugsschraube Bolt	Haltering Guard Ring	Schlüssel Wrench
SK40 x MK1 x MK2 x MK3 x MK4	SCHR91-06-35 SCHR79-10-30 SCHR79-12-40 SCHR79-16-40-23	--- 3805.3 3806.3 3807.3	SCHL-SW5 SCHL-SW7 SCHL-SW18 SCHL-SW12
SK45 x MK1 x MK2 x MK3 x MK4	SCHR91-06-30 SCHR79-10-30 SCHR79-12-30 SCHR79-16-40-23	3850.3 3851.3 3852.3 3811.3	SCHL-SW5 SCHL-SW7 SCHL-SW8 SCHL-SW12
SK50 x MK1 x MK2 x MK3 x MK4 x MK5	SCHR91-06-30 SCHR91-10-40 SCHR91-12-35 SCHR79-12-35 SCHR69-12-20-55	3808.3 3809.3 3810.3 3816.3 3812.3	SCHL-SW5 SCHL-SW8 SCHL-SW10 SCHL-SW12 SCHL-SW17

Fräserhülsen DIN 6364

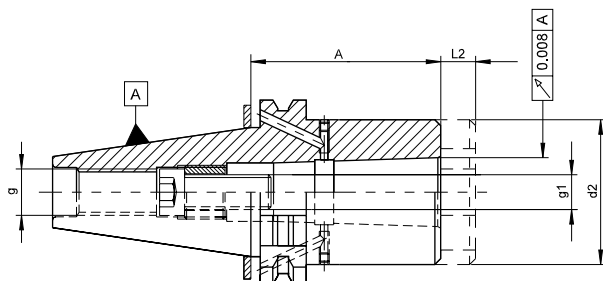
mit eingebauter Schraube, Kühlmittelzuführung über den Werkzeugbund radial zum Morsekegel

Steilkegel DIN 69871B

Morse Taper Holders

With installed bolt, with coolant through the flange radial to the morse taper

Taper DIN 69871B



Bestell-Nr. Order-No.	Außenkegel Outer Taper	Innenkegel Inner Taper	d2	A	L2	g1	g
72.110.300.100	SK40	MK1*	25	50	---	M6	M16
72.110.380.200		MK2	32	50	---	M10	
72.110.380.300		MK3	40	70	---	M12	
72.110.380.400		MK4	63	95	15	M16	
72.120.380.100	SK50	MK1	25	45	---	M6	M24
72.120.380.200		MK2	32	60	---	M10	
72.120.380.300		MK3	40	65	---	M12	
72.120.380.400		MK4	63	70	15	M16	
72.120.380.500		MK5	78	100	18	M20	

Verwendung: Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und Anzugsgewinde (DIN 228A).

Ab Innenkegel MK4 mit positiver Mitnahme nach DIN 2201

Application: For morse taper tools with thread

Lieferumfang: Haltering, Anzugsschraube und -schlüssel
Incl. Guard Ring, Bolt and Wrench

* Auch als Einsatzhülse verwendbar
can be used to hold tools without thread

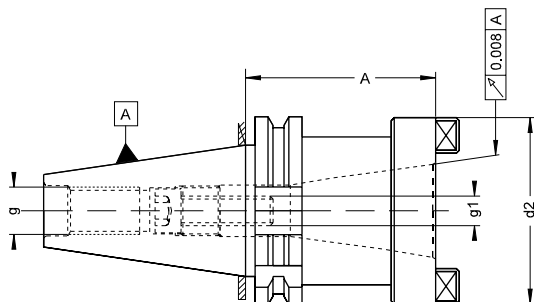
Ersatzteile
Spare Parts

Größe Size	Anzugsschraube Bolt	Haltering Guard Ring	Schlüssel Wrench
SK40 x MK1 x MK2 x MK3 x MK4	SCHR91-06-35 SCHR79-10-30 SCHR79-12-40 SCHR79-16-40-23	--- 3805.3 3806.3 3807.3	SCHL-SW5 SCHL-SW7 SCHL-SW8 SCHL-SW12
SK50 x MK1 x MK2 x MK3 x MK4 x MK5	SCHR91-06-30 SCHR91-10-40 SCHR91-12-35 SCHR79-16-35AB SCHR69-12-20-55	3808.3 3809.3 3810.3 3816.3 3812.3	SCHL-SW5 SCHL-SW8 SCHL-SW10 SCHL-SW12 SCHL-SW17

Helmut Diebold GmbH & Co. Goldring Werkzeugfabrik - An der Sägmühle 4 - D-72417 Jungingen - Tel.: 07477 / 871-0 - Fax.: 07477 / 871-30
E-Mail.: Diebold@hsk.com - Internet: www.hsk.com

Steilkegel **DIN 69871A**

Taper **DIN 69871A**



Bestell-Nr. Order-No.	Außenkegel Outer Taper	Innenkegel Inner Taper	d2	A	g	g1
72.060.400.200	SK40	SK40	70	100	M16	M16
72.065.400.200	SK45	SK40	88	90	M20	M16
72.070.400.200	SK50	SK40	70	70	M24	M16
72.070.400.300	SK50	SK50	98	120	M24	M24

Verwendung: Reduzierung von Steilkegelwerkzeugen.
Innenkegel nach DIN 2080. Werden Werkzeuge
DIN 69871 eingesetzt, kann eine längere
Schraube eingebaut werden !

Application: Steep taper reduction and extension

Lieferumfang: Haltering, Anzugsschraube + -schlüssel
Incl. Guard Ring, Bolt and Wrench

Ersatzteile
Spare Parts

Größe Size	Anzugsschraube Bolt	Haltering Guard Ring	Schlüssel Wrench
SK40 x SK40	SCHR91-16-40	3811.3	SCHL-SW10
SK45 x SK40	SCHR91-16-45-23	3811.3	SCHL-SW14
SK50 x SK40 SK50 x SK50	SCHR91-16-45-23 SCHR79-24-65	3811.3 3812.3	SCHL-SW14 SCHL-SW17

Spannzangenfutter

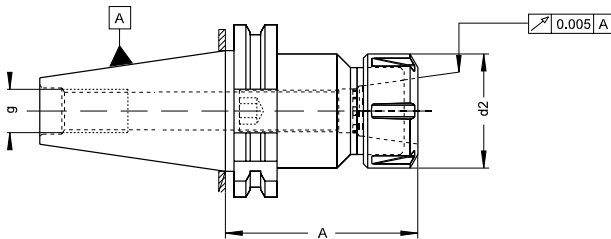
für ER/ESX Spannzangen DIN 6499

Collet Chucks

for ER/ESX collets DIN 6499

Steilkegel DIN 69871A-D

Taper DIN 69871A-D



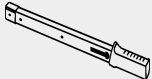
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	Spannzangen Collets	Spannbereich Range (mm)	A	d2	g
72.050.480.200	SK30	426E / ER16	0.5 - 10	71	28	M12
72.050.480.220		426E / ER16	0.5 - 10	120	28	
72.050.480.300		428E / ER20	1 - 13	71	34	
72.050.480.400		430E / ER25	1 - 16	71	42	
72.050.480.500		470E / ER32	2 - 20	71	50	
72.050.480.600		472E / ER40	3 - 26	80	63	
72.060.480.200	SK40	426E / ER16	0.5 - 10	71	28	M16
72.060.480.220		426E / ER16	0.5 - 10	120	28	
72.060.480.240		426E / ER16	0.5 - 10	160	28	
72.060.480.300		428E / ER20	1 - 13	71	34	
72.060.480.320		428E / ER20	1 - 13	120	34	
72.060.480.400		430E / ER25	1 - 16	71	42	
72.060.480.420		430E / ER25	1 - 16	120	42	
72.060.480.500		470E / ER32	2 - 20	71	50	
72.060.480.520		470E / ER32	2 - 20	120	50	
72.060.480.600		472E / ER40	3 - 26	71	63	
72.060.480.620		472E / ER40	3 - 26	120	63	
72.060.480.700		477E / ER50	10 - 34	100	78	
72.065.480.500	SK45	470E / ER32	2 - 20	71	50	M20
72.065.480.600		472E / ER40	3 - 26	71	63	
72.070.480.220	SK50	426E / ER16	0.5 - 10	100	28	M24
72.070.480.240		426E / ER16	0.5 - 10	160	28	
72.070.480.500		470E / ER32	2 - 20	80	50	
72.070.480.600		472E / ER40	3 - 26	80	63	
72.070.480.640		472E / ER40	3 - 26	160	63	
72.070.480.700		477E / ER50	10 - 34	80	78	

Verwendung: Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in der Spannzange

Application: to clamp tools with straight shank

Lieferumfang: Standard Spannmutter + Längenanschlagschraube
Incl. Nut + Adjusting Bolt

Ersatzteile
Spare Parts

Ersatzteile Spare Parts			60% höheres Drehmoment 60% higher torque		
Größe Size		Standard - Spannmutter Nut			Standard- Spannschlüssel Wrench
ER16	74.220.160**		---	74.300.160**	
ER20	74.220.200**		---	74.300.200**	
ER25	74.220.250		74.240.250	74.300.250	
ER32	74.220.320		74.240.320	74.300.320	
ER40	74.220.400		74.240.400	74.300.400	
ER50	74.220.500		74.240.500	74.300.500	
Größe Size		Drehmoment- Spannschlüssel Torque Wrench		Empfohlene Anzugsmomente max. recommended torque	
ER16	74.310.100		74.310.116	70 Nm	
ER20	" " " "		74.310.120	100 Nm	
ER25	" " " "		74.310.125	130 Nm	
ER32	" " " "		74.310.132	170 Nm	
ER40	" " " "		74.310.140	220 Nm	
ER50	" " " "		74.310.150	300 Nm	

Helmut Diebold GmbH & Co. Goldring Werkzeugfabrik - An der Sägmühle 4 - D-72417 Jungingen - Tel.: 07477 / 871-0 - Fax.: 07477 / 871-30
E-Mail.: Diebold@hsk.com - Internet: www.hsk.com

