



Passion for Perfection

Werkzeugaufnahmen **GoldLine**

Tool Holders GoldLine

diebold
Goldring-Werkzeuge

Über Uns

Die Firma Diebold ist ein familiengeführtes Unternehmen. Der Goldring ist das Markenzeichen für Werkzeuge mit höchster Präzision und Qualität. Unser Motto und Leitbild sind: Leidenschaft für Perfektion.

Die Firma Diebold wurde 1952 von Helmut Diebold als Einzelfirma gegründet. Der Wirtschaftsaufschwung in den Nachkriegsjahren ließ den Lohnfertiger stetig wachsen, so dass im Jahr 1968 ein neues Fabrikgebäude am heutigen Standort in Jungingen gebaut wurde. Anfangs wurden Teile für die Textilindustrie produziert, parallel dazu sind die eigenen Produktlinien Spannwerkzeuge und Spindelkomponenten entstanden, was der Grundstein für den heutigen Erfolg wurde.

Heute präsentiert sich das Junginger High-Tech Unternehmen mit einer zukunftsorientierten Fabrik und einer Produktionsfläche von 5.000 m². Die Fertigung ist vollklimatisiert und trotzdem energiesparend, mit Fokus auf Energieeffizienz. Die Montagen finden in einem Sauberraum statt und die Qualitätssicherung in einem Messraum der Güteklasse 2. Dort werden auch die von Diebold hergestellten Teile der Produktlinie Messmittel kalibriert und zertifiziert. Mit dem automatisierten Lager sorgen wir für schnellstmögliche und fehlerfreie Lieferungen.

Mit der Produktlinie Schrupftechnik sind wir zum technologischen Weltmarktführer geworden ergänzt um den entscheidenden Schritt in Richtung Digitalisierung.

Innovative und präziseste Produkte können nur auf hochmodernen Maschinen gefertigt werden, daher verfügt die Firma Diebold über mehr als 30 hochgenaue CNC Maschinen von deutschen und Schweizer Herstellern.

120 spezialisierte Facharbeiter, die überwiegend bei Diebold ausgebildet wurden und im Durchschnitt mehr als 20 Jahre für das Unternehmen arbeiten, fertigen Teile mit einer Genauigkeit von unter einem tausendstel Millimeter.

Diese hohe Präzision wird Dank der Produktion in der klimatisierten Fertigung stets erreicht. Alle Teile, die das Haus Diebold verlassen, werden mehrfach geprüft und bekommen dies mit einem Messprotokoll garantiert.

Passion for Perfection



About Us

In 1952, young entrepreneur Helmut Diebold founded the Helmut Diebold precision machine shop which later became the Diebold Goldring Factory. At this time, the company produced parts for the domestic textile machine industry, but the company had already begun to manufacture the first tool holders and spindle components. The economic upswing in the post-WWII era helped Diebold to grow fast and in 1968 a new factory was built at the current location in Jungingen.

Today Diebold has an environmentally-controlled production area of 5000 square meters. Its innovative tool holders, high-frequency spindles and gauge systems are manufactured on state-of-the-art equipment. Diebold runs more than 30 CNC machines made by German and Swiss manufacturers. Over 120 highly-skilled workers manufacture parts with an accuracy of less than 1 micron. Seventy percent of the staff have run through an in-house apprenticeship program and are working at Diebold for more than 20 years.

The attention to employee training and modern equipment allows Diebold to manufacture machine parts of the finest quality.

All products leaving the factory are guaranteed through inspection reports, with parts measured and documented on two precise CMM's in a class 2 inspection room.

Standard products are stocked at Diebold's automated warehouse, which ships orders within one day.

Diebold guarantees best products in best quality according to his principle: Passion for Perfection.



CEO
Hermann Diebold

Energiekonzept

Energy concept



Verantwortung für Menschen, Region & Umwelt

Wir übernehmen Verantwortung für unsere Umwelt und betreiben eine weitgehend zukunftsorientierte Fabrik. Durch unser ausgefeiltes Energiekonzept senken wir den Energieverbrauch für eine nachhaltige Produktion und um natürliche Ressourcen zu schützen.

Unser intelligentes Energiekonzept bedeutet:

- Energie- und kostensparendes Gesamtkonzept
- Kompromisslose Qualitätserhaltung
- Wärmerückgewinnung mit 96% Wirkungsgrad
- Energiegewinnung durch Photovoltaik
- Rückgewinnung der Abwärme der Kompressoren
- Konsequente Umrüstung der Beleuchtung auf LED
- Ersatz von allen PCs durch Thin Clients, die auf virtualisierte Server zugreifen
- Einsatz von Hybridfahrzeugen
- Videokonferenzen statt Reisen
- Ladestation für E-Bike und E-Fahrzeug für Mitarbeiter
- Verantwortung für Mensch und Umwelt
- Verantwortung für die Region

Responsibility for people, region & environment

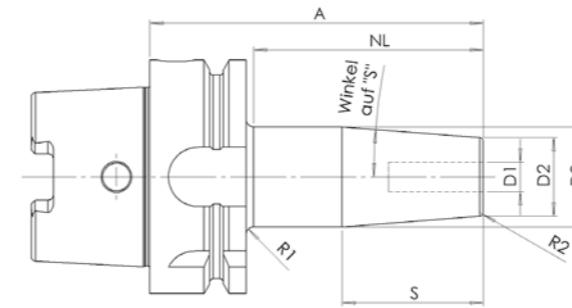
We take responsibility for our employees and the environment and operate a future-oriented factory. Through our sophisticated energy concept we reduce energy consumption for sustainable production and to protect natural resources.

Our intelligent energy concept means:

- Energy and cost-saving air-conditioning
- Uncompromising quality
- Heat recovery with 96% efficiency
- Electricity through photovoltaics
- Recovery of heat from compressors
- Conversion of lighting to LED
- Replacement of all PCs with thin clients that access virtualised servers
- Use of hybrid vehicles
- Video conferencing instead of travelling
- E-bike and E-vehicle charging for employees free of charge
- Responsibility for people and the environment
- Responsibility for the region



	Seite / Page
Diebold GoldLine	8
HSK - Form A	19
HSK - Form E	37
HSK - Form F	55
Steilkegel SK <i>Steep Taper</i>	65
D - SK <i>Steep Taper with face contact</i>	81
BT <i>Taper BT</i>	85
D-BT mit Plananlage <i>Taper D-BT with face contact</i>	95
PSC	105
ISO	108
Zubehör <i>Accessories</i>	112



R1: _____
 D2: _____
 D3: _____
 D1: _____
 A-Maß: _____
 R2/Fase 45°: _____
 NL: _____
 S: _____
 Winkel auf S: _____

Helmut Diebold GmbH & Co.
Goldring-Werkzeugfabrik

Vertrieb Kontakt
Tel.: +49 (0) 7477 871 - 0
info@hsk.com

QR-Code für Formular auf
Webseite www.hsk.com



Schnittstelle / Kegel / Taper: _____

Kühlmittelaustritt / Coolant Outlet:
 **Anzahl abhängig von D1 und der gewählten Kontur
 **Quantity depends on D1 and the selected contour

Beschichtung (+10-15 Arbeitstage zusätzlich) /
 Coating (+10-15 Arbeitstage additional business days)

Wuchtbohrung am Schaft /
 Balancing holes on the shank:

Radius/Fase Schaftseite R2/ radius /
 chamfer on the shank R2:

Einstellschraube / Adjusting Screw: _____

Vorweite / Cylinder: _____

Datenträger / Data Code Chip: _____

Wuchtgüte* / Balancing Accuracy*:

Stückzahl / Quantity: _____

Müssen Werkzeuge eingeschrumpft werden /
 Do tools need to be shrink-fitted?

Werkzeugvermessung mit Protokoll /
 tool measurement with report?

Firma / Company: _____

Ansprechpartner / Contact Person: _____

Tel: _____

Email: _____

Adresse / Address: _____

Zusatz InFormtionen / additional inFormtion?: _____



Hinweis: Alle HSK Aufnahmen sind im HSK komplett bearbeitet und jede Aufnahme wird inkl. Protokoll ausgeliefert.
 Note: All HSK recordings are processed in HSK complete and each recording is delivered with a protocol.

*Die Futter sind werkseitig feingewuchtet: Ab 1kg □ G2,5 bei 25.000 U/min ; Unter 1 kg mit Restunwucht <1 g mm
 ** Kühlkanalbohrung
 * The chucks are factory-balanced: From 1 kg □ G2.5 at 25,000 rpm ; Under 1 kg with residual unbalance <1 g mm
 ** Coolant channel bore

Diebold GoldLine Werkzeugaufnahmen

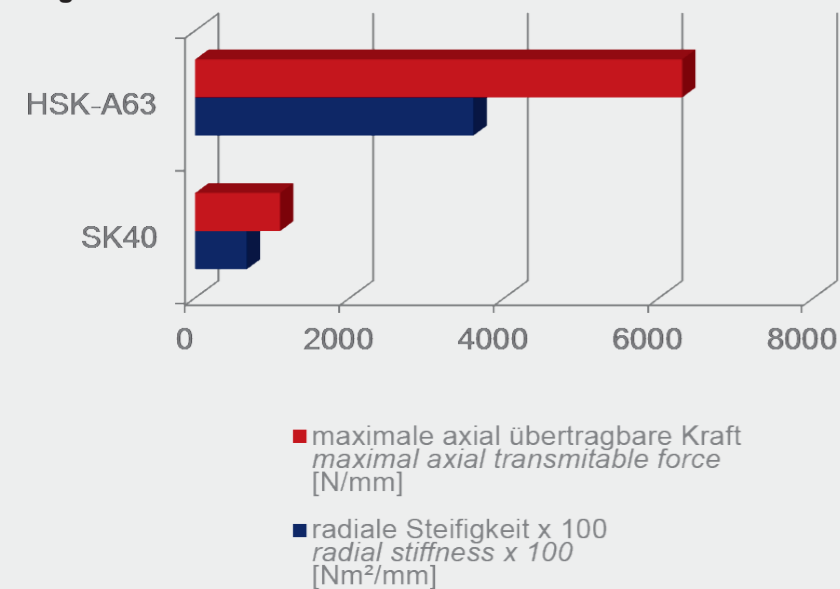
Der Hohlchaftkegel, kurz HSK genannt, wird als Werkzeugaufnahme in Werkzeugmaschinen und Holzbearbeitungsmaschinen verwendet. Er ist als Nachfolger und Weiterentwicklung der bewährten Steilkegel weltweit erfolgreich im Einsatz.

In den Jahren 1992-1995 wurde der HSK entwickelt und in der DIN 69893 genormt.

Der HSK Kegel besticht durch viele Vorteile gegenüber dem SK-Kegel:

- **Gewicht:** etwa 50 % leichter und ca. 30 % kleiner gegenüber dem SK-Kegel, dadurch sind einfachere und schnellere Werkzeugwechsel garantiert
- **Hohe Steifigkeit:** durch die Abstützung am Bund (Plananlage) wird eine 5-7 mal höhere Biegefestigkeit wie bei vergleichbaren SK-Werkzeugen erreicht
- **Hervorragende Wechselgenauigkeit:** die Plananlage ermöglicht eine axiale Positioniergenauigkeit im μm -Bereich. Die formschlüssige, enge Kegeltoleranz verhindert Rundlauffehler
- **Gute Drehmomentübertragung:** der HSK wird in der Aufnahmespindel verspannt, so dass durch Reibschluss eine hohe Drehmomentübertragung möglich ist. Zusätzlich greifen 2 Mitnehmersteine (Form A) in die Nuten am Schaftbereich ein
- **Für hohe Drehzahlen besonders geeignet:** bei hohen Drehzahlen weitet sich die Spindel durch die Zentrifugalkraft auf. SK-Werkzeuge werden tiefer in die Spindel eingezogen und klemmen beim Ausstoßen. Beim HSK mit Plananlage wird dies verhindert. Die hohen Drehzahlen drücken die Spannelemente nach außen und verstärken die Einzugskraft
- **Für Hochgeschwindigkeitsbearbeitung bestens geeignet.**

Vergleich HSK / SK

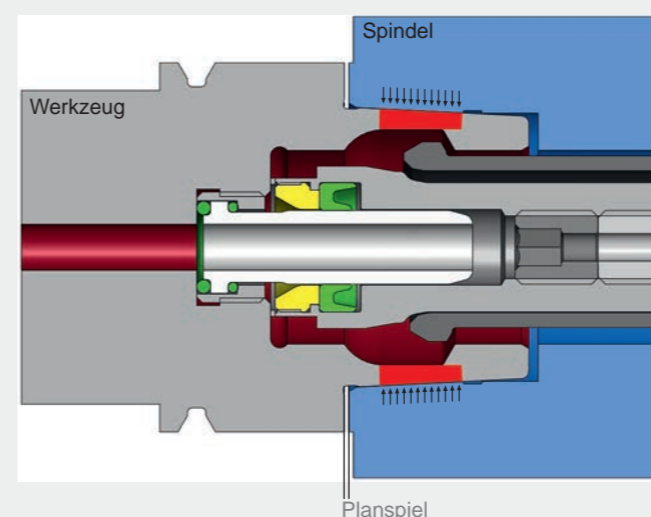


Eigenschaften von Diebold-HSK-Werkzeugen

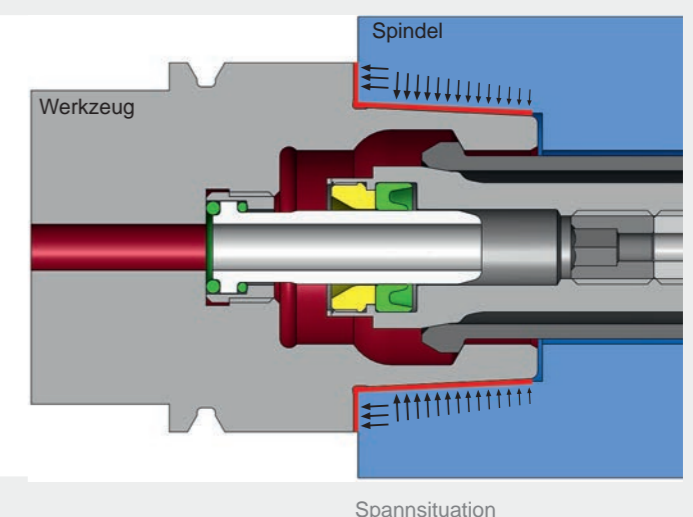
- **Werkstoff:** es werden hochfester Vergütungsstahl, Warmarbeitsstahl oder spezieller Einsatzstahl mit eng tolerierten Legierungsbestandteilen verwendet. Zugfestigkeit im Kern $>900 \text{ N/mm}^2$
- **Härten:** das Härteverfahren und die Einhärtetiefe sind auf die jeweilige Futter-Type und Größe abgestimmt, so dass auch dünnwandige HSK-Kegel nicht durchhärten. Die Bruch- bzw. Rissgefahr ist bei Diebold-HSK Futteren so gut wie ausgeschlossen
- **Ausführung:** Oberfläche umweltfreundlich mit Hartguss-Granulat gestrahlt und korrosionsgeschützt: Hohlchaftkegel präzisionsgeschliffen $Ra \leq 0,2$ Aufnahmeseite präzisionsgeschliffen $Ra \leq 0,4$
- **Beschichtung:** Schrumpffutter HSK-E und HSK-F sind nichtrostend beschichtet
- **Rundlauf toleranzen:** für Form- und Lagetoleranzen und für Toleranzen der Aufnahmebohrungen und Aufnahmezapfen erlaubt die Qualitätssicherung max. 2/3 der DIN-Toleranzen.

Funktionsprinzip der HSK-Schnittstelle

Fügeposition



Spannsituation



Diebold GoldLine Tool Holders

The HSK called hollow shaft taper is used as a high accurate tool holder system in machine tools. It is the successor of the wellknown steep taper.

In the years 1992-1995, the HSK was developed and became a DIN and ISO standard.

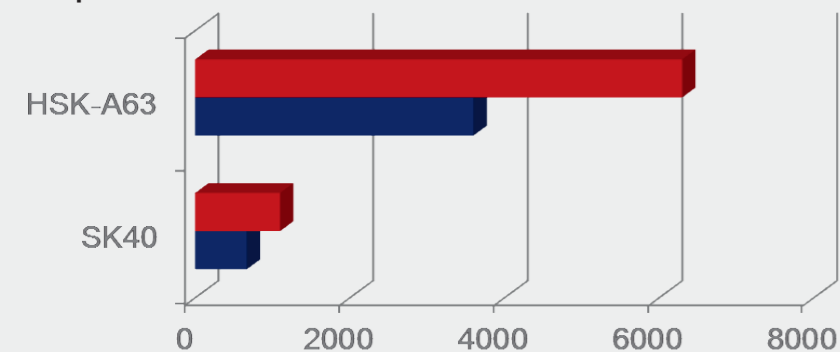
The HSK taper has many advantages over steep tapers:

- **Weight:** approx. 50% lighter compared to the SK cone which guarantees easier and faster tool changes
- **High stiffness:** by the support at the collar (face contact) a 5-7 times higher bending strength is achieved to comparable SK tool holders
- **Excellent interchangeability:** the face contact allows axial positioning accuracy in the micron-range. The form-fitting, narrow joint tolerance prevents runout errors
- **Good torque transmission:** the HSK taper is compressed in the receiving spindle so that a high torque transmission is possible by frictional force. In addition two drive keys (form A) in the spindle engage in the grooves on the tool holder taper
- **Particularly suitable for high speeds:** at high speeds the spindle is expanded by centrifugal forces. SK tool holders are pulled deeper into the spindle and after spindle stop it is difficult to release the tapers for the tool change. This is prevented with the HSK since they have a face contact. When the spindle rotates, centrifugal forces push the clamping elements outwards and reinforce the pull force that holds the tool holder in the spindle taper
- **Ideally suited for high-speed machining.**

Characteristics of Diebold HSK Tools

- **Material:** high-strength heat-treated steel or special steel with tightly tolerated alloying components are used. Tensile strength is $> 900 \text{ N/mm}^2$
- **Surface finish:** environmentally friendly sand blasted or with anti-corrosion coating. HSK taper ground to $Ra \leq 0.2$
- **Coating:** shrink fit tool holders HSK-E and HSK-F are protected by an anti-corrosion coating
- **Tolerances:** the quality inspection allows only 2/3 of the DIN tolerances.
- **Hardening:** the hardening process and the hardening depth are matched to the type and size of the chuck so that even thin-walled HSK cones do not crack. The risk of breakage or cracking is virtually impossible with Diebold-HSK holders

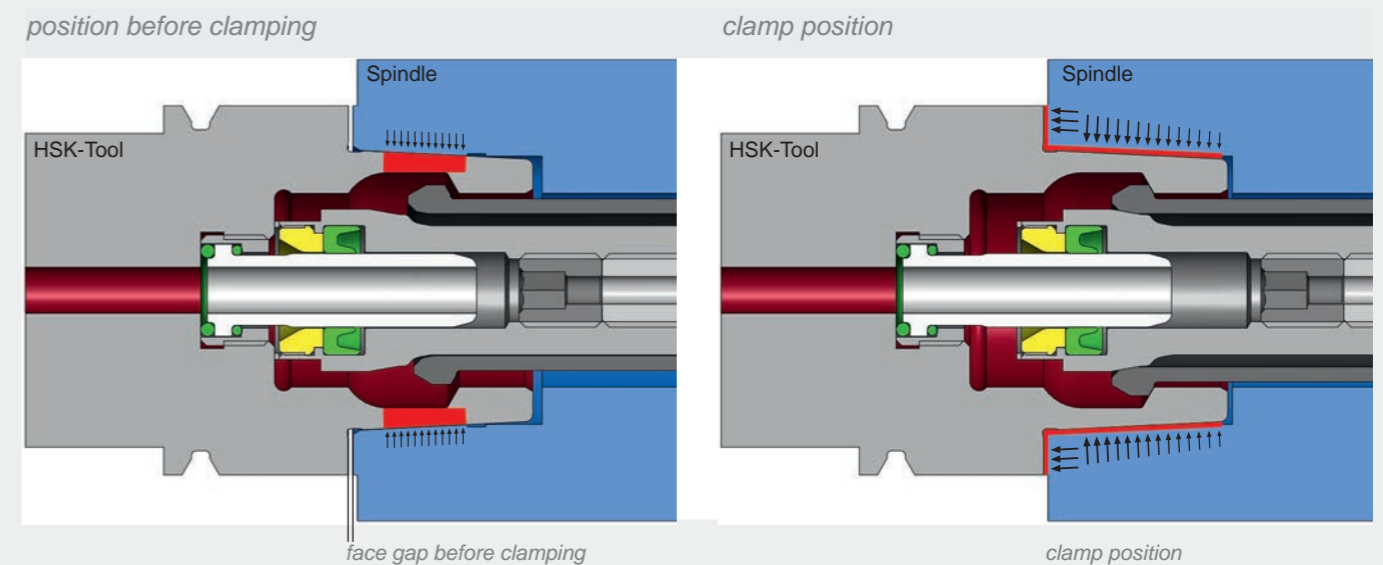
Comparison HSK / SK



■ maximale axial übertragbare Kraft
maximal axial transmittable force
[N/mm]

■ radiale Steifigkeit x 100
radial stiffness x 100
[Nm²/mm]

Function of HSK Clamping



Diebold GoldLine Werkzeugaufnahmen

Diebold GoldLine Tool Holders

Hohlschaftkegel-Genauigkeit

HSK Taper Accuracy

Die **Kegeltoleranzen** nach DIN 69893 wurden im Mai 2003 aufgrund der ISO Normung vergrößert. Diebold nutzt nur die halbe, untere Toleranz. Wenn die Kegel an die obere Toleranzgrenze gefertigt werden und die Einzugskräfte des Spannsystems nachlassen wird die Schnittstelle instabil.

