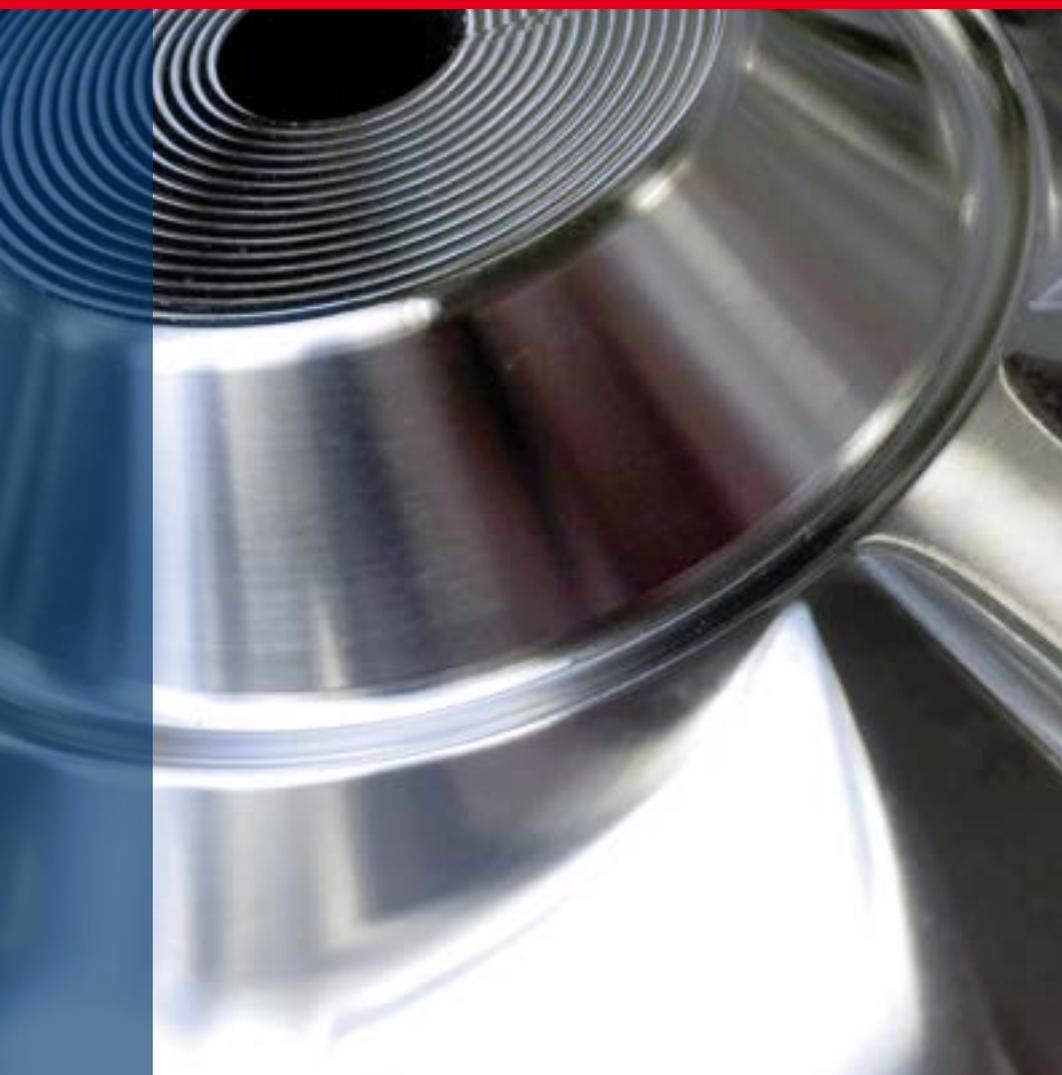


DEPO

BASIC



2018 | **DEPO BASIC** | Profiprogramm

Aufnahmen
Verlängerungen
Adapter

VERLÄNGERUNGEN | ADAPTER | AUFNAHMEN

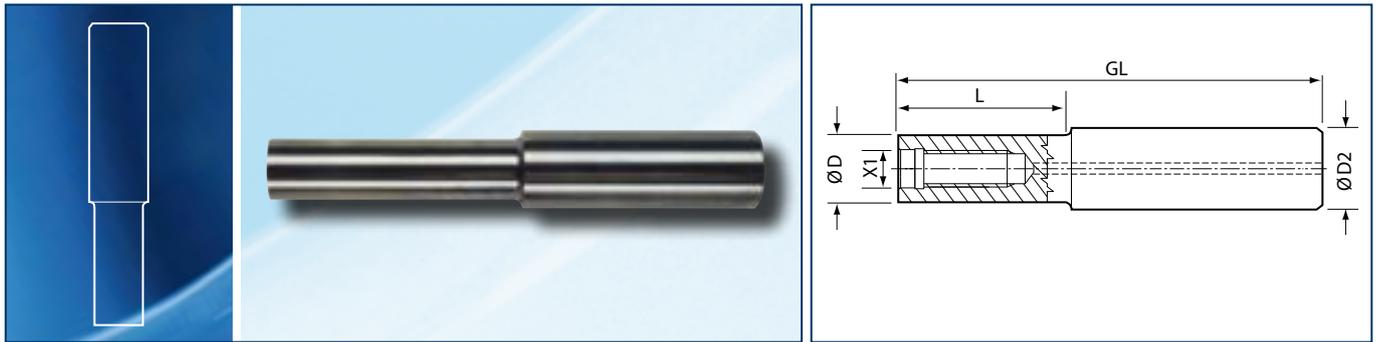
Verlängerungen		WG	Seite
VHM-Verlängerungen	zylindrische Ausführung	37	4
	konische Ausführung	37	5
Adapter	für Einschraubfräser mit Zylinderschaft	35	6
	für Einschraubfräser mit Weldon-Fläche und Anzugsgewinde	35	6
MK-Verlängerungen	für Einschraubfräser IKZ fähig	30	7
DEPO Einschraub-Reduzierung	IKZ fähig	35	8
DEPO Einschraub-Verlängerung	IKZ fähig	35	9
Einschraub-Schrumpfreduzierung		186	10
MK-Schrumpferlängerungen		182	11
Anzugsmomente für VHM-Verlängerungen			5

HSK/SK Reduzierungen		WG	Seite
HSK 100/HSK 63	Reduzierung von HSK 100-A / HSK 63-C	35	12
HSK 100/SK 40	Reduzierung von HSK 100-A/SK 40	35	12
SK 50/HSK 63	Reduzierung von SK 50/HSK 63 C IKZ fähig	35	13

HSK Aufnahmen		WG	Seite
HSK 100	Aufnahmen für Aufsteckfräser	60	14
	Aufnahmen für Einschraubfräser	61	15
	Schrumpfaufnahmen	280	16
	Aufnahmen für MK-Verlängerungen	68	17
	Weldonaufnahme	52	18
	CNC-Präzisions-Bohrfutter	300	19
	Spannzangenaufnahme	156	20-21
HSK 80	Aufnahmen für Aufsteckfräser	69	22
	Aufnahmen für Einschraubfräser	65	23
	Schrumpfaufnahmen	187	24
	Weldonaufnahme	52	25
	CNC-Präzisions-Bohrfutter	300	26
	Spannzangenaufnahme	156	27-28
HSK 63	Aufnahmen für Aufsteckfräser	260	29
	Aufnahmen für Einschraubfräser	63	30
	Schrumpfaufnahmen	185	31
	Aufnahmen für MK-Verlängerungen	66	32
	Weldonaufnahme	52	33
	CNC-Präzisions-Bohrfutter	300	34
	Spannzangenaufnahme	156	35 - 36

SK Aufnahmen		WG	Seite
SK 50	Aufnahmen für Aufsteckfräser	50	37
	Aufnahmen für Einschraubfräser	156	38
	Schrumpfaufnahmen	181	39
	MK-Aufnahme	54	40
	Weldonaufnahme	50	41
	CNC-Präzisions-Bohrfutter	300	42
	Spannzangenaufnahme	54	43-44
	Plananlagenstystem für Aufsteckfräser	57	45
	Plananlagenstystem für Einschraubfräser	57	46

SK-Aufnahmen		WG	Seite
SK 40	Aufnahmen für Aufsteckfräser	40	47
	Aufnahmen für Einschraubfräser	40	48
	Schrumpfaufnahmen	181	49
	Weldonaufnahme	52	50
	CNC-Präzisions-Bohrfutter	300	51
	Spannzangenaufnahme	156	52-53



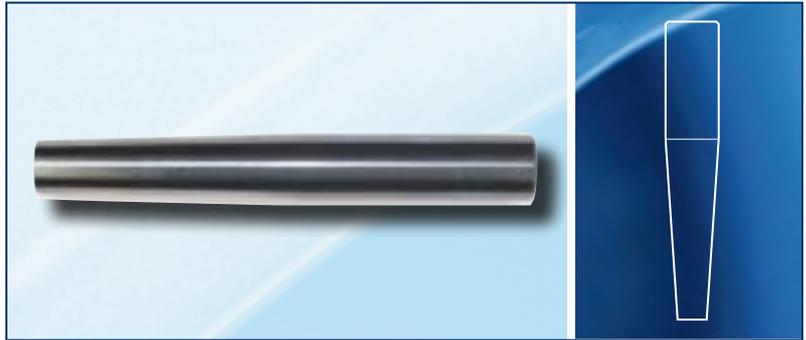
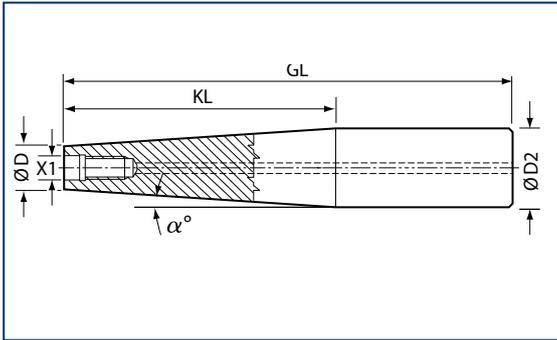
- ▶ Schwingungsdämpfendes Hartmetall für vibrationsarmen Lauf, geeignet zur Spannung in Schrumpfaufnahmen
- ▶ Bohrung für innere Kühlmittelzufuhr
- ▶ Einschraubgewinde mit Passflächen für hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit der Werkzeuge in der Verlängerung

**Einschraubwerkzeuge in VHM-Verlängerungen nur mit Drehmomentschlüssel entsprechend der Tabelle Seite 5 anziehen.
Auf saubere Plananlagen und Passflächen achten!**

WG 37

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	GL	X1
200865 Z	12,8	16	20	75	M8
400865 Z	12,8	16	40	95	M8
600865 Z	12,8	16	60	115	M8
800865 Z	12,8	16	80	135	M8
601265 Z	20,8	25	60	125	M12
801265 Z	20,8	25	80	145	M12
1001265 Z	20,8	25	100	165	M12
200665 Z	9,8	12	20	70	M6
400665 Z	9,8	12	40	90	M6
201065 Z	15,4	20	20	80	M10
401065 Z	15,4	20	40	100	M10
601065 Z	15,4	20	60	120	M10
801065 Z	15,4	20	80	135	M10
201065/20 Z	17,8	20	20	80	M10

Weitere VHM-Verlängerungen finden Sie im Xpert-Programm.



- ▶ Schwingungsdämpfendes Hartmetall für vibrationsarmen Lauf, geeignet zur Spannung in Schrumpfaufnahmen
- ▶ Bohrung für innere Kühlmittelzufuhr
- ▶ Einschraubgewinde mit Passflächen für hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit der Werkzeuge in der Verlängerung

Einschraubwerkzeuge in VHM-Verlängerungen nur mit Drehmomentschlüssel entsprechend der Tabelle Seite 5 anziehen. Auf saubere Plananlagen und Passflächen achten!

WG 37

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	KL	GL	α	X1
400665 K	9,8	12	40	90	1,6°	M6
600665 K	9,8	12	60	110	1,1°	M6
800665 K*	9,8	12	80	130	0,8°	M6
400865 K	12,8	16	40	95	2,3°	M8
600865 K	12,8	16	60	115	1,6°	M8
800865 K	12,8	16	80	135	1,2°	M8
1000865 K	12,8	16	100	155	1,0°	M8
1200865 K	12,8	16	120	175	0,8°	M8
801065 K	15,4	20	80	140	1,7°	M10
1001065 K	15,4	20	100	160	1,4°	M10
1201065 K	15,4	20	120	180	1,1°	M10
1401065 K	15,4	20	140	205	1,0°	M10
401065/20 K	17,8	20	40	100	1,6°	M10
601065/20 K	17,8	20	60	120	1,1°	M10
801065/20 K	17,8	20	80	140	0,8°	M10
1001065/20 K	17,8	20	100	160	0,7°	M10
1201065/20 K	17,8	20	120	180	0,6°	M10

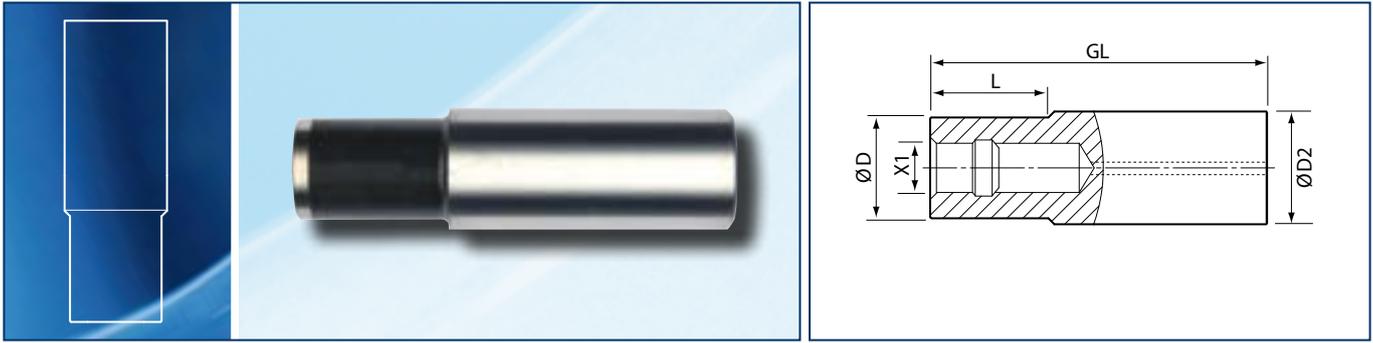
Weitere VHM-Verlängerungen finden Sie im Xpert-Programm.