Spannzangenfutter mit Spannmutter für Dichtscheiben

Für ER / ESX Spannzangen DIN 6499

Kühlmittelzufuhr wahlweise über den Werkzeugbund

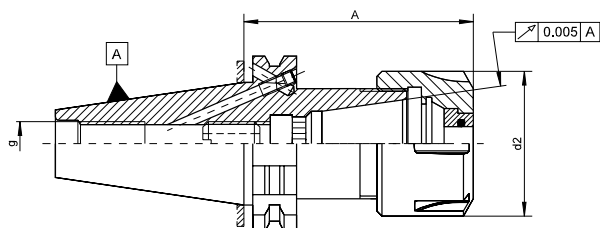
Steilkegel **DIN 69871B+A-D**

Collet Chucks for Sealing Discs

for ER / ESX collets per DIN 6499

either central or radial cooling

Taper **DIN 69871B+A-D**



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	Spannzangen Collets	Spannbereich mm Range mm	A	d2	g
72.110.484.500	SK40	470E / ER32	2 - 20	79	50	M16
72.110.484.600		472E / ER40	3 - 26	79	63	
72.115.484.500	SK45	470E / ER32	2 - 20	79	50	M20
72.115.484.600		472E / ER40	3 - 26	79	63	
72.120.484.600	SK50	472E / ER40	3 - 26	89	63	M24
72.120.484.700		477E / ER50	10 - 34	89	78	

Verwendung: Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft und Kühlmittelbohrung

Application: To hold tools with straight shank and coolant bore

Inkl. Spannmutter für Dichtscheibe, durchbohrte Anschlagschraube
Incl. Nut for Sealing Discs, Bored Bolt

Ersatzteile
Spare Parts

60% höheres Drehmoment
60% higher torque

Größe Size	** Standard - Spannmutter Nut	 Gleitlager- Spannmutter Glide Bearing Nut	** Standard- Spannschlüssel Wrench	 Dichtscheiben- Spannmutter Nut for Sealing Discs
ER16	74.220.160**	---	74.300.160**	74.230.160
ER20	74.220.200**	---	74.300.200**	74.230.200
ER25	74.220.250	74.240.250	74.300.250	74.230.250
ER32	74.220.320	74.240.320	74.300.320	74.230.320
ER40	74.220.400	74.240.400	74.300.400	74.230.400
ER50	74.220.500	74.240.500	74.300.500	---

Größe Size	 Drehmoment- Spannschlüssel Torque Wrench	 Einsätze für Drehmomentschlüssel Wrench Adaptor	 Empfohlene Anzugsmomente max. recommended torque	 Dichtscheibe Sealing-Disc 0.5 mm steigend gradient
ER16	74.310.100	74.310.116	70 Nm	74.171. ... (3,5 - 10)
ER20	13	74.310.120	100 Nm	74.172. ... (3,5 - 13)
ER25	13	74.310.125	130 Nm	74.173. ... (3,5 - 16)
ER32	13	74.310.132	170 Nm	74.174. ... (3,5 - 20)
ER40	13	74.310.140	220 Nm	74.175. ... (3,5 - 26)
ER50	13	74.310.150	300 Nm	---

Bestell-Nr. = Art.-Nr + Nenndurchm.
Order-No. = Art.-No. + diameter

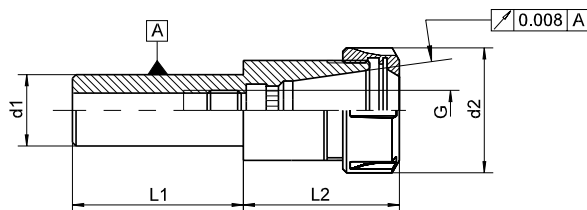
Helmut Diebold GmbH & Co. Goldring Werkzeugfabrik - An der Sägmühle 4 - D-72417 Jungingen - Tel.: 07477 / 871-0 - Fax.: 07477 / 871-30
E-Mail.: Diebold@hsk.com - Internet: www.hsk.com

Spannzangenfutter

mit Zylinderschaft
für ER/ESX Spannzangen DIN 6499

Collet Chucks

with straight shank
for ER/ESX collets per DIN 6499



Verwendung: Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in der Spannzange

Application: For tools with straight shank

Bestell-Nr. Order-No.	Spannzangen Collets	d1 h6	Spannbereich mm Range mm	L2	L1	G	d2
74.010.120	ER16 / 426E	10	0.5 - 10	36	60	M5	28
74.010.130		12		36	80	M8	
74.010.150		16		36	60	M10	
74.010.160		16		36	100	M10	
74.010.162		20		30	50	M12	
74.010.164		20		30	100	M12	
74.010.166	ER20 / 428E	15	1 - 13	42	100	M10	34
74.010.170		16		42	100	M10	
74.010.180		18		42	100	M10	
74.010.190		20		36	60	M12	
74.010.200		20		36	100	M12	
74.010.240	ER25 / 430E	20	1 - 16	46	50	M12	42
74.010.250		20		46	100	M12	
74.010.260		25		46	50	M16	
74.010.270		25		46	100	M16	
74.010.300	ER32 / 470E	20	2 - 20	52	50	M12	50
74.010.310		20		52	100	M12	
74.010.320		25		52	50	M16	

Lieferumfang: mit Spannmutter und Längenanschlagschraube
incl. Nut and adjusting bolt

Ersatzteile
Spare Parts

Typ Type		Spannmutter Nut		Spannschlüssel Wrench
ER16		74.220.160**		74.300.160**
ER20		74.220.200**		74.300.200**
ER25		74.220.250		74.300.250
ER32		74.220.320		74.300.320

Spannzangenfutter (Miniausführung)

Collet chucks (mini)

Bestell-Nr. Order-No.	Spannzangen Collets	d1 h6	Spannbereich mm Range mm	L2	L1	G	d2
74.020.005	ER16 "Mini"	10	0.5 - 10	27	60	M5	22
74.020.010		12		27	80	M8	
74.020.015	ER20 "Mini"	15	1 - 13	38	100	M10	28
74.020.020		16		38	100	M10	

Ersatzteile
Spare Parts

Typ Type		Spannmutter „Mini“ Nut "Mini"		Spannschlüssel (für Mini) Wrench (for Mini)
ER16 "Mini"		74.200.160		74.320.160
ER20 "Mini"		74.200.200		74.320.200

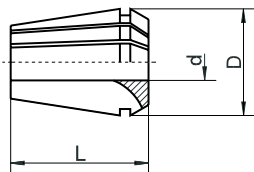
Helmut Diebold GmbH & Co. Goldring Werkzeugfabrik - An der Sägmühle 4 - D-72417 Jungingen - Tel.: 07477 / 871-0 - Fax.: 07477 / 871-30
E-Mail.: Diebold@hsk.com - Internet: www.hsk.com

Spannzangen DIN 6499B

Typ ER/ESX doppeltgeschlitzt

Collets

Type ER/ESX double slotted



Verwendung: Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in der Spannzange

Application: For tools with straight shanks

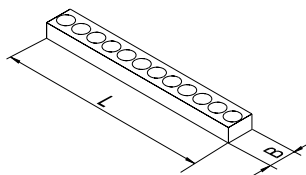
Typ / Type	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40	ER50
Spannbereich / Range D L	0.5 - 10 mm 17 mm 27 mm	1 - 13 mm 21 mm 31 mm	1 - 16 mm 26 mm 35 mm	2 - 20 mm 33 mm 40 mm	3 - 26 mm 41 mm 46 mm	10 - 34 mm 52 mm 60 mm
Europa-Norm Type	426E	428E	430E	470E	472E	477E
Spann- Ø d mm	Bestell-Nr. Order-No.					
1	74.426.01	74.428.01	74.430.01	---	---	---
1.5	74.426.015	74.428.015	74.430.015	---	---	---
2	74.426.02	74.428.02	74.430.02	74.470.02	---	---
2.5	74.426.025	74.428.025	74.430.025	74.470.025	---	---
3	74.426.03	74.428.03	74.430.03	74.470.03	---	---
4	74.426.04	74.428.04	74.430.04	74.470.04	74.472.4	---
5	74.426.05	74.428.05	74.430.05	74.470.05	74.472.5	---
6	74.426.06	74.428.06	74.430.06	74.470.06	74.472.6	---
7	74.426.07	74.428.07	74.430.07	74.470.07	74.472.7	---
8	74.426.08	74.428.08	74.430.08	74.470.08	74.472.8	---
9	74.426.09	74.428.09	74.430.09	74.470.09	74.472.9	---
10	74.426.10	74.428.10	74.430.10	74.470.10	74.472.10	---
11	---	74.428.11	74.430.11	74.470.11	74.472.11	---
12	---	74.428.12	74.430.12	74.470.12	74.472.12	74.477.12
13	---	74.428.13	74.430.13	74.470.13	74.472.13	---
14	---	---	74.430.14	74.470.14	74.472.14	74.477.14
15	---	---	74.430.15	74.470.15	74.472.15	---
16	---	---	74.430.16	74.470.16	74.472.16	74.477.16
17	---	---	---	74.470.17	74.472.17	---
18	---	---	---	74.470.18	74.472.18	74.477.18
19	---	---	---	74.470.19	74.472.19	---
20	---	---	---	74.470.20	74.472.20	74.477.20
21	---	---	---	---	74.472.21	---
22	---	---	---	---	74.472.22	74.477.22
23	---	---	---	---	74.472.23	---
24	---	---	---	---	74.472.24	74.477.24
25	---	---	---	---	74.472.25	74.477.25
26	---	---	---	---	74.472.26	74.477.26
28	---	---	---	---	---	74.477.28
30	---	---	---	---	---	74.477.30
32	---	---	---	---	---	74.477.32
34	---	---	---	---	---	74.477.34
Satz Set	74.426.100	74.428.100	74.430.100	74.470.100	74.472.100	74.477.100

Holzleiste

zum Aufbewahren von Spannzangen-Sätzen

Wooden Organizer

for collet storage



Bestell-Nr. Order-No.	Typ Type	L	B	Kapazität(Stück) Capacity(pcs)
74.400.160	ER16	270	25	10
74.400.200	ER20	275	35	12
74.400.250	ER25	275	65	15
74.400.320	ER32	330	75	18
74.400.400	ER40	530	90	23

Kompletter Spannzangensatz für den gesamten Spannbereich

Complete set of collets for the complete range

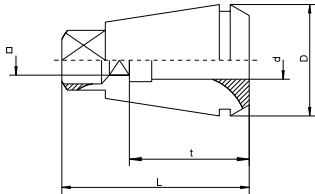
Bestell-Nr. Order-No.	Steilkegel Taper	Typ Type	mit Spannzangen with collets	Spannbereich mm Range mm	Anzahl Spannzangen Quantity of collets
74.500.220	40	DIN 69871	ER32	2 - 20	18
74.500.240	40		ER40	3 - 26	23

Reduzierter Spannzangensatz (nur gängige Spannzangen enthalten, preiswert)

Reduced set of collets (popular collets only, therefore cheaper)

Bestell-Nr. Order-No.	Steilkegel Taper	Typ Type	mit Spannzangen with collets	enthält Spannzangen Ø contains Collets Ø
74.520.220	40	DIN 69871	ER32	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12 / 14 / 16 / 18 / 20
74.520.240	40		ER40	4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12 / 14 / 16 / 18 / 20 / 22 / 24 / 25





Verwendung: Spannen von Gewindebohrern mit Zylinderschaft und Vierkant. Alle Diebold-Spannzangenfutter sind mit positiver Mitnahme für Spannzangen mit Außensechskant ausgeführt.