Die Toleranzen können mit Diebold Mehrstellenmessgeräten vermessen werden (siehe hierzu den gesonderten Messmittel-Prospekt). Diebold als führender Kegelmessgerätehersteller verfügt über zertifizierte Urkegel, ein Messgerät kann so jährlich von Diebold kalibriert werden. Mit den Prüfmitteln wird eine Messsicherheit von < 0,001 mm erreicht.

The HSK taper tolerances according to DIN 69893 were expanded in May 2003 due to ISO standardization. Diebold uses only half of the lower tolerance. When tool holder taper and spindle taper are made to the upper tolerance, the system loosed 35% of the pull-in forces of the tensioning system and the HSK interface becomes unstable.

The HSK tolerances can be measured with Diebold multi-point measuring devices (see separate gauge brochure). Diebold, the leading cone measuring instrument manufacturer, has certified masters for annually re-certification of your gauges. Measuring accuracy of these HSK taper gauges is < 0,001 mm.

Wuchtgüte

Balancing

Wuchtgüte = Mittenversatz zur Rotationsachse

Unbalance = offset from center rotation line

Wuchtgüte

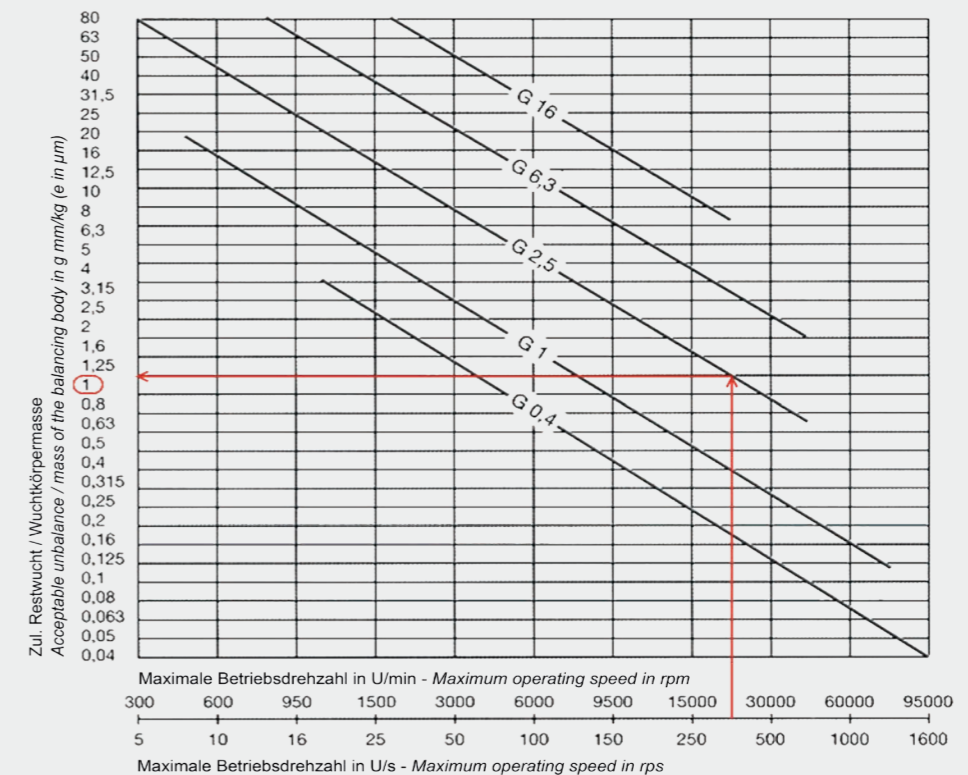
Sämtliche Diebold HSK-Werkzeugaufnahmen werden konstruktiv vorgewuchtet und nach dem Schleifen feinstgewuchtet.

Influence on Balancing

All Diebold HSK tool holders are pre-balanced and become fine balanced after grinding.

Alle Aufnahmen sind feingewuchtet auf G2,5 bei 25.000 U/min oder <1 gmm Restunwucht.

All chucks are fine balanced to G2.5 at 25,000 rpm or <1 gmm residual unbalance.



Diebold GoldLine Werkzeugaufnahmen

Diebold GoldLine Tool Holders

Die vier Wege zum μm

Klimahalle

Seit 2006 verfügt Diebold über eine vollklimatisierte Fertigungshalle. Dadurch kann Diebold Werkzeughalter mit einer Genauigkeit von $1\mu\text{m}$ Toleranz herstellen.

Messmaschinen der Extraklasse

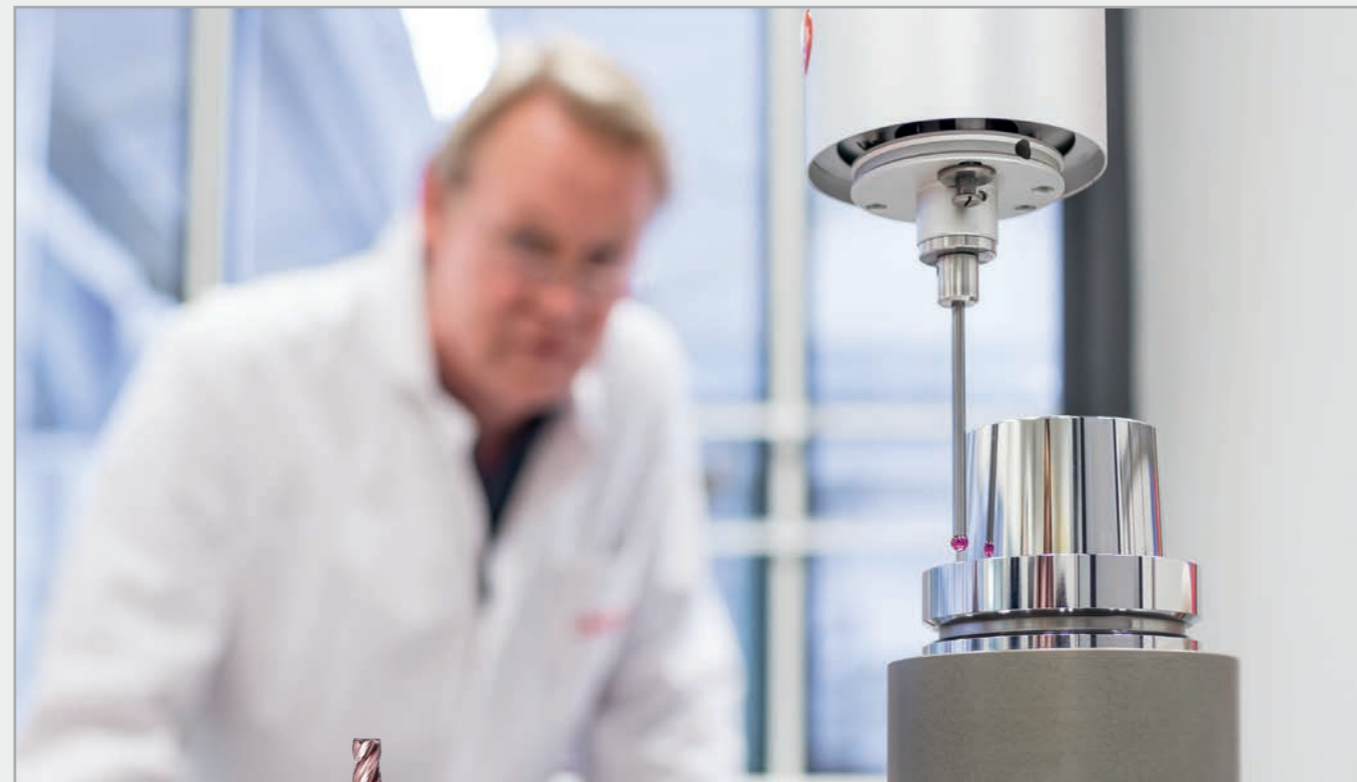
Alle Teile, die das Hause Diebold verlassen, werden auf 2 vollautomatischen Messmaschinen vermessen und gehen zusammen mit einem Prüfprotokoll zum Kunden. Die Messmaschinen stehen in einem vollklimatisierten Messraum der Güteklasse 2.

Automatisierte Logistik

Seit 2010 arbeitet Diebold mit einem automatischen Kleinteilelager. Pro Stunde können bis zu 120 Behälter ein- und ausgelagert werden. Mit diesem neuen Lagersystem kann jeder Kundenauftrag innerhalb von 24 Stunden ausgeliefert werden.

Mitarbeiter

Diebold beschäftigt 120 Facharbeiter und Ingenieure. Mehr als 70% der Mitarbeiter wurden im eigenen Haus ausgebildet und sind durchschnittlich über 20 Jahre im Betrieb. Mit über 30 hochmodernen CNC-Maschinen können somit Werkzeugaufnahmen, Hochfrequenzspindeln und Messgeräte der Extraklasse hergestellt werden. Getreu dem Diebold-Slogan: Passion for Perfection.



μm

The four ways to the μm

Air Conditioned Buildings

Since 2006 Diebold has a fully air-conditioned production where temperature is 20° Celsius all year round. Therefore Diebold is capable to manufacture tool holders, gauges and spindle components to $< 1\mu\text{m}$ tolerance.

Measuring Machines (CMM) of the Extra Class

All parts that are produced by the Diebold company are measured on 2 fully automatic high accurate measuring machines and leave the company together with a test report. The measuring machines are operated in a fully air-conditioned CMM room of class 2.

Automatic Stock Room

Since 2010 Diebold has an automatic stock room. Up to 120 boxes are moved per hour. All orders can be shipped within 24 hours.

Staff

Diebold employs 120 skilled workers in production and engineering more than half of the employees ran through an in-house apprenticeship. The average number of years that the workers spent in our factory is more than 20 years. With more than 30 state-of-the-art CNC machines, tool holders, high-frequency spindles and measuring instruments are produced. According to the Diebold slogan: Passion for Perfection.

Diebold Messgeräte

Alles aus einer Hand für den besten Sitz Ihres Werkzeuges in der Spindel

Diebold bietet über das Sortiment der Werkzeugaufnahmen viele weitere Produkte an, die einige Synergieeffekte ergeben.

Der beste Sitz des Werkzeuges in der Spindel ist von verschiedenen Faktoren abhängig. Spindelkegel und Werkzeugkegel sollten möglichst genau aufeinander abgestimmt sein. Wenn Rundlaufprobleme auftreten muss eine Reihe von Einflussfaktoren überprüft werden. Zuerst gilt die Aufmerksamkeit dem Schneidwerkzeug, danach der Werkzeugaufnahme und selbstredend dem Werkzeugkegel, dann dem Spindelkegel, dem Spindelrundlauf und der Spannkraft des Werkzeugspannsystems. Wenn alle diese Einflussfaktoren überprüft sind hat man in der Regel die Problemstellung identifiziert.

Hierzu bietet Diebold eine Reihe von verschiedenen Messmitteln an:

Kegelmessgeräte:

Sie dienen der kompletten Vermessung aller Funktionsmaße der Werkzeugkegel. Diebold stellt die Kegelmessgeräte selbst her und bietet hierzu einen jährlichen Kalibrierdienst an. Als Service bietet Diebold an, Ihre Messgeräte bei Ihnen im Haus zu überprüfen und einzustellen. Somit entsprechen die eingesetzten Werkzeugaufnahmen den Normen und garantieren damit die Zuverlässigkeit der genauen HSK-Schnittstelle.

Mechanische Spannkraftprüfer:

Sie dienen zum Überprüfen der Einzugskräfte von Spannsystemen in Werkzeugmaschinen.

Rundlaufprüfdorne:

Sie dienen der Ausrichtung und Vermessung der Maschine.

Sondermessgeräte:

Für alle Arten von Sonderaufnahmen.

Messtechniksets:

Spannkraftprüfer und Prüfdorne im Alukoffer für sichere und saubere Aufbewahrung.

3D-Kantentaster:

Sie ermöglichen das manuelle Antasten in allen Achsrichtungen zum Setzen von Nullpunkten.

Voreinstellgeräte:

Für die taktile und optische Messung.

Kegelreiniger:

Zur Reinigung der Kegel für besseren Halt und für besseren Rundlauf in der Maschine.

Montageblöcke:

Für die manuelle Montage von Werkzeugen.



Diebold Gauging

Spindle and tool holders, both from Diebold for best fit of your tool holder in the spindle

Diebold offers many other products beyond the product line of tool holders, which add some extra benefits. The best fit of tool holders in the machine spindle depends on various factors. Spindle cone and tool holder cone must be fitted as precisely as possible. If runout problems occur, a number of influencing factors must be checked. First attention is given to the cutting tool, then to the tool holder and to the tool taper, then the spindle taper, the spindle runout and the retention force of the tool clamping system. When all of these factors are checked, the problems have usually been identified.

Diebold offers a range of different measuring instruments:

Mechanical pull force gauges:

They are used to check the retention force of clamping systems in machine tools.



Taper gauges:

They are used to measure the tool taper geometry. Diebold manufactures the taper measuring instruments and offers an annual re-certification service, since Diebold owns the "master master" of HSK tapers. As a service, Diebold offers to check and adjust the taper gauges at your company so that you can check the tool holders you are using. This check will verify if your holders meet the standards and therefore guarantee the reliability of the HSK interface.

Runout test arbors:

They are used to align and measure the machine and to check the spindle accuracy.

Special measuring instruments:

Taper gauges for all HSK tapers and special tapers and tapers with face contact.

Inspection gauge sets:

Pull force gauges and test arbors in aluminum case for safe and clean storage.

3D edge finders:

They are used to for precise positioning of the machine spindle over the work piece to define the start point of NC programs.

Tool presetters:

Presetters for tactile and optical measuring.

Taper cleaners:

For cleaning the tapers of spindles for better grip and higher accuracy of the machine spindle.

Tool assembly blocks:

To clamp tool holders manually for assembling tools.

Schrumpftechnik US1100

One Touch

Shrink-Fit Technology US1100 OneTouch

Digitalisierung ist das große Fortschrittsthema. Für unsere Schrumpfgeräte der Serie US1100 wurden deshalb vollkommen neue Bedienoberflächen als Touch-Displays entwickelt.

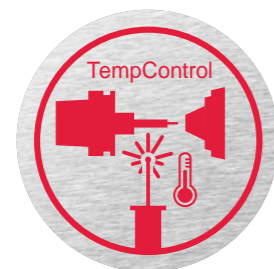
OneTouch & Sicherheitsfunktion TempControl®

Der Schrumpfprozess wird mit dem Antippen von nur einem Button gesteuert. Damit wird sichergestellt, dass auch wenig geübte Bediener prozesssicher Werkzeuge ein- und ausschumpfen können. Bedienungsfehler die in der Vergangenheit oft vorgekommen sind und zur Überhitzung der Werkzeugaufnahmen geführt haben, sind damit ausgeschlossen. Mit dem Antippen des Startsymbols auf dem Display startet der Schrumpfvorgang mit anschließendem Kühlvorgang vollautomatisch. Die patentierte Pyrometertechnik mit TempControl in der Spule misst während des Schrumpfprozesses die Oberflächentemperatur der Futter und steuert den Prozess. Dadurch wird nur die maximal eingestellte Zieltemperatur erreicht und dennoch die Bohrung durch eine Haltezeit länger offengehalten. Eine Überhitzung der Werkzeugaufnahmen durch Bedienfehler ist somit ausgeschlossen. Durch die Regelung auf einen Zielwert ist keinerlei weitere Parameterauswahl über Zeit und/oder Leistung durch den Benutzer erforderlich.

Digitization is the big topic of progress. For our shrink devices of the US1100 series completely new user interfaces as touch displays have been developed.

OneTouch & Sicherheitsfunktion TempControl®

The devices are operated by pushing just one button. Even inexperienced operators can safely shrink tools in and out. Operating errors that have often occurred in the past and have led to overheating of the tool holders are now history. By pressing the start button on the display, the shrink process with the subsequent cooling process starts fully automatically. The patented pyrometer technology with TempControl in the coil measures the surface temperature of the chuck during the shrinking process and controls the process. Only the maximum set target temperature is reached and the bore is still kept open for a longer period of time. Overheating of the tool holders due to operating errors is excluded. As a result of the regulation to a target temperature, no further parameter selection is required by the user.



HSK - Form A

ISO 12164-1 (DIN 69893-1)



HSK Form A ist die bevorzugte Ausführung für Bearbeitungszentren für automatischen, lageorientierten Werkzeugwechsel. Alle Aufnahmen sind vor- und feingewuchtet < 0,5 gmm/kg. Mit Codeträgerbohrung im Werkzeugbund. Innere Kühlmittelzufuhr über Kühlmittelrohre.

HSK Form A is the preferred type for automatic tool change in machining centres. All tapers are balanced to < 0,5 gmm/kg. With bore for identification chip and coolant through function using coolant tubes.

Kühlmittelübergaberohr

(gehört nicht zum Lieferumfang, siehe Abschnitt Zubehör) Bei HSK Form A/B und E können Kühlmittelübergaberohre eingebaut werden. Hierdurch gelangt der Kühlschmierstoff zentral von der Spindel zum Schneidwerkzeug, ohne dass das Kühlmittel die HSK-Schnittstelle verschmutzen kann.

Coolant Tubes

(to be ordered separately, see section accessories) HSK tools form A / B and E can be equipped with coolant tube to supply coolant directly through the spindle and the cutting tool. The HSK connection stays dry and clean.