*Solange der Vorrat reicht.

Anzugsmomente für VHM-Verlängerungen

M 6	M 7	M 8	M10	M12
10 Nm	10 Nm	10 Nm	20 Nm	20 Nm

- ▶ Plananlagen und Passflächen säubern, Werkzeug von Hand einschrauben und mit Hilfe eines Drehmomentschlüssels entsprechend der oben angeführten Anzugsmomente festziehen.



- ▶ Adapter zur Verwendung von Einschraubwerkzeugen in Spannzangen oder Hydrodehnspannfuttern
- ▶ Schaft gefertigt nach DIN 1835-A, mit innerer Kühlmittelzufuhr (IKZ)

WG 35

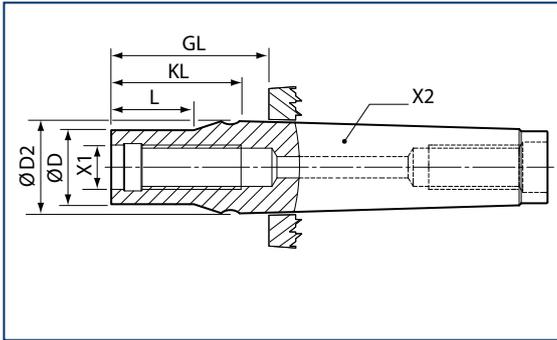
Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	GL	X1
200669	9,8	10	20	60	M6
250869	12,8	16	25	73	M8
301069	17,8	20	30	80	M10
301269	20,8	25	30	86	M12
351669	28,8	32	35	95	M16



- ▶ Adapter zur Verwendung von Einschraubwerkzeugen in Aufnahmen für Werkzeugschäfte nach DIN 1835 B (Weldon) oder DIN 1835 D (Anzugsgewinde)
- ▶ Schaft gefertigt nach DIN 1835-B + D, mit innerer Kühlmittelzufuhr (IKZ)

WG 35

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	GL	X1
250869 W	12,8	16	25	73	M8
301069 W	17,8	20	30	80	M10
301269 W	20,8	25	30	86	M12
351669 W	28,8	32	35	95	M16

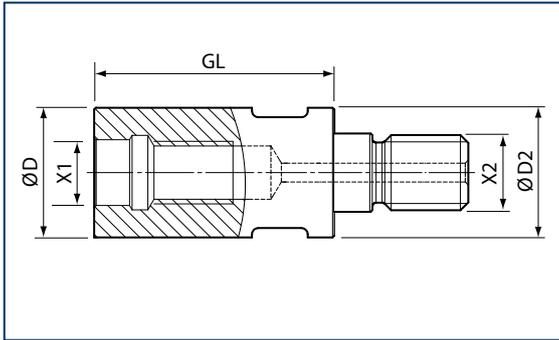


- ▶ Verlängerung mit Morsekegel für Einschraubwerkzeuge zur Verwendung in entsprechenden DEPO MK-Aufnahmen mit HSK- oder SK-Trennstelle
- ▶ Schaft gefertigt nach DIN 228-A mit Anzugsgewinde
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmittelzufuhr

WG 30

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1	X2
0562*	9,8	12,3	8	10	13,5	M6	MK1
2062*	9,8	12,3	18	20	23,5	M6	MK1
6062*	9,8	12,3	-	60	63,5	M6	MK1
2067	12,8	18,1	18	20	25,0	M8	MK2
4067	12,8	18,1	38	40	45,0	M8	MK2
6067	12,8	18,1	-	60	65,0	M8	MK2
8067	12,8	24,0	-	80	85,0	M8	MK3
10067	12,8	24,0	-	100	105,0	M8	MK3
4068/2	15,4	18,1	-	40	45,0	M10	MK2
2068	17,8	18,1	17	20	25,0	M10	MK2
4068	17,8	18,1	37	40	45,0	M10	MK2
6068	17,8	18,1	57	60	65,0	M10	MK2
8068	17,8	24,0	-	80	85,0	M10	MK3
10068	17,8	24,0	-	100	105,0	M10	MK3
3061	20,8	24,0	-	30	35,0	M12	MK3
4561	20,8	24,0	-	45	50,0	M12	MK3
6061	20,8	24,0	-	60	65,0	M12	MK3
7561	20,8	24,0	-	75	80,0	M12	MK3
8561	20,8	24,0	-	85	90,0	M12	MK3
9561	20,8	24,0	-	95	100,0	M12	MK3
12061	20,8	31,5	-	120	126,5	M12	MK4
0063*	28,8	31,5	8	10	16,5	M16	MK4
3563	28,8	31,5	-	35	41,5	M16	MK4
5063	28,8	31,5	-	50	56,5	M16	MK4
6563	28,8	31,5	-	65	71,5	M16	MK4
8063	28,8	31,5	-	80	86,5	M16	MK4
9563	28,8	31,5	-	95	101,5	M16	MK4
10065	28,8	45,0	-	100	106,5	M16	MK5
12065	28,8	45,0	-	120	126,5	M16	MK5
15065	28,8	45,0	-	150	156,5	M16	MK5
18065	28,8	45,0	-	180	186,5	M16	MK5

*Solange Vorrat reicht

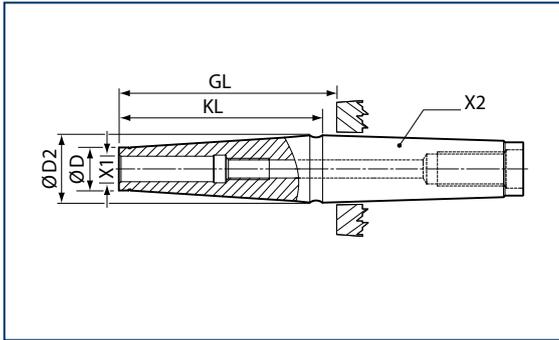


- ▶ Erweiterung der Einsatzmöglichkeiten von Aufnahmen für Einschraubfräser zur Erreichung tiefer Kavitäten
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Passflächen sorgen für genauen Rund- und Planlauf

WG 35

Bestell-Nr.	Ø D = Ø D2	GL	X1 = X2
250666	9,8	25	M6
300866	12,8	30	M8
351066/2	15,4	35	M10
351066	17,8	35	M10
401266	20,8	40	M12
401666	28,8	40	M16
X 401666 S	38	40	M16+

Notizen:

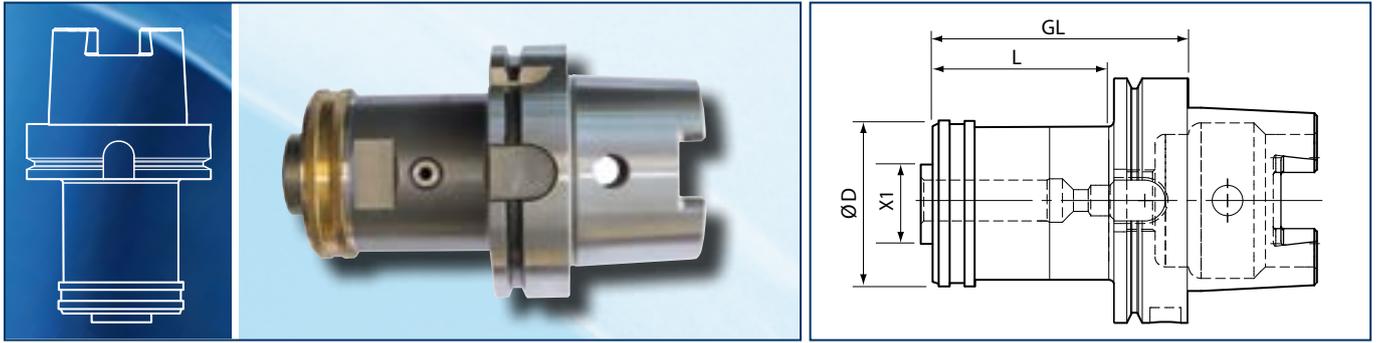


- ▶ Schaft gefertigt nach DIN 228-A, mit Anzugsgewinde
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Für die Verwendung in passenden DEPO HSK- und SK-Aufnahmen zur Erreichung tiefer Kavitäten

WG 182

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	KL	GL	X1	X2
402/6	12	18,0	40	45,0	D6	MK2
702/6	12	18,0	70	75,0	D6	MK2
1002/6	12	18,0	100	105,0	D6	MK2
703/6	12	24,0	70	75,0	D6	MK3
402/8	15	18,0	40	45,0	D8	MK2
703/8	15	24,0	70	75,0	D8	MK3
1003/8	15	24,0	100	105,0	D8	MK3
402/10*	17	18,0	40	45,0	D10	MK2
702/10*	17	18,0	70	75,0	D10	MK2
403/10*	17	24,0	40	45,0	D10	MK3
703/10	17	24,0	70	75,0	D10	MK3
1003/10	19	24,0	100	105,0	D10	MK3
704/10*	17	31,5	70	76,5	D10	MK4
1004/10	17	31,5	100	106,5	D10	MK4
1304/10	17	31,5	130	136,5	D10	MK4
403/12*	20	24,0	40	45,0	D12	MK3
703/12	20	24,0	70	75,0	D12	MK3
1003/12*	20	24,0	100	105	D12	MK3
1004/12	20	31,5	100	106,5	D12	MK4
1004/16	25	31,5	100	106,5	D16	MK4

*Solange Vorrat reicht



▶ Hohlschaftkegel HSK 100 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel

▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
▶ Reduzierung von HSK 100-A / HSK 63-C

WG 35

Bestell-Nr.	Ø D	X1	L	GL
HSK 100/HSK 63	63	HSK 63	68	100

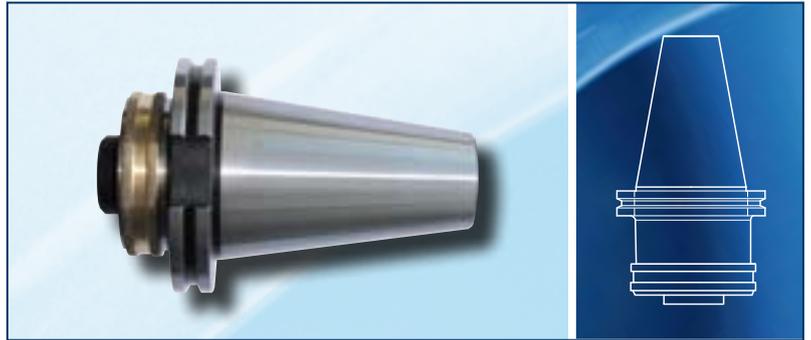
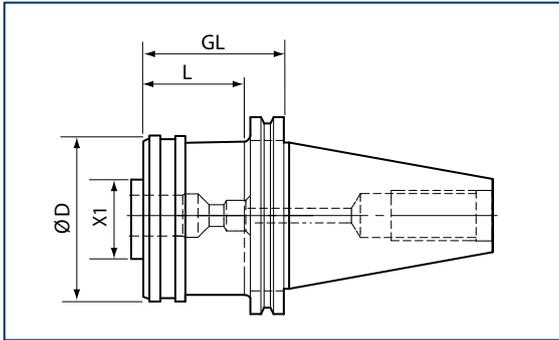


▶ Hohlschaftkegel HSK 100 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel

▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
▶ Reduzierung von HSK 100-A/SK 40 (BT 40)

WG 35

Bestell-Nr.	Ø D	X1	L	GL
HSK 100/SK 40	67	SK 40	75	108



- ▶ Steilkegel SK 50 nach DIN 69871, Form AD
- ▶ Mit innerer Kühlmittelzufuhr
- ▶ Reduzierung von SK 50/HSK 63 C

WG 35

Bestell-Nr.	Ø D	X1	L	GL
SK 50/HSK 63	63	HSK 63	20	37

Optionales Zubehör:

WG 160

Bestell-Nr.	
KB 50/69872 DIN	Kopfbolzen ohne IKZ
KB 50/69872 DIN - I	Kopfbolzen mit IKZ



Notizen:

A large grid of dots for taking notes, starting below the 'Notizen:' label.



▶ Hohlschaftkegel HSK 100 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel

▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
 ▶ Innere Kühlmittelzufuhr bis KL = 200 gegen Aufpreis möglich
 ▶ Wuchtgüte: Aufnahmengrundkörper feingewuchtet G2,5 / 12.000 U/min

WG 60

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
202272/100*	40	50	-	20	57,0	AF22 M10
502272/100	40	50	-	50	87,0	AF22 M10
1002272/100	40	55	10	100	137,0	AF22 M10
1502272/100	40	62	-	150	187,0	AF22 M10
2002272/100	40	69	10	200	237,0	AF22 M10
2502272/100	48	75	20	250	284,0	AF22 M10
3002272/100	48	75	20	300	334,0	AF22 M10
202772/100*	60	65	-	20	57,0	AF27 M12
502772/100	60	65	-	50	87,0	AF27 M12
1002772/100	60	65	10	100	137,0	AF27 M12
1502772/100	60	74	-	150	184,5	AF27 M12
2502772/100	60	75	20	250	284,0	AF27 M12
3002772/100	60	75	20	300	334,0	AF27 M12
3502772/100*	60	75	20	350	384,0	AF27 M12
4002772/100*	60	75	20	400	434,0	AF27 M12

*Solange Vorrat reicht

Ersatzteile:

WG 160

Mitnehmerkeil

für AF22 M10

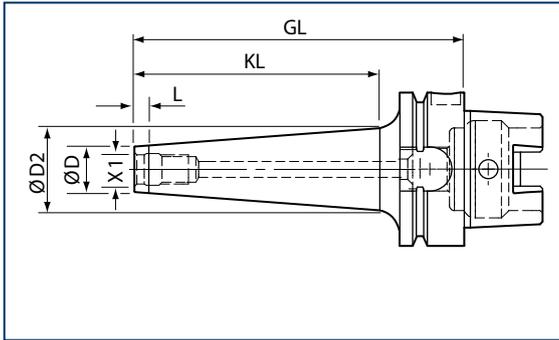
für AF27 M12

Bestell-Nr.