Application: To hold taps with cylindrical shank and squares. All Diebold - collet chucks have positive drives for the collet square.

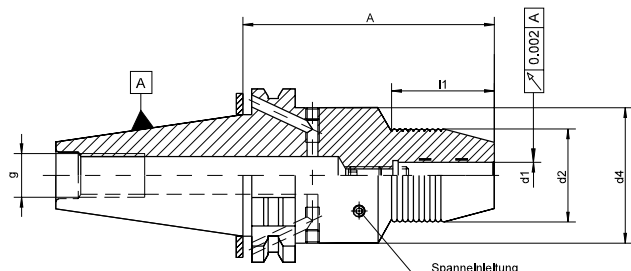
Bestell-Nr. Order-No.	Typ	D	L	d	□ mm	Gewindebereich Tapping Range	t
74.140.255	ER25	26	47	4.5	3.4	M4 - M16	21
74.140.260				6.0	4.9		22.5
74.140.265				7.0	5.5		22.5
74.140.270				8.0	6.2		24
74.140.275				9.0	7.0		24
74.140.280				10.0	8.0		24
74.140.285				11.0	9.0		40
74.140.290				12.0	9.0		23
74.140.305	ER32	33	55	4.5	3.4	M4 - M18	25
74.140.310				6.0	4.9		25
74.140.315				7.0	5.5		26
74.140.320				8.0	6.2		27
74.140.325				9.0	7.0		27
74.140.330				10.0	8.0		30
74.140.335				11.0	9.0		34
74.140.340				12.0	9.0		29
74.140.350				14.0	11.0		28
74.140.440	ER40	41	62	10.0	8.0	M10 - M27	28
74.140.445				11.0	9.0		29
74.140.450				12.0	9.0		28.5
74.140.455				14.0	11.0		33.5
74.140.460				16.0	12.0		36
74.140.470				18.0	14.5		51
74.140.480				20.0	16.0		47

Steilkegel **DIN 69871B+A-D**

Taper DIN 69871B+A-D

kurze, schlanke Ausführung

Short and Slim Style



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	d2	d4	A	L1	g
72.110.490.100	SK40	6	26	49.5	80.5	29.5	M16
72.110.490.200		8	28	49.5	80.5	30	
72.110.490.300		10	30	49.5	80.5	31	
72.110.490.400		12	32	49.5	80.5	31,5	
72.110.490.500		16	38	49.5	80.5	33	
72.110.490.600		20	42	49.5	80.5	34	
72.110.490.700		25	55	66	90,5	24,5	
72.110.490.800		32	63	80	80,5	25,5	
72.120.490.600	SK50	20	42	49.5	110	34	M24

TENDO, schwere Ausführung

TENDO, heavy Style

72.110.491.600	SK40	20	49,5		64,5		M16
72.120.491.800	SK50	32	72		81		M24

Verwendung: Hochgenaues Spannen von Fräswerkzeugen mit Zylinderschaft. Werkzeugschäfte nach DIN 6335 Form HA, HB und HE. Werkzeugschäfte nach DIN 1835 Form A und B mit Schafttoleranz h6.

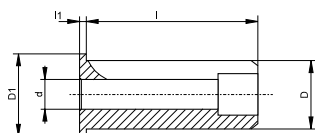
Application: For high precision clamping of cylindrical shank tools. Shanks per DIN 1835 form A+B, bore tolerance h6.

Lieferumfang: Längenanschlagschraube, Spannschlüssel
Incl. Bolt and Wrench

Weitere Größen auf Anfrage
For other sizes, please inquire

Reduzierhülsen

Reduction Sleeves



Verwendung:
Zur Reduzierung von Spanndurchmessern. Abgedichtet für innere Kühlmittelzufuhr.

Application:
To reduce to smaller diameters.
Sealed for coolant through.

für / for Ø D=12					für / for Ø D=20					für / for Ø D=32				
d	Bestell-Nr. Order-No.	D	I	l1	d	Bestell-Nr. Order-No.	D	I	l1	d	Bestell-Nr. Order-No.	D	I	l1
3	75.490.203	16	44.5	2	3	75.490.303	25	51	2	3	75.490.503	37	64	3
4	75.490.204				4	75.490.304				4	75.490.504			
5	75.490.205				5	75.490.305				5	75.490.505			
6	75.490.206				6	75.490.306				6	75.490.506			
8	75.490.208				8	75.490.308				8	75.490.508			
-	-	10	75.490.310	10	75.490.510									
-	-	12	75.490.312	12	75.490.512									
-	-	14	75.490.314	14	75.490.514									
-	-	16	75.490.316	16	75.490.516									
-	-	-	-	18	75.490.518									
-	-	-	-	20	75.490.520									
-	-	-	-	25	75.490.525									

Schrumpffutter SK40 und SK50 DIN 69871 Thermogrip®

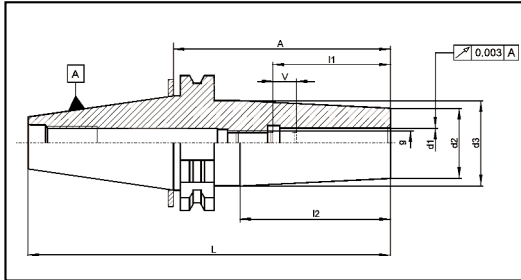
Shrink Fit Chucks Taper 40 + 50 Mandrin de frettage SA 40 et SA

gewuchtet G 6,3 / 15000 U/min.

balanced G 6,3 / 15000 rpm.
équilibrée G 6,3 / 15000 t.p.m.

DIN 69871

DIN 69871 Form A-D

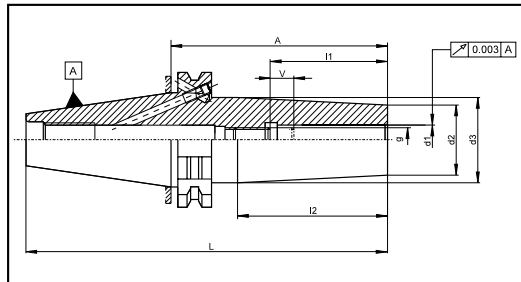


DIN 69871 Form B

Kühlmittel über den Werkzeugbund

Coolant through flange

Alimentation du liquide de refroidissement au choix par la collerette ou le centre du mandrin



Verwendung:

Hochgenaues Spannen von Fräswerkzeugen mit Zylinderschaft. Werkzeugschäfte nach DIN 6335 Form HA, HB und HE. Werkzeugschäfte nach DIN 1835 Form A und B mit Schafttoleranz h6 und Ra < 0.3 .

Application:

For high precision clamping of cylindrical shank tools. Shanks per DIN 1835 form A+B, shaft tolerance h6 and Ra < 0.3 .

Bestell-Nr. Order-No. Référence	Kegel Taper Cône	d1	d2	d3	I1	I2	L	A	V	g
72.060.500.100	SK40	6	20	27	36	45	148	80	10	M5
72.060.500.200	SA40	8	20	27	36	45	148	80		M6
72.060.500.300		10	24	32	42	50	148	80		M8
72.060.500.400		12	24	32	47	50	148	80		M8
72.060.500.470		14	27	35	47	50	148	80		M8
72.060.500.500		16	27	35	50	50	148	80		M12
72.060.500.570		18	33	42	50	57	148	80		M12
72.060.500.600		20	33	42	52	57	148	80		M16
72.060.500.700		25	44	54	58	60	168	100		M16

Bestell-Nr. Order-No. Référence	Kegel Taper Cône	d1	d2	d3	I1	I2	L	A	V	g
72.110.500.100	SK40	6	20	27	36	45	148	80	10	M5
72.110.500.200	SA40	8	20	27	36	45	148	80		M6
72.110.500.300		10	24	32	42	50	148	80		M8
72.110.500.400		12	24	32	47	50	148	80		M8
72.110.500.470		14	27	35	47	50	148	80		M8
72.110.500.500		16	27	35	50	50	148	80		M12
72.110.500.570		18	33	42	50	57	148	80		M12
72.110.500.600		20	33	42	52	57	148	80		M16
72.110.500.700		25	44	54	58	60	168	100		M16
72.120.500.100	SK50	6	20	27	36	45	182	80	10	M5
72.120.500.200	SA50	8	20	27	36	45	182	80		M6
72.120.500.300		10	24	32	42	50	182	80		M8
72.120.500.400		12	24	32	47	50	182	80		M8
72.120.500.470		14	27	35	47	50	182	80		M8
72.120.500.500		16	27	35	50	50	182	80		M12
72.120.500.570		18	33	42	50	57	182	90		M12
72.120.500.600		20	33	42	52	57	182	90		M16
72.120.500.700		25	44	54	58	63	202	100		M16
72.120.500.800		32	44	54	61	63	202	100		M16

Application: Serrage de très haute précision des outils de fraisage avec queue cylindrique. Queues cylindriques d'outils selon norme DIN 6335 forme HA, HB et HE. Queues cylindriques d'outils selon norme DIN 1835 forme A et B avec une tolérance h6 et Ra < 0.3

Induktiv-Schrumpfanlage siehe Seite 40



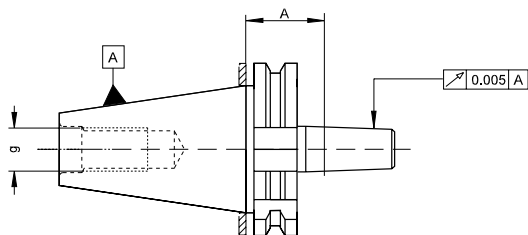
Kontakt-Schrumpfanlage siehe Seite 42



Helmut Diebold GmbH & Co. Goldring Werkzeugfabrik - An der Sägmühle 4 - D-72417 Jungingen - Tel.: 07477 / 871-0 - Fax.: 07477 / 871-30
E-Mail.: Diebold@hsk.com - Internet: www.hsk.com