Kegel / Taper

HSK-A 32
HSK-A 40
HSK-A 50
HSK-A 63
HSK-A 80
HSK-A100

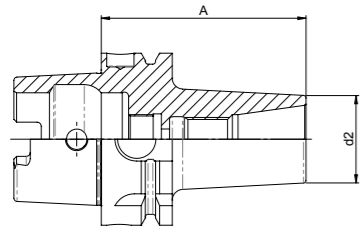
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Diebold Modular System DMS – Grundaufnahme
(DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Diebold Modular System DMS – Basic Adaptor
(DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



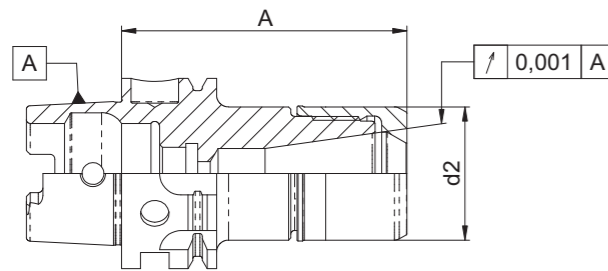
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel HSK-A Taper	d2	A	Einsätze Inserts	Spannbereich Clamping Range	Drehzahl rpm
72.575.470.400	63	32	75	DMS 25	3-10	24000
72.585.470.400	100	32	80	DMS 25	3-10	18000

Einsätze und Drehmomentschlüssel siehe Zubehör

Inserts and torque wrench see accessories

Präzisions-Spannzangenfutter CentroGrip®
(DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



High Precision Collet Chuck CentroGrip®
(DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Hochgenaues Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in der Spannzange.

Application: High precision clamping of tools with cylindrical shank.

Lieferumfang: Mit Spannmutter und Bedienungsanleitung.

Delivery: With clamping nut and operating manual.

Hinweis: Zum Spannen unbedingt Rollenspannschlüssel für CentroGrip® verwenden.

Comment: Use special CentroGrip® wrench for tightening.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-A	d2	A	Spannzangen Collets	Mutter Nut	Spannb. Range
72.560.485.200	32	24	60	MR16	CentroGrip® Mini	1–10
72.560.485.220		24	100	MR16	CentroGrip® Mini	1–10
72.565.485.200	40	28	60	MR16	CentroGrip®	1–10
72.565.485.220		28	100	MR16	CentroGrip®	1–10
72.565.485.400		40	80	MR25	CentroGrip®	1–16
72.570.485.200	50	28	100	MR16	CentroGrip®	1–10
72.570.485.400		40	80	MR25	CentroGrip®	1–16
72.575.485.100	63	16	100	MR11	CentroGrip®	1–6
72.575.485.200		28	100	MR16	CentroGrip®	1–10
72.575.485.210		24	100	MR16	CentroGrip® Mini	1–10
72.575.485.400		40	80	MR25	CentroGrip®	1–16
72.575.485.500		50	70	MR32	CentroGrip®	2–20
72.575.485.520		50	100	MR32	CentroGrip®	2–20

Schlüssel, Spannzangen siehe Zubehör

Key collets, see accessories

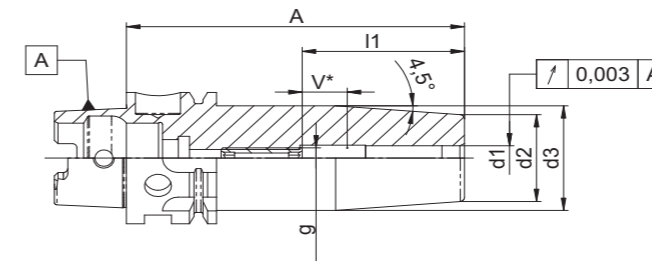
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung
nach DIN
(DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck with standard contour
according to DIN
(DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from 6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-A	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.560.500.010	32	3,0	15,0	20,0	20,0	65,0	M6	5
72.560.500.040		4,0	15,0	20,0	20,0	65,0	M6	5
72.560.500.070		5,0	15,0	20,0	20,0	65,0	M6	5
72.560.500.100		6,0	21,0	26,0	36,0	75,0	M5	10
72.560.500.200		8,0	21,0	26,0	36,0	75,0	M6	10
72.560.500.300		10,0	24,0	30,0	42,0	75,0	M8x1	10
72.560.500.400		12,0	24,0	31,0	47,0	80,0	M10x1	5
72.565.500.010	40	3,0	15,0	20,0	20,0	60,0	M6	5
72.565.500.040		4,0	15,0	20,0	20,0	60,0	M6	5
72.565.500.070		5,0	15,0	20,0	20,0	60,0	M6	5
72.565.500.100		6,0	21,0	27,0	36,0	80,0	M5	10
72.565.500.101		6,0	21,0	27,0	36,0	65,0	—	—
72.565.500.200		8,0	21,0	27,0	36,0	80,0	M6	10
72.565.500.201		8,0	21,0	27,0	36,0	65,0	—	—
72.565.500.300		10,0	24,0	32,0	42,0	80,0	M8x1	10
72.565.500.301		10,0	24,0	30,9	42,0	65,0	—	—
72.565.500.400		12,0	24,0	32,0	47,0	90,0	M10x1	10
72.565.500.401		12,0	24,0	30,9	47,0	65,0	—	—
72.565.500.470		14,0	27,0	34,0	47,0	90,0	M10x1	10
72.565.500.471		14,0	27,0	34,0	47,0	65,0	—	—
72.565.500.500		16,0	27,0	34,0	50,0	90,0	M12x1	10
72.565.500.501		16,0	27,0	34,0	50,0	70,0	—	—
72.570.500.010	50	3,0	15,0	20,0	20,0	80,0	M6	5
72.570.500.040		4,0	15,0	20,0	20,0	80,0	M6	5
72.570.500.070		5,0	15,0	20,0	20,0	80,0	M6	5
72.570.500.100		6,0	21,0	27,0	36,0	80,0	M5	10
72.570.500.200		8,0	21,0	27,0	36,0	80,0	M6	10
72.570.500.300		10,0	24,0	32,0	42,0	85,0	M8x1	10
72.570.500.400		12,0	24,0	32,0	47,0	90,0	M10x1	10
72.570.500.470		14,0	27,0	34,0	47,0	90,0	M10x1	10
72.570.500.500		16,0	27,0	34,0	50,0	95,0	M12x1	10
72.570.500.570		18,0	33,0	42,0	50,0	95,0	M12x1	10
72.570.500.600		20,0	33,0	42,0	52,0	100,0	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length adjustment range of the adjustment screw

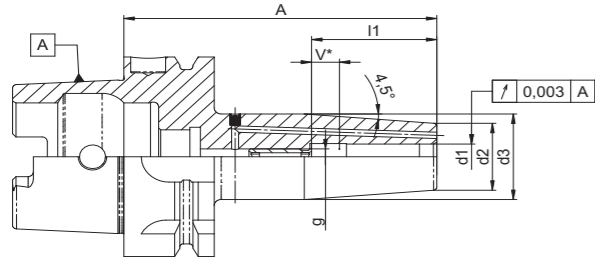
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN mit Kühlkanalbohrungen (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN with coolant channels (DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-A	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.565.500.040.K	40	4,0	15,0	20,0	20,0	60,0	M6	5
72.565.500.070.K		5,0	15,0	20,0	20,0	60,0	M6	5
72.565.500.100.K		6,0	21,0	27,0	36,0	80,0	M5	10
72.565.500.200.K		8,0	21,0	27,0	36,0	80,0	M6	10
72.565.500.300.K		10,0	24,0	32,0	42,0	80,0	M8x1	10
72.565.500.301.K		10,0	24,0	30,9	42,0	65,0	—	—
72.565.500.400.K		12,0	24,0	32,0	47,0	90,0	M10x1	10
72.565.500.401.K		12,0	24,0	30,9	47,0	65,0	—	—
72.565.500.500.K		16,0	27,0	34,0	50,0	90,0	M12x1	10
72.565.500.501.K		16,0	27,0	34,0	50,0	70,0	—	—

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Weitere Varianten auf Anfrage erhältlich
Note: Other versions available upon request

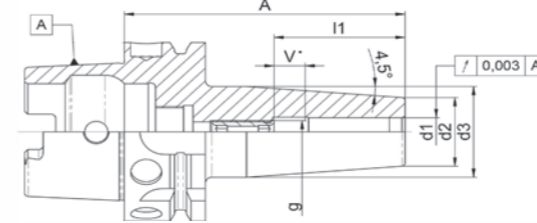
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN (DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-A	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.575.500.010	63	3,0	15,0	20,0	20,0	90,0	M6	5
72.575.500.040		4,0	15,0	20,0	20,0	90,0	M6	5
72.575.500.070		5,0	15,0	20,0	20,0	90,0	M6	5
72.575.500.100		6,0	21,0	27,0	36,0	90,0	M5	10
72.575.500.101		6,0	21,0	27,0	36,0	80,0	M5	10
72.575.500.150		6,0	21,0	27,0	36,0	120,0	M5	10
72.575.500.180		6,0	21,0	32,0	36,0	160,0	M5	10
72.575.500.200		8,0	21,0	27,0	36,0	90,0	M6	10
72.575.500.201		8,0	21,0	27,0	36,0	80,0	M6	10
72.575.500.250		8,0	21,0	27,0	36,0	120,0	M6	10
72.575.500.280		8,0	21,0	32,0	36,0	160,0	M6	10
72.575.500.290		8,0	21,0	32,0	36,0	200,0	M6	10
72.575.500.300		10,0	24,0	32,0	42,0	90,0	M8x1	10
72.575.500.301		10,0	24,0	32,0	42,0	85,0	M8x1	10
72.575.500.350		10,0	24,0	32,0	42,0	120,0	M8x1	10
72.575.500.380		10,0	24,0	34,0	42,0	160,0	M8x1	10
72.575.500.390		10,0	24,0	34,0	42,0	200,0	M8x1	10
72.575.500.400		12,0	24,0	32,0	47,0	90,0	M10x1	10
72.575.500.410		12,7	24,0	32,0	47,0	90,0	M10x1	10
72.575.500.450		12,0	24,0	32,0	47,0	120,0	M10x1	10
72.575.500.460		12,0	24,0	34,0	47,0	160,0	M10x1	10
72.575.500.465		12,0	24,0	34,0	47,0	200,0	M10x1	10
72.575.500.470		14,0	27,0	34,0	47,0	90,0	M10x1	10
72.575.500.480		14,0	27,0	34,0	47,0	120,0	M10x1	10
72.575.500.490		14,0	27,0	42,0	47,0	160,0	M10x1	10
72.575.500.495		14,0	27,0	42,0	47,0	200,0	M10x1	10
72.575.500.500		16,0	27,0	34,0	50,0	95,0	M12x1	10
72.575.500.550		16,0	27,0	34,0	50,0	120,0	M12x1	10
72.575.500.560		16,0	27,0	42,0	50,0	160,0	M12x1	10
72.575.500.565		16,0	27,0	42,0	50,0	200,0	M12x1	10
72.575.500.570		18,0	33,0	42,0	50,0	95,0	M12x1	10
72.575.500.580		18,0	33,0	42,0	50,0	120,0	M12x1	10
72.575.500.590		18,0	33,0	51,0	50,0	160,0	M12x1	10
72.575.500.595		18,0	33,0	51,0	50,0	200,0	M12x1	10
72.575.500.600		20,0	33,0	42,0	52,0	100,0	M16x1	10
72.575.500.650		20,0	33,0	42,0	52,0	120,0	M16x1	10
72.575.500.680		20,0	33,0	51,0	52,0	160,0	M16x1	10
72.575.500.690		20,0	33,0	51,0	52,0	200,0	M16x1	10
72.575.500.700		25,0	44,0	53,0	58,0	115,0	M16x1	10
72.575.500.780		25,0	44,0	53,0	58,0	160,0	M16x1	10
72.575.500.790		25,0	44,0	53,0	58,0	200,0	M16x1	10
72.575.500.800		32,0	44,0	53,0	62,0	120,0	M16x1	10
72.575.500.880		32,0	44,0	53,0	62,0	160,0	M16x1	10
72.575.500.890		32,0	44,0	53,0	62,0	200,0	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

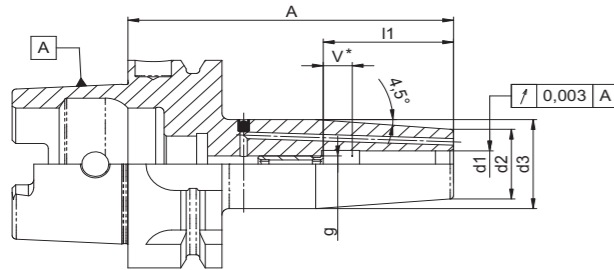
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN mit Kühlkanalbohrungen (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN with coolant channels (DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-A	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.575.500.010.K	63	3,0	15,0	20,0	20,0	90,0	M6	5
72.575.500.040.K		4,0	15,0	20,0	20,0	90,0	M6	5
72.575.500.070.K		5,0	15,0	20,0	20,0	90,0	M6	5
72.575.500.100.K		6,0	21,0	27,0	36,0	90,0	M5	10
72.575.500.101.K		6,0	21,0	27,0	36,0	80,0	M5	10
72.575.500.150.K		6,0	21,0	27,0	36,0	120,0	M5	10
72.575.500.180.K		6,0	21,0	32,0	36,0	160,0	M5	10
72.575.500.200.K		8,0	21,0	27,0	36,0	90,0	M6	10
72.575.500.201.K		8,0	21,0	27,0	36,0	80,0	M6	10
72.575.500.250.K		8,0	21,0	27,0	36,0	120,0	M6	10
72.575.500.280.K		8,0	21,0	32,0	36,0	160,0	M6	10
72.575.500.300.K		10,0	24,0	32,0	42,0	90,0	M8x1	10
72.575.500.301.K		10,0	24,0	32,0	42,0	85,0	M8x1	10
72.575.500.350.K		10,0	24,0	32,0	42,0	120,0	M8x1	10
72.575.500.380.K		10,0	24,0	34,0	42,0	160,0	M8x1	10
72.575.500.400.K		12,0	24,0	32,0	47,0	90,0	M10x1	10
72.575.500.450.K		12,0	24,0	32,0	47,0	120,0	M10x1	10
72.575.500.460.K		12,0	24,0	34,0	47,0	160,0	M10x1	10
72.575.500.470.K		14,0	27,0	34,0	47,0	90,0	M10x1	10
72.575.500.480.K		14,0	27,0	34,0	47,0	120,0	M10x1	10
72.575.500.500.K		16,0	27,0	34,0	50,0	95,0	M12x1	10
72.575.500.550.K		16,0	27,0	34,0	50,0	120,0	M12x1	10
72.575.500.560.K		16,0	27,0	42,0	50,0	160,0	M12x1	10
72.575.500.570.K		18,0	33,0	42,0	50,0	95,0	M12x1	10
72.575.500.600.K		20,0	33,0	42,0	52,0	100,0	M16x1	10
72.575.500.650.K		20,0	33,0	42,0	52,0	120,0	M16x1	10
72.575.500.680.K		20,0	33,0	51,0	52,0	160,0	M16x1	10
72.575.500.700.K		25,0	44,0	53,0	58,0	115,0	M16x1	10
72.575.500.800.K		32,0	44,0	53,0	62,0	120,0	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Weitere Varianten auf Anfrage erhältlich
Note: Other versions available upon request

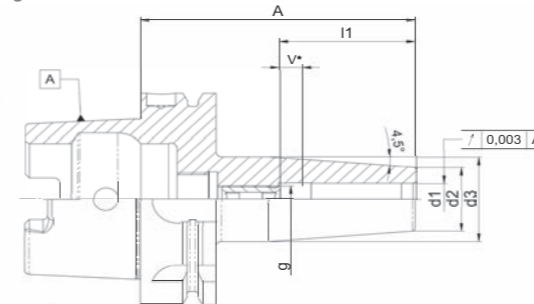
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN (DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-A	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.580.500.100	80	6	21	27	36	85	M5	10
72.580.500.200		8	21	27	36	85	M6	10
72.580.500.300		10	24	32	42	90	M8x1	10
72.580.500.400		12	24	32	47	95	M10x1	10
72.580.500.470		14	27	34	47	95	M10x1	10
72.580.500.500		16	27	34	50	100	M12x1	10
72.580.500.570		18	33	42	50	100	M12x1	10
72.580.500.600		20	33	42	52	105	M16x1	10
72.580.500.700		25	44	53	58	115	M16x1	10
72.580.500.800		32	44	53	62	120	M16x1	10
72.585.500.100	100	6	21	27	36	85	M5	10
72.585.500.160		6	21	32	36	160	M5	10
72.585.500.200		8	21	27	36	85	M6	10
72.585.500.260		8	21	32	36	160	M6	10
72.585.500.300		10	24	32	42	90	M8x1	10
72.585.500.360		10	24	34	42	160	M8x1	10
72.585.500.400		12	24	32	47	95	M10x1	10
72.585.500.460		12	24	34	47	160	M10x1	10
72.585.500.470		14	27	34	47	95	M10x1	10
72.585.500.480		14	27	42	47	160	M10x1	10
72.585.500.500		16	27	34	50	100	M12x1	10
72.585.500.560		16	27	42	50	160	M12x1	10
72.585.500.570		18	33	42	50	100	M12x1	10
72.585.500.580		18	33	51	50	160	M12x1	10
72.585.500.600		20	33	42	52	105	M16x1	10
72.585.500.650		20	33	42	52	120	M16x1	10
72.585.500.660		20	33	51	52	160	M16x1	10
72.585.500.690		20	33	42	52	200	M16x1	10
72.585.500.700		25	44	53	58	115	M16x1	10
72.585.500.760		25	44	60	58	160	M16x1	10
72.585.500.800		32	44	53	62	120	M16x1	10
72.585.500.860		32	44	60	62	160	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Weitere Varianten auf Anfrage erhältlich
Note: Other versions available upon request

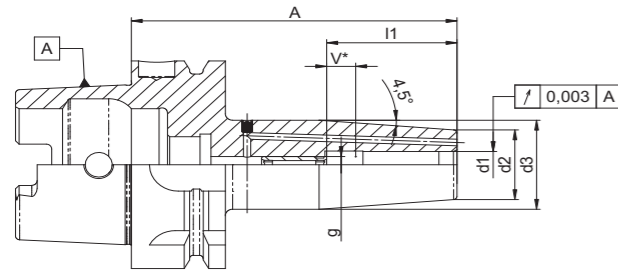
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN mit Kühlkanalbohrungen (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN with coolant channels (DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-A	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.585.500.100.K	100	6	21	27	36	85	M5	10
72.585.500.160.K		6	21	32	36	160	M5	10
72.585.500.200.K		8	21	27	36	85	M6	10
72.585.500.260.K		8	21	32	36	160	M6	10
72.585.500.300.K		10	24	32	42	90	M8x1	10
72.585.500.360.K		10	24	34	42	160	M8x1	10
72.585.500.400.K		12	24	32	47	95	M10x1	10
72.585.500.460.K		12	24	34	47	160	M10x1	10
72.585.500.480.K		14	27	42	47	160	M10x1	10
72.585.500.500.K		16	27	34	50	100	M12x1	10
72.585.500.560.K		16	27	42	50	160	M12x1	10
72.585.500.570.K		18	33	42	50	100	M12x1	10
72.585.500.580.K		18	33	51	50	160	M12x1	10
72.585.500.600.K		20	33	42	52	105	M16x1	10
72.585.500.660.K		20	33	51	52	160	M16x1	10
72.585.500.700.K		25	44	53	58	115	M16x1	10
72.585.500.760.K		25	44	60	58	160	M16x1	10
72.585.500.800.K		32	44	53	62	120	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

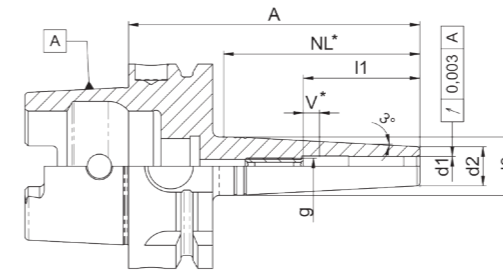
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Schrumpffutter TSF-Schlanke Ausführung (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch das schlanke Design verringert sich die Störkontur auf ein Minimum. Ideal für tiefe Kavitäten.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

ShrinkFit Chuck TSF-Slim Contour (DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm



Application: Fast and secure clamping of cutters with cylindrical shank. Minimal collision geometry by slim design. Ideal for deep cavities.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-A	d1	d2	d3	l1	A	NL**	g	V*
72.565.501.012	40	3	9	16	20	94	70	M6	5
72.565.501.042		4	10	17	20	94	70	M6	5
72.565.501.072		5	11	18	20	94	70	M6	5
72.565.501.100		6	12	18	36	84	60	M6	5
72.565.501.200		8	14	20	36	84	60	M6	5
72.565.501.300		10	16	22	42	84	60	M6	5
72.565.501.400		12	18	24	47	84	60	M6	5
72.575.501.010	63	3	9	13	20	70	40	M6	5
72.575.501.012		3	9	16	20	100	70	M6	5
72.575.501.015		3	9	19	20	130	100	M6	5
72.575.501.040		4	10	14	20	70	40	M6	5
72.575.501.042		4	10	17	20	100	70	M6	5
72.575.501.045		4	10	20	20	130	100	M6	5
72.575.501.100		6	12	18	36	90	60	M5	5
72.575.501.150		6	12	21	36	120	90	M5	5
72.575.501.180		6	12	24	36	150	120	M5	5
72.575.501.200		8	14	20	36	90	60	M6	5
72.575.501.250		8	14	23	36	120	90	M6	5
72.575.501.280		8	14	26	36	150	120	M6	5
72.575.501.300		10	16	22	42	90	60	M8x1	5
72.575.501.350		10	16	25	42	120	90	M8x1	5
72.575.501.380		10	16	28	42	150	120	M8x1	5
72.575.501.400		12	18	24	47	90	60	M10x1	5
72.575.501.450		12	18	27	47	120	90	M10x1	5
72.575.501.460		12	18	30	47	150	120	M10x1	5
72.575.501.500		16	22	28	50	90	60	M12x1	5
72.575.501.550		16	22	31	50	120	90	M12x1	5
72.575.501.560		16	22	34	50	150	120	M12x1	5

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

** Nutzlänge / usable length



Hinweis: Weitere Varianten auf Anfrage erhältlich
Note: Other versions available upon request

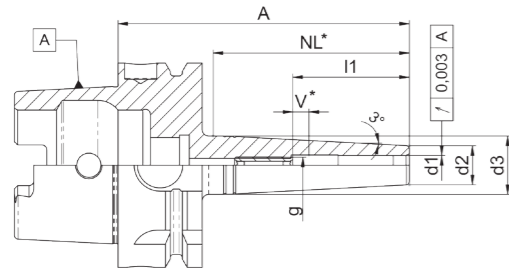
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Schrumpffutter TSF-Schlanke Ausführung mit Kühlrillen (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck TSF - Slim contour with cooljets (DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch das schlanke Design verringert sich die Störkontur auf ein Minimum. Ideal für tiefe Kavitäten.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längeneinstellschraube.