M1008

M1212





- ▶ Hohlschaftkegel HSK 100 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel

- ▶ Schlanke Ausführung für kleine Winkel bei Entformschrägen
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium, optional mit Kühlmittelrohr
- ▶ Wuchtgüte: Feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 61

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
5010072/10	17,8	24,0	10	50	87	M 10
7510072/10	17,8	28,0	10	75	112	M 10
10010072/10	17,8	32,0	10	100	137	M 10
12510072/10*	17,8	36,0	10	125	162	M 10
5010072/12	20,8	23,5	10	50	87	M12
10010072/12	20,8	33,5	10	100	137	M12
15010072/12	20,8	47,0	10	150	187	M12
20010072/12	20,8	55,0	10	200	237	M12
25010072/12*	20,8	64,0	10	250	287	M12
5010072/16	28,8	31,5	10	50	87	M16
10010072/16	28,8	41,5	10	100	137	M16
15010072/16	28,8	55,0	10	150	187	M16
20010072/16	28,8	55,0	10	200	237	M16
25010072/16	28,8	64,0	10	250	287	M16
30010072/16	28,8	69,0	10	300	337	M16
35010072/16*	28,8	75,0	10	350	384	M16

*Solange Vorrat reicht

Weitere HSK 100 Aufnahmen für Einschraubfräser finden Sie im Xpert-Programm.

Optional für Kühlmittelübergabe:

WG 160

Bestell-Nr.	
KR 100	Kühlmittelrohr
KRS 100	Schlüssel für Kühlmittelrohr



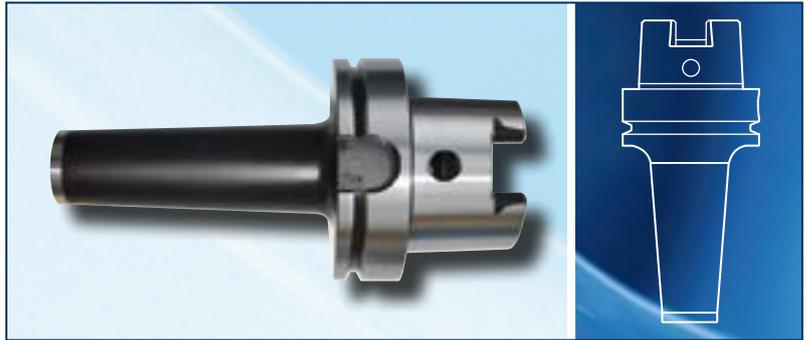
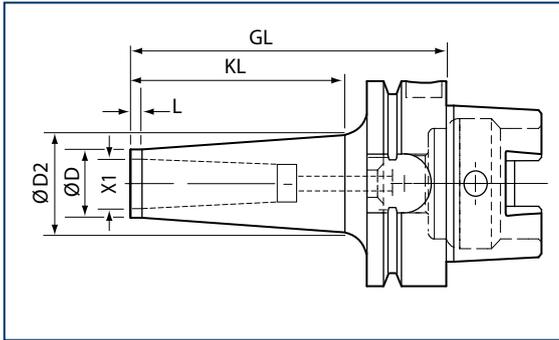


- ▶ Hohlschaftkegel HSK 100 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel
- ▶ Schlanke Ausführung für kleine Winkel bei Entformschrägen
 ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
 ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
 ▶ Wuchtgüte: Feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 280

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	KL	GL	X1
6010073/6	12	22	60	97	D6
10010073/6	12	26	100	137	D6
16010073/6	12	32	160	197	D6
6010073/8	15	25	60	97	D8
10010073/8	15	29	100	137	D8
16010073/8	15	35	160	197	D8
6010073/10	17	27	60	97	D10
10010073/10	17	31	100	137	D10
16010073/10	17	37	160	197	D10
6010073/12	20	30	60	97	D12
10010073/12	20	34	100	137	D12
14010073/12	20	38	140	177	D12
6010073/14*	23	33	60	97	D14
6010073/16*	25	35	60	97	D16
10010073/16	25	39	100	137	D16
6010073/18*	28	38	60	97	D18
7010073/20	29	42	70	107	D20
10010073/20	29	46	100	137	D20
8010073/25	34	48	80	117	D25
8010073/30*	42	48	80	117	D30
12010073/30*	42	50	120	157	D30

*Solange Vorrat reicht



- ▶ Hohlschaftkegel HSK 100 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel
- ▶ Innenbohrung für DEPO MK-Verlängerungen nach DIN 228-A
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium, Kühlmittelrohr KR100 nicht verwendbar!
- ▶ Wuchtgüte: Aufnahmegrundkörper feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 68

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
80272/100*	28	34	5	80	117	MK2
115372/100	34	41	5	115	152	MK3
140472/100	42	53	5	140	177	MK4
170572/100	55	69	5	170	207	MK5
200572/100*	55	75	5	200	234	MK5

* Solange der Vorrat reicht.

Ersatzteile und optionales Zubehör:

WG 160

Zubehör für	Bestell-Nr.			
	MK 2	MK 3	MK 4	MK 5
<i>Ersatzteil:</i>				
Anzugsschraube	MK2-Schraube	MK3-Schraube	MK4-Schraube	MK5-Schraube
Gewindehülse	HL 2	HL 3	HL 4	HL 5
<i>Optionales Zubehör:</i>				
Steckschlüssel	ST 2	ST 3	ST 4	ST 5



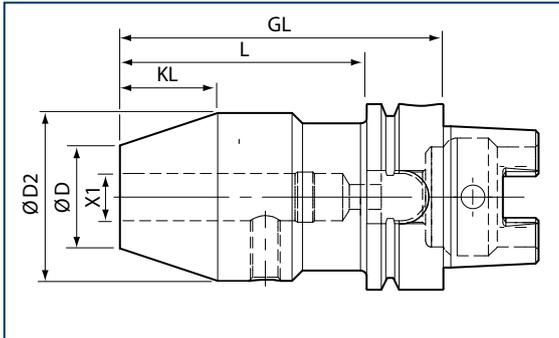


- ▶ Hohlschaftkegel HSK 100 nach DIN 69893, Form A; für die Aufnahme von Werkzeugen mit Schaft nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB (Weldon), für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Wuchtgüte: G 6,3/12.000 U/min

WG 52

Bestell-Nr.	Ø D	L	GL	X1
5010010/6	25	51	80	D6
5010010/8	28	51	80	D8
5010010/10	35	51	80	D10
5010010/12	42	51	80	D12
7010010/16	48	71	100	D16
7010010/20	52	71	100	D20
7010010/25	65	71	100	D25

Notizen:



- ▶ Hohlschaftkegel HSK 100 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel
- ▶ Rechts-/Linkslauf geeignet
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Wuchtgüte: G 6,3/25.000 U/min, feinwuchten für höhere Drehzahlen bis 35.000 U/min gemäß den Wuchtclassen auf Anfrage gegen Aufpreis möglich

WG 300

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
BF 100-16	35	57	88	30	116	2,5 - 16

Notizen:

Ersatzteile und optionales Zubehör:

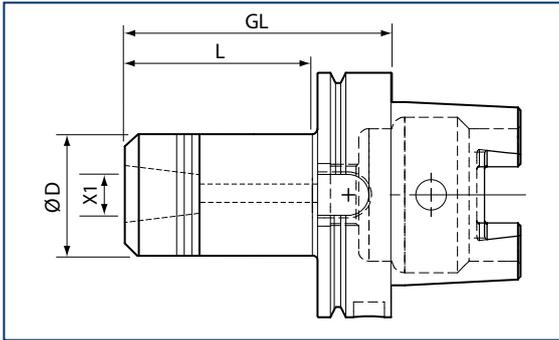
WG 300

Dichtscheibe Ø3-Ø6

Bestell-Nr.

106220





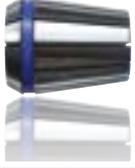
- ▶ Hohlschaftkegel HSK 100 nach DIN 69893, Form A; für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Hohe Rundlaufgenauigkeit < 0,003 mm bei Verwendung von DEPO Spannzangen
- ▶ Wuchtgüte: Aufnahmegrundkörper feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

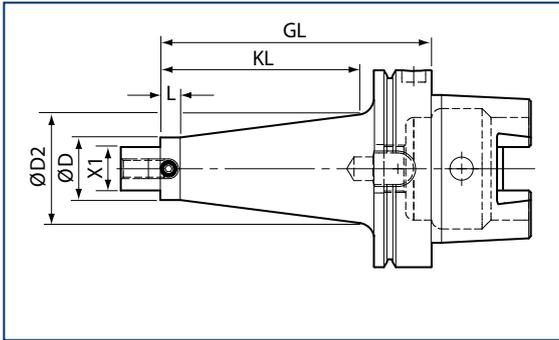
WG 156

Grösse	Ø D	L	GL	X 1
HSK 100 ER 32	50	68	100	D3 - D10

Notizen:

A large area of dotted lines for taking notes.

	<p>Artikel</p> <p>Aufnahme</p>	<p>Bestell-Nr.</p> <p>SZF HSK 100/32</p>																								
	<p>Spannzangen- und Dichtscheibensatz Ø3 Ø4 Ø6 Ø8 Ø10 Ø12 Ø16 Ø20</p>	<p>SZS 32 (3 - 20)</p>																								
	<p>Spannmutter</p>	<p>SM 32</p>																								
	<p>Rollenschlüssel RO 50</p>	<p>106832</p>																								
	<p>Spannzange einzeln</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="8">SZ-32 HP- ...</th> </tr> <tr> <th>-03</th> <th>-04</th> <th>-06</th> <th>-08</th> <th>-10</th> <th>-12</th> <th>-16</th> <th>-20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø 3</td> <td>Ø 4</td> <td>Ø 6</td> <td>Ø 8</td> <td>Ø 10</td> <td>Ø 12</td> <td>Ø 16</td> <td>Ø 20</td> </tr> </tbody> </table>	SZ-32 HP- ...								-03	-04	-06	-08	-10	-12	-16	-20	Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
SZ-32 HP- ...																										
-03	-04	-06	-08	-10	-12	-16	-20																			
Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20																			
<p><i>Bestell-Beispiel für Ø 6: SZ-32 HP- 06</i></p>																										
	<p>Dichtscheibe einzeln</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="8">SZ-32 HP- ...</th> </tr> <tr> <th>-03 DS</th> <th>-04 DS</th> <th>-06 DS</th> <th>-08 DS</th> <th>-10 DS</th> <th>-12 DS</th> <th>-16 DS</th> <th>-20 DS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø 3</td> <td>Ø 4</td> <td>Ø 6</td> <td>Ø 8</td> <td>Ø 10</td> <td>Ø 12</td> <td>Ø 16</td> <td>Ø 20</td> </tr> </tbody> </table>	SZ-32 HP- ...								-03 DS	-04 DS	-06 DS	-08 DS	-10 DS	-12 DS	-16 DS	-20 DS	Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
SZ-32 HP- ...																										
-03 DS	-04 DS	-06 DS	-08 DS	-10 DS	-12 DS	-16 DS	-20 DS																			
Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20																			
<p><i>Bestell-Beispiel für Ø 6: SZ-32 HP- 06 DS</i></p>																										



▶ Hohlschaftkegel HSK 80 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel

▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
 ▶ Innere Kühlmittelzufuhr gegen Aufpreis möglich
 ▶ Wuchtgüte: Aufnahmengrundkörper feingewuchtet G2,5 / 12.000 U/min

WG 69

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
302272/80*	40	50	-	30	64,0	AF22 M10
1002272/80*	40	50	-	100	134,0	AF22 M10
202772/80*	60	60	20	-	49,5	AF27 M12
502772/80*	60	60	50	-	79,5	AF27 M12

*Solange Vorrat reicht

Notizen:

Grid area for notes.

Ersatzteile:

WG 160

Mitnehmerkeil

für AF22 M10

für AF27 M12

Bestell-Nr.