Steilkegel DIN 69871A

Taper DIN 69871A



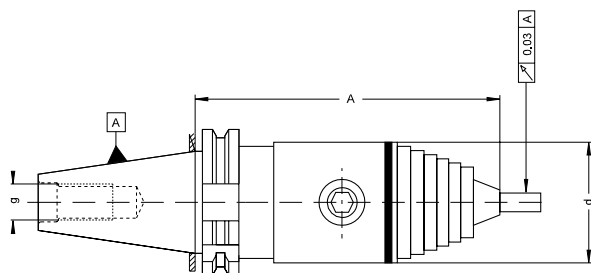
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	Bohrfutterkegel Drill Chuck Taper	A	g
72.050.520.100	SK30	B12	26	M12
72.050.520.200		B16	26	
72.060.520.100	SK40	B12	26	M16
72.060.520.200		B16	26	
72.060.520.300		B18	26	
72.070.520.200	SK50	B16	26	M24
72.070.520.300		B18	26	

Verwendung: Aufnahme von Bohrfutter (auch komplett mit Bohrfutter lieferbar)

Application: To hold drill chucks. We supply Drill chucks. Please inquire

NC-Bohrfutter mit Spannkraftverstärkung

NC-Drill Chucks with grip power increase



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	Spannbereich mm Range mm	A	d	g
72.050.531.200	SK30	1 - 13	120	50	M12
72.060.531.200	SK40	1 - 13	98.6	50	M16
72.060.531.300		2.5 - 16	98.6	57	
72.070.531.200	SK50	1 - 13	118.5	50	M24
72.070.531.300		2.5 - 16	118.5	57	

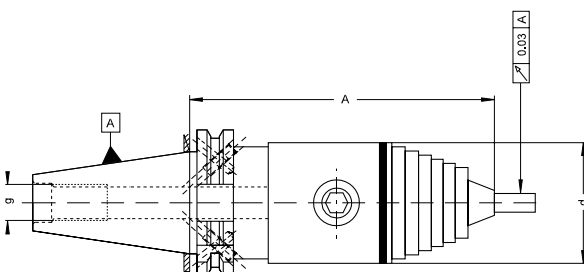
Verwendung: Spannen von Bohrwerkzeugen mit Zylinderschaft

Application: For tools with cylindrical shank

Lieferumfang: Sechskantstiftschlüssel
incl. Hex Key

Kühlmittelezufuhr wahlweise über den Werkzeugbund Steilkegel DIN 69871B+A-D

with coolant through application Taper DIN 69871B+A-D



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	Spannbereich mm Range mm	A	d	g
72.110.532.200	SK40	1 - 13	98.6	50	M16
72.110.532.300		2.5 - 16	98.6	57	
72.120.532.200	SK50	1 - 13	118.5	50	M24
72.120.532.300		2.5 - 16	118.5	57	

Verwendung: Spannen von Bohrwerkzeugen mit Zylinderschaft

Application: For tools with cylindrical shank

Lieferumfang: Sechskantstiftschlüssel
incl. Hex Key

Spannzangenfutter OZ

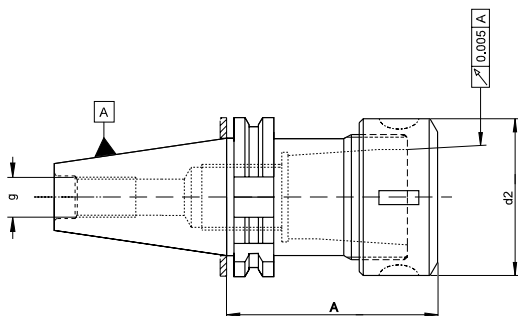
für Spannzangen DIN 6388

Collet Chucks

for collets per DIN 6388

Steilkegel DIN 69871A-D

Taper DIN 69871A-D



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	Spannzangen Collets	Spannzangen mm Collets mm	A	d2	g
72.060.540.100	SK40	410E / 415E	2 - 16	70	43	M16
72.060.540.150		410E / 415E	2 - 16	100	43	
72.060.540.200		444E / 462E	2 - 25	70	60	
72.060.540.300		450E / 467E	4 - 32	90	72	
72.065.540.200	SK45	444E / 462E	2 - 25	70	60	M20
72.065.540.300		450E / 467E	4 - 32	70	72	
72.070.540.200	SK50	444E / 462E	2 - 25	70	60	M24
72.070.540.300		450E / 467E	4 - 32	80	72	

Verwendung: Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in der Spannzange

Application: To clamp tools with straight shank

Lieferumfang: Spannmutter mit Kugelgelagertem Druckring + Längenanschlagschraube
incl. Nut with Ball Beared Thrust Ring + Adjusting Bolt

Spannschlüssel für Spannmuttern DIN 6388

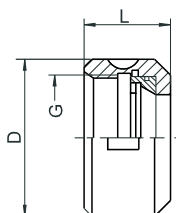
Wrench for Nuts DIN 6388



Bestell-Nr. Order-Mo.	DIN Größe DIN Size
74.330.160	16
74.330.250	25
74.330.320	32

Spannmutter DIN 6388

Nut DIN 6388



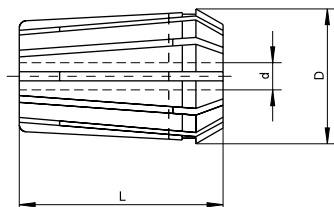
Bestell-Nr. Order-No.	Typ Type	D	L	G
74.260.160	OZ 16	43	24	M33 x 1.5
74.260.250	OZ 25	60	30	M48 x 2.0
74.260.320	OZ 32	72	33.5	M60 x 2.5

Spannzangen DIN 6388B

Doppeltseitig geschlitzt

Collets

OZ Type



Verwendung: Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft

Application: For tools with straight shank

Typ / Type	Gr. 16	Gr. 25	Gr. 32
Spannbereich/Range D L	1 - 10 mm 25.5 mm 40 mm	2 - 25 mm 35 mm 52 mm	4 - 32 mm 43.7 mm 60 mm
Europa-Norm Type	415E	462E	467E
Spann- Ø d mm	Bestell-Nr. Order-No.		
1	74.415.01	---	---
1.5	74.415.015	---	---
2	74.415.02	74.462.02	---
2.5	74.415.025	74.462.025	---
3	74.415.03	74.462.03	---
3.5	74.415.035	74.462.035	---
4	74.415.04	74.462.04	74.467.04
4.5	74.415.045	74.462.045	74.467.045
5	74.415.05	74.462.05	74.467.05
5.5	74.415.055	74.462.055	74.467.055
6	74.415.06	74.462.06	74.467.06
6.5	74.415.065	74.462.065	74.467.065
7	74.415.07	74.462.07	74.467.07
7.5	74.415.075	74.462.075	74.467.075
8	74.415.08	74.462.08	74.467.08
8.5	74.415.085	74.462.085	74.467.085
9	74.415.09	74.462.09	74.467.09
9.5	74.415.095	74.462.095	74.467.095
10	74.415.10	74.462.10	74.467.10
10.5	74.415.105	74.462.105	74.467.105
11	74.415.11	74.462.11	74.467.11
11.5	74.415.115	74.462.115	74.467.115
12	74.415.12	74.462.12	74.467.12
12.5	74.415.125	74.462.125	74.467.125
13	74.415.13	74.462.13	74.467.13
13.5	74.415.135	74.462.135	74.467.135
14	74.415.14	74.462.14	74.467.14
14.5	74.415.145	74.462.145	74.467.145
15	74.415.15	74.462.15	74.467.15
15.5	74.415.155	74.462.155	74.467.155
16	74.415.16	74.462.16	74.467.16
16.5	---	74.462.165	74.467.165

Typ / Type	Gr. 16	Gr. 25	Gr. 32
Spannbereich/Range D L	1 - 10 mm 25.5 mm 40 mm	2 - 25 mm 35 mm 52 mm	4 - 32 mm 43.7 mm 60 mm
Europa-Norm Type	415E	462E	467E
Spann- Ø d mm	Bestell-Nr. Order-No.		
17	---	74.462.17	74.467.17
17.5	---	74.462.175	74.467.175
18	---	74.462.18	74.467.18
18.5	---	74.462.185	74.467.185
19	---	74.462.19	74.467.19
19.5	---	74.462.195	74.467.195
20	---	74.462.20	74.467.20
20.5	---	74.462.205	74.467.205
21	---	74.462.21	74.467.21
21.5	---	74.462.215	74.467.215
22	---	74.462.22	74.467.22
22.5	---	74.462.225	74.467.225
23	---	74.462.23	74.467.23
23.5	---	74.462.235	74.467.235
24	---	74.462.24	74.467.24
24.5	---	74.462.245	74.467.245
25	---	74.462.25	74.467.25
25.5	---	---	74.467.255
26	---	---	74.467.26
26.5	---	---	74.467.265
27	---	---	74.467.27
27.5	---	---	74.467.275
28	---	---	74.467.28
28.5	---	---	74.467.285
29	---	---	74.467.29
29.5	---	---	74.467.295
30	---	---	74.467.30
30.5	---	---	74.467.305
31	---	---	74.467.31
31.5	---	---	74.467.315
32	---	---	74.467.32

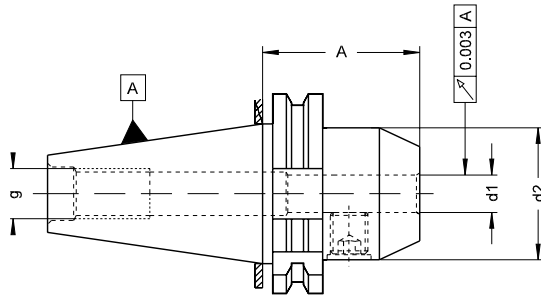
Fräterspannfutter DIN6359

Weldon Aufnahme für Zylinderschäfte DIN 1835B

Weldon Chucks

Steilkegel DIN 69871A-D

Taper DIN 69871A-D



Verwendung: Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft und seitlicher Spannfläche DIN 1835B