Application: Fast and secure clamping of cutters with cylindrical shank. Minimal collision geometry by slim design. Ideal for deep cavities.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. / Order-No.	Kegel / Taper / HSK-A	d1	d2	d3	l1	A	NL**	g	V*
72.575.501.100.K	63	6	12	18	36	90	60	M5	10
72.575.501.200.K		8	14	20	36	90	60	M6	10
72.575.501.300.K		10	16	22	42	90	60	M8x1	10
72.575.501.400.K		12	18	24	44	90	60	M10x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

** Nutzlänge / usable length

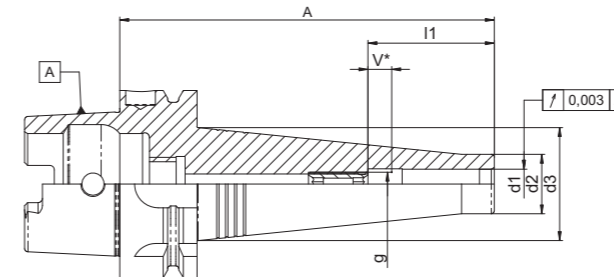
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Schrumpffutter PYROquart® – verstärkte Ausführung (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck PYROquart® – with heavy duty contour (DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die verstärkte Ausführung erhöhen sich die Haltekräfte und die Vibrationsdämpfung erheblich. Ideal für Fräsbearbeitungen mit hohen Kräften.

Application: Fast and secure clamping of cylindrical shank tools. The reinforced design significantly increases holding forces and vibration damping. Ideal for milling applications involving high cutting forces.

Bestell-Nr. / Order-No.	Kegel / Taper / HSK-A	d1	d2	d3	l1	A	g	V
72.575.505.010	63	3	10	22	—	65	M6	10
72.575.505.020		3	10	28	—	126	M6	10
72.575.505.040		4	12	23	—	65	M6	10
72.575.505.050		4	10	28	—	126	M6	10
72.575.505.070		5	14	24	—	65	M6	10
72.575.505.080		5	11	30	—	126	M6	10
72.575.505.100		6	22	26	36	65	—	—
72.575.505.150		6	12	30	36	126	M5	10
72.575.505.155		6	12	40	36	176	M5	10
72.575.505.160		6	12	50	36	226	M5	10
72.575.505.200**		8	24	28	36	70	—	—
72.575.505.250		8	16	34	36	126	M6	10
72.575.505.255		8	16	43	36	176	M6	10
72.575.505.260		8	16	52	36	226	M6	10
72.575.505.300**		10	26	35	42	70	—	—
72.575.505.350		10	20	38	42	126	M8x1	10
72.575.505.355		10	20	45	42	176	M8x1	10
72.575.505.360		10	20	52	42	226	M8x1	10
72.575.505.400		12	28	42	45	70	—	—
72.575.505.450		12	25	42	47	126	M10x1	10
72.575.505.455		12	25	47	47	176	M8x1	10
72.575.505.460		12	25	52	47	226	M10x1	10
72.575.505.470		14	31	44	45	70	—	—
72.575.505.500		16	32	48	50	75	—	—
72.575.505.550		16	28	52	50	126	M12x1	10
72.575.505.555		16	29	52	50	176	M12x1	10
72.575.505.560		16	29	52	50	226	M12x1	10
72.575.505.570		18	35	50	50	75	—	—
72.575.505.600		20	36	52	52	80	—	—
72.575.505.650		20	36	52	52	126	M16x1	11
72.575.505.700		25	41	52	58	85	—	—
72.575.505.800		32	49	52	62	100	—	—

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

** Gewinde vorhanden, jedoch ohne Längeneinstellschraube / with thread, without screw



Hinweis: Weitere Varianten auf Anfrage erhältlich
Note: Other versions available upon request

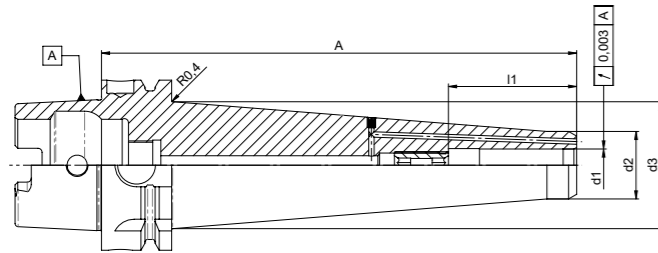
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Schrumpffutter PYROquart®-verstärkte Ausführung mit Kühlkanalbohrungen (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck PYROquart®-heavy duty contour with coolant channels (DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die verstärkte Ausführung erhöhen sich die Haltekräfte und die Vibrationsdämpfung erheblich. Ideal für Fräsbearbeitungen mit hohen Kräften.

Application: Fast and secure clamping of cylindrical shank tools. The reinforced design significantly increases holding forces and vibration damping. Ideal for milling applications involving high cutting forces.

Bestell-Nr. / Order-No.	Kegel / Taper HSK-A	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.575.505.100.K	63	6	22	26	36	65	—	—
72.575.505.200.K		8	24	28	36	70	—	—
72.575.505.300.K		10	26	35	42	70	—	—
72.575.505.400.K		12	28	42	45	70	—	—
72.575.505.455.K		12	25	47	47	176	M10x1	10
72.575.505.500.K		16	32	48	50	75	—	—
72.575.505.600.K		20	36	52	52	80	—	—
72.575.505.700.K		25	41	52	58	85	—	—

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Weitere Varianten auf Anfrage erhältlich
Note: Other versions available upon request

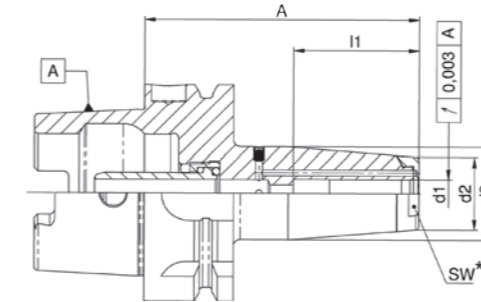
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Schrumpffutter JetSleeve® 2.0 (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Verwendung: Für die Zerspanung in tiefen Kavitäten mit hohem Druck durch den Düsenring.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Düsenring und Bedienungsanleitung.

Hinweis: Der Düsenring muss zum Schrumpfen nicht entfernt werden. Sollte der Düsenring zu Wartungszwecken entfernt werden wird die Multi-Nuss benötigt.

Application: For machining in deep cavities with jetring for Internal cooling.

Delivery: ShrinkFit chuck with jetring für Internal cooling and operating manual.

Comment: The jetring does not have to be removed for shrinking. Coolant Tube included. If you want to remove the jetring for maintenance please use the multi-nut.

Bestell-Nr. / Order-No.	Kegel / Taper HSK-A	d1	d2	d3	A	l1	SW*
72.565.510.010	40	3	15	20	60	—	13
72.565.510.040		4	15	20	60	—	13
72.565.510.101		6	22	27	65	34	17
72.565.510.201		8	22	27	65	36	17
72.565.510.301		10	24	31	65	35	21
72.565.510.401		12	24	31	65	35	21
72.570.510.010	50	3	15	20	80	—	13
72.570.510.040		4	15	20	80	—	13
72.570.510.100		6	21	27	80	36	17
72.570.510.200		8	21	27	80	36	17
72.570.510.300		10	24	32	85	42	21
72.570.510.400		12	24	32	90	46	21
72.570.510.500		16	33	38	95	50	29
72.575.510.010	63	3	15	20	90	—	13
72.575.510.015		3	15	20	120	—	13
72.575.510.040		4	15	20	90	—	13
72.575.510.045		4	15	20	120	—	13
72.575.510.101		6	21	27	80	36	17
72.575.510.150		6	21	27	120	36	17
72.575.510.201		8	21	27	80	36	17
72.575.510.250		8	21	27	120	36	17
72.575.510.301		10	24	32	85	42	21
72.575.510.350		10	24	32	120	42	21
72.575.510.400		12	24	32	90	47	21
72.575.510.450		12	24	32	120	47	21
72.575.510.500		16	33	42	95	50	29
72.575.510.550		16	33	42	120	50	29
72.575.510.600		20	44	53	100	52	40
72.575.510.650		20	44	53	120	52	40
72.585.510.100	100	6	21	27	85	36	17
72.585.510.200		8	21	27	85	36	17
72.585.510.300		10	24	32	90	43	21
72.585.510.400		12	24	32	95	47	21
72.585.510.470		14	33	35	95	47	29
72.585.510.500		16	33	42	100	50	29
72.585.510.600		20	44	53	105	52	40

* Schlüsselweite / Wrench width

— = Bis Kühlrohr frei / Until cooling tube free

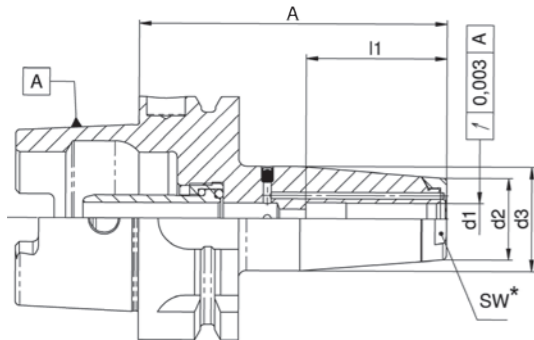
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Schrumpffutter JetSleeve® 2.0 MMS/ATS für Minimalmengenschmierung (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Verwendung: Für die Zerspänung in tiefen Kavitäten mit Düsenring für Minimalmengenschmierung.
Lieferumfang: Schrumpffutter mit Düsenring und Bedienungsanleitung.
Hinweis: Der Düsenring muss zum Schrumpfen nicht entfernt werden. Sollte der Düsenring zu Wartungszwecken entfernt werden wird die Multi-Nuss benötigt.

ShrinkFit Chuck JetSleeve® 2.0 MQL/ADL for Minimum Quantity Lubrication (DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Application: For machining in deep cavities with Jetring for Minimum Quantity Lubrication
Delivery: ShrinkFit chuck with jetring für Internal cooling and operating manual.
Comment: The jetring does not have to be removed for shrinking. Coolant Tube included. If you want to remove the jetring for maintenance please use the multi-nut.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-A	d1	d2	d3	A	l1	SW*
72.565.512.010	40	3	15	20	60	—	13
72.565.512.040		4	15	20	60	—	13
72.565.512.101		6	21	27	65	34	17
72.565.512.201		8	21	27	65	36	17
72.565.512.301		10	24	31	65	35	21
72.565.512.401		12	24	31	65	35	21
72.570.512.010	50	3	15	20	80	—	13
72.570.512.040		4	15	20	80	—	13
72.570.512.100		6	21	27	80	36	17
72.570.512.200		8	21	27	80	36	17
72.570.512.300		10	24	32	85	42	21
72.570.512.400		12	24	32	90	46	21
72.570.512.500		16	33	38	95	50	29
72.575.512.010	63	3	15	20	90	—	13
72.575.512.015		3	15	20	120	—	13
72.575.512.040		4	15	20	90	—	13
72.575.512.045		4	15	20	120	—	13
72.575.512.101		6	21	27	80	36	17
72.575.512.150		6	21	27	120	36	17
72.575.512.201		8	21	27	80	36	17
72.575.512.250		8	21	27	120	36	17
72.575.512.301		10	24	32	85	42	21
72.575.512.350		10	24	32	120	42	221
72.575.512.400		12	24	32	90	47	21
72.575.512.450		12	24	32	120	42	21
72.575.512.500		16	33	42	95	50	29
72.575.512.550		16	33	42	120	50	29
72.575.512.600		20	44	53	100	52	40
72.575.512.650		20	44	53	120	52	40

* Schlüsselweite / Wrench width

— = Bis Kühlrohr frei / Until cooling tube free

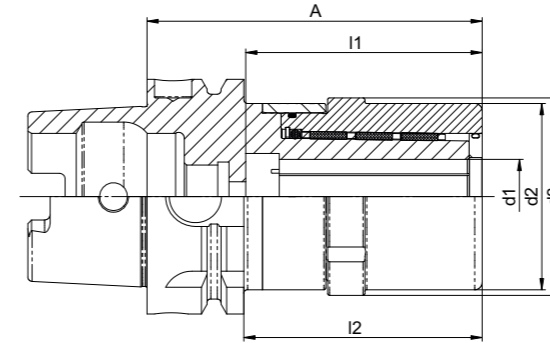
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Kraftspannfutter UltraGrip® 3.0 (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*

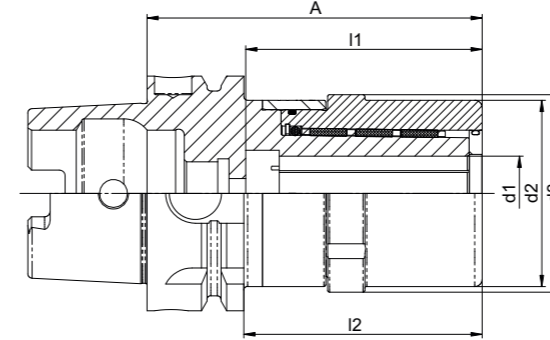


Verwendung: Stärkste Haltekraft auf dem Markt. Optimal für die Schwerzerspannung.
Lieferumfang: Kraftspannfutter mit Bedienungsanleitung.
Hinweis: Zum Spannen der Kraftspannfutter benötigen Sie einen Spanschlüssel für UltraGrip®/UltraJet®. Um Werkzeuge noch schneller und sicherer zu wechseln sollten Sie einen Montageblock verwenden.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-A	d1	d2	d3	A	l1	l2
72.575.560.610	63	20	50	53	90	63	64
72.575.560.810		32	63	66	115	83	89
72.585.560.610	100	20	50	53	105	63	76
72.585.560.810		32	63	66	115	83	86

Kraftspannfutter UltraGrip® 3.0 mit Auszugssicherung (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-A	d1	d2	d3	A	l1	l2
72.575.562.610	63	20	50	53	90	63	64
72.575.562.810		32	63	66	115	83	89
72.585.562.610	100	20	50	53	105	63	76
72.585.562.810		32	63	66	115	83	86

Reduzierhülsen siehe Zubehör

For reduction sleeves see accessories

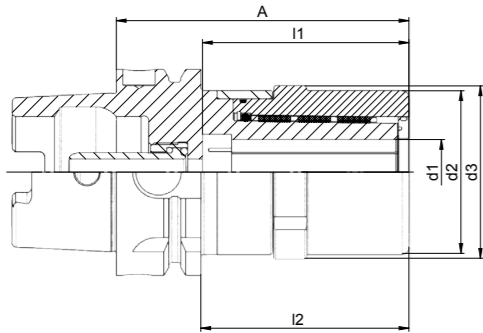
Werkzeugaufnahmen

ISO 12164-1 Form A

Tool Holders

Kraftspannfutter UltraJet® 3.0 mit Düsenfunktion (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Verwendung: Stärkste Haltekraft auf dem Markt. Optimal für die Schwerzerspannung.
Lieferumfang: Kraftspannfutter mit Bedienungsanleitung.
Hinweis: Zum Spannen der Kraftspannfutter benötigen Sie einen Spanschlüssel für UltraGrip® / UltraJet®. Um Werkzeuge noch schneller und sicherer zu wechseln sollten Sie einen Montageblock verwenden

Power Chuck UltraJet® 3.0 with integrated nozzle function (DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

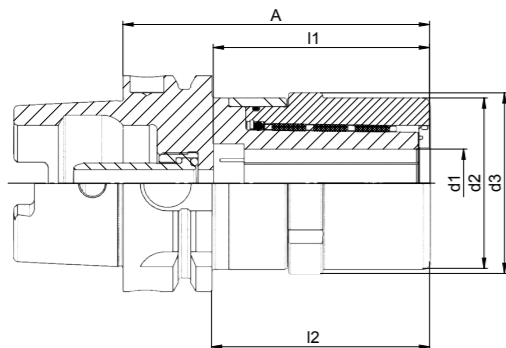


Application: Highest gripping force. Perfect for heavy duty milling.
Delivery: Power Clamp Chuck with operating manual.
Comment: A special wrench is required to operate UltraGrip® / UltraJet® chucks. To change your tools safe and fast, we recommend the use of a Diebold power block.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-A	d1	d2	d3	l1	l2	A
72.575.570.610	63	20	50	53	63	64	90
72.575.570.810		32	63	66	83	89	115
72.585.570.610	100	20	50	53	63	76	105
72.585.570.810		32	63	66	83	86	115

Kraftspannfutter UltraJet® 3.0 mit Düsenfunktion und Auszugssicherung (DIN 69893-1 Form A)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Power Chuck UltraJet® 3.0 with integrated nozzle function and pull-out protection (DIN 69893-1 Form A)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



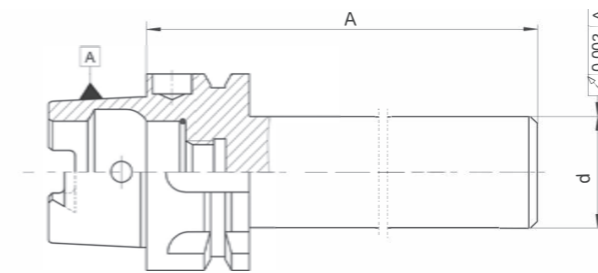
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-A	d1	d2	d3	l1	l2	A
72.575.572.610	63	20	50	53	63	64	90

Rundlaufprüfdorne

ISO 12164-1 Form A

Runout Test Arbors

Rundlaufprüfdorn für Spindeln HSK (DIN 69893-1 Form A)



Zum Überprüfen des Rundlaufes an Maschinenspindeln und zum Ausrichten der Spindelachse.