M1008

M1212





- ▶ Hohlschaftkegel HSK 80 nach DIN 69893, Form A; für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel

- ▶ Schlanke Ausführung für kleine Winkel bei Entformschrägen
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium, optional mit Kühlmittelrohr
- ▶ Wuchtgüte: Feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 65

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
508072/10*	17,8	24	10	50	84	M10
758072/10*	17,8	28	10	75	109	M10
1008072/10*	17,8	32	10	100	134	M10
508072/12*	20,8	24	10	50	84	M12
758072/12*	20,8	31	10	75	109	M12
1008072/12*	20,8	36	10	100	134	M12
508072/16*	28,8	34	10	50	84	M16
1008072/16*	28,8	41	10	100	134	M16

*Solange Vorrat reicht

Optional für Kühlmittelübergabe:

WG 160

Bestell-Nr.	
KR 80	Kühlmittelrohr
KRS 80	Schlüssel für Kühlmittelrohr





▶ Hohlschaftkegel HSK 80 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel

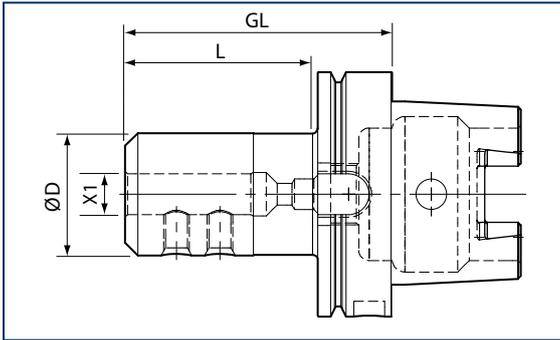
▶ Schlanke Ausführung für kleine Winkel bei Entformschrägen
 ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
 ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
 ▶ Wuchtgüte: Feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 187

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	KL	GL	X1
1008073/8*	15	29	100	134	D8
1608073/8*	15	35	160	194	D8
1608073/10*	17	37	160	194	D10
1008073/12*	20	34	100	134	D12
1408073/12*	20	38	140	174	D12
608073/14*	23	33	60	94	D14
1008073/16*	25	39	100	134	D16
608073/18*	28	38	60	94	D18
808073/25*	34	48	80	114	D25
1208073/25*	34	50	120	154	D25
808073/30*	42	48	80	114	D30
1208073/30*	42	50	120	154	D30

*Solange Vorrat reicht

Notizen:

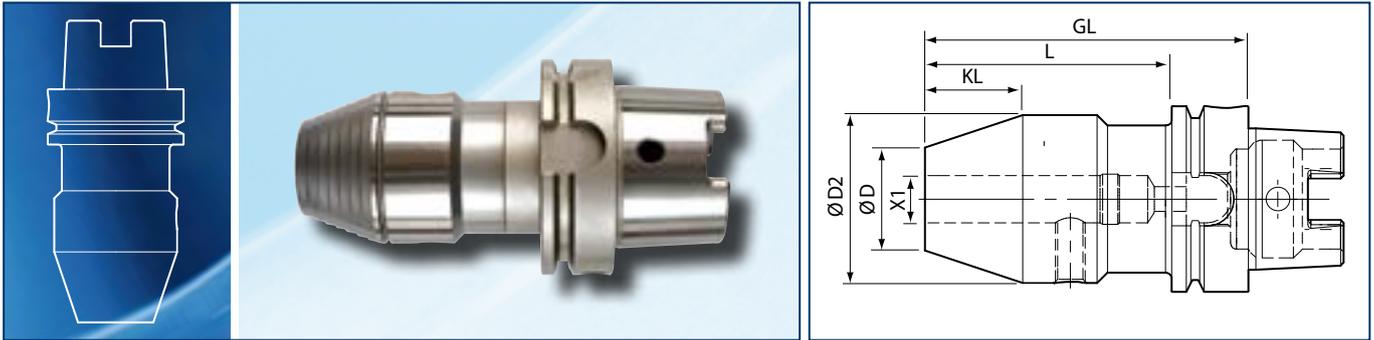


- ▶ Hohlschaftkegel HSK80 nach DIN 69893, Form A, für die Aufnahme von Werkzeugen mit Schaft nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB (Weldon), für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium

WG 52

Bestell-Nr.	Ø D	L	GL	X1
558010/6	25	54	80	D6
558010/8	28	54	80	D8
558010/10	35	54	80	D10
558010/12	42	54	80	D12
758010/16	48	74	100	D16
758010/20	52	74	100	D20
758010/25	65	74	100	D25

Notizen:



- ▶ Hohlschaftkegel HSK 80 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel
- ▶ Rechts-/Linkslauf geeignet
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Wuchtgüte: G 6,3/25.000 U/min, feinwuchten für höhere Drehzahlen bis 35.000 U/min gemäß den Wuchtclassen auf Anfrage gegen Aufpreis möglich

WG 300

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
BF 80-16	35	57	88	30	114	2,5 - 16



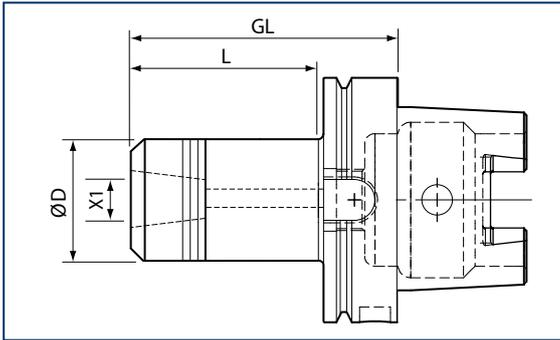
Ersatzteile und optionales Zubehör:

WG 300

Dichtscheibe Ø3-Ø6

Bestell-Nr. 106220

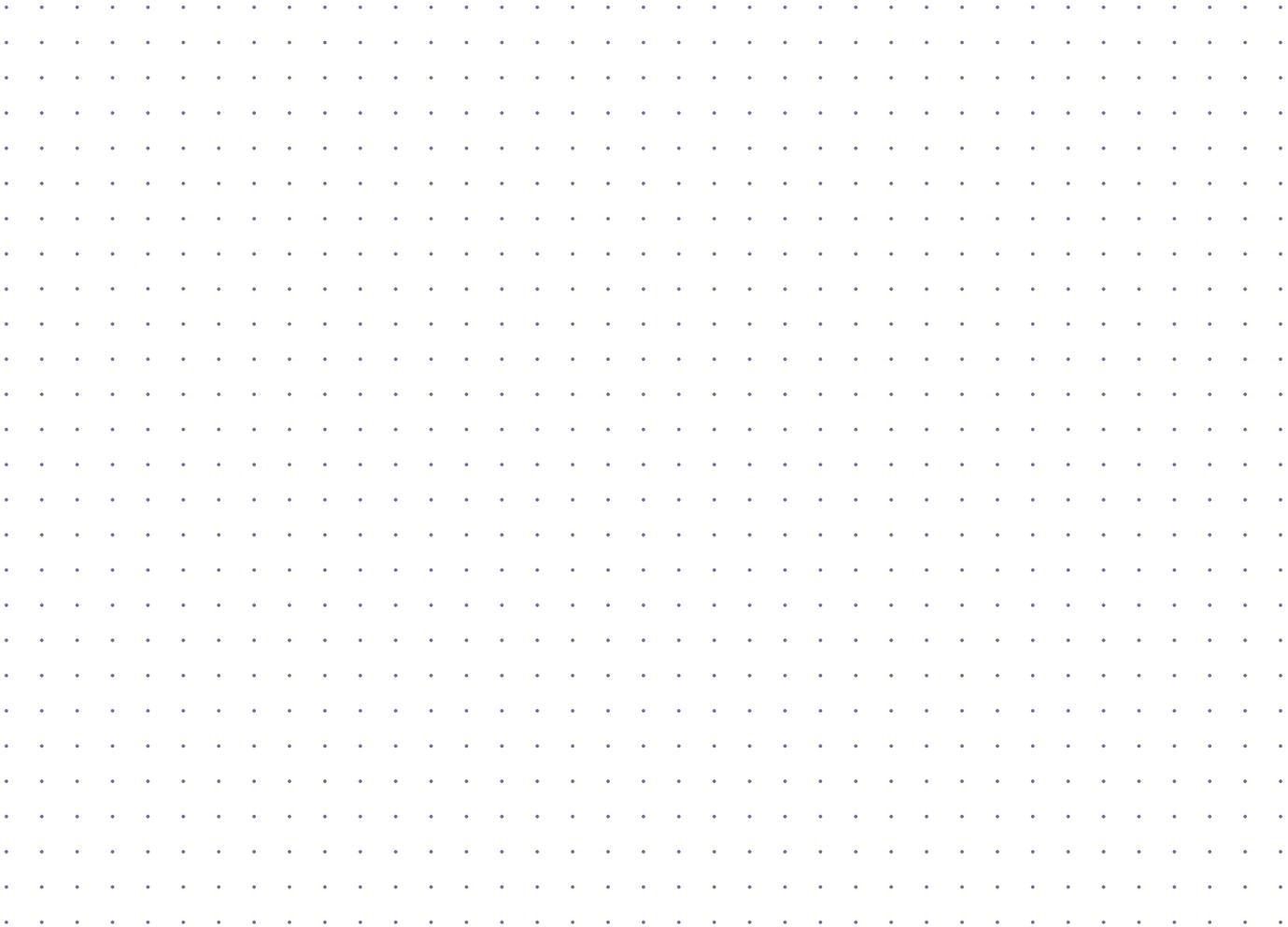




- ▶ Hohlschaftkegel HSK 80 nach DIN 69893, Form A; für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Hohe Rundlaufgenauigkeit < 0,003 mm bei Verwendung von DEPO Spannzangen
- ▶ Wuchtgüte: Aufnahmegrundkörper feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

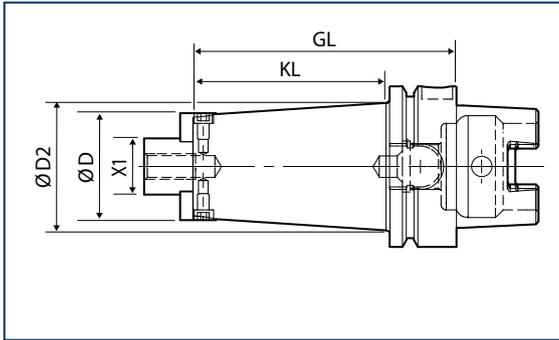
WG 156

Grösse	Ø D	L	GL	X 1
HSK 80 ER 32	50	72	100	D3 - D20



EINZEL-KOMPONENTEN

	<p>Artikel</p> <p>Aufnahme</p>	<p>Bestell-Nr.</p> <p>SZF HSK 80/32</p>																								
	<p>Spannzangen- und Dichtscheibensatz Ø3 Ø4 Ø6 Ø8 Ø10 Ø12 Ø16 Ø20</p>	<p>SZS 32 (3 - 20)</p>																								
	<p>Spannmutter</p>	<p>SM 32</p>																								
	<p>Rollenschlüssel RO 50</p>	<p>106832</p>																								
	<p>Spannzange einzeln</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="8">SZ-32 HP-...</th> </tr> <tr> <th>-03</th> <th>-04</th> <th>-06</th> <th>-08</th> <th>-10</th> <th>-12</th> <th>-16</th> <th>-20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø 3</td> <td>Ø 4</td> <td>Ø 6</td> <td>Ø 8</td> <td>Ø 10</td> <td>Ø 12</td> <td>Ø 16</td> <td>Ø 20</td> </tr> </tbody> </table>	SZ-32 HP-...								-03	-04	-06	-08	-10	-12	-16	-20	Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
SZ-32 HP-...																										
-03	-04	-06	-08	-10	-12	-16	-20																			
Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20																			
<p><i>Bestell-Beispiel für Ø 6: SZ-32 HP- 06</i></p>																										
	<p>Dichtscheibe einzeln</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="8">SZ-32 HP-...</th> </tr> <tr> <th>-03 DS</th> <th>-04 DS</th> <th>-06 DS</th> <th>-08 DS</th> <th>-10 DS</th> <th>-12 DS</th> <th>-16 DS</th> <th>-20 DS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø 3</td> <td>Ø 4</td> <td>Ø 6</td> <td>Ø 8</td> <td>Ø 10</td> <td>Ø 12</td> <td>Ø 16</td> <td>Ø 20</td> </tr> </tbody> </table>	SZ-32 HP-...								-03 DS	-04 DS	-06 DS	-08 DS	-10 DS	-12 DS	-16 DS	-20 DS	Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
SZ-32 HP-...																										
-03 DS	-04 DS	-06 DS	-08 DS	-10 DS	-12 DS	-16 DS	-20 DS																			
Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20																			
<p><i>Bestell-Beispiel für Ø 6: SZ-32 HP- 06 DS</i></p>																										



- ▶ Hohlschaftkegel HSK 63 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel

- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Innere Kühlmittelzufuhr gegen Aufpreis möglich
- ▶ Wuchtgüte: Aufnahmengrundkörper feingewuchtet G2,5 / 12.000 U/min

WG 260

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	KL	GL	X1
202272/63*	40	50	20	47,5	AF22 M10
502272/63	40	50	50	77,5	AF22 M10
1002272/63	40	50	100	127,5	AF22 M10
202772/63*	48	51	20	47,0	AF27 M12
502772/63	48	51	50	77,0	AF27 M12

*Solange Vorrat reicht

Notizen:

Ersatzteile:

WG 160

Mitnehmerkeil für AF22 M10 für AF27 M12

Bestell-Nr. M1008 M1209





- ▶ Hohlschaftkegel HSK 63 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel
- ▶ Schlanke Ausführung für kleine Winkel bei Entformschrägen
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium, optional mit Kühlmittelrohr
- ▶ Wuchtgüte: Feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 63

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
256372/6*	9,8	11,5	-	25	59	M6
506372/6	9,8	20,0	-	50	84	M6
756372/6	9,8	23,0	-	75	109	M6
256372/8*	12,8	14,5	-	25	59	M8
506372/8	12,8	20,0	-	50	84	M8
756372/8	12,8	23,0	-	75	109	M8
1006372/8	12,8	25,0	-	100	134	M8
2563722/10	15,4	15,4	-	25	59	M 10
5063722/10	15,4	22	-	50	84	M 10
10063722/10	15,4	32	-	100	134	M 10
506372/10	17,8	24,0	10	50	84	M10
756372/10	17,8	28,0	10	75	109	M10
1006372/10	17,8	32,0	10	100	134	M10
256372/12	20,8	23,5	10	25	59	M12
506372/12	20,8	24,0	10	50	84	M12
756372/12	20,8	31,0	10	75	109	M12
1006372/12	20,8	36,0	10	100	134	M12
256372/16	28,8	29,5	10	25	59	M16
506372/16	28,8	34,0	10	50	84	M16
756372/16	28,8	37,0	10	75	109	M16
1006372/16	28,8	41,0	10	100	132	M16

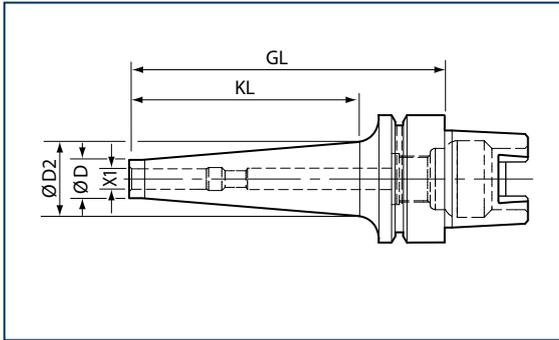
Weitere HSK 63 Aufnahmen für Einschraubfräser finden Sie im Xpert-Programm.