Application: For tools with straight shank and side flat

Lieferumfang: Spannschraube
incl. Clamping Bolt

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	d2	A	g
72.050.550.100	SK30	6	25	50	M12
72.050.550.200		8	28	50	
72.050.550.300		10	35	50	
72.050.550.400		12	42	50	
72.050.550.500		16	48	70	
72.050.550.600		20	45	63	
72.060.550.100	SK40	6	25	50	M16
72.060.550.150		6	25	120	
72.060.550.200		8	28	50	
72.060.550.250		8	28	120	
72.060.550.300		10	35	50	
72.060.550.350		10	35	120	
72.060.550.400		12	42	50	
72.060.550.450		12	42	120	
72.060.550.470		14	44	50	
72.060.550.480		14	44	120	
72.060.550.500		16	48	63	
72.060.550.550		16	48	120	
72.060.550.570		18	50	63	
72.060.550.580		18	50	120	
72.060.550.600		20	50	63	
72.060.550.650		20	50	120	
72.060.550.700		25	63	100	
72.060.550.800		32	72	100	
72.065.550.100	SK45	6	25	50	M20
72.065.550.200		8	28	50	
72.065.550.300		10	35	50	
72.065.550.400		12	42	50	
72.065.550.500		16	48	63	
72.065.550.600		20	52	63	
72.065.550.700		25	65	80	
72.065.550.800		32	72	100	
72.070.550.100	SK50	6	25	63	M24
72.070.550.150		6	25	100	
72.070.550.200		8	28	63	
72.070.550.250		8	28	100	
72.070.550.300		10	35	63	
72.070.550.350		10	35	100	
72.070.550.400		12	42	63	
72.070.550.450		12	42	100	
72.070.550.470		14	44	63	
72.070.550.480		14	44	100	
72.070.550.500		16	48	63	
72.070.550.550		16	48	100	
72.070.550.570		18	50	63	
72.070.550.580		18	50	100	
72.070.550.600		20	52	63	
72.070.550.650		20	52	100	
72.070.550.700		25	65	80	
72.070.550.750		25	65	100	
72.070.550.800		32	72	100	
72.070.550.900		40	95	100	

Ersatzteile
Spare Parts

Größe d1 Size d1		Spannschraube Clamping Bolt	Größe d1 Size d1		Spannschraube Clamping Bolt
6		GS-0501	16		GS-0505
8		GS-0502	18		GS-0505
10		GS-0503	20		GS-0506
12		GS-0504	25		GS-0507
14		GS-0504	32		GS-0508
			40		GS-0509

Helmut Diebold GmbH & Co. Goldring Werkzeugfabrik - An der Sägmühle 4 - D-72417 Jungingen - Tel.: 07477 / 871-0 - Fax.: 07477 / 871-30
E-Mail.: Diebold@hsk.com - Internet: www.hsk.com

Fräterspannfutter DIN6359

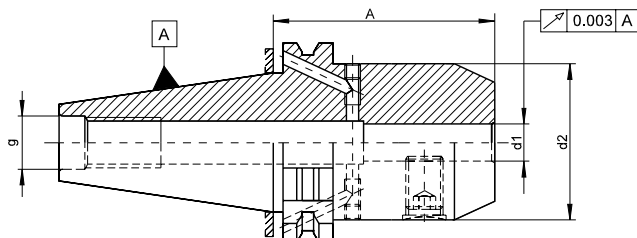
Weldon Aufnahme für Zylinderschäfte DIN 1835B
Kühlmittelzufuhr wahlweise über den Werkzeugbund

Steilkegel **DIN 69871B+A-D**

Weldon Chucks

with central or radial coolant

Taper **DIN 69871B+A-D**



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	d2	A	g
72.110.550.100	SK40	6	25	50	M16
72.110.550.200		8	28	50	
72.110.550.300		10	35	50	
72.110.550.400		12	42	50	
72.110.550.470		14	44	50	
72.110.550.500		16	48	63	
72.110.550.570		18	50	63	
72.110.550.600		20	50	63	
72.110.550.700	SK50	25	63	100	M24
72.110.550.800		32	72	100	
72.120.550.100		6	25	63	
72.120.550.200		8	28	63	
72.120.550.300		10	35	63	
72.120.550.400		12	42	63	
72.120.550.470		14	44	63	
72.120.550.500		16	48	63	
72.120.550.570		18	50	63	
72.120.550.600		20	52	63	
72.120.550.700		25	65	80	
72.120.550.800		32	72	100	

Verwendung: Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft und seitlicher Spannfläche DIN 1835B

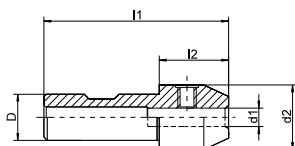
Application: For tools with straight shank and side flat

Reduziereinsätze

Zur Weldon Aufnahme
Für Zylinderschäfte DIN 1835B

Reduction Sleeves

for Weldon Holders
to hold cylindrical shanks per DIN 1835B



Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B

Application: To hold straight shank milling cutters per DIN 1835 Form B in Weldon Adaptors

Bestell-Nr. Order-No.	D	d1	d2	l1	l2
75.550.306	20	6	25	80	30
75.550.308		8	28	80	30
75.550.310		10	35	80	30
75.550.312		12	42	85	35
75.550.506	32	6	25	85	25
75.550.508		8	28	85	25
75.550.510		10	35	90	30
75.550.512		12	42	95	35
75.550.514		14	44	100	40
75.550.516		16	48	100	40
75.550.518		18	50	100	40
75.550.520		20	52	100	40

Ersatzteile
Spare Parts

Größe d1 Size d1		Spannschraube Clamping Bolt	Größe d1 Size d1		Spannschraube Clamping Bolt
6		GS-0501	16		GS-0505
8		GS-0502	18		GS-0505
10		GS-0503	20		GS-0506
12		GS-0504	25		GS-0507
14		GS-0504	32		GS-0508
			40		GS-0509

Weldon Aufnahmen DIN 6359

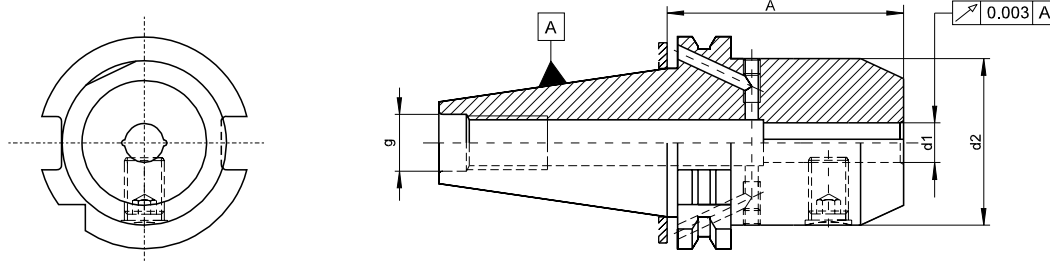
Kühlkanäle entlang der Aufnahmebohrung

Weldon Chucks

with central or radial coolant
Coolant Channels along the side of the bore

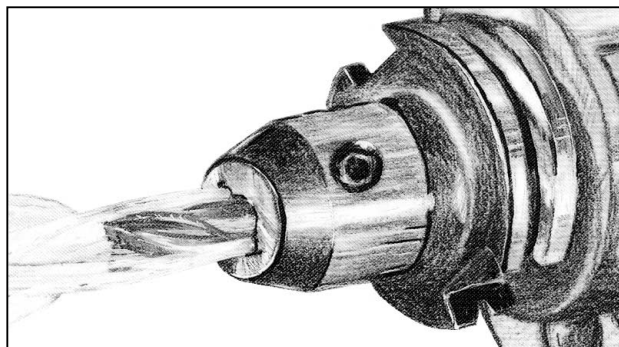
Steilkegel DIN 69871B+A-D

Taper DIN 69871B+A-D



Mit 2 Kühlkanälen entlang der Aufnahmebohrung.
Kühlmittelzufuhr wahlweise über den Werkzeugbund oder
durch den Anzugsbolzen.

With two coolant channels along the side of the bore.
Coolant can be supplied either central or through the taper flange.



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	d2	A	g
72.112.550.100	SK40	6	25	50	M16
72.112.550.200		8	28	50	
72.112.550.300		10	35	50	
72.112.550.400		12	42	50	
72.112.550.470		14	44	50	
72.112.550.500		16	48	63	
72.112.550.570		18	50	63	
72.112.550.600		20	50	63	
72.112.550.700	SK50	25	63	100	M24
72.112.550.800		32	72	100	
72.122.550.100		6	25	63	
72.122.550.200		8	28	63	
72.122.550.300		10	35	63	
72.122.550.400		12	42	63	
72.122.550.470		14	44	63	
72.122.550.500		16	48	63	
72.122.550.570		18	50	63	
72.122.550.600		20	52	63	
72.122.550.700		25	65	80	
72.122.550.800		32	72	100	

Verwendung: Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft
und seitlicher Spannfläche DIN 1835B

Application: For tools with straight shank and side flat

Lieferumfang: Spannschraube
Incl.: Clamping Bolt

Ersatzteile
Spare Parts

Größe d1 Size d1		Spannschraube Clamping Bolt	Größe d1 Size d1		Spannschraube Clamping Bolt
6		GS-0501	16		GS-0505
8		GS-0502	18		GS-0505
10		GS-0503	20		GS-0506
12		GS-0504	25		GS-0507
14		GS-0504	32		GS-0508

Helmut Diebold GmbH & Co. Goldring Werkzeugfabrik - An der Sägmühle 4 - D-72417 Jungingen - Tel.: 07477 / 871-0 - Fax.: 07477 / 871-30
E-Mail.: Diebold@hsk.com - Internet: www.hsk.com

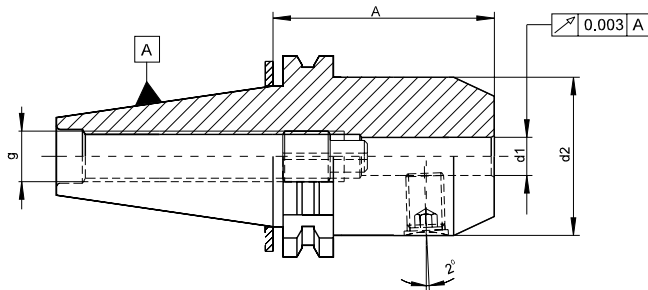
Fräterspannfutter DIN6359

Whistle Notch für Zylinderschäfte DIN 1835E

Whistle-Notch Chucks

Steilkegel DIN 69871A-D

Taper DIN 69871A-D



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	d2	A	g
72.060.555.100	SK40	6	25	50	M16
72.060.555.200		8	28	50	
72.060.555.300		10	35	50	
72.060.555.400		12	42	50	
72.060.555.470		14	44	50	
72.060.555.500		16	48	63	
72.060.555.570		18	50	63	
72.060.555.600		20	50	63	
72.060.555.700		25	63	100	
72.060.555.800		32	72	100	