Lieferung: Prüfdorn mit Prüfprotokoll im Holzetui zur vertikalen Lagerung.

Rundlaufgenauigkeit: Kegel zum Zylinderschaft < 0,002 mm.

Kalibrierung: Prüfdorne zur jährlichen Kalibrierung bitte an Diebold senden.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-A	d	A
72.560.740.100	32	24	180* mit kurzem Kegel / with short taper
72.565.740.100	40	24	180
72.570.740.100	50	32	236
72.575.740.200	63	40	346
72.580.740.200	80	40	346
72.585.740.200	100	40	349

Runout Test Arbor for Spindles HSK (DIN 69893-1 Form A)



To check the runout of HSK spindles and for adjusting the spindle axis.

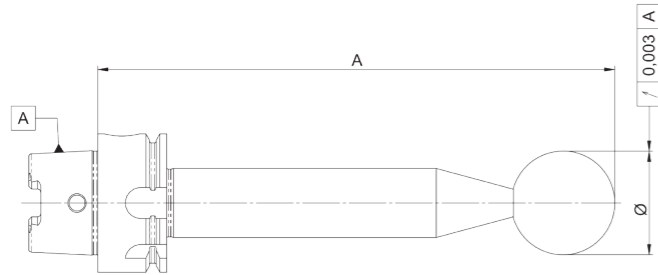
Includes: Test arbor with certificate in fitted wooden case.

Runout accuracy: Taper to cylinder shaft < 0,002 mm.

Re-certification: Please return test arbor to Diebold for annual re-certification.

Rundlaufprüfdorn mit Kugel für Spindeln HSK
(DIN 69893-1 Form A)

Runout Test Arbor with ball probe for Spindles HSK
(DIN 69893-1 Form A)



Zum Überprüfen des Rotationszentrumspunktes und für Positionsfehlerkompensation von Schwenkkopfspindeln. Auch für Rundlaufprüfungen verwendbar (am Schaft).

Test arbor for testing RTCP (Rotation Centre Point) of 5-axis spindles. Can also be used as runout test arbor (at the shaft).

Lieferung: Mit Prüfprotokoll im Holzetui.

Delivery: Test arbor with certificate in fitted wooden case.

Rundlaufgenauigkeit: Kegel zur Messkugel < 0,003 mm.

Runout-accuracy: Taper to shank < 0,003 mm.

Kalibrierung: Prüfdorne zur jährlichen Kalibrierung an Firma Diebold senden.

Re-calibration: Please return gauge master to Diebold for annual re-calibration.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-A	Kugel-Ø / Ball-Ø	A
72.560.742.100	32	30	150
72.565.742.100	40	30	150
72.570.742.100	50	30	150
72.575.742.100	63	30	150
72.575.742.200	63	30	200
72.585.742.100	100	30	150
72.585.742.200	100	30	200

HSK - Form E

DIN 69893-5



Für HSC-Maschinen mit Spindeldrehzahlen über 25000 U/min. Absolut rotationssymmetrisch hergestellt. Drehmomentübertragung erfolgt durch Reibschluss. Alle Aufnahmen sind feinstgewuchtet < 1 gmm/kg. Für automatischen Werkzeugwechsel und zentrale Kühlmittelzufuhr.

HSK Form E for machines with spindle speeds > 25000rpm All tool holders are fine balanced to < 1 gmm/kg. For automatic tool change and central coolant trough.

Kühlmittelübergaberohr

(gehört nicht zum Lieferumfang, siehe Abschnitt Zubehör) Bei HSK Form A/B und E können Kühlmittelübergaberohre eingebaut werden. Hierdurch gelangt der Kühlschmierstoff zentral von der Spindel zum Schneidwerkzeug, ohne dass das Kühlmittel die HSK-Schnittstelle verschmutzen kann.

Coolant Tubes

(to be ordered separately, see section accessories) HSK tools form A / B and E may be equipped with coolant tube to supply coolant directly through the spindle and the cutting tool. The HSK connection stays dry and clean.

Kegel / Taper

- HSK-E25
- HSK-E32
- HSK-E40
- HSK-E50
- HSK-E63

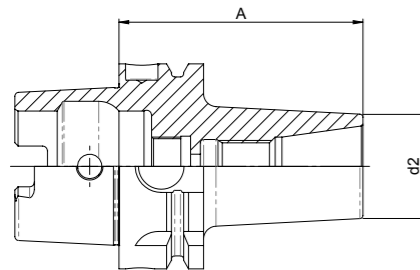
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-5 Form E

Tool Holders

Diebold Modular System DMS – Grundaufnahme

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Diebold Modular System DMS – Basic Adaptor

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d2	A	Einsätze Inserts	Spannbereich Clamping Range
72.573.470.400	HSK-E50	32	75	DMS 25	3-10

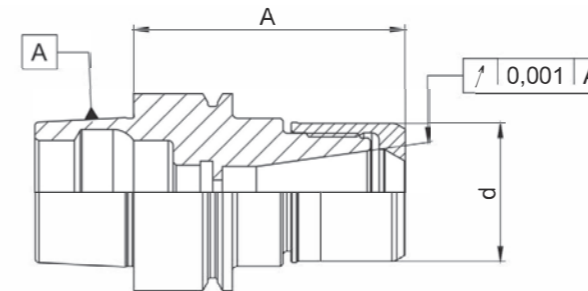
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-5 Form E

Tool Holders

Präzisions Spannzangenfutter CentroGrip®

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Rundlauf Aussen- zu Innenkegel < 1µm

Verwendung: Hochgenaues Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in der Spannzange.

Lieferumfang: Mit Spannmutter und Bedienungsanleitung.

Hinweis: Zum Spannen unbedingt Rollenspannschlüssel für CentroGrip® verwenden.

High Precision Collet Chuck CentroGrip®

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Runout External to internal taper < 1µm

Application: High precision clamping of tools with cylindrical shank.

Delivery: With clamping nut and operating manual.

Comment: Use special CentroGrip® wrench for tightening.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-E	d	A	Spannzangen Collets	Mutter Nut	Spannb. Range
72.556.485.100	25	16	45	MR11	CentroGrip®	1– 6
72.556.485.200		24	45	MR16	CentroGrip®	1–10
72.563.485.100	32	16	60	MR11	CentroGrip®	1– 6
72.563.485.200		24	55	MR16	CentroGrip® Mini	1–10
72.568.485.100	40	16	50	MR11	CentroGrip®	1– 6
72.568.485.120		16	100	MR11	CentroGrip®	1– 6
72.568.485.200		24	55	MR16	CentroGrip® Mini	1–10
72.568.485.220		24	80	MR16	CentroGrip® Mini	1–10
72.568.485.400		40	65	MR25	CentroGrip®	1–16
72.573.485.200	50	28	100	MR16	CentroGrip®	1–10
72.573.485.400		40	70	MR25	CentroGrip®	1–16

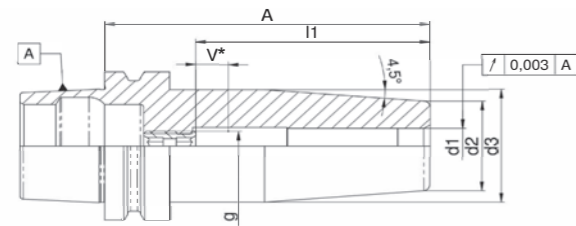
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-5 Form E

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck-with standard contour according to DIN

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-E	d1	d2	d3	l1	A	g	V
72.556.500.103	25	6,0	15,0	19,0	36,0	50,0	—	5
72.556.500.113		6,0	15,0	19,0	36,0	55,0	—	5
72.563.500.010	32	3,0	15,0	20,0	20,0	60,0	M6	5
72.563.500.040		4,0	15,0	20,0	20,0	60,0	M6	5
72.563.500.070		5,0	15,0	20,0	20,0	60,0	M6	5
72.563.500.100		6,0	21,0	26,0	36,0	70,0	M5	10
72.563.500.200		8,0	21,0	26,0	36,0	70,0	M6	10
72.563.500.300		10,0	24,0	29,0	42,0	70,0	M8x1	10
72.563.500.400		12,0	24,0	29,0	47,0	70,0	M10x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

Wichtiger Hinweis / Important Note



Hinweis: Alle Standard Schrumpffutter sind auch mit KKB oder Kühlschlitzen, sowie alle schlanken Schrumpffutter mit Kühlschlitzen erhältlich (ausgenommen TUS Schrumpffutter).

Note: All standard ShrinkFit chuck are also available with coolant bores or coolant slots, as well as all slim ShrinkFit chuck with coolant slots (except TUS ShrinkFit Chuck).



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

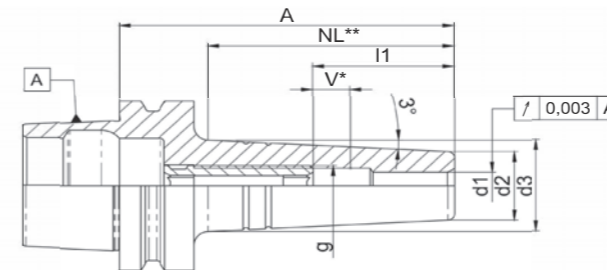
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-5 Form E

Tool Holders

Schrumpffutter TSF- Schlanke Ausführung

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck TSF-Slim contour

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch das schlanke Design verringert sich die Störkontur auf ein Minimum. Ideal für tiefe Kavitäten.

Application: Fast and secure clamping of cutters with cylindrical shank. Slim design, ideal for deep cavities.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-E	d1	d2	d3	l1	A	NL**	g	V*
72.552.501.010	20	3	9	11,8	20	35	25	—	—
72.552.501.040		4	10	12,8	20	35	25	—	—
72.552.501.100		6	12	15,8	36	47	37	—	—
72.556.501.010	25	3	9	12,5	23	45	33	M6	8
72.556.501.013		3	9	13,5	25	55	43	M5	10
72.556.501.015		3	9	15	25	70	58	M6	10
72.556.501.040		4	10	13,5	20	45	33	M6	4
72.556.501.043		4	10	14,5	20	55	43	M5	13
72.556.501.045		4	10	16	20	70	58	M6	15
72.556.501.070		5	11	14,5	20	45	33	M6	3
72.556.501.100		6	12	15,5	36	45	33	—	—
72.556.501.105		6	12	18	36	70	58	M5	10
72.556.501.113		6	12	15,5	36	68	55	M5	13
72.556.501.200		8	14	18	36	50	38	—	—
72.556.501.205		8	14	18	36	70	59	M6	7
72.556.501.300		10	16	19	42	50	40	—	—
72.556.501.305		10	16	19	42	70	60	M8	5
72.563.501.010	32	3,0	9,0	13,0	20,0	64,0	40,0	M6	5
72.563.501.012		3,0	9,0	16,0	20,0	94,0	70,0	M6	5
72.563.501.040		4,0	10,0	14,0	20,0	64,0	40,0	M6	5
72.563.501.042		4,0	10,0	17,0	20,0	94,0	70,0	M6	5
72.563.501.100		6,0	12,0	17,0	36,0	74,0	50,0	M5	5
72.563.501.150		6,0	12,0	20,0	36,0	104,0	80,0	M5	5
72.563.501.200		8,0	14,0	19,0	36,0	74,0	50,0	M6	5
72.563.501.250		8,0	14,0	22,0	36,0	104,0	80,0	M6	5
72.563.501.300		10,0	16,0	21,0	42,0	78,0	55,0	M8x1	5
72.563.501.350		10,0	16,0	22,0	42,0	104,0	80,0	M8x1	5

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

** Nutzlänge / usable length



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

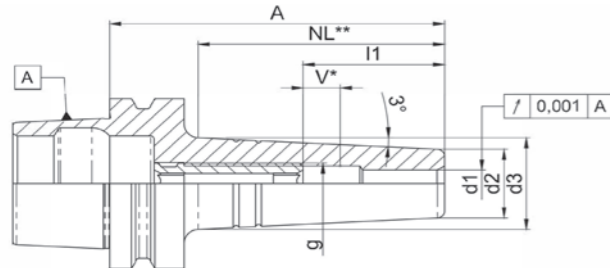
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-5 Form E

Tool Holders

Schrumpffutter TSF-Schlanke Ausführung mit Rundlauf <1µm

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck TSF-Slim contour with runout <1µm

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch das schlanke Design verringert sich die Störkontur auf ein Minimum. Ideal für tiefe Kavitäten.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of cutters with cylindrical shank. Slim design, ideal for deep cavities.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-E	d1	d2	d3	l1	A	NL**	g	V*
72.563.501.010.05	32	3	9	13	20	64	40	M6	5
72.563.501.040.05		4	10	14	20	64	40	M6	5
72.563.501.100.05		6	12	17	36	74	50	M5	5

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

** Nutzlänge / usable length

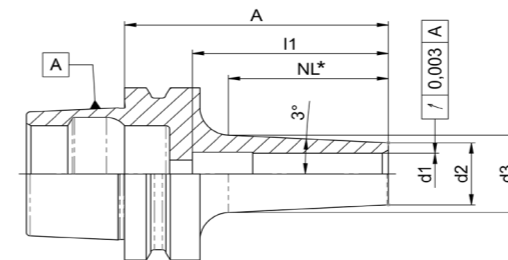
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-5 Form E

Tool Holders

Schrumpffutter TUS-Ultraschlanke Ausführung

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck TUS-Ultra Slim Contour

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch das schlanke Design verringert sich die Störkontur auf ein Minimum. Ideal für tiefe Kavitäten.

Application: Fast and secure clamping of cutters with cylindrical shank. Slim design. Ideal for deep cavities.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-E	d1	d2	d3	l1	NL*	A
72.551.503.010	15**	3	6	6,8	14	7	16
72.551.503.040		4	7	7,9	14	7,5	16
72.551.503.100		6	9	10,4	17	12,5	20
72.556.503.010	25	3,0	6,0	8,0	28	19,0	35,0
72.556.503.040		4,0	7,0	9,0	28	20,0	35,0
72.556.503.100		6,0	9,0	11,0	26	21,0	35,0
72.563.503.010	32	3,0	6,0	9,0	35	20,0	50,0
72.563.503.040		4,0	7,0	10,0	35	20,0	50,0
72.563.503.100		6,0	9,0	12,0	33	36,0	50,0
72.568.503.010	40	3,0	6,0	9,0	33	22,0	50,0
72.568.503.040		4,0	7,0	10,0	33	23,0	50,0
72.568.503.100		6,0	9,0	12,0	33	24,0	50,0

* Nutzlänge / usable length

** Kegel/Taper EZ-15



Wichtiger Hinweis / Important Note

Hinweis: Alle Standard Schrumpffutter sind auch mit KKB oder Kühlschlitzen, sowie alle schlanken Schrumpffutter mit Kühlschlitzen erhältlich (ausgenommen TUS Schrumpffutter).

Note: All standard ShrinkFit chuck are also available with coolant bores B or coolant slots, as well as all slim ShrinkFit chuck with coolant slots (except TUS ShrinkFit Chuck).



Hinweis: Weitere Varianten auf Anfrage erhältlich
Note: Other versions available upon request



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

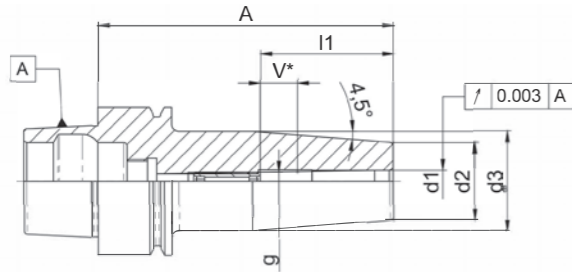
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-5 Form E

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck-with standard contour according to DIN

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper HSK-E	d1	d2	d3	I1	A	g	V*
72.568.500.010	40	3	15	20	20	60	M6	5
72.568.500.012		3	15	20	20	80	M6	5
72.568.500.015		3	15	20	20	120	M6	5
72.568.500.040		4	15	20	20	60	M6	5
72.568.500.042		4	15	20	20	80	M6	5
72.568.500.045		4	15	20	20	120	M6	5
72.568.500.070		5	15	20	20	60	M6	5
72.568.500.072		5	15	20	20	80	M6	5
72.568.500.075		5	15	20	20	120	M6	5
72.568.500.100		6	21	27	36	80	M5	10
72.568.500.101		6	21	28	36	65	—	—
72.568.500.150		6	21	27	36	120	M5	10
72.568.500.200		8	21	27	36	80	M6	10
72.568.500.201		8	21	28	36	65	—	—
72.568.500.240		8	21	27	36	120	M6	10
72.568.500.300		10	24	32	42	80	M8x1	10
72.568.500.301		10	24	31	42	65	—	—
72.568.500.350		10	24	32	42	120	M8x1	10
72.568.500.400		12	24	32	47	90	M10x1	10
72.568.500.401		12	24	31	47	65	—	—
72.568.500.450		12	24	32	47	120	M10x1	10
72.568.500.500		16	27	33	50	90	M12x1	10
72.568.500.501		16	27	33	50	65	—	—

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

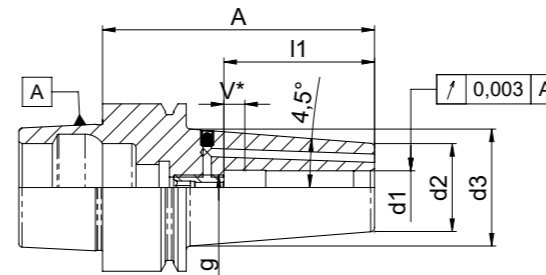
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-5 Form E

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN mit Kühlkanalbohrungen

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with Standard contour according to DIN with coolant channels

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper HSK-E	d1	d2	d3	I1	A	g	V*
72.568.500.010.K	40	3	15	20	20	60	M6	5
72.568.500.015.K		3	15	20	20	120	M6	5
72.568.500.040.K		4	15	20	20	60	M6	5
72.568.500.045.K		4	15	20	20	120	M6	5
72.568.500.070.K		5	15	20	20	60	M6	5
72.568.500.101.K		6	21	27	36	65	—	—
72.568.500.150.K		6	21	27	36	120	M5	10
72.568.500.201.K		8	21	27	36	65	—	—
72.568.500.301.K		10	24	30	42	65	—	—
72.568.500.400.K		12	24	32	47	90	M10x1	10
72.568.500.500.K		16	27	33	50	65	—	—
72.568.500.501.K		16	27	34	50	65	—	—

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Weitere Varianten auf Anfrage erhältlich
Note: Other versions available upon request

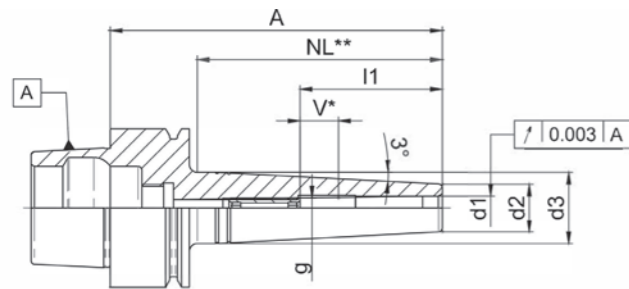
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-5 Form E