Optional für Kühlmittelübergabe:

WG 160

Bestell-Nr.	
KR 63	Kühlmittelrohr
KRS 63	Schlüssel für Kühlmittelrohr





▶ Hohlschaftkegel HSK 63 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel

▶ Schlanke Ausführung für kleine Winkel bei Entformschrägen
 ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
 ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
 ▶ Wuchtgüte: Feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 185

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	KL	GL	X1
606373/3	8	15	60	94	D3
606373/4	12	22	60	94	D4
606373/6	12	22	60	94	D6
1006373/6	12	26	100	134	D6
1406373/6	12	30	140	174	D6
606373/8	15	25	60	94	D8
1006373/8	15	29	100	134	D8
1406373/8	15	33	140	174	D8
606373/10	17	27	60	94	D10
1006373/10	17	31	100	134	D10
1406373/10	17	35	140	174	D10
606373/12	20	30	60	94	D12
1006373/12	20	34	100	134	D12
1406373/12	20	38	140	174	D12
606373/16	25	35	60	94	D16
1006373/16	25	39	100	134	D16
1406373/16	25	43	140	171	D16
706373/20	29	42	70	101	D20
1006373/20	29	43	100	131	D20
706373/25	34	48	70	99	D25



▶ Hohlschaftkegel HSK 63 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel

▶ Innenbohrung für DEPO MK-Verlängerungen nach DIN 228 - A
 ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
 ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium, Kühlmittelrohr KR63 nicht verwendbar!
 ▶ Wuchtgüte: Aufnahmengrundkörper feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 66

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
70172/63^{1)*}	18	26	5	70	104	MK1
80272/63	28	34	5	80	114	MK2
115372/63	34	41	5	115	147	MK3
140472/63	42	51	5	140	167	MK4

*Solange Vorrat reicht

¹⁾ Ohne innere Kühlmittelzufuhr

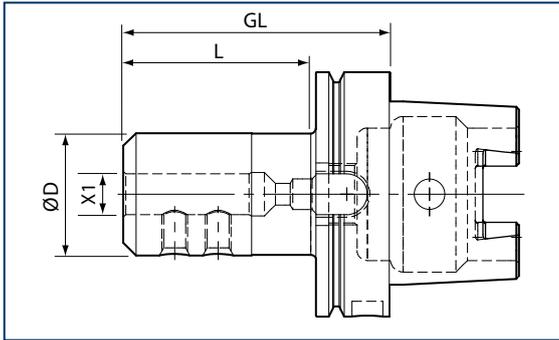
Notizen:

Ersatzteile und optionales Zubehör:

WG 160

Zubehör für	Bestell-Nr.			
	MK1	MK2	MK3	MK4
<i>Ersatzteil:</i>				
Anzugsschraube	MK1-Schraube	MK2-Schraube	MK3-Schraube	MK4-Schraube
Gewindehülse	HL1	HL2	HL3	HL4
<i>Optionales Zubehör:</i>				
Steckschlüssel	ST1	ST2	ST3	ST4



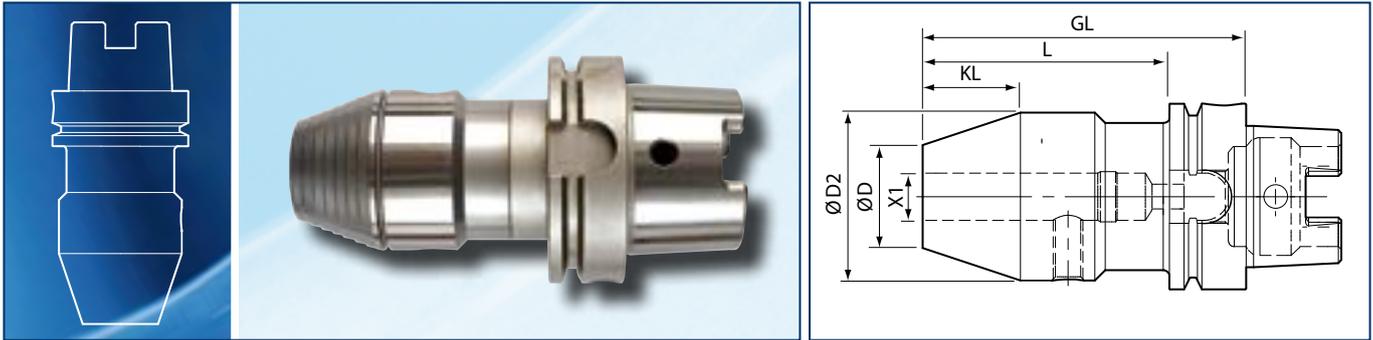


- ▶ Hohlschaftkegel HSK 63 nach DIN 69893, Form A, für die Aufnahme von Werkzeugen mit Schaft nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB (Weldon), für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Wuchtgüte: G 6,3/12.000 U/min

WG 52

Bestell-Nr.	Ø D	L	GL	X1
406310/6	25	39	65	D6
406310/8	28	39	65	D8
406310/10	35	39	65	D10
556310/12	42	54	80	D12
556310/16	48	54	80	D16
556310/20	52	54	80	D20
856310/25	65	84	110	D25

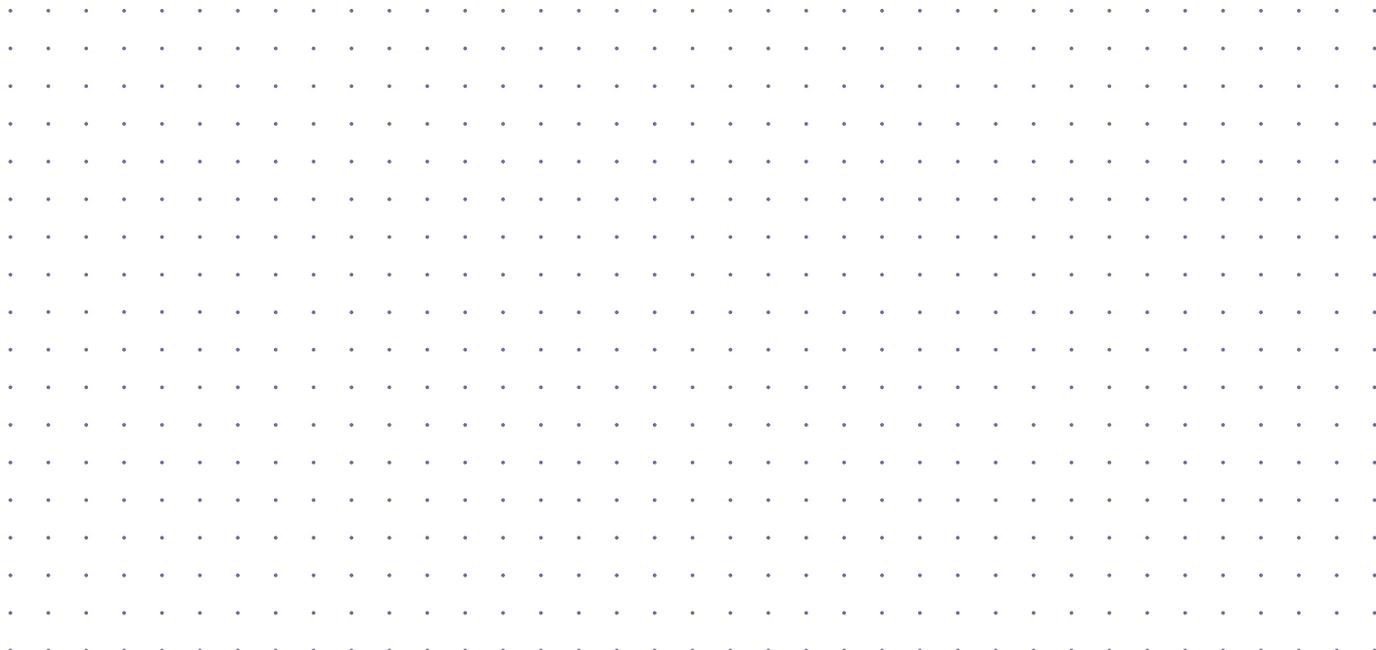
Notizen:



- ▶ Hohlschaftkegel HSK 63 nach DIN 69893, Form A, für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Wuchtgüte: G 6,3/25.000 U/min, feinwuchten für höhere Drehzahlen bis 35.000 U/min gemäß den Wuchtclassen auf Anfrage gegen Aufpreis möglich
- ▶ Rechts-/Linkslauf geeignet

WG 300

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
BF 63-13	35	50	80	24	106	0,5 - 13
BF 63-16	38	57	78	25	108	2,5 - 16



Ersatzteile und optionales Zubehör:

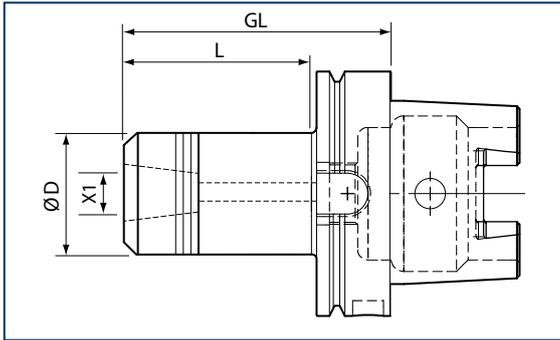
WG 300

Dichtscheibe Ø3-Ø6

Bestell-Nr.

106220

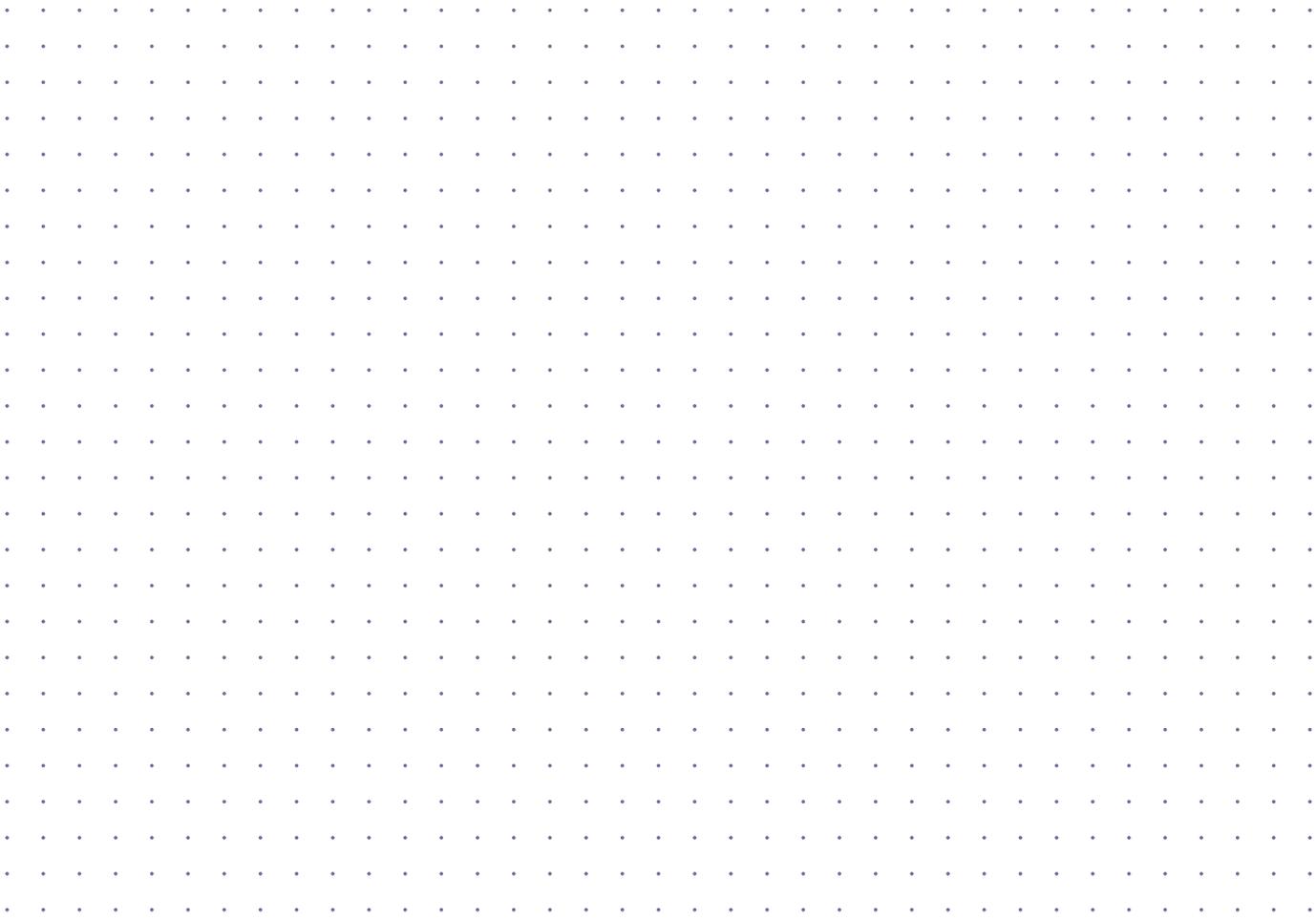




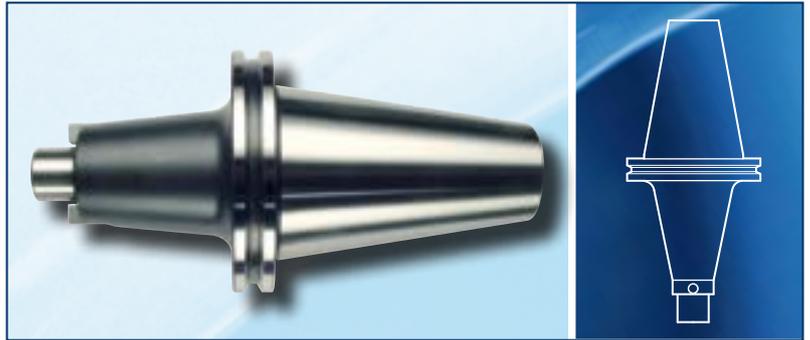
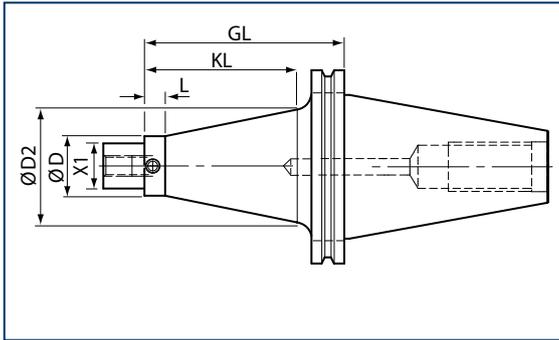
- ▶ Hohlschaftkegel HSK 63 nach DIN 69893, Form A; für automatischen Werkzeugwechsel, hohe Wiederholgenauigkeit und feste axiale Positionierung durch Plananlage zur Maschinenspindel
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Hohe Rundlaufgenauigkeit < 0,003 mm bei Verwendung von DEPO Spannzangen
- ▶ Wuchtgüte: Aufnahmegrundkörper feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 156