Verwendung: Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft und seitlicher, schräger Spannfläche DIN 1835E

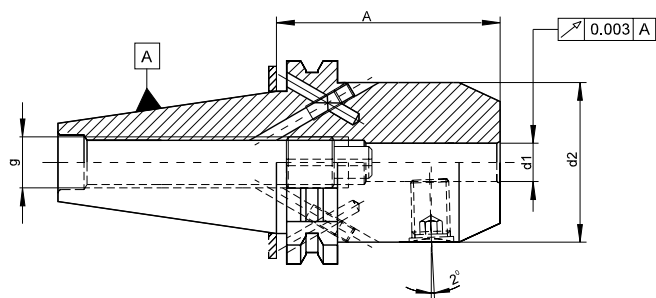
Application: For tools with straight shank and side flat whistle notch

Lieferumfang: Spannschraube(n), Längenanschlagschraube
incl. Clamping Bolt(s), Adjusting Bolt

Whistle Notch

Kühlmittelzufuhr wahlweise über den Werkzeugbund

Steilkegel DIN 69871B+A-D



Whistle Notch Chucks

with central or radial coolant

Taper DIN 69871B+A-D

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	d2	A	g
72.110.555.100	SK40	6	25	50	M16
72.110.555.200		8	28	50	
72.110.555.300		10	35	50	
72.110.555.400		12	42	50	
72.110.555.470		14	44	50	
72.110.555.500		16	48	63	
72.110.555.570		18	50	63	
72.110.555.600		20	50	63	
72.110.555.700		25	63	100	
72.110.555.800		32	72	100	
72.120.555.100	SK50	6	25	63	M24
72.120.555.200		8	28	63	
72.120.555.300		10	35	63	
72.120.555.400		12	42	63	
72.120.555.470		14	44	63	
72.120.555.500		16	48	63	
72.120.555.570		18	50	63	
72.120.555.600		20	52	63	
72.120.555.700		25	65	80	
72.120.555.800		32	72	100	

Verwendung: Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft und seitlicher, schräger Spannfläche DIN 1835E

Application: For tools with straight shank and side flat whistle notch

Lieferumfang: Spannschraube(n), Längenanschlagschraube
incl. Clamping Bolt(s), Adjusting Bolt

Whistle-Notch Aufnahmen DIN 6359

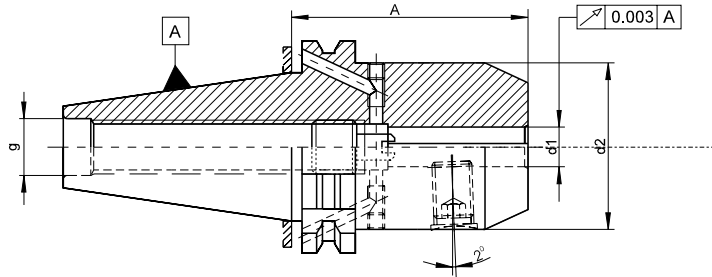
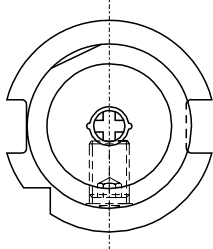
Kühlkanäle entlang der Aufnahmebohrung

Whistle-Notch Chucks

with central or radial coolant
Coolant Channels along the side of the bore

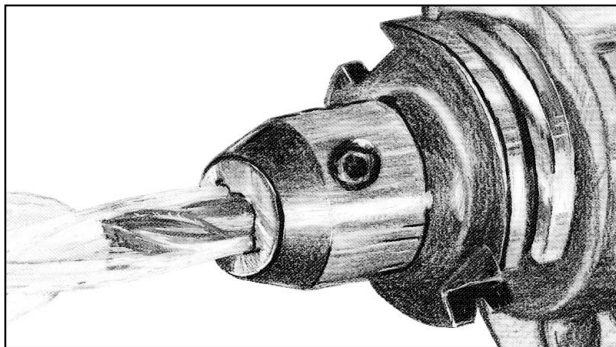
Steilkegel DIN 69871B+A-D

Taper DIN 69871B+A-D



Mit 2 Kühlkanälen entlang der Aufnahmebohrung.
Kühlmittelzufuhr wahlweise über den Werkzeugbund oder
durch den Anzugsbolzen.

With two coolant channels along the side of the bore. Coolant can
be supplied either central or radial through the taper flange.



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	d2	A	g
72.112.555.100	SK40	6	25	50	M16
72.112.555.200		8	28	50	
72.112.555.300		10	35	50	
72.112.555.400		12	42	50	
72.112.555.470		14	44	50	
72.112.555.500		16	48	63	
72.112.555.570		18	50	63	
72.112.555.600		20	50	63	
72.112.555.700	SK50	25	63	100	
72.112.555.800		32	72	100	
72.122.555.100		6	25	63	M24
72.122.555.200		8	28	63	
72.122.555.300		10	35	63	
72.122.555.400		12	42	63	
72.122.555.470		14	44	63	
72.122.555.500		16	48	63	
72.122.555.570		18	50	63	
72.122.555.600		20	52	63	
72.122.555.700		25	65	80	
72.122.555.800		32	72	100	

Verwendung: Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft
und seitlicher Spannfläche DIN 1835E

Application: For tools with straight shank and side flat

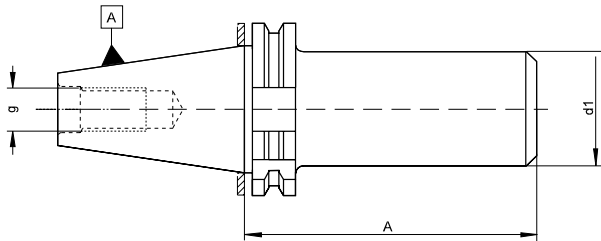
Lieferumfang: Spannschraube, Längenanschlagschraube
Incl.: Clamping Bolt, Adjusting Bolt

Ersatzteile
Spare Parts

Größe d1 Size d1	Spannschraube Clamping Bolt	Längenanschlagschraube Adjusting Bolt
6	GS-0501	GS-913-05-20.K
8	GS-0502	GS-913-06-20.K
10	GS-0503	GS-913-08-25.K
12	GS-0504	GS-913-10-25.K
14	GS-0504	GS-913-10-25.K
16	GS-0505	GS-913-12.30.K
18	GS-0505	GS-913-12.30.K
20	GS-0506	GS-913-12.30.K
25	GS-0507	GS-913-12.30.K
32	GS-0508	GS-913-12.30.K

Steilkegel DIN 69871A

Taper DIN 69871A



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	A	g
72.050.620.100	SK30	32	125	M12
72.050.620.200		40	160	
72.060.620.100	SK40	32	125	M16
72.060.620.200		40	160	
72.060.620.400		63	160	
72.060.620.500		63	250	
72.070.620.200	SK50	40	160	M24
72.070.620.400		63	200	
72.070.620.600		95	200	
72.070.620.700		95	315	

- Verwendung:** Herstellung von Sonderwerkzeugen nach eigenem Wunsch
- Application:** For producing your own special tools
- Werkstoff:** Vergütungsstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von mind. 1100 N/mm²
- Material:** Steel with core strength > 1100 N/mm²
- Ausführung:** Kegel nitriert und geschliffen, Zylinderschaft vergütet mit einem Aufmaß von 0.3 mm gefertigt.
- Finish:** Taper nitrided and ground, Cylinder soft, rough ground to 0.3 mm (0,012 ")

Gewindeschneidfutter

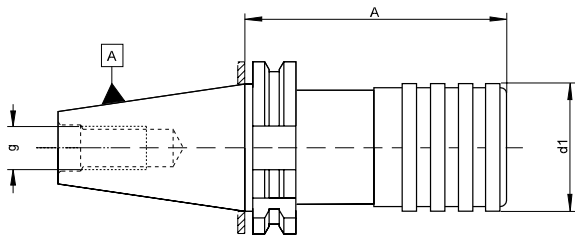
mit Druck-Zug-Längenausgleich
für Schnellwechseleinsätze, Bilz kompatibel

Steilkegel **DIN 69871A**

Tapping Chucks

with extension and compression
for quick-change adaptors

Taper **DIN 69871A**



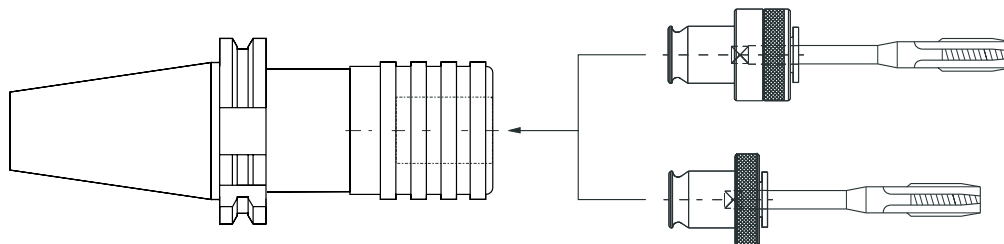
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	Gewinde Thread	Schaft Ø Shaft Ø	passende Einsätze Quick Change Adaptors	Längenausgleich Range mm		d1	A
					Druck Compression	Zug Extension		
72.050.701.100	SK30	M3 - M12	3.5 - 10	WEK / WEO 1	9	9	36	60
72.050.701.200		M6 - M20	6 - 16	WEK / WEO 2	15	15	53	101
72.060.701.100	SK40	M3 - M12	3.5 - 10	WEK / WEO 1	9	9	36	60
72.060.701.200		M6 - M20	6 - 16	WEK / WEO 2	15	15	53	92
72.060.701.300		M14 - M33	9 - 28	WEK / WEO 3	24	24	78	138
72.070.701.100	SK50	M3 - M12	3.5 - 10	WEK / WEO 1	9	9	36	62
72.070.701.200		M6 - M20	6 - 16	WEK / WEO 2	15	15	53	83
72.070.701.300		M14 - M33	9 - 28	WEK / WEO 3	25	24	78	133

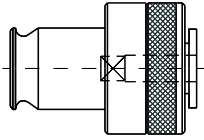
Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern in Schnellwechseleinsätzen mit und ohne Rutschkupplung

