

## Gewindeschneid-Schnellwechselfutter ohne Längenausgleich auf Druck und Zug

ISO 12164-1  
(DIN 69893) HSK-A



Quick change tapping chucks without length compensation on compression and expansion

Mandrins de taraudage à changement rapide sans compensation longitudinale à la compression et traction



### Verwendung:

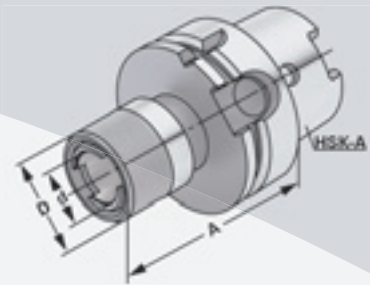
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

### Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

### Application:

Pour le serrage d'adaptateurs porte-tarauds à changement rapide.



ISO 12164-1  
(DIN 69893-1)

HSK - A

G6,3  
15.000 min<sup>-1</sup>

CAD



Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d
A50.16.12.1	HSK-A 50	M3 – M14	1	65	38	19
A50.16.20.1	HSK-A 50	M5 – M22	2	100	54	31
A63.16.12.1	HSK-A 63	M3 – M14	1	65	38	19
A63.16.20.1	HSK-A 63	M5 – M22	2	100	54	31
A63.16.36.1	HSK-A 63	M14 – M36	3	130	86	48
A100.16.12.1	HSK-A 100	M3 – M14	1	80	38	19
A100.16.20.1	HSK-A 100	M5 – M22	2	90	54	31
A100.16.36.1	HSK-A 100	M14 – M36	3	132,5	86	48

### Hinweis:

Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

### Note:

For machining centres with synchronous spindle.

### Observation:

Pour centres d'usinage avec broche synchrone.



## Gewuchtete Ausführung

Balanced type

Type équilibré



Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension
---------------------------------------	--------------------------------

### Wuchten auf G 2,5 von vorgewuchteten Kemmler-Werkzeugen

Balancing at G 2.5 of pre-balanced Kemmler-tools  
Equilibrage sur G 2,5 d'outils Kemmler pré-équilibrés

W25

#### Ohne Wuchtprotokoll

Without balancing report  
Sans protocole d'équilibrage

W25.2

#### Mit Wuchtprotokoll

With balancing report  
Avec protocole d'équilibrage

### Wuchten von nicht vorgewuchteten Werkzeugen

Balancing of unbalanced tools  
Equilibrage d'outils non-équilibrés

W25.1

#### Ohne Wuchtprotokoll

Without balancing report  
Sans protocole d'équilibrage