Grösse	Ø D	L	GL	X 1
HSK 63 ER 16	30	68	100	D3 - D10
HSK 63 ER 25	40	70	100	D3 - D16



	Artikel	Bestell-Nr.	Bestell-Nr.																																				
	Aufnahme	SZF HSK 63/16	SZF HSK 63/25																																				
	Spannzangen- und Dichtscheibensatz Ø3 Ø4 Ø6 Ø8 Ø10 Ø12 Ø16	SZS 16 (3 - 10) Ø3 Ø4 Ø6 Ø8 Ø10	SZS 25 (3 - 16) Ø3 Ø4 Ø6 Ø8 Ø10 Ø12 Ø16																																				
	Spannmutter	SM 16	SM 25																																				
	Rollenschlüssel	106834	106833																																				
	Spannzange einzeln	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">SZ-16 HP-...</th> <th colspan="7">SZ-25 HP-...</th> </tr> <tr> <th>-03</th> <th>-04</th> <th>-06</th> <th>-08</th> <th>-10</th> <th>-03</th> <th>-04</th> <th>-06</th> <th>-08</th> <th>-10</th> <th>-12</th> <th>-16</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø3</td> <td>Ø4</td> <td>Ø6</td> <td>Ø8</td> <td>Ø10</td> <td>Ø3</td> <td>Ø4</td> <td>Ø6</td> <td>Ø8</td> <td>Ø10</td> <td>Ø12</td> <td>Ø16</td> </tr> </tbody> </table>	SZ-16 HP-...					SZ-25 HP-...							-03	-04	-06	-08	-10	-03	-04	-06	-08	-10	-12	-16	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	
SZ-16 HP-...					SZ-25 HP-...																																		
-03	-04	-06	-08	-10	-03	-04	-06	-08	-10	-12	-16																												
Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16																												
<i>Bestell-Beispiel für Ø3: SZ-16 HP-03</i>																																							
	Dichtscheibe einzeln	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">SZ-16 HP-...</th> <th colspan="7">SZ-25 HP-...</th> </tr> <tr> <th>-03 DS</th> <th>-04 DS</th> <th>-06 DS</th> <th>-08 DS</th> <th>-10 DS</th> <th>-03 DS</th> <th>-04 DS</th> <th>-06 DS</th> <th>-08 DS</th> <th>-10 DS</th> <th>-12 DS</th> <th>-16 DS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø3</td> <td>Ø4</td> <td>Ø6</td> <td>Ø8</td> <td>Ø10</td> <td>Ø3</td> <td>Ø4</td> <td>Ø6</td> <td>Ø8</td> <td>Ø10</td> <td>Ø12</td> <td>Ø16</td> </tr> </tbody> </table>	SZ-16 HP-...					SZ-25 HP-...							-03 DS	-04 DS	-06 DS	-08 DS	-10 DS	-03 DS	-04 DS	-06 DS	-08 DS	-10 DS	-12 DS	-16 DS	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	
SZ-16 HP-...					SZ-25 HP-...																																		
-03 DS	-04 DS	-06 DS	-08 DS	-10 DS	-03 DS	-04 DS	-06 DS	-08 DS	-10 DS	-12 DS	-16 DS																												
Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16																												
<i>Bestell-Beispiel für Ø3: SZ-16 HP-03 DS</i>																																							



- ▶ Steilkegel SK 50 nach DIN 69871, Form A; für automatischen Werkzeugwechsel
- ▶ Wuchtgüte: Aufnahmekörper feingewuchtet G6,3 / 8.000 U/min
- ▶ Innere Kühlmittelzufuhr gegen Aufpreis möglich

WG 50

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
202271*	40	50	-	20	44	AF22 M10
502271	40	50	-	50	74	AF22 M10
1002271	40	50	-	100	124	AF22 M10
1502271	40	62	-	150	174	AF22 M10
2002271	40	62	10	200	224	AF22 M10
202771*	60	60	20	-	44	AF27 M12
502771	60	65	-	50	74	AF27 M12
1002771	60	65	-	100	124	AF27 M12
1502771	60	78	-	150	167	AF27 M12
504071*	95	95	50	-	74	AF40 M20

*Solange Vorrat reicht

Ersatzteile:

WG 160

Mitnehmerkeil	für AF22 M10	für AF27 M12	für AF32 M16	für AF40 M20
Bestell-Nr.	M1008	M1212	M1414	M1616

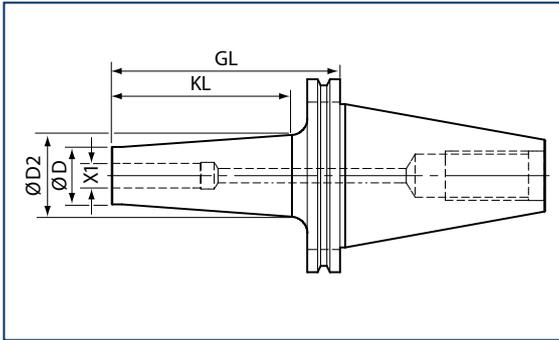


Optionales Zubehör:

WG 160

Bestell-Nr.	
KB 50/69872 DIN	Kopfbolzen ohne IKZ





- ▶ Steilkegel SK 50 nach DIN 69871, Form AD; für automatischen Werkzeugwechsel
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Schlanke Ausführung für kleine Winkel bei Entformschrägen
- ▶ Wuchtgüte: Aufnahmekörper feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 181

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	KL	GL	X1
1005073/6 SK	12	26	100	124	D6
1005073/8 SK	15	29	100	124	D8
1005073/10 SK	17	31	100	124	D10
1005073/12 SK	20	34	100	124	D12
1005073/14 SK*	23	37	100	124	D14
1005073/16 SK	25	39	100	124	D16
1005073/18 SK*	28	42	100	124	D18
1005073/20 SK	29	46	100	124	D20
1005073/30 SK*	42	50	100	124	D30

*Solange Vorrat reicht

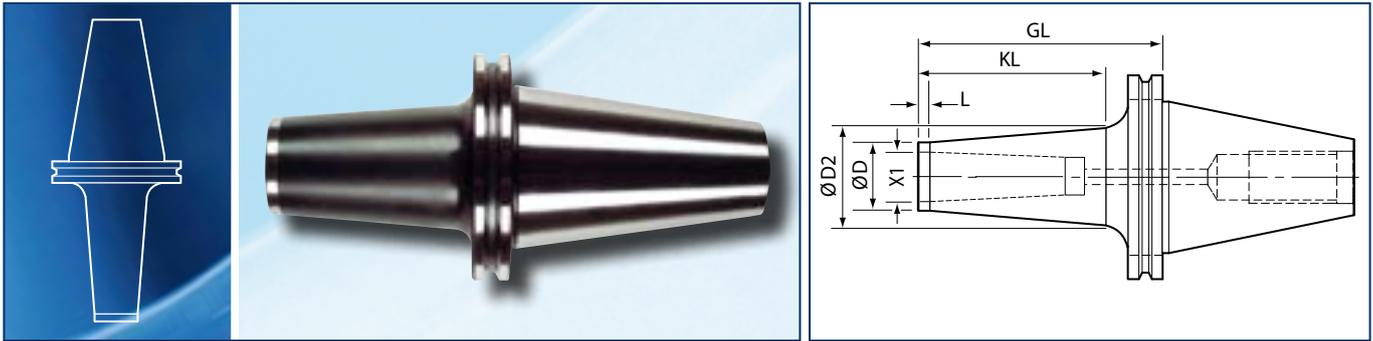
Notizen:

Optionales Zubehör:

WG 160

Bestell-Nr.	
KB 50/69872 DIN	Kopfbolzen ohne IKZ
KB 50/69872 DIN - I	Kopfbolzen mit IKZ





- ▶ Steilkegel SK 50 nach DIN 69871, Form AD; für automatischen Werkzeugwechsel
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Innenbohrung für DEPO MK-Verlängerung nach DIN 228-A
- ▶ Wuchtgüte: Aufnahmekörper feingewuchtet G2,5/ 25.000 U/min

WG 54

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
35277*	28	32	5	35	59	MK2
45377	34	40	5	45	69	MK3
75477	42	53	5	75	99	MK4
100577*	55	69	5	100	124	MK5

*Solange Vorrat reicht

Notizen:

Optionales Zubehör:

WG 160

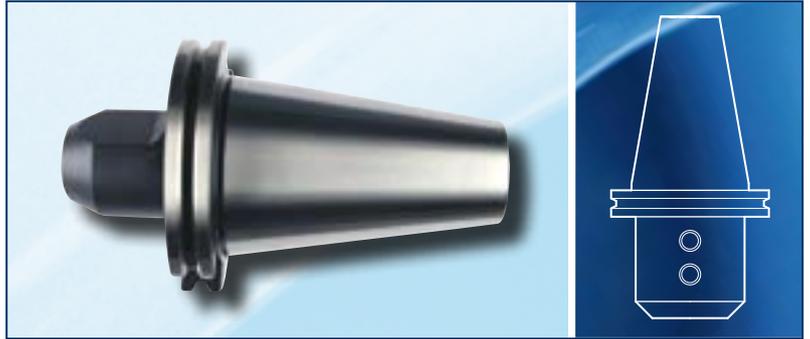
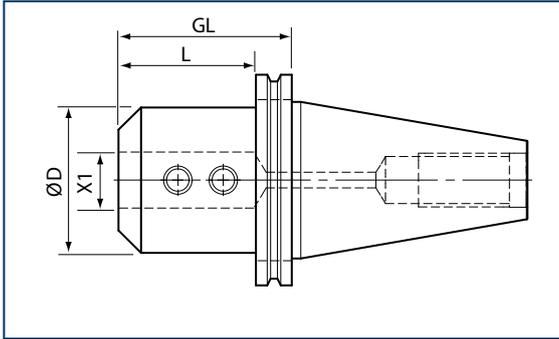
Bestell-Nr.	
KB 50/69872 DIN	Kopfbolzen ohne IKZ
KB 50/69872 DIN - I	Kopfbolzen mit IKZ

Zubehör für	MK 2	MK 3	MK 4	MK 5
Steckschlüssel	ST 2	ST 3	ST 4	ST 5

Ersatzteil:

Ersatzteil für	MK 2	MK 3	MK 4	MK 5
Gewindehülse	HL 2	HL 3	HL 4	HL 5
Anzugsschraube	MK2-Schraube	MK3-Schraube	MK4-Schraube	MK5-Schraube





- ▶ Steilkegel SK 50 nach DIN 69871, Form AD; für automatischen Werkzeugwechsel, für die Aufnahme von Werkzeugen mit Schaft nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB (Weldon)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Wuchtgüte: G 6,3/12.000 U/min.

WG 52

Bestell-Nr.	Ø D	L	GL	X1
455010/6	25	44	63	D6
455010/8	28	44	63	D8
455010/10	35	44	63	D10
455010/12	42	44	63	D12
455010/16	48	44	63	D16
455010/20	52	44	63	D20
605010/25	63	61	80	D25

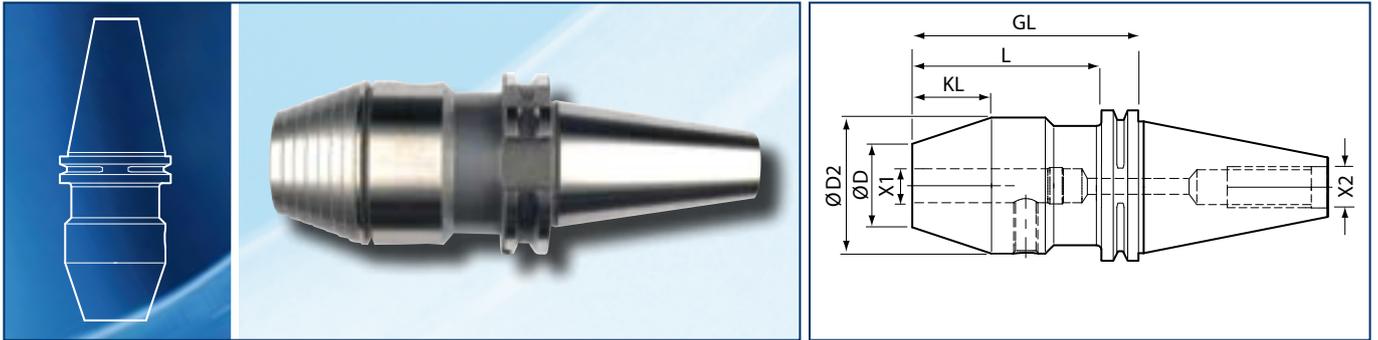
Notizen:

Optionales Zubehör:

WG 160

Bestell-Nr.	
KB 50/69872 DIN	Kopfbolzen ohne IKZ
KB 50/69872 DIN - I	Kopfbolzen mit IKZ





- ▶ Steilkegel SK 50 nach DIN 69871, Form AD; für automatischen Werkzeugwechsel
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Wuchtgüte: G 6,3/25.000 U/min. Feinwuchten für höhere Drehzahlen bis 35.000 U/min gemäß den Wuchtclassen auf Anfrage gegen Aufpreis möglich
- ▶ Rechts-/Linkslauf geeignet