Application: To hold taps with quick change adaptors

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug

Remark: With extension and compression



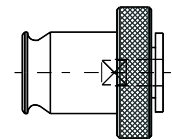


Typ WEK mit Rutschkupplung
Type WEK with Safety Clutch

Modell / Model für Gewinde Ø for Thread	WEK1						
	M3 - M12						
Schaftmaß / Shank Ø x □	3.5 x 2.7	4.5 x 3.4	6 x 4.9	7 x 5.5	8 x 6.2	9 x 7	10 x 8
Bestell-Nr. / Order-No. 75.801.____	105	110	120	130	140	150	160

Modell / Model für Gewinde Ø for Thread	WEK2									
	M6 - M20									
Schaftmaß / Shank Ø x □	6 x 4.9	7 x 5.5	8 x 6.2	9 x 7	10 x 8	11 x 9	12 x 9	14 x 11	16 x 12	18 x 14.5
Bestell-Nr. / Order-No. 75.801.____	200	205	210	220	230	240	250	260	270	280

Modell / Model für Gewinde Ø for Thread	WEK3								
	M14 - M33								
Schaftmaß / Shank Ø x □	11 x 9	12 x 9	14 x 11	16 x 12	18 x 14.5	20 x 16	22 x 18	25 x 20	28 x 22
Bestell-Nr. / Order-No. 75.801.____	320	325	327	330	340	350	360	370	380



Typ WEO ohne Rutschkupplung
Type WEO without Safety Clutch

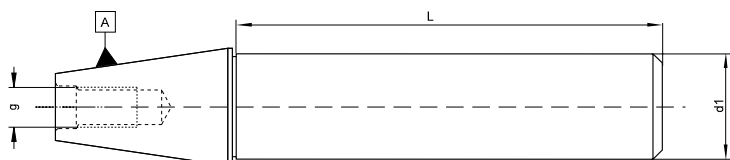
Modell / Model für Gewinde Ø for Thread	WEO1						
	M3 - M12						
Schaftmaß / Shank Ø x □	3.5 x 2.7	4.5 x 3.4	6 x 4.9	7 x 5.5	8 x 6.2	9 x 7	10 x 8
Bestell-Nr. / Order-No. 75.806.____	105	110	120	130	140	150	160

Modell / Model für Gewinde Ø for Thread	WEO2									
	M6 - M20									
Schaftmaß / Shank Ø x □	6 x 4.9	7 x 5.5	8 x 6.2	9 x 7	10 x 8	11 x 9	12 x 9	14 x 11	16 x 12	18 x 14.5
Bestell-Nr. / Order-No. 75.806.____	200	205	210	220	230	240	250	260	270	280

Modell / Model für Gewinde Ø for Thread	WEO3								
	M14 - M33								
Schaftmaß / Shank Ø x □	11 x 9	12 x 9	14 x 11	16 x 12	18 x 14.5	20 x 16	22 x 18	25 x 20	28 x 22
Bestell-Nr. / Order-No. 75.806.____	320	325	327	330	340	350	360	370	380

Steilkegel **DIN 69871A** ohne Bund

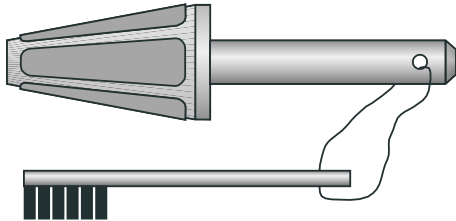
*Taper **DIN 69871A** without Flange*



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d1	Nutzbare Meßlänge L Usable Length L	zulässiger Radialschlag TIR	Toleranz $\varnothing \pm$ Tolerance $\varnothing \pm$	Ausführung Design
72.060.740.100	SK40	30	312	0.003	0.003	Massiv solid
72.070.740.100	SK50	36	328	0.003	0.003	"

Verwendung: Rundlaufprüfungen und Ausrichtung von Maschinenspindeln

Application: For inspection and adjustment of machine spindles



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	Gesamtlänge Total Length
76.200.001	MK1	162
76.200.002	MK2	175
76.200.003	MK3	190
76.200.004	MK4	215
76.200.005	MK5	240
76.200.006	MK6	300
76.200.030	SK30	160
76.200.040	SK40	175
76.200.050	SK50	215

Verwendung: Reinigen der Aufnahmekegel
Application: To clean spindle tapers

Werkstoff: Hartholz, Kegelflächen mit aufgerauhtem
 Lederstreifen belegt

Material: Wooden body, taper with inserted leather cleaning strips

Ausführung: Kegelseitig aufgebohrt, damit die Anzugsstange
 nicht anstößt

Finish: Taper with bore to give space to the draw bar



Bestell-Nr. Order-No.	mit Einsätzen für with inserts for	Wechsel-Einsätze (2 St.) inserts (2 pcs)
76.440.030	Steilkegel / Taper SK 30	76.440.130
76.440.040	Steilkegel / Taper SK 40	76.440.140
76.440.045	Steilkegel / Taper SK 45	76.440.145
76.440.050	Steilkegel / Taper SK 50	76.440.150

Alle Kegelvarianten gleicher Kegelgröße (auch mit unterschiedlichen Bundbreiten z.B. DIN 69871 / DIN 2080 / MAS-BT) können ohne Wechseln der Einsätze, lediglich durch axiales Verstellen der Spannspindel geklemmt werden



All Tapers of the same size (regardless of flange Type) may be clamped by adjusting the spindle, without changing inserts.

Wechseleinsätze / Inserts

Power - Check

Elektronisches Spannkraft-Meßgerät



Measuring equipment (electronical)

Basisgerät		Base Unit	
Bestell-Nr. Order-No.		Messbereich Range	
76.780.1		10 - 75 kN	
76.780.2		2 - 15 kN	

Adapter		Adaptor	
Bestell-Nr. Order-No.		für HSK for Taper	
76.780.025		25	
76.780.032		32	
76.780.040		40	
76.780.050		50	
76.780.063		63	
76.780.080		80	
76.780.100		100	

Steilkegel-Adapter auf Anfrage
Steep Taper Adaptors on request

Schrumpfzeiten < 10 Sek.
Kühlzeit < 3 Min.
auch HSS und Stahlschäfte schrumpfbar

Tool Change in under 10 seconds
Cool down time under 3 min.

To shrink carbide tooling and highspeed - steel tooling



Bestell-Nr. Order-No.	Abmessung/Size/dimensions B x T x H (gesamt) mm/inch	Gewicht Weight
79.200	600 x 600 x 1005 (24") x (24") x (40")	42 kg

Induktiv-Schrumpfanlage ISG 3000

Standardausführung: Automatikbetrieb des Schrumpfvorgangs durch Speicherung der erforderlichen Parameter (Durchm. und Werkstoff des zu spannenden Werkzeuges). Die Spule wird automatisch in der Vertikalen verfahren (pneumatisch). Schnellwechselbare Spulentechnik und 5 Luftkühlstationen standard.

Stromversorgung 400 Volt / 16 A Druckluftanschluß 6 bar.

delivery: Inductive Shrink Unit with digital display. Tool Adaptors and Inductive Coils to be ordered separately. Inductive Coils for ISG 3000.



Spulen für ISG 3000

Inductive Coils for ISG 3000

Bestell-Nr. Order-No.	Spulen Größen Coil Size	Durchmesser for diameters
79.215.100	1	6 bis 12
79.215.200	2	12 bis 20
79.215.300	3	20 und 32

**Kühladapter u. Werkzeugaufnahmen
 für Thermogrip® - Spannfutter**

**Chiller Adaptors for ISG 3000
 Tool Receivers for ISG 3000**



Kühladapter

Chiller Adaptor

Bestell-Nr. Order-No.	Durchmesser for diameters
79.220.200	6 - 9
79.220.300	9,1 - 12
79.220.400	12,1 - 16
79.220.500	16,1 - 22
79.220.600	22,1 - 32

Werkzeugaufnahmen SK

Tool Adaptor SK

79.225.140	SK 40
79.225.150	SK 50

Werkzeugaufnahmen HSK

Tool Adaptor HSK

79.225.332	HSK-A 32
79.225.340	HSK-A 40
79.225.350	HSK-A 50
79.225.363	HSK-A 63
79.225.380	HSK-A 80
79.225.390	HSK-A 100



Mit unserem **Transportwagen** ist das Induktiv-Schrumpfgerät mobil einsetzbar, sämtliche Zubehörteile wie Spulen, Werkzeugaufnahmen, Kühladapter und Meßadapter können im unteren Schubfach aufbewahrt werden. Im oberen Schubfach finden jede Menge Schrumpffutter Platz.

Cart for Shrinkfit Units carries all: Inductive coils, toolholders, chiller adaptors and length setting adaptors.

Transportwagen für ISG 3000 mit 5 Werkzeugträgern
Cart with 5 tool racks

Maße / Dimensions : B x T x H
 1200 x 700 x 750 mm
 (48") x (28") x (30") inch

Bestell-Nr. Order-No.	Anzahl Aufnahmen no. of tool inserts	Kegelgröße Taper size
79.250.040	40	SK 40
79.250.050	35	SK 50
79.250.332	60	HSK 32
79.250.340	60	HSK 40
79.250.350	50	HSK 50
79.250.363	40	HSK 63
79.250.380	35	HSK 80
79.250.390	35	HSK 100



Werkzeugträger - einzeln um auf andere Kegelgrößen zu wechseln
Tool racks for change to different taper sizes

Bestell-Nr. Order-No.	Anzahl Aufnahmen no. of tool inserts	Kegelgröße Taper size
76.251.140	8	SK 40
76.251.150	7	SK 50
76.251.332	12	HSK 32
76.251.340	12	HSK 40
76.251.350	10	HSK 50
76.251.363	8	HSK 63
76.251.380	7	HSK 80
76.251.390	7	HSK 100



DIEBOLD Kontakt-Schrumpfanlage Die preiswerte Alternative

Contact Shrink Units

Schrumpfzeit < 30 Sek.
Kühlzeit < 3 Min.

Tool Change in under 30 seconds
Cool down time under 3 min.