Tool Holders

Schrumpffutter TSF-Schlanke Ausführung

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck TSF-Slim contour

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch das schlanke Design verringert sich die Störkontur auf ein Minimum. Ideal für tiefe Kavitäten.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of cutters with cylindrical shank. Minimal collision geometry by slim design. Ideal for deep cavities.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-E	d1	d2	d3	I1	A	NL**	g	V*
72.568.501.010	40	3	9	13	20	64	40	M6	5
72.568.501.011		3	9	12	20	50	24	M6	5
72.568.501.012		3	9	16	20	94	70	M6	5
72.568.501.040		4	10	14	20	64	40	M6	5
72.568.501.041		4	10	12,5	20	50	24	M6	5
72.568.501.042		4	10	17	20	94	70	M6	5
72.568.501.100		6	12	18	36	84	60	M5	5
72.568.501.101		6	12	16	36	60	38	—	—
72.568.501.102		6	12	15	34	50	24	—	—
72.568.501.106		6	12	16,5	34	70	45	M5	—
72.568.501.150		6	12	21	36	114	90	M5	10
72.568.501.180		6	12	24	36	144	120	M5	10
72.568.501.200		8	14	20	36	84	60	M6	10
72.568.501.201		8	14	18	36	60	38	—	—
72.568.501.250		8	14	23	36	114	90	M6	10
72.568.501.280		8	14	26	36	144	120	M6	10
72.568.501.300		10	16	22	42	84	60	M8x1	10
72.568.501.301		10	16	20	42	60	38	—	—
72.568.501.350		10	16	25	42	114	90	M8x1	10
72.568.501.380		10	16	28	42	144	120	M8x1	10
72.568.501.400		12	18	24	47	84	60	M10x1	10
72.568.501.401		12	18	22	42	60	38	—	—
72.568.501.450		12	18	27	47	114	90	M10x1	10
72.568.501.460		12	18	30	47	144	120	M10x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

** Nutzlänge / Usable length



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

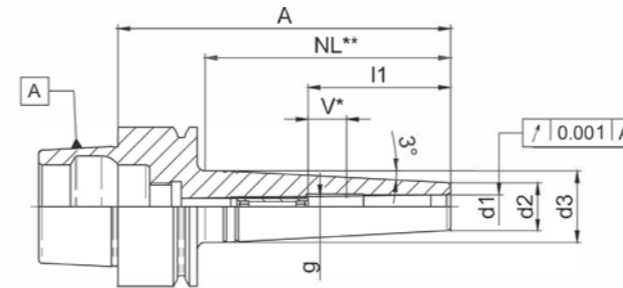
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-5 Form E

Tool Holders

Schrumpffutter TSF-Schlanke Ausführung mit Rundlauf < 1µm

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck TSF-Slim contour with Runout < 1µm

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch das schlanke Design verringert sich die Störkontur auf ein Minimum. Ideal für tiefe Kavitäten.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of cutters with cylindrical shank. Minimal collision geometry by slim design. Ideal for deep cavities.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-E	d1	d2	d3	I1	A	NL**	g	V*
72.568.501.010.05	40	3	9	12	20	50	24	M6	5
72.568.501.011.05		4	10	12,5	20	50	24	M6	5
72.568.501.012.05		6	12	16	36	60	38	—	5

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

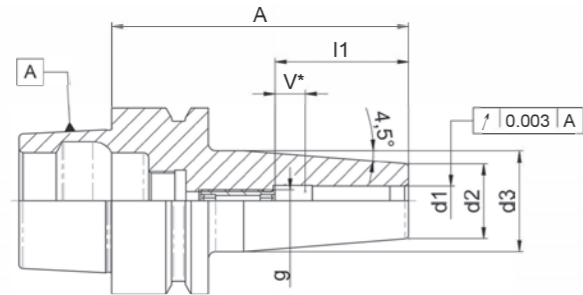
** Nutzlänge / Usable length



Hinweis: Weitere Varianten auf Anfrage erhältlich
Note: Other versions available upon request

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck-with standard contour according to DIN

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-E	d1	d2	d3	I1	A	g	V*
72.573.500.010	50	3	15	20	20	80	M6	5
72.573.500.015		3	15	20	20	120	M6	10
72.573.500.040		4	15	20	20	80	M6	5
72.573.500.045		4	15	20	20	120	M6	10
72.573.500.070		5	15	20	20	80	M6	5
72.573.500.075		5	15	20	20	120	M6	10
72.573.500.100		6	21	27	36	80	M5	10
72.573.500.150		6	21	27	36	120	M5	10
72.573.500.200		8	21	27	36	80	M6	10
72.573.500.250		8	21	27	36	120	M6	10
72.573.500.300		10	24	32	42	85	M8x1	10
72.573.500.350		10	24	32	42	120	M8x1	10
72.573.500.400		12	24	32	47	90	M10x1	10
72.573.500.450		12	24	32	47	120	M10x1	10
72.573.500.470		14	27	34	47	90	M10x1	10
72.573.500.500		16	27	34	50	95	M12x1	10
72.573.500.550		16	27	34	50	120	M12x1	10
72.573.500.570		18	33	42	50	95	M12x1	10
72.573.500.600		20	33	42	52	100	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

Wichtiger Hinweis / Important Note



Hinweis: Alle Standard Schrumpffutter sind auch mit KKB oder Kühlschlitzen, sowie alle schlanken Schrumpffutter mit Kühlschlitzen erhältlich (ausgenommen TUS Schrumpffutter).

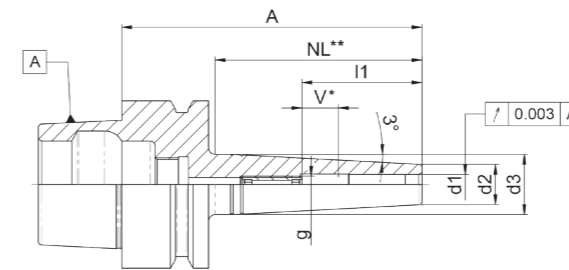
Note: All standard ShrinkFit chuck are also available with coolant bores B or coolant slots, as well as all slim ShrinkFit chuck with coolant slots (except TUS ShrinkFit Chuck).



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

Schrumpffutter TSF- Schlanke Ausführung

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck TSF-Slim contour

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch das schlanke Design verringert sich die Störkontur auf ein Minimum. Ideal für tiefe Kavitäten.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of cutters with cylindrical shank. Minimal collision geometry by slim design. Ideal for deep cavities.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-E	d1	d2	d3	I1	A	NL**	g	V*
72.573.501.010	50	3	9	13	20	70	40	M6	5
72.573.501.012		3	9	16	20	100	70	M6	5
72.573.501.040		4	10	14	20	70	42	M6	5
72.573.501.042		4	10	17	20	100	70	M6	5
72.573.501.100		6	12	18	36	90	60	M5	10
72.573.501.101		6	12	16	36	70	42	M5	10
72.573.501.150		6	12	21	36	120	90	M5	10
72.573.501.180		6	12	24	36	150	120	M5	10
72.573.501.200		8	14	20	36	90	60	M6	10
72.573.501.201		8	14	18	36	70	42	M6	10
72.573.501.250		8	14	23	36	120	90	M6	10
72.573.501.280		8	14	26	36	150	120	M6	10
72.573.501.290		8	14	26	36	190	120	M6	10
72.573.501.300		10	16	22	42	90	60	M8x1	10
72.573.501.301		10	16	20	42	70	42	M8x1	—
72.573.501.350		10	16	25	42	120	90	M8x1	10
72.573.501.380		10	16	28	42	150	120	M8x1	10
72.573.501.400		12	18	24	47	90	60	M10x1	10
72.573.501.401		12	18	22	47	70	42	M10x1	—
72.573.501.450		12	18	27	47	120	92	M10x1	10
72.573.501.460		12	18	30	47	150	120	M10x1	10
72.573.501.500		16	22	28	50	90	60	M16x1	10
72.573.501.501		16	22	26	47	70	41	—	—
72.573.501.550		16	22	31	50	120	90	M16x1	10
72.573.501.560		16	22	34	50	150	120	M16x1	10
72.573.501.590		16	22	34	50	190	159	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

** Nutzlänge / usable length



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

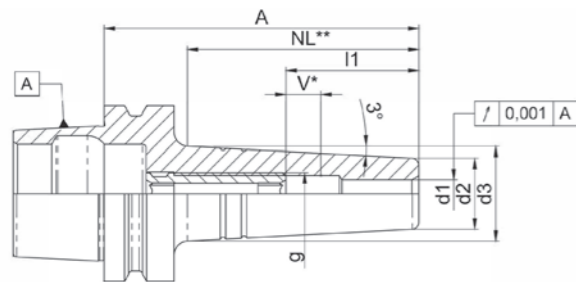
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-5 Form E

Tool Holders

Schrumpffutter TSF-Schlanke Ausführung mit Rundlauf < 1µm

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck TSF-Slim contour with Runout < 1µm

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch das schlanke Design verringert sich die Störkontur auf ein Minimum. Ideal für tiefe Kavitäten.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of cutters with cylindrical shank. Minimal collision geometry by slim design. Ideal for deep cavities.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-E	d1	d2	d3	l1	A	NL**	g	V*
72.573.501.010.05	50	3	9	13	20	70	40	M6	5
72.573.501.040.05		4	10	14	20	70	42	M6	5
72.573.501.100.05		6	12	18	36	90	60	M6	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

** Nutzlänge / usable length



Hinweis: Alle Standard Schrumpffutter sind auch mit KKB oder Kühlschlitzen, sowie alle schlanken Schrumpffutter mit Kühlschlitzen erhältlich (ausgenommen TUS Schrumpffutter).

Note: All standard ShrinkFit chuck are also available with coolant bores B or coolant slots, as well as all slim ShrinkFit chuck with coolant slots (except TUS ShrinkFit Chuck).



Hinweis: Weitere Varianten auf Anfrage erhältlich

Note: Other versions available upon request

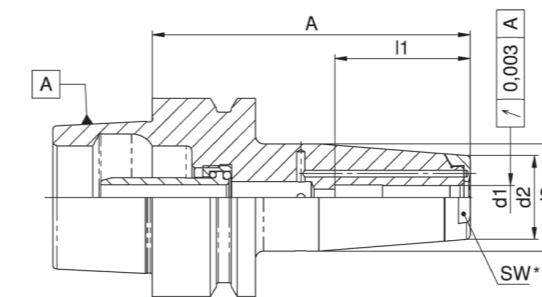
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-5 Form E

Tool Holders

Schrumpffutter JetSleeve® 2.0

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck JetSleeve® 2.0

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Patentiertes Düsenystem

Verwendung: Für die Zerspanung in tiefen Kavitäten mit hohem Druck durch den Düsenring.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Düsenring und Bedienungsanleitung.

Hinweis: Der Düsenring muss zum Schrumpfen nicht entfernt werden. Sollte der Düsenring zu Wartungszwecken entfernt werden wird die Multi-Nuss benötigt.

Patented Jet Function

Application: For machining in deep cavities with jetring for effective cooling.

Delivery: ShrinkFit chuck with jetring and operating manual.

Comment: The jetring does not have to be removed for shrinking. Coolant Tube included. If you want to remove the jetring for maintenance please use the multi-nut.

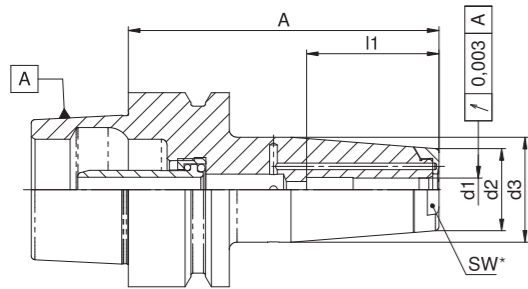
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-E	d1	d2	d3	l1	A	SW*
72.568.510.010	40	3	15	20	—	60	13
72.568.510.012		3	15	20	—	80	13
72.568.510.015		3	15	20	—	120	13
72.568.510.040		4	15	20	—	60	13
72.568.510.042		4	15	20	—	80	13
72.568.510.045		4	15	20	—	120	13
72.568.510.070		5	21	27	36	60	13
72.568.510.100		6	21	27	36	80	17
72.568.510.101		6	21	27	36	65	17
72.568.510.150		6	21	27	36	120	17
72.568.510.200		8	21	27	36	80	17
72.568.510.201		8	21	27	36	65	17
72.568.510.250		8	21	27	36	120	17
72.568.510.300		10	24	31	40	80	21
72.568.510.301		10	24	31	40	65	21
72.568.510.350		10	24	31	40	120	21
72.568.510.400		12	24	31	41	80	21
72.568.510.401		12	24	31	39	65	21
72.568.510.450		12	24	31	41	120	21
72.573.510.010	50	3	15	20	—	80	13
72.573.510.015		3	15	20	—	120	13
72.573.510.040		4	15	20	—	80	13
72.573.510.045		4	15	20	—	120	13
72.573.510.100		6	21	27	34	80	17
72.573.510.150		6	21	27	34	120	17
72.573.510.200		8	21	27	36	80	17
72.573.510.250		8	21	27	36	120	17
72.573.510.300		10	24	32	42	85	21
72.573.510.350		10	24	32	42	120	21
72.573.510.400		12	24	32	46	90	21
72.573.510.450		12	24	32	46	120	21
72.573.510.500		16	33	42	50	95	29

* Schlüsselweite / Wrench width

— = Bis Kühlrohr frei / Until cooling tube free

Schrumpffutter JetSleeve® 2.0 MMS / ATS für Minimalmengenschmierung

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Patentiertes Düsensystem

Verwendung: Für die Zerspaltung in tiefen Kavitäten mit hohem Druck durch den Düsenring.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Düsenring und Bedienungsanleitung.

Hinweis: Der Düsenring muss zum Schrumpfen nicht entfernt werden. Sollte der Düsenring zu Wartungszwecken entfernt werden wird die Multi-Nuss benötigt.

ShrinkFit Chuck JetSleeve® 2.0 MQL / ADL for Minimum Quantity Lubrication

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Patented Jet Function

Application: For machining in deep cavities with jetring for effective cooling.

Delivery: ShrinkFit chuck with jetring and operating manual.

Comment: The jetring does not have to be removed for shrinking. Coolant Tube included. If you want to remove the jetring for maintenance please use the multi-nut.

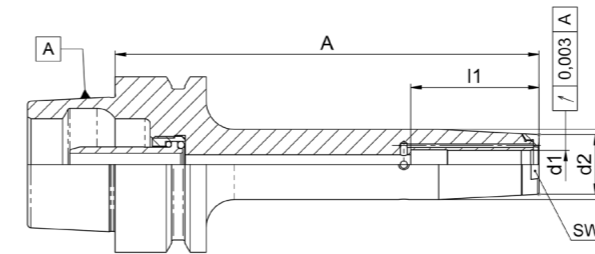
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-E	d1	d2	d3	l1	A	SW*
72.568.512.010	40	3	15	20	—	60	13
72.568.512.012		3	15	20	—	80	13
72.568.512.015		3	15	20	—	120	13
72.568.512.040		4	15	20	—	60	13
72.568.512.042		4	15	20	—	80	13
72.568.512.045		4	15	20	—	120	13
72.568.512.070		5	21	27	36	60	13
72.568.512.101		6	21	27	31	65	17
72.568.512.100		6	21	27	36	80	17
72.568.512.150		6	21	27	36	65	17
72.568.512.200		6	21	27	36	120	17
72.568.512.201		8	21	27	36	65	17
72.568.512.250		8	21	27	36	120	17
72.568.512.300		10	24	31	40	80	21
72.568.512.301		10	24	31	35	65	21
72.568.512.350		10	24	31	40	120	21
72.568.512.400		12	24	31	41	80	21
72.568.512.401		12	24	31	35	65	21
72.568.512.450		12	24	31	41	120	21
72.573.512.010	50	3	15	20	—	80	13
72.573.512.040		4	15	20	—	80	13
72.573.512.100		6	21	27	34	80	17
72.573.512.200		8	21	27	36	80	17
72.573.512.300		10	24	32	42	85	21
72.573.512.400		12	24	32	46	90	21
72.573.512.500		16	33	42	50	95	29
72.573.512.015		3	15	20	—	120	13
72.573.512.045		4	15	20	—	120	13
72.573.512.150		6	21	27	34	120	17
72.573.512.250		8	21	27	36	120	17
72.573.512.350		10	24	32	42	120	21
72.573.512.450		12	24	32	46	120	21

* Schlüsselweite / Wrench width

— = Bis Kühlrohr frei / Until cooling tube free

Schrumpffutter JetSleeve® 2.0 SlimFit MMS / ATS für Minimalmengenschmierung

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Patentiertes Düsensystem

Verwendung: Für die Zerspaltung in tiefen Kavitäten mit hohem Druck durch den Düsenring.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Düsenring und Bedienungsanleitung.

Hinweis: Der Düsenring muss zum Schrumpfen nicht entfernt werden. Sollte der Düsenring zu Wartungszwecken entfernt werden wird die Multi-Nuss benötigt.

ShrinkFit Chuck JetSleeve® 2.0 SlimFit MQL / ADL for Minimum Quantity Lubrication

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Patented Jet Function

Application: For machining in deep cavities with jetring for effective cooling.

Delivery: ShrinkFit chuck with jetring and operating manual.

Comment: The jetring does not have to be removed for shrinking. Coolant Tube included. If you want to remove the jetring for maintenance please use the multi-nut.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-E	d1	d2	d3	l1	A	SW*
72.573.514.150	50	6	15	18	36	120	13
72.573.514.250		8	17	20	36	121	15
72.573.514.350		10	19	22	42	121	17

* Schlüsselweite / Wrench width

— = Bis Kühlrohr frei / Until cooling tube free

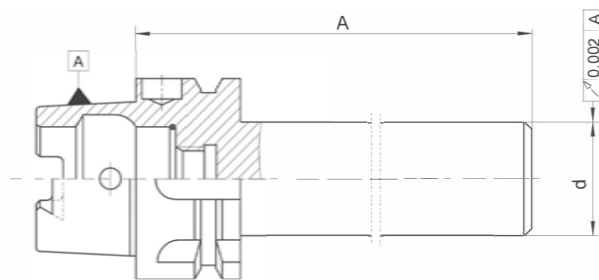
Rundlaufprüfdorne

DIN 69893-5 Form E

Runout Test Arbors

Rundlaufprüfdorn für Spindeln HSK

Runout Test Arbor for Spindles HSK



Zum Überprüfen des Rundlaufes an Maschinenspindeln und zum Ausrichten der Spindelachse.

Lieferung: Prüfdorn mit Prüfprotokoll im Holzetui zur vertikalen Lagerung.

Rundlaufgenauigkeit: Kegel zum Zylinderschaft < 0,002 mm.

Kalibrierung: Prüfdorne zur jährlichen Kalibrierung bitte an Diebold senden.

To check the runout of HSK spindles and for adjusting the spindle axis.

Includes: Test arbor with certificate in fitted wooden case.

Runout accuracy: Taper to cylinder shaft < 0,002 mm.

Re-certification: Please return test arbor to Diebold for annual re-certification.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-E	d	A
72.551.740.100	15°	10,0	70,0
72.552.740.110	50	24,0	150,0
72.552.740.100	20	15,0	90,0
72.556.740.100	25	20,0	140,0
72.563.740.100	32	24,0	180,0
72.573.740.110	50	24,0	150,0

* Kegel EZ / Taper EZ



HSK - Form F

DIN 69893-6



Für Maschinen in der Aluminium- und Holzbearbeitung mit Spindeldrehzahlen über 20 000 U/min. Große Planabstützung bei kleinem Kegel. Absolut rotationssymmetrisch hergestellt. Drehmomentübertragung erfolgt durch Reibschluss. Alle Aufnahmen sind feinstgewuchtet < 1 gmm/kg. Code-trägerbohrung in der Werkzeugmitte. Innere Kühlmittelzufuhr über Kühlmittelrohr. Für automatischen Werkzeugwechsel und zentrale Kühlmittelzufuhr.