WG 300

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1	X2
BF 50-16	35	57	94	30	110	2,5 - 16	SK 50

Notizen:

Optionales Zubehör:

WG 160

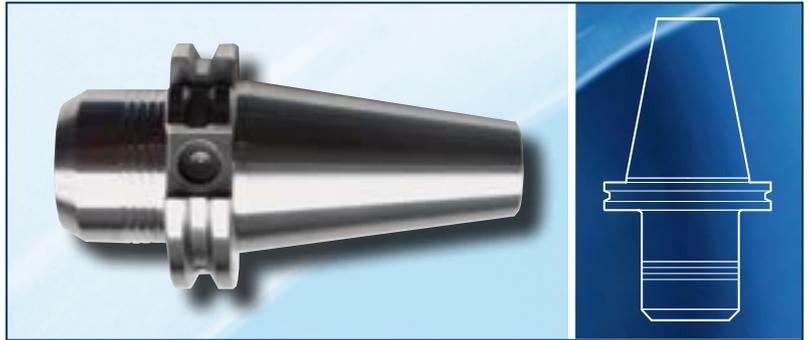
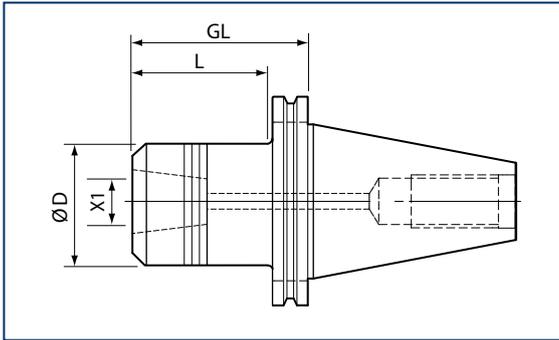
Bestell-Nr.	
KB 50/69872 DIN	Kopfbolzen ohne IKZ
KB 50/69872 DIN - I	Kopfbolzen mit IKZ



WG 300

Dichtscheibe Ø3-Ø6	
Bestell-Nr.	106220





- ▶ Steilkegel SK 50 nach DIN 69871, Form AD/B; für automatischen Werkzeugwechsel
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Hohe Rundlaufgenauigkeit < 0,003 mm bei Verwendung von DEPO Spannzangen
- ▶ Wuchtgüte: Aufnahmekörper feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 156

Grösse	Ø D	L	GL	X 1
SK 50 ER 32	50	40	70	D3 - D20

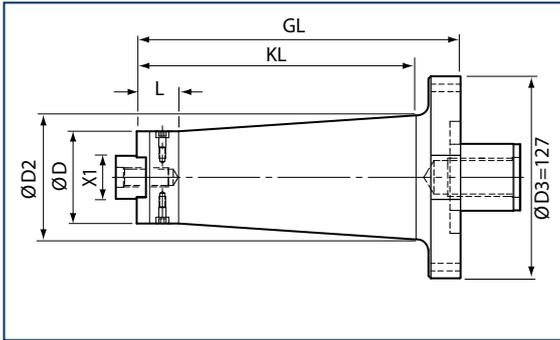
Optionales Zubehör:

WG 160

Bestell-Nr.	
KB 50/69872 DIN	Kopfbolzen ohne IKZ
KB 50/69872 DIN - I	Kopfbolzen mit IKZ



	Artikel	Bestell-Nr.															
	Aufnahme	SZF SK 50/32															
	Spannzangen- und Dichtscheibensatz Ø3 Ø4 Ø6 Ø8 Ø10 Ø12 Ø16 Ø20	SZS 32 (3 - 20)															
	Spannmutter	SM 32															
	Rollenschlüssel RO 50	106832															
	Spannzange einzeln	SZ-32 HP- ...															
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>-03</th> <th>-04</th> <th>-06</th> <th>-08</th> <th>-10</th> <th>-12</th> <th>-16</th> <th>-20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø3</td> <td>Ø4</td> <td>Ø6</td> <td>Ø8</td> <td>Ø10</td> <td>Ø12</td> <td>Ø16</td> <td>Ø20</td> </tr> </tbody> </table>	-03	-04	-06	-08	-10	-12	-16	-20	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16
-03	-04	-06	-08	-10	-12	-16	-20										
Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20										
<i>Bestell-Beispiel für Ø6: SZ-32 HP- 06</i>																	
	Dichtscheibe einzeln	SZ-32 HP- ...															
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>-03 DS</th> <th>-04 DS</th> <th>-06 DS</th> <th>-08 DS</th> <th>-10 DS</th> <th>-12 DS</th> <th>-16 DS</th> <th>-20 DS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø3</td> <td>Ø4</td> <td>Ø6</td> <td>Ø8</td> <td>Ø10</td> <td>Ø12</td> <td>Ø16</td> <td>Ø20</td> </tr> </tbody> </table>	-03 DS	-04 DS	-06 DS	-08 DS	-10 DS	-12 DS	-16 DS	-20 DS	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16
-03 DS	-04 DS	-06 DS	-08 DS	-10 DS	-12 DS	-16 DS	-20 DS										
Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20										
<i>Bestell-Beispiel für Ø6: SZ-32 HP- 06 DS</i>																	



- ▶ Zum direkten Anflanschen an die SK50-Spindel mittels PK50 Zentrierkegel (optionales Zubehör) und 4 Befestigungsschrauben; ohne IKZ
- ▶ Höchste Stabilität durch große Plananlage und konische Auskraglänge
- ▶ Erreichen von tiefen Kavitäten mit DEPO-Aufsteckfräser

Optionales Zubehör finden Sie auf Seite 46

WG 57

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
2002274	40	78	20	200	240	AF22 M10
2502274*	48	78	20	250	290	AF22 M10
3002274	48	78	20	300	340	AF22 M10
3502274*	48	78	20	350	390	AF22 M10
4002274	48	78	20	400	440	AF22 M10
5002274*	48	78	20	500	540	AF22 M10
2002774	58	78	20	200	240	AF27 M12
2502774*	58	78	20	250	290	AF27 M12
3002774	58	78	20	300	340	AF27 M12
4002774	58	78	20	400	440	AF27 M12
4502774*	58	78	20	450	490	AF27 M12
5002774	58	78	20	500	540	AF27 M12

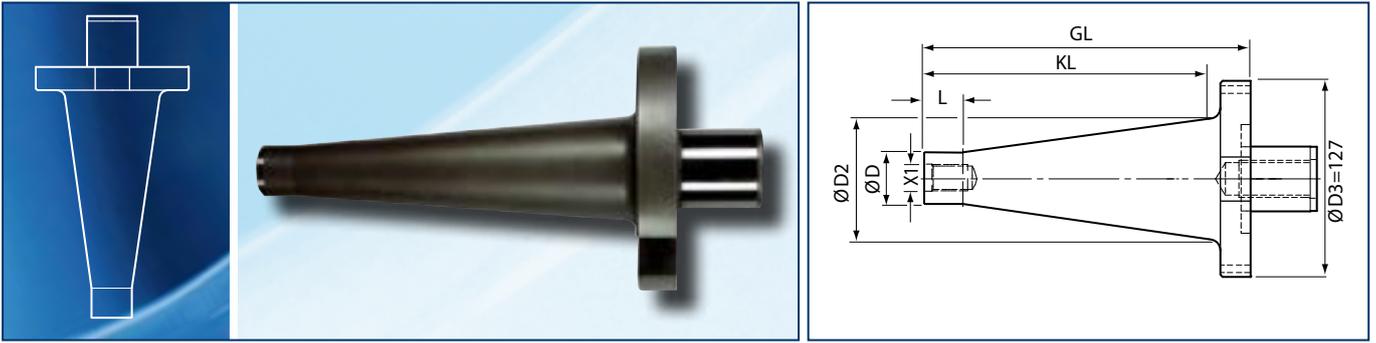
*Solange Vorrat reicht

Ersatzteile:

WG 160

Mitnehmerkeil	für AF22 M10	für AF27 M12
Bestell-Nr.	M1008	M1212





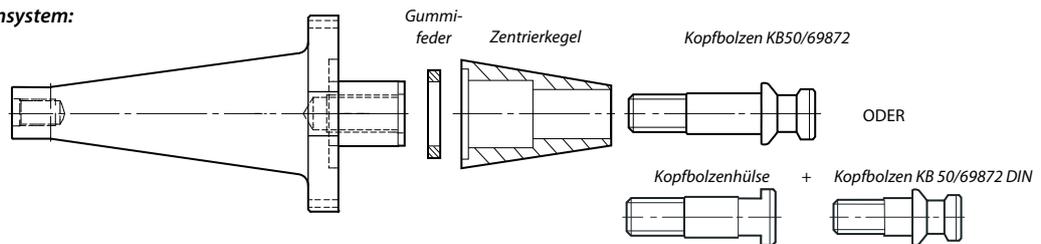
- ▶ Zum direkten Anflanschen an die SK50-Spindel mittels PK50 Zentrierkegel (optionales Zubehör) und 4 Befestigungsschrauben; ohne IKZ
- ▶ Höchste Stabilität durch große Plananlage und konische Auskraglänge
- ▶ Erreichen von tiefen Kavitäten mit DEPO-Einschraubfräsern

WG 57

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
2501674*	28,8	78	30	250	290	M16
3001674	28,8	78	30	300	340	M16
4001674	28,8	78	30	400	440	M16
5001674²⁾*	28,8	78	30	500	540	M16

²⁾ nur auf Anfrage

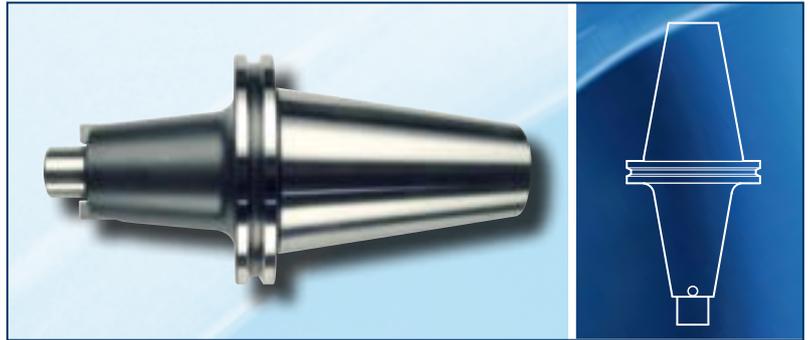
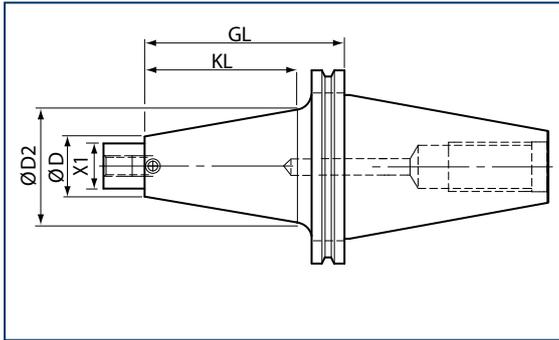
Aufbau SK 50 Plananlagensystem:



Optionales Zubehör:

WG 160

PG 50	PK 50	KB 50/69872	KB 50 /Hülse
			
Gummifeder	Zentrierkegel	Kopfbolzen nach DIN 69872, ohne IKZ	Kopfbolzenhülse für vorhandene Kopfbolzen, ohne IKZ



- ▶ Steilkegel SK 40 nach DIN 69871, Form A; für automatischen Werkzeugwechsel
- ▶ Wuchtgüte: Aufnahmegrundkörper feingewuchtet G 6,3 / 8.000 U/min

WG 40					
Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	KL	GL	X1
502275/40	40	45	50	67	AF22 M10
752275/40	40	45	75	92	AF22 M10
1002275/40	40	45	100	117	AF22 M10
252775/40*	48	48	25	42	AF27 M12
502775/40	48	48	50	67	AF27 M12
752775/40*	48	50	75	92	AF27 M12
1002775/40*	48	48	100	117	AF27 M12

*Solange Vorrat reicht

Ersatzteile:

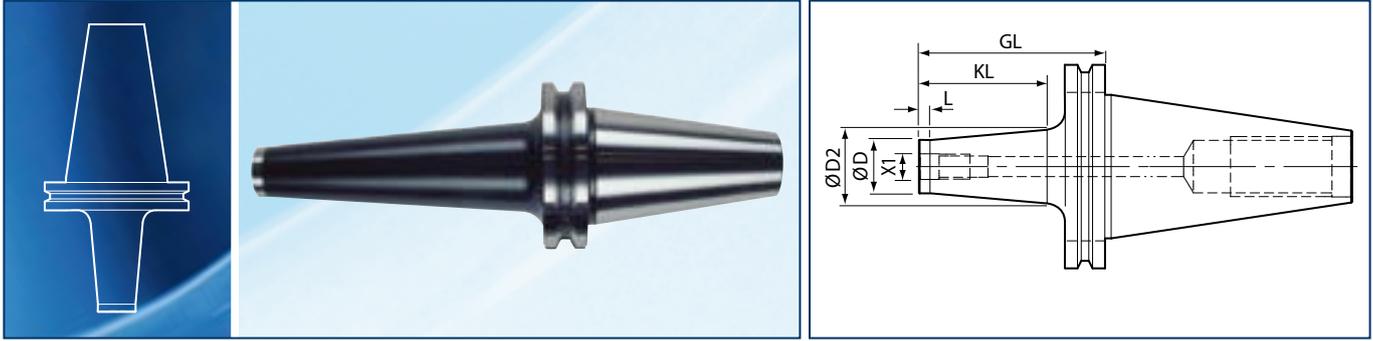
WG 160		
Mitnehmerkeil	für AF22 M10	für AF27 M12
Bestell-Nr.	M1008	M1209



Optionales Zubehör:

WG 160	
Bestell-Nr.	
KB 40 / 69872 DIN	Kopfbolzen mit IKZ





- ▶ Steilkegel SK 40 nach DIN 69871, Form AD; für automatischen Werkzeugwechsel
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Schlanke Ausführung für kleine Winkel bei Entformschrägen
- ▶ Wuchtgüte: Feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 40

Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	L	KL	GL	X1
104075/6*	9,8	9,8	10	10	34	M6
304075/6*	9,8	13,0	-	30	54	M6
504075/6*	9,8	20,0	-	50	74	M6
704075/6*	9,8	23,0	-	70	94	M6
304075/8	12,8	15,0	-	30	54	M8
504075/8	12,8	23,0	-	50	74	M8
704075/8	12,8	23,0	-	70	94	M8
5040752/10*	15,4	23,0	-	50	74	M10
104075/10*	17,8	17,8	10	10	34	M10
304075/10	17,8	20,0	10	30	54	M10
504075/10	17,8	25,0	10	50	74	M10
704075/10	17,8	28,0	10	70	94	M10
104075/12*	20,8	20,8	10	10	34	M12
304075/12	20,8	24,0	10	30	54	M12
504075/12	20,8	24,0	10	50	74	M12
704075/12	20,8	31,0	10	70	94	M12
904075/12	20,8	31,0	10	90	114	M12
304075/16	28,8	28,8	30	30	54	M16
504075/16	28,8	34,0	10	50	74	M16
704075/16	28,8	34,0	10	70	94	M16
904075/16	28,8	39,0	10	90	111	M16

*Solange Vorrat reicht

Optionales Zubehör:

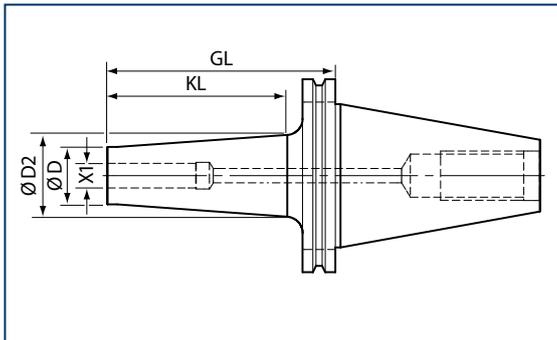
WG 160

Bestell-Nr.