Bestell-Nr. Order-No.	B mm/inch	3T mm/inch	H mm/inch	Anschluß power supply	Gewicht Weight
79.110	450 (18")	205 (8")	320 (13")	220V / 50Hz	5 Kg

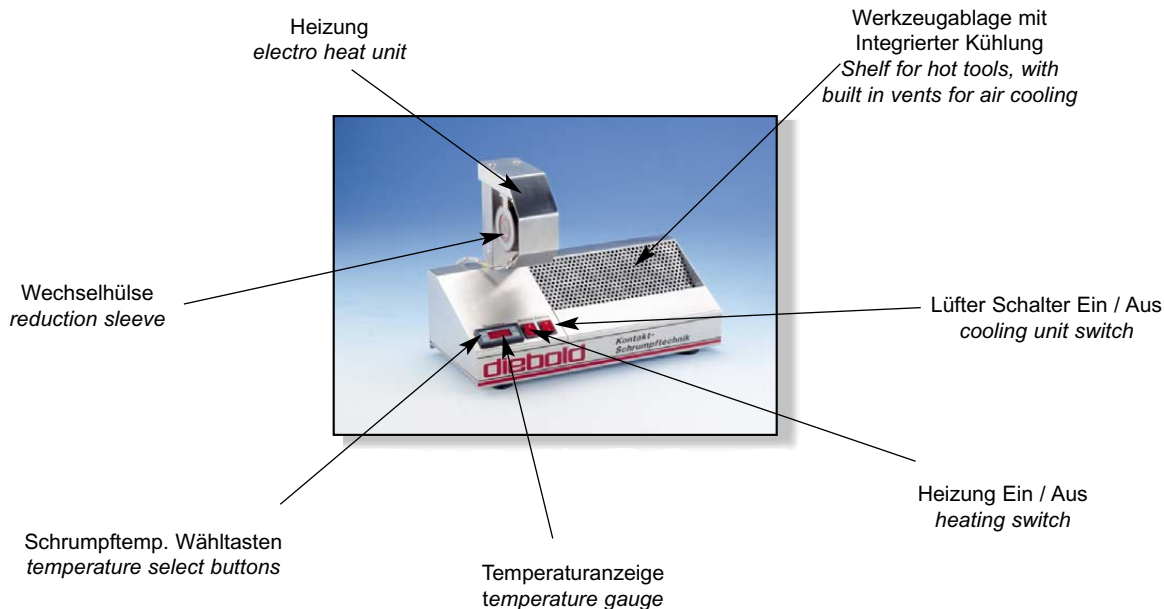


Lieferumfang: Schrumpfgerät mit 5 Wechselbuchsen zum Schrumpfen von Schäften → 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 25, 32 einschließlich Zange zum Wechseln der Einsätze und Zange zum Halten der erwärmten Futter, sowie Handschuhe und Bedienungsanleitung.

Ausführung: Edelstahl-Gehäuse, Netz-Anschluß 220 V, integrierte Temperatursteuering und 2 integrierte Lüfter zum Kühlen der Werkzeuge.

Delivery: Shrink-Fit Unit comes together with 5 reductions to shrink shanks dia 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 25, 32. Includes pliers for changing reductions and for holding hot tools, a pair of gloves and operation manual.

Stainless Steel housing, only 220 V required, easy temperature adjustment, 2 integrated ventilators to cool down hot tool shanks



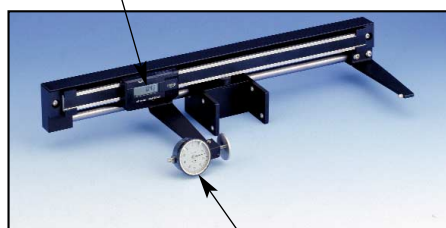
Einschwenkbare Längenmeßeinrichtung
für DIEBOLD Kontakt-Schrumpfanlage

Length setting unit for Contact Shrink Unit

Einschwenkbare Längenmeßeinrichtung für Diebold Kontakt-Schrumpfanlage

Length setting unit

Digitalanzeige mit 0-Set Funktion
Digital readout with zero-set-function



Meßuhr als Meßdruckkonstante
Indicator



Bestell-Nr. Order-No.	L mm/inch	T mm/inch	Meßlänge length	Gewicht Weight
79.120	430 (17")	145 (5,7")	280 (11")	0,9 Kg

Ersatzteile Schrumpf-Anlage spare parts	Bestell.Nr.: Order-No.:	für → for dia
Wechselbuchse Gr. 1 reduction size 1	79.131	→ 3, 4, 5
Wechselbuchse Gr. 2 reduction size 2	79.133	→ 6, 8
Wechselbuchse Gr. 3 reduction size 3	79.135	→ 10, 12
Wechselbuchse Gr. 4 reduction size 4	79.137	→ 14, 16
Wechselbuchse Gr. 5 reduction size 5	79.139	→ 18, 20
Handschuhe gloves	79.140	
Zange für Buchsenwechsel plier for reductions	79.142	
Zange für Werkzeugwechsel plier to hold shrink fit chucks	79.145	

Zubehör zur Diebold Kontakt-Schrumpfanlage

Chiller Units



Kühler / Chiller

Bestell-Nr.
Order-No.

79.125

Transportwagen für Kontakt-Schrumpftechnik mit 4
Werkzeugträgern

Cart with 4 tool racks

Maße / Dimensions :

B x T x H
970 x 550 x 920 mm
(38") x (22") x (36") inch

Bestell-Nr. Order-No.	Anzahl Aufnahmen no. of tool inserts	Kegelgröße Taper size
79.150.040	32	SK 40
79.150.050	28	SK 50
79.150.332	48	HSK 32
79.150.340	48	HSK 40
79.150.350	40	HSK 50
79.150.363	32	HSK 63
79.150.380	28	HSK 80
79.150.390	28	HSK 100



diebold

Goldring-Werkzeuge Hergestellt in Deutschland !

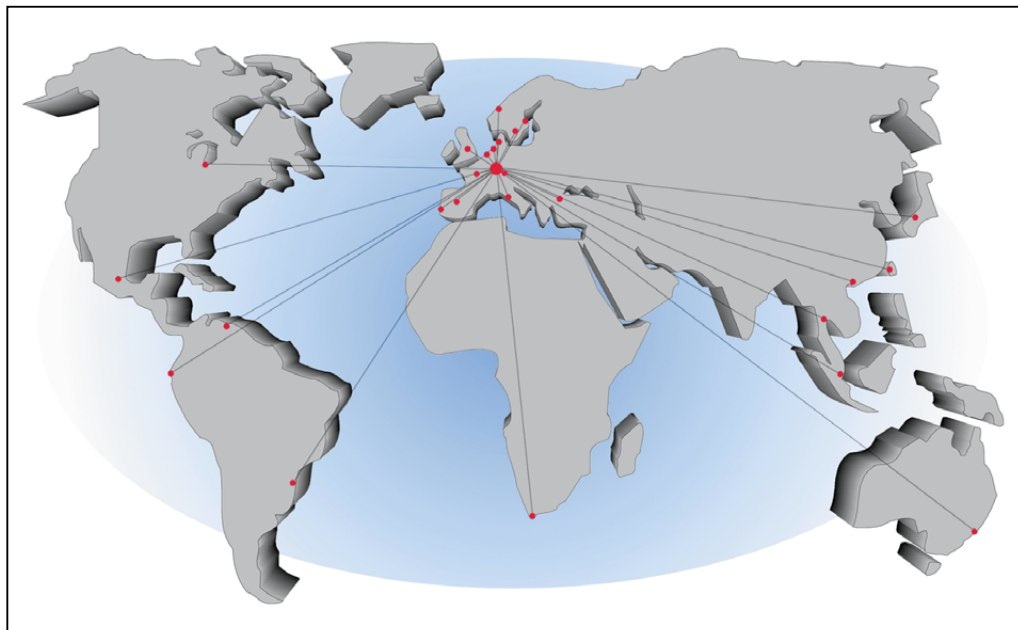
Goldring Tooling Made in Germany

Wir liefern weltweit ...

We deliver worldwide ...

In diesen Ländern sind wir mit Vertragspartnern verbunden:

You will find our representatives in these countries:



- Belgien
- Brasilien
- Dänemark
- England
- Finnland
- Frankreich
- Italien
- Japan
- Mexiko
- Niederlande
- Norwegen
- Österreich
- Schweden
- Schweiz
- Spanien
- Singapur
- Taiwan
- Thailand
- USA

Diebold Produkte:

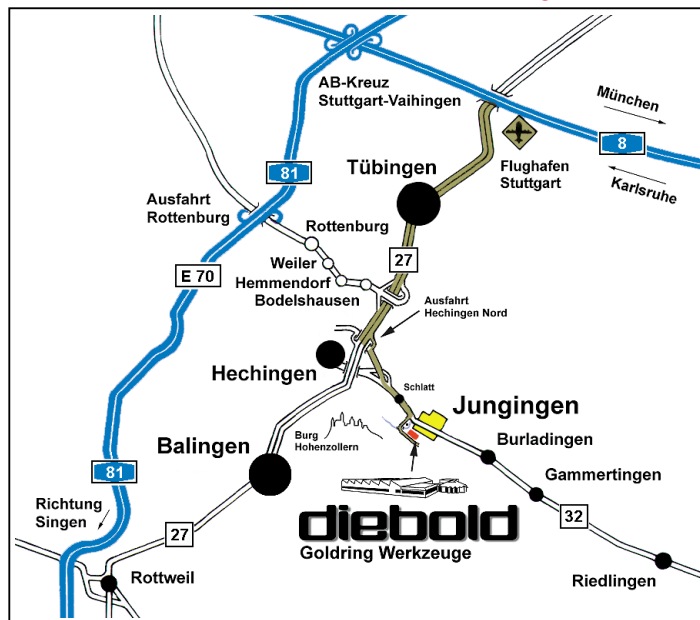
- Spannzeuge
- Motorspindeln
- Werkstatteinrichtungen
- Schrumpftechnik
- HSK Produkte
- Umwelttechnik
- Designer Produkte

Diebold products:

- *Tool Holders*
- *Motor Spindles*
- *Workshop Equipment*
- *Shrink Fit Units*
- *HSK Products*
- *Environmental Technology*
- *Designer Products*

Diebold befindet sich ca. 60 km südlich von Stuttgart.

You will find Diebold 60 km south of Stuttgart.



Helmut Diebold GmbH & Co.
Goldring Werkzeugfabrik
An der Sägmühle 4
D-72417 Jungingen

Tel.: 07477-871-0
Fax: 07477-871-30
E-Mail: Diebold@hsk.com
Internet: www.hsk.com

Diebold Goldring Tooling U.S.A
206 Baldwin Street
P.O.Box 501
Sharon, WI 53585
USA

Phone: 001-414.736.2204
Fax: 001-414.736.2203