HSK Form F, for machining aluminium or for woodworking machines > 20 000 rpm Large face diameter. All tapers fine balanced < 1 gmm/kg. Chip bore in the taper centre. For automatic tool change and central coolant trough

Kühlmittelübergaberohr

(gehört nicht zum Lieferumfang, siehe Abschnitt Zubehör) Bei HSK Form A/B und E können Kühlmittelübergaberohre eingebaut werden. Hierdurch gelangt der Kühlschmierstoff zentral von der Spindel zum Schneidwerkzeug, ohne dass das Kühlmittel die HSK-Schnittstelle verschmutzen kann.

Coolant Tubes

(to be ordered separately, see section accessories) HSK tools form A / B and E can be equipped with coolant tube to supply coolant directly through the spindle and the cutting tool. The HSK connection stays dry and clean.

Kegel / Taper

- HSK-F40
- HSK-F50
- HSK-F63

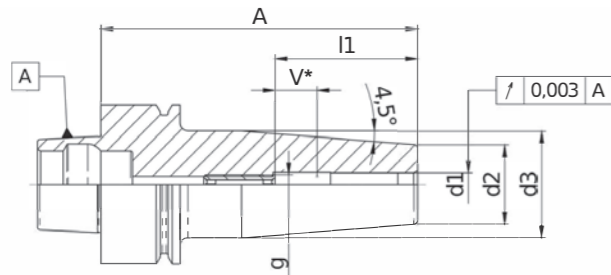
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-6 Form F

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-F	d1	d2	d3	l1	A	g	KSR** CTT**	V*
72.569.500.010	40	3	15	20	20	60	M6	—	5
72.569.500.040		4	15	20	20	60	M6	—	5
72.569.500.070		5	15	20	20	60	M6	—	5
72.569.500.100		6	21	27	36	80	M5	✓	10
72.569.500.101		6	21	27	36	65	M5	—	—
72.569.500.200		8	21	27	36	80	M6	—	—
72.569.500.201		8	21	27	36	65	M6	✓	5
72.569.500.300		10	24	32	42	80	M8x1	✓	5
72.569.500.301		10	24	31	42	65	M8x1	—	5
72.569.500.400		12	24	32	47	90	M10x1	—	10
72.569.500.401		12	24	31	47	65	M10x1	—	5
72.569.500.500		16	27	34	50	90	M12	✓	5

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

**Kühlmitelrohrgewinde / **Coolant tube thread

Falls ein Codeträger im Schrumpffutter verbaut werden soll, kann eine Verschlusschraube M16x1 auf Ø 10 H8 verwendet werden (s. Zubehör Seite 106).

In the case that a chip is to be installed in the ShrinkFit Chuck, a plug M16x1 on Ø 10 H8 can be used (see accessories page 106).

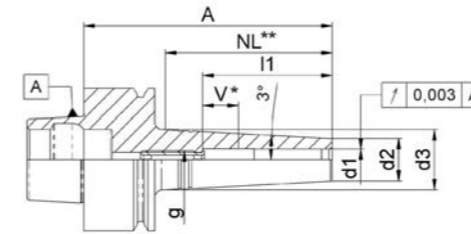
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-6 Form F

Tool Holders

Schrumpffutter TSF- Schlanke Ausführung

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck TSF- Slim contour

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch das schlanke Design verringert sich die Störkontur auf ein Minimum. Ideal für tiefe Kavitäten.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of cutters with cylindrical shank. Minimal collision geometry by slim design. Ideal for deep cavities.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-F	d1	d2	d3	l1	A	NL**	g	V*
72.569.501.100	40	6,0	12,0	17,0	36,0	70,0	48,0	M5	10
72.569.501.200		8,0	14,0	19,0	36,0	70,0	48,0	M6	10
72.569.501.300		10,0	16,0	22,0	42,0	80,0	58,0	M8x1	10
72.569.501.400		12,0	18,0	24,0	42,0	80,0	58,0	M10x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

**Nutzlänge / usable length



Wichtiger Hinweis / Important Note

Hinweis: Alle Standard Schrumpffutter sind auch mit KKB oder Kühlschlitzen, sowie alle schlanken Schrumpffutter mit Kühlschlitzen erhältlich (ausgenommen TUS Schrumpffutter).

Note: All standard ShrinkFit chuck are also available with coolant bores or coolant slots, as well as all slim ShrinkFit chuck with coolant slots (except TUS ShrinkFit Chuck).

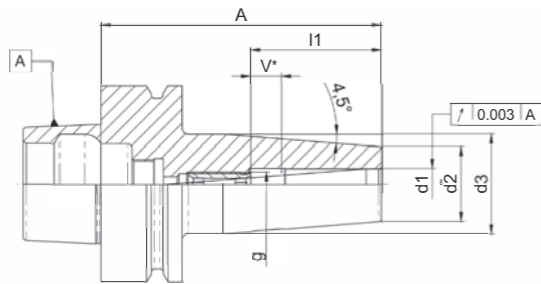
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-6 Form F

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-F	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.579.500.010	63	3	15	20	20	90	M6	5
72.579.500.015		3	15	20	20	120	M6	5
72.579.500.018		3	15	27	20	160	M6	5
72.579.500.040		4	15	20	20	90	M6	5
72.579.500.045		4	15	20	20	120	M6	5
72.579.500.048		4	15	27	20	160	M6	5
72.579.500.070		5	15	20	20	90	M6	5
72.579.500.075		5	15	20	20	120	M6	5
72.579.500.078		5	15	27	20	160	M6	5
72.579.500.100		6	21	27	36	90	M5	10
72.579.500.150		6	21	27	36	120	M5	10
72.579.500.180		6	21	32	36	160	M5	10
72.579.500.200		8	21	27	36	90	M6	10
72.579.500.250		8	21	27	36	120	M6	10
72.579.500.280		8	21	32	36	160	M6	10
72.579.500.300		10	24	32	42	90	M8x1	10
72.579.500.350		10	24	32	42	120	M8x1	10
72.579.500.380		10	24	34	42	160	M8x1	10
72.579.500.400		12	24	32	47	90	M10x1	10
72.579.500.450		12	24	32	47	120	M10x1	10
72.579.500.460		12	24	34	47	160	M10x1	10
72.579.500.470		14	27	34	47	95	M10x1	10
72.579.500.480		14	27	34	47	120	M10x1	10
72.579.500.490		14	27	42	47	160	M10x1	10
72.579.500.500		16	27	34	50	95	M12x1	10
72.579.500.550		16	27	34	50	120	M12x1	10
72.579.500.560		16	27	42	50	160	M12x1	10
72.579.500.570		18	33	42	50	95	M12x1	10
72.579.500.580		18	33	42	50	120	M12x1	10
72.579.500.590		18	33	51	50	160	M12x1	10
72.579.500.600		20	33	42	52	100	M16x1	10
72.579.500.650		20	33	42	52	120	M16x1	10
72.579.500.680		20	33	51	52	160	M16x1	10
72.579.500.700*		25	36	42	58	115	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

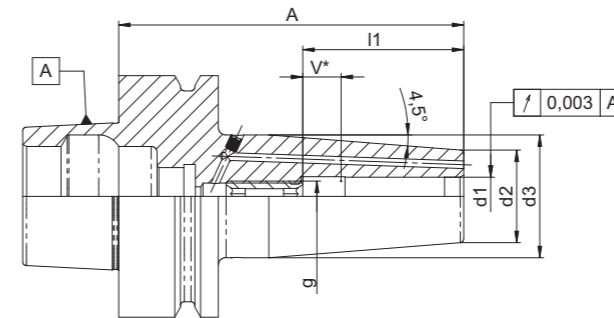
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-6 Form F

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN mit Kühlkanalbohrungen

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min



ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN with coolant channels

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper HSK-F	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.579.500.040.K	63	4	15	20	20	90	M6	5
72.579.500.070.K		5	15	20	20	90	M6	5
72.579.500.100.K		6	21	27	36	90	M5	10
72.579.500.150.K		6	21	27	36	120	M5	10
72.579.500.200.K		8	21	27	36	90	M6	10
72.579.500.250.K		8	21	27	36	120	M6	10
72.579.500.300.K		10	24	32	42	90	M8x1	10
72.579.500.400.K		12	24	32	47	90	M10x1	10
72.579.500.500.K		16	27	34	50	95	M12x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Weitere Varianten auf Anfrage erhältlich
Note: Other versions available upon request

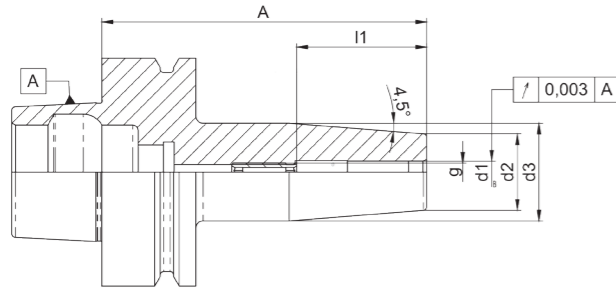
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-6 Form F

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN
Spezielle Ausführung für die Holzbearbeitung

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min



ShrinkFit Chuck - with standard contour
according to DIN for wood working machines

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper HSK-F	d1	d2	d3	l1	A
72.579.500.106	63	6,0	21,0	27,0	30,0	75,0
72.579.500.206		8,0	21,0	27,0	40,0	75,0
72.579.500.306		10,0	25,0	32,0	40,0	75,0
72.579.500.406		12,0	28,0	34,0	47,0	75,0
72.579.500.506		16,0	28,0	34,0	50,0	75,0
72.579.500.606		20,0	36,0	42,0	50,0	75,0
72.579.500.706		25,0	36,0	42,0	50,0	75,0

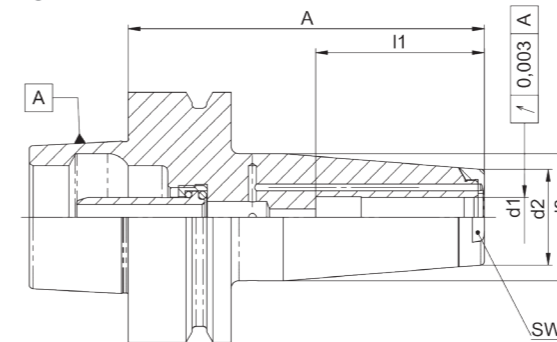
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-6 Form F

Tool Holders

Schrumpffutter JetSleeve® 2.0

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Patentiertes Düsenystem

Verwendung: Für die Zerspanung in tiefen Kavitäten mit hohem Druck durch den Düsenring.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Düsenring und Bedienungsanleitung.

Hinweis: Der Düsenring muss zum Schrumpfen nicht entfernt werden. Sollte der Düsenring zu Wartungszwecken entfernt werden wird die Multi-Nuss benötigt.

ShrinkFit Chuck JetSleeve® 2.0

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Patented Jet Function

Application: For machining in deep cavities with jetring for effective cooling.

Delivery: ShrinkFit chuck with jetring and operating manual.

Comment: The jetring does not have to be removed for shrinking. Coolant Tube included. If you want to remove the jetring for maintenance please use the multi-nut.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper HSK-F	d1	d2	d3	l1	A	SW*
72.579.510.010	63	3	15	20	—	90	13
72.579.510.040		4	15	20	—	90	13
72.579.510.100		6	21	27	36	90	17
72.579.510.200		8	21	27	36	90	17
72.579.510.300		10	24	32	42	90	21
72.579.510.400		12	24	32	47	90	21
72.579.510.500		16	33	42	50	95	29
72.579.510.600		20	44	53	52	100	40

* Schlüsselweite / Wrench width

— = Bis Kühlrohr frei / Until cooling tube free

Wichtiger Hinweis / Important Note



Hinweis: Alle Standard Schrumpffutter sind auch mit KKB oder Kühlschlitzen, sowie alle schlanken Schrumpffutter mit Kühlschlitzen erhältlich (ausgenommen TUS Schrumpffutter).

Note: All standard ShrinkFit chuck are also available with coolant bores or coolant slots, as well as all slim ShrinkFit chuck with coolant slots (except TUS ShrinkFit Chuck).

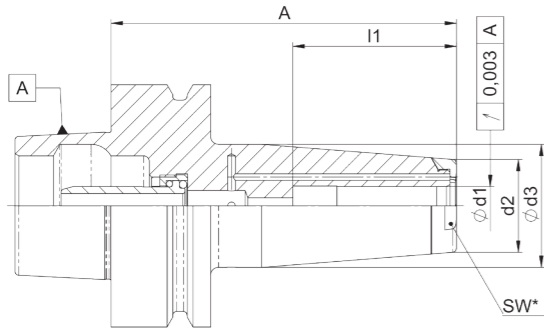
Werkzeugaufnahmen

DIN 69893-6 Form F

Tool Holders

Schrumpffutter JetSleeve® 2.0 MMS / ATS

für Minimalmengenschmierung
feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Patentiertes Düsenystem

Verwendung: Für die Zerspänung in tiefen Kavitäten mit hohem Druck durch den Düsenring.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Düsenring und Bedienungsanleitung.

Hinweis: Der Düsenring muss zum Schrumpfen nicht entfernt werden. Sollte der Düsenring zu Wartungszwecken entfernt werden wird die Multi-Nuss benötigt.

ShrinkFit Chuck JetSleeve® 2.0 MQL / ADL

for Minimum Quantity Lubrication
fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Patented Jet Function

Application: For machining in deep cavities with jetring for effective cooling.

Delivery: ShrinkFit chuck with jetring and operating manual.

Comment: The jetring does not have to be removed for shrinking. Coolant Tube included. If you want to remove the jetring for maintenance please use the multi-nut.

Bestell-Nr. Order-No.	d1	d2	d3	l1	A	SW*
72.579.512.010	3	15	20	—	90	13
72.579.512.040	4	15	20	—	90	13
72.579.512.070	5	15	20	—	90	13
72.579.512.100	6	21	27	36	90	17
72.579.512.150	6	21	27	36	120	17
72.579.512.200	8	21	27	36	90	17
72.579.512.250	8	21	27	36	120	17
72.579.512.300	10	24	32	42	90	21
72.579.512.350	10	24	32	42	120	21
72.579.512.400	12	24	32	47	90	21
72.579.512.450	12	24	32	47	120	21
72.579.512.480	14	24	32	47	120	21
72.579.512.500	16	33	42	50	95	29
72.579.512.550	16	33	42	50	120	29
72.579.512.600	20	44	53	52	100	40

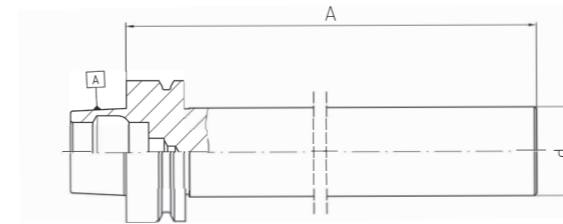
* Schlüsselweite / *Wrench width
— = Bis Kühlrohr frei / Until cooling tube free

Rundlaufprüfdorne

DIN 69893-6 Form F

Runout Test Arbors

Rundlaufprüfdorn für Spindeln HSK



Zum Überprüfen des Rundlaufes an Maschinenspindeln und zum Ausrichten der Spindelachse.

Lieferung: Prüfdorn mit Prüfprotokoll im Holzetui zur vertikalen Lagerung.

Rundlaufgenauigkeit: Kegel zum Zylinderschaft < 0,002 mm.

Kalibrierung: Prüfdorne zur jährlichen Kalibrierung bitte an Diebold senden.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-F	d	A
72.579.740.200	63	40,0	346,0

Runout Test Arbor for Spindles HSK



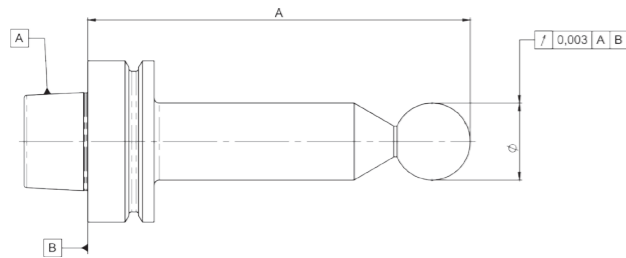
To check the runout of HSK spindles and for adjusting the spindle axis.

Includes: Test arbor with certificate in fitted wooden case.

Runout accuracy: Taper to cylinder shaft < 0,002 mm.

Re-certification: Please return test arbor to Diebold for annual re-certification.

Rundlaufprüfdorn mit Kugel für Spindeln HSK



Zum Überprüfen des Rotationszentrumspunktes (RTCP) und für Positionsfehlerkompensation von Schwenkkopfspindeln. Auch für Rundlaufprüfungen verwendbar (am Schaft).

Lieferung: Mit Prüfprotokoll im Holzetui.

Rundlaufgenauigkeit: Kegel zur Messkugel < 0,003 mm.

Kalibrierung: Prüfdorne zur jährlichen Kalibrierung bitte an Diebold senden.

Runout Test Arbor with ball probe for Spindles HSK



Test arbor for testing RTCP (Rotation Centre Point) of 5-axis spindles.

Can also be used as runout test arbor (at the shaft).

Delivery: Test arbor with certificate in fitted wooden case.

Runout-accuracy: Taper to shank < 0,003 mm.

Re-calibration: Please return gauge master to Diebold for annual re-calibration.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper HSK-F	Kugel-Ø Ball-Ø	A
72.579.742.100	63	30,0	150,0
72.579.742.200		30,0	200,0

Steilkegel Steep Taper Holders

DIN ISO 7388-1 (DIN 69871)



Für Maschinen mit der Steilkegelwerkzeugschnittstelle nach DIN 69871 Form A und Spindeldrehzahlen bis 25 000 U/min. Ein automatischer, lageorientierter Werkzeugwechsel ist möglich. Keine Planabstützung am Kegel. Drehmomentübertragung über Reibschluss und Mitnehmernuten. Zentrale Kühlmittelzuführung bei Form D, Zuführung über den Bund bei Form B. Für automatischen Werkzeugwechsel und zentrale Kühlmittelzufuhr.

For machines with DIN 69871 spindles and rpm less than 25 000. Automatic tool change is possible. No face contact. Torque transmission by friction and grooves. Coolant through spindle center with Form D, coolant through flange with Form B. For automatic tool change and central coolant trough.