KB 40 / 69872 DIN

Kopfbolzen mit IKZ





- ▶ Steilkegel SK 40 nach DIN 69871, Form AD; für automatischen Werkzeugwechsel
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Schlanke Ausführung für kleine Winkel bei Entformschrägen
- ▶ Wuchtgüte: Aufnahmekörper feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 181

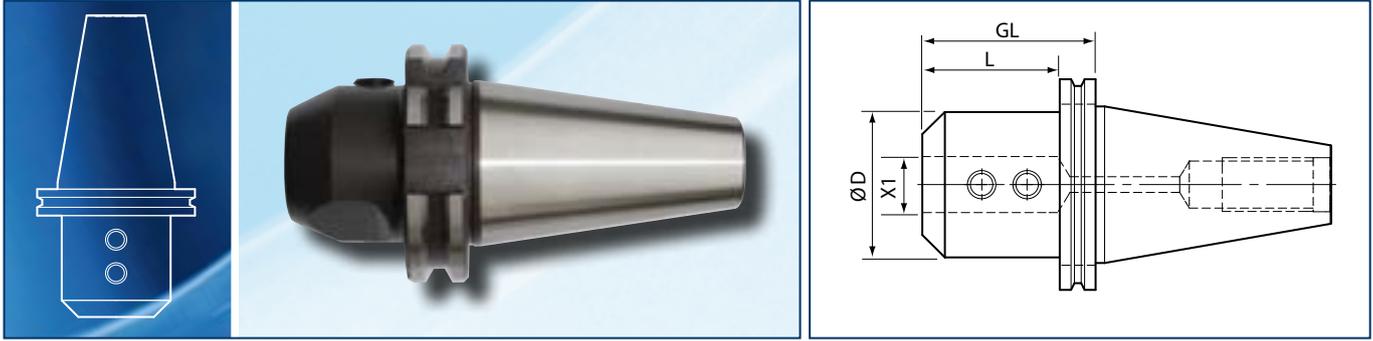
Bestell-Nr.	Ø D	Ø D2	KL	GL	X1
604073/6	12	22	60	84	D6
1004073/6	12	26	100	124	D6
1404073/6*	12	30	140	164	D6
604073/8	15	25	60	84	D8
1004073/8	15	29	100	124	D8
1404073/8*	15	33	140	164	D8
604073/10	17	27	60	84	D10
1004073/10	17	31	100	124	D10
604073/12	20	30	60	84	D12
1004073/12	20	34	100	124	D12
1404073/12*	20	38	140	162	D12
604073/14*	23	33	60	84	D14
604073/16	25	35	60	84	D16
604073/18*	28	38	60	84	D18
704073/20	28	42	70	90	D20

Optionales Zubehör:

WG 160

Bestell-Nr.	
KB 40/69872 DIN	Kopfbolzen mit IKZ





- ▶ Steilkegel SK 40 nach DIN 69871, Form AD; für automatischen Werkzeugwechsel, für die Aufnahme von Werkzeugen mit Schaft nach DIN 1835-B und DIN 6535-HB (Weldon)
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Wuchtgüte: G 6,3/12.000 U/min.

WG 52

Bestell-Nr.	Ø D	L	GL	X1
304010/6	25	31	50	D6
304010/8	28	31	50	D8
304010/10	35	31	50	D10
304010/12	42	31	50	D12
454010/16	48	44	63	D16
454010/20	52	44	63	D20
804010/25	63	80	97	D25

Notizen:

Optionales Zubehör:

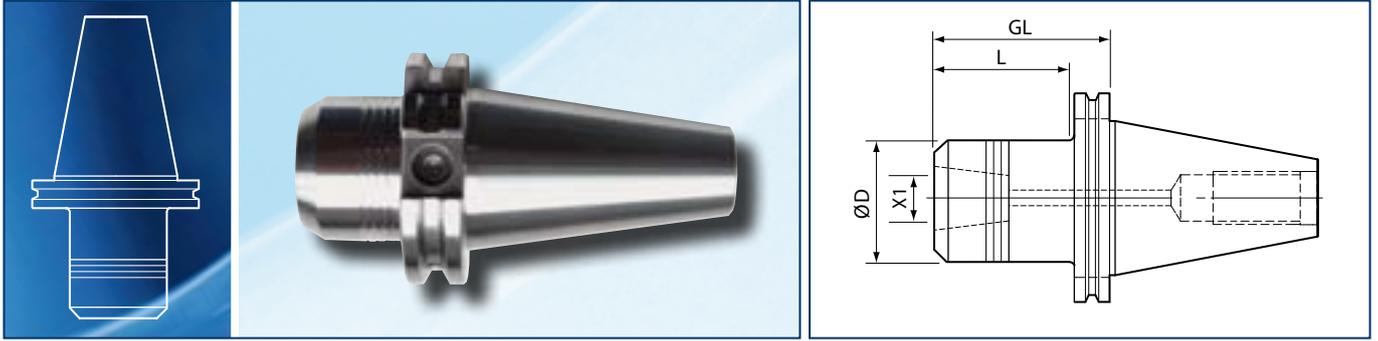
WG 160

Bestell-Nr.

KB 40/69872 DIN

Kopfbolzen mit IKZ





- ▶ Steilkegel SK 40 nach DIN 69871, Form AD/B; für automatischen Werkzeugwechsel
- ▶ Zentrale Bohrung für Kühlmedium
- ▶ Bohrung für Datenträger (Codierchip)
- ▶ Hohe Rundlaufgenauigkeit < 0,003 mm bei Verwendung von DEPO Spannzangen
- ▶ Wuchtgüte: Aufnahmekörper feingewuchtet G2,5 / 25.000 U/min

WG 156

Grösse	Ø D	L	GL	X 1
SK 40 ER 25	40	29	45	D3 - D16

	<p>Artikel</p> <p>Aufnahme</p>	<p>Bestell-Nr.</p> <p>SZF SK 40/25</p>																					
	<p>Spannzangen- und Dichtscheibensatz Ø3 Ø4 Ø6 Ø8 Ø10 Ø12 Ø16</p>	<p>SZS 25 (3 - 16)</p>																					
	<p>Spannmutter</p>	<p>SM 25</p>																					
	<p>Rollenschlüssel RO 40</p>	<p>106833</p>																					
	<p>Spannzange einzeln</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="7">SZ-25 HP- ...</th> </tr> <tr> <th>-03</th> <th>-04</th> <th>-06</th> <th>-08</th> <th>-10</th> <th>-12</th> <th>-16</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø 3</td> <td>Ø 4</td> <td>Ø 6</td> <td>Ø 8</td> <td>Ø 10</td> <td>Ø 12</td> <td>Ø 16</td> </tr> </tbody> </table>	SZ-25 HP- ...							-03	-04	-06	-08	-10	-12	-16	Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16
SZ-25 HP- ...																							
-03	-04	-06	-08	-10	-12	-16																	
Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16																	
<p><i>Bestell-Beispiel für Ø 6: SZ-25 HP-06</i></p>																							
	<p>Dichtscheibe einzeln</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="7">SZ-25 HP- ...</th> </tr> <tr> <th>-03 DS</th> <th>-04 DS</th> <th>-06 DS</th> <th>-08 DS</th> <th>-10 DS</th> <th>-12 DS</th> <th>-16 DS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø 3</td> <td>Ø 4</td> <td>Ø 6</td> <td>Ø 8</td> <td>Ø 10</td> <td>Ø 12</td> <td>Ø 16</td> </tr> </tbody> </table>	SZ-25 HP- ...							-03 DS	-04 DS	-06 DS	-08 DS	-10 DS	-12 DS	-16 DS	Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16
SZ-25 HP- ...																							
-03 DS	-04 DS	-06 DS	-08 DS	-10 DS	-12 DS	-16 DS																	
Ø 3	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16																	
<p><i>Bestell-Beispiel für Ø 6: SZ-25 HP-06 DS</i></p>																							

Ihr Weg zu uns...



Mit der Grundidee, eine effizientere Frästechnologie zu realisieren, gründet Heinz Deitert 1987 das Unternehmen **DEPO**.

Auf Basis seiner langjährigen Branchenerfahrung entsteht ein komplettes Werkzeugsystem. Die Entwicklung von optimalen Frässtrategien mit abgestimmten Werkzeugen bietet kürzere Maschinenlaufzeiten und gewährleistet in vielen Produktionsprozessen eine spürbare Produktivitätssteigerung.

Durch die breite Akzeptanz des **DEPO Werkzeugsystems** etabliert sich das Unternehmen überdurchschnittlich schnell am Markt. Ausschlaggebend dafür sind der Innovationsgrad, die Flexibilität und die Zuverlässigkeit, die **DEPO** Kunden besonders schätzen.

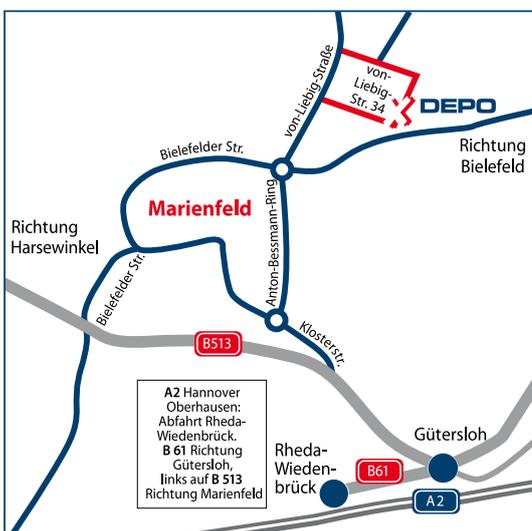
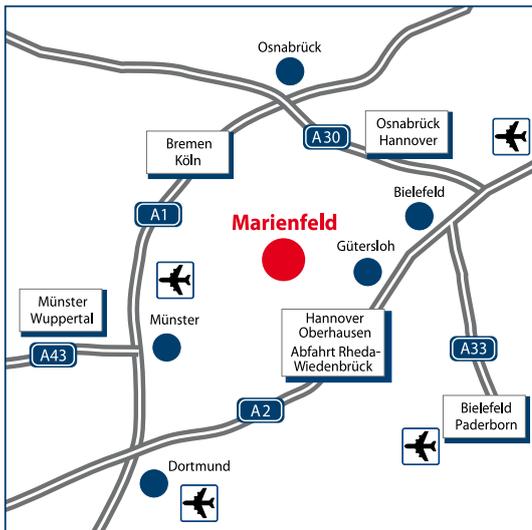
Der Anspruch, ein „Komplettpaket für den Werkzeug- und Formenbau“ anzubieten, führt 1996 dazu, **DEPO Werkzeugmaschinen-technik** mit in das Programm aufzunehmen.

Seit 2009 bauen wir unsere **Xpert-Line Bearbeitungszentren** „Made in Germany“.

Die Entwicklung und der Vertrieb von Werkzeugmaschinen und Maschinenkomponenten in Verbindung mit der Frästechnik bietet allen Anwendern ein Höchstmaß an Wirtschaftlichkeit.

Die Programmiersoftware **DEPO CAM** sowie Fräs- und Strategieschulungen ergänzen das ganzheitliche Unternehmenskonzept.

Dienstleistung steht bei **DEPO** im Vordergrund. Rund 70 Mitarbeiter gewähren eine konsequente Weiterentwicklung, eine kompetente Beratung und Planung von Anfang an, eine termingerechte und qualitativ hochwertige Gesamtleistung und einen optimalen Service.



Vereinbaren Sie einen Termin mit uns und besuchen Sie uns in unserem Technologiezentrum. Gerne informieren und beraten wir Sie hier.

Um Ihnen neueste Strategien und Produkte vorzustellen, stehen hier unsere Mitarbeiter mit der neuesten Generation Bearbeitungszentren, Software und unserem gesamten Werkzeugprogramm für Sie bereit. Überzeugen Sie sich von unserer Leistungsstärke.

DEPO GmbH & Co. KG

Von-Liebig-Straße 34 | 33428 Marienfeld | Germany

Fon +49 (0) 52 47 - 98 00-0 | Fax +49 (0) 52 47 - 98 00-40

info@depo.de | www.depo-gmcd.com