Kegel / Taper
SK30
SK40
SK50

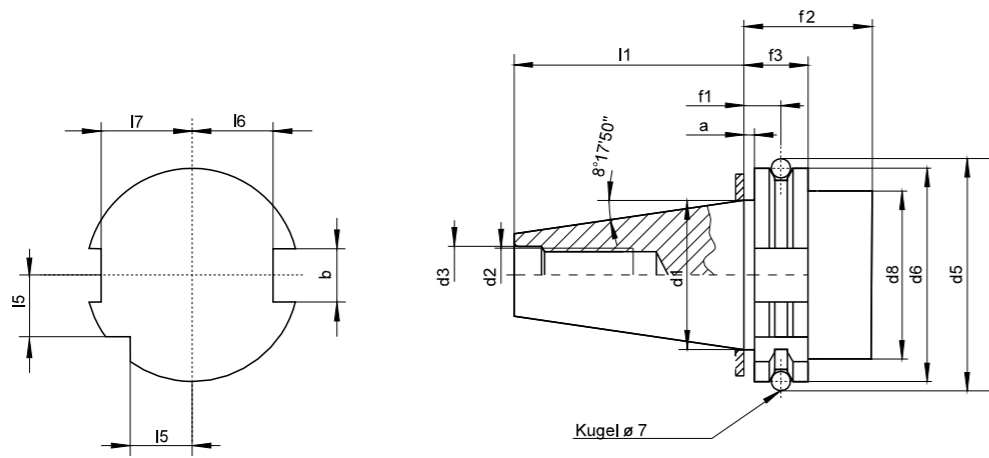
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

Tool Holders

Kegelmaße DIN ISO 7388-1 (DIN 69871)
Kegelgenauigkeit < AT3 DIN 2080

Taper Dimensions DIN ISO 7388-1 (DIN 69871)
Taper accuracy < AT3 DIN 2080



Steilkegel Taper	a +/- 0,2	b H12	d1	d2	d H7	d5 +/- 0,1	d6 0/- 0,1	d8 max.	f1 +/- 0,1	d9
SK30	3,2	16,1	31,75	M12	13	59,30	50,00	44	11,1	4
SK40	3,2	16,1	44,45	M16	17	72,30	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	97,50	80	11,1	6

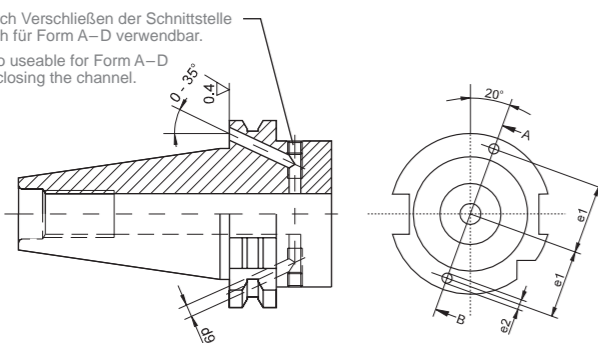
Steilkegel Taper	f2 min.	f3 0/- 0,1	l1 0/- 0,3	l5 0/- 0,3	l6 0/- 0,4	l7 0/- 0,4	AT3	AT4	e1 +/- 0,1	e2 max.
SK30	35	19,1	47,80	15,0	16,4	19,0	0,002	0,003	21	5
SK40	35	19,1	68,40	18,5	22,8	25,0	0,003	0,005	27	5
SK45	35	19,1	82,70	24,0	29,1	31,3	0,003	0,005	35	6
SK50	35	19,1	101,75	30,0	35,5	37,7	0,004	0,006	42	7

Hinweis: Alle Werkzeugaufnahmen auch mit Kühlkanalbohrungen / Schlitzern erhältlich. Auf Anfrage!
Note: All tool holders are also available with coolant channels bores / slots. On request!

Steilkegel DIN ISO 7388-1 Form AF
(DIN 69871 Form AD/B)

Taper DIN ISO 7388-1 Form AF
(DIN 69871 Form AD/B)

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 (ISO 7388-1) either central or radial. For central coolant the radial bores are sealed by adjustable bolts.

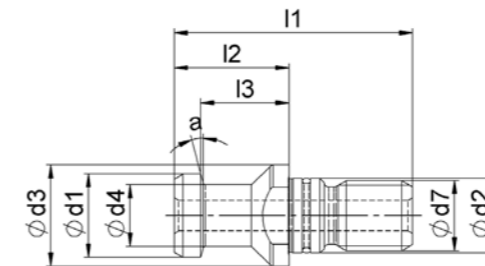
Anzugsbolzen

DIN ISO 7388-3

Pull Studs

Anzugsbolzen DIN ISO 7388-3 AD
DIN 69872 Form A

Pull Studs DIN ISO 7388-3 AD
DIN 69872 Form A

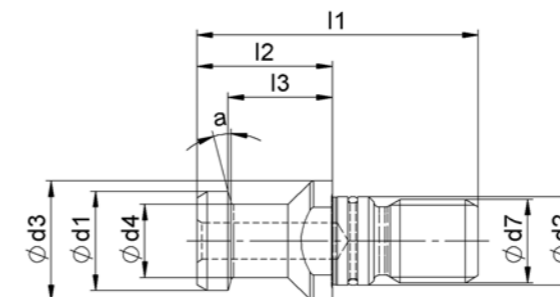


Bestell-Nr. Order-No.	Aussenkegel Outer Taper	d1	d2	d3	d4	d7	l1	l2	l3	a	*IK
70.010.012	SK30	13	13	17	9	M12	44	24	19	15°	—
70.010.012.b	SK30	13	13	17	9	M12	44	24	19	15°	✓
70.010.016	SK40	19	17	23	14	M16	54	26	20	15°	✓
70.010.024	SK50	28	25	36	21	M24	74	34	25	15°	✓

*Innenkühlung / Internal cooling

Anzugsbolzen DIN ISO 7388-3 AF
(DIN 69872 Form B)

Pull Studs DIN ISO 7388-3 AF
(DIN 69872 Form B)



Bestell-Nr. Order-No.	Aussenkegel Outer Taper	d1	d2	d3	d4	d7	l1	l2	l3	a	*IK
70.310.012	SK30	13	13	17	9	M12	44	24	19	15°	—
70.310.016	SK40	19	17	23	14	M16	54	26	20	15°	—
70.310.024	SK50	28	25	36	21	M24	74	34	25	15°	—

*Innenkühlung / Internal cooling

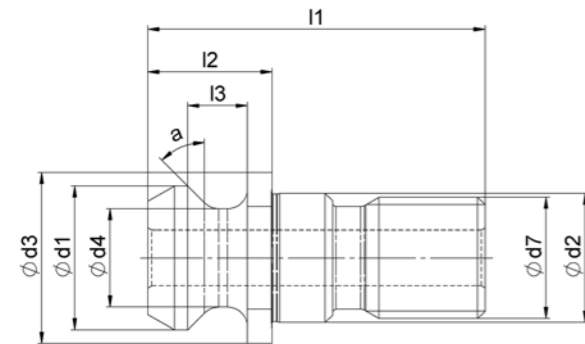
Anzugsbolzen

DIN ISO 7388-3

Pull Studs

Anzugsbolzen DIN ISO 7388-3 UD
(ISO 7388-2 Form B)

Pull Studs DIN ISO 7388-3 UD
(ISO 7388-2 Form B)



Bestell-Nr. Order-No.	Aussenkegel Outer Taper	d1	d2	d3	d4	d7	l1	l2	l3	a	*IK
70.015.016	SK40	18,95	17	22,5	12,95	M16	44,5	16,4	11,15	45°	✓
70.015.024	SK50	29,1	25	37	19,6	M24	65,55	25,55	17,95	45°	✓

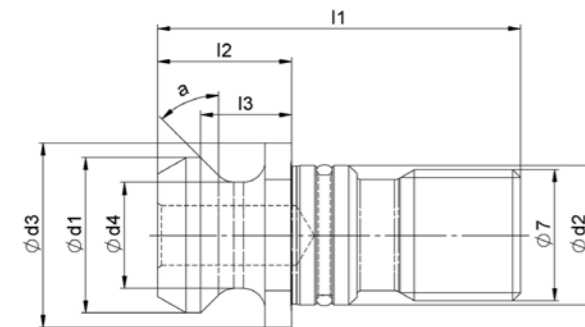
*Innenkühlung / Internal cooling

Anzugsbolzen DIN ISO 7388-3 UF

(ISO 7388-2 Form B)

Pull Studs DIN ISO 7388-3 UF

(ISO 7388-2 Form B)



Bestell-Nr. Order-No.	Aussenkegel Outer Taper	d1	d2	d3	d4	d7	l1	l2	l3	a	*IK
70.315.016	SK40	18,95	17	22,5	12,95	M16	44,5	16,4	11,15	45°	—
70.315.024	SK50	29,1	25	37	19,6	M24	65,55	25,55	17,95	45°	—

*Innenkühlung / Internal cooling

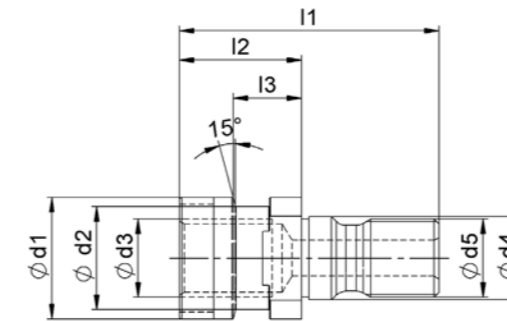
Anzugsbolzen

DIN 2080 Ott-Ringnut

Pull Studs

Anzugsbolzen DIN 2080 Ott-Ringnut
mit Innengewinde

Pull Studs DIN 2080 Ott Groove
with internal screw thread



Bestell-Nr. Order-No.	Aussenkegel Outer Taper	d1	d2	d3	d4	d5	l1	l2	l3	a	*IK
70.020.016	SK40	25,05	21,1	M16	17	M16	53	25	13,6	15°	✓

*Innenkühlung / Internal cooling

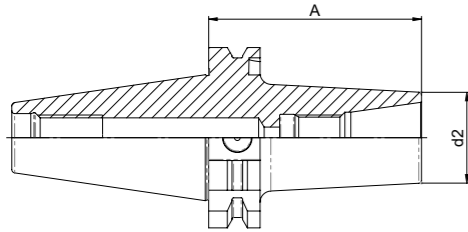
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

Tool Holders

Diebold Modular System DMS – Grundaufnahme
(DIN 69871 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Diebold Modular System DMS – Basic Adapter
(DIN 69871 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



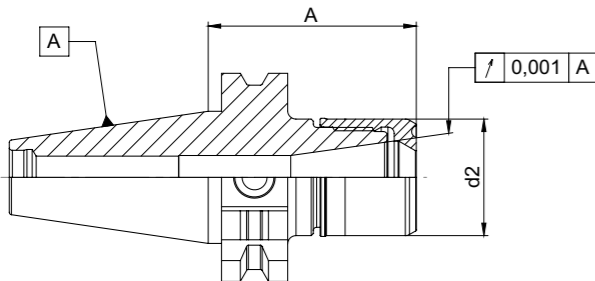
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d2	A	Einsätze Inserts	Spannbereich Clamping Range
72.062.470.400	D-SK/SK40*	32	75	DMS 25	3-10

*SK40 mit Plananlage / with plan attachment

Einsätze und Drehmomentschlüssel siehe Zubehör / Inserts and torque wrench see accessories

Präzisions Spannzangenfutter CentroGrip®
(DIN 69871 Form AD)

feingewuchtet G2,5 für 25.000 U/min*



High Precision Collet Chuck CentroGrip®
(DIN 69871 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Hochgenaues Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in der Spannzange.
Lieferumfang: Mit Spannmutter und Bedienungsanleitung.
Hinweis: Zum Spannen unbedingt Rollenspannschlüssel für CentroGrip® verwenden.
Application: High precision clamping of tools with cylindrical shank in the collet chuck.
Delivery: With clamping nut and operating manual.
Comment: Use special CentroGrip® wrench for tightening.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper SK	d2	A	Spannzangen Collets	Mutter Nut	Spannb. Range
72.050.485.200	30	28	50	MR16	CentroGrip®	1–10
72.050.485.220		28	100	MR16	CentroGrip®	1–10
72.050.485.400		40	70	MR25	CentroGrip®	1–16
72.060.485.100	40	16	100	MR11	CentroGrip®	1–6
72.060.485.200		28	70	MR16	CentroGrip®	1–10
72.060.485.220		28	100	MR16	CentroGrip®	1–10
72.060.485.240		28	160	MR16	CentroGrip®	1–10
72.060.485.400		40	70	MR25	CentroGrip®	1–16
72.060.485.420		40	100	MR25	CentroGrip®	1–16
72.060.485.440		40	160	MR25	CentroGrip®	1–16
72.060.485.500		50	70	MR32	CentroGrip®	2–20
72.060.485.520		50	100	MR32	CentroGrip®	2–20
72.060.485.540		50	160	MR32	CentroGrip®	2–20

Schlüssel, Spannzangen siehe Zubehör / Ey collets, see accessories

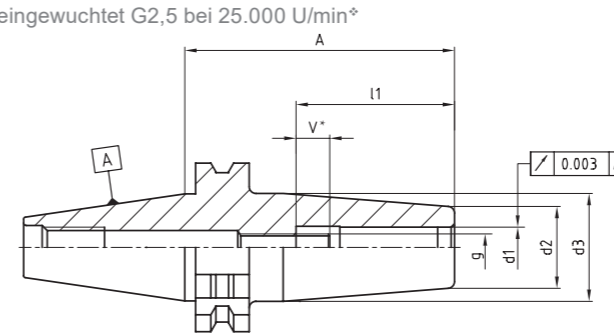
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

Tool Holders

Schrumpffutter- Standard Ausführung
nach DIN
(DIN 69871 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour
according to DIN
(DIN 69871 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.
Application: Quick and safe clamping of tools with cylindrical shank. Thanks to the patented relief bore (from 6mm diameter), you can shrink even more quickly and precisely. Ideal for HPC and HSM milling.
Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagsschraube.
Delivery: ShrinkFit chuck with length presetting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper SK	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.050.500.010	30	3	15	20	20	80	M6	5
72.050.500.012		3	15	20	20	120	M6	5
72.050.500.040		4	15	20	20	80	M6	5
72.050.500.042		4	15	20	20	120	M6	5
72.050.500.070		5	15	20	20	80	M6	5
72.050.500.100		6	21	27	36	80	M5	10
72.050.500.101		6	21	27	36	71	M5	10
72.050.500.150		6	21	27	36	120	M5	10
72.050.500.200		8	21	27	36	80	M6	10
72.050.500.201		8	21	27	36	71	M6	10
72.050.500.250		8	21	27	36	120	M6	10
72.050.500.300		10	24	32	42	80	M8x1	10
72.050.500.301		10	24	32	42	71	M8x1	10
72.050.500.350		10	24	32	42	120	M8x1	10
72.050.500.400		12	24	32	47	80	M10x1	10
72.050.500.401		12	24	32	47	71	M10x1	10
72.050.500.450		12	24	32	42	120	M10x1	10
72.050.500.470		14	27	34	47	80	M10x1	10
72.050.500.500		16	27	34	50	80	M12x1	10
72.050.500.501		16	27	34	50	71	M12x1	10
72.050.500.550		16	27	34	50	120	M12x1	10
72.050.500.570		18	33	42	50	80	M12x1	10
72.050.500.600		20	33	42	52	80	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Wichtiger Hinweis / Important Note

Hinweis: Alle Standard Schrumpffutter sind auch mit KKB oder Kühlschlitzen, sowie alle schlanken Schrumpffutter mit Kühlschlitzen erhältlich (ausgenommen TUS Schrumpffutter).

Note: All standard ShrinkFit chuck are also available with coolant bores or coolant slots, as well as all slim ShrinkFit chuck with coolant slots (except TUS ShrinkFit chuck).

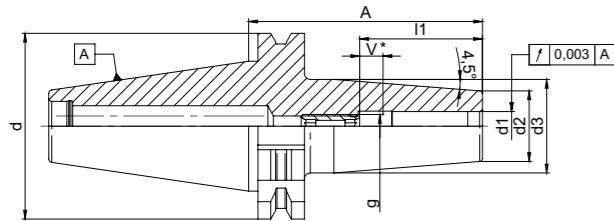
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

Tool Holders

Schrumpffutter- Standard Ausführung nach DIN (DIN 69871 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN (DIN 69871 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagsschraube.

Application: Quick and safe clamping of tools with cylindrical shank. Thanks to the patented relief bore (from 6mm diameter), you will shrink your tools even faster and precisely. Ideal for HPC and HSM milling.

Delivery: ShrinkFit chuck with length presetting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper SK	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.060.500.010	40	3	15	20	20	80	M6	5
72.060.500.040		4	15	20	20	80	M6	5
72.060.500.070		5	15	20	20	80	M6	5
72.060.500.100		6	21	27	36	80	M5	10
72.060.500.150		6	21	27	36	120	M5	10
72.060.500.160		6	21	32	36	160	M5	10
72.060.500.200		8	21	27	36	80	M6	10
72.060.500.250		8	21	27	36	120	M6	10
72.060.500.260		8	21	32	36	160	M6	10
72.060.500.300		10	24	32	42	80	M8x1	10
72.060.500.350		10	24	32	42	120	M8x1	10
72.060.500.360		10	24	34	42	160	M8x1	10
72.060.500.400		12	24	32	47	80	M10x1	10
72.060.500.450		12	24	32	47	120	M10x1	10
72.060.500.460		12	24	34	47	160	M10x1	10
72.060.500.470		14	27	34	47	80	M10x1	10
72.060.500.475		14	27	34	47	120	M10x1	10
72.060.500.480		14	27	42	47	160	M10x1	10
72.060.500.500		16	27	34	50	80	M12x1	10
72.060.500.550		16	27	34	50	120	M12x1	10
72.060.500.560		16	27	42	50	160	M12x1	10
72.060.500.570		18	33	42	50	80	M12x1	10
72.060.500.575		18	33	42	50	120	M12x1	10
72.060.500.580		18	33	50	50	160	M12x1	10
72.060.500.600		20	33	42	52	80	M16x1	10
72.060.500.650		20	33	42	52	120	M16x1	10
72.060.500.660		20	33	50	52	160	M16x1	10
72.060.500.700		25	44	50	58	100	M16x1	10
72.060.500.800		32	44	50	62	100	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

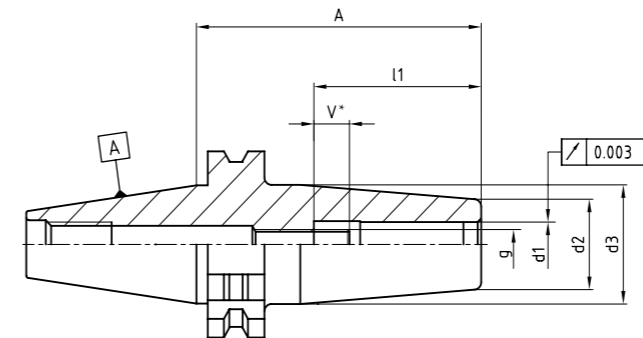
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN mit Kühlkanalbohrungen (DIN 69871 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN with coolant channels (DIN 69871 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagsschraube.

Application: Quick and safe clamping of tools with cylindrical shank. Thanks to the patented relief bore (from 6mm diameter), you will shrink your tools even faster and precisely. Ideal for HPC and HSM milling.

Delivery: ShrinkFit chuck with length presetting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper SK	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.060.500.010.K	40	3	15	20	20	80	M6	5
72.060.500.040.K		4	15	20	20	80	M6	5
72.060.500.070.K		5	15	20	20	80	M6	5
72.060.500.100.K		6	21	27	36	80	M5	10
72.060.500.150.K		6	21	27	36	120	M5	10
72.060.500.160.K		6	21	32	36	160	M5	10
72.060.500.200.K		8	21	27	36	80	M6	10
72.060.500.250.K		8	21	27	36	120	M6	10
72.060.500.260.K		8	21	32	36	160	M6	10
72.060.500.300.K		10	24	32	42	80	M8x1	10
72.060.500.350.K		10	24	32	42	120	M8x1	10
72.060.500.360.K		10	24	34	42	160	M8x1	10
72.060.500.400.K		12	24	32	47	80	M10x1	10
72.060.500.450.K		12	24	32	47	120	M10x1	10
72.060.500.460.K		12	24	34	47	160	M10x1	10
72.060.500.470.K		14	27	34	47	80	M10x1	10
72.060.500.500.K		16	27	34	50	80	M12x1	10
72.060.500.550.K		16	27	34	50	120	M12x1	10
72.060.500.560.K		16	27	42	50	160	M12x1	10
72.060.500.600.K		20	33	42	52	80	M16x1	10
72.060.500.650.K		20	33	42	52	120	M16x1	10
72.060.500.700.K		25	44	50	58	100	M16x1	10
72.060.500.800.K		32	44	50	62	100	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

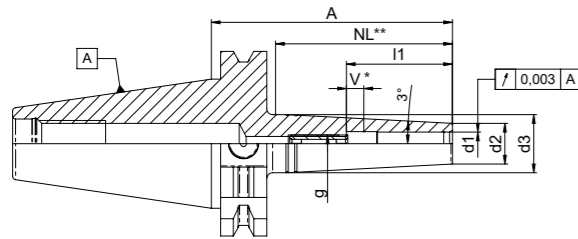
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

Tool Holders

Schrumpffutter TSF- Schlanke Ausführung
(DIN 69871 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck TSF- Slim contour
(DIN 69871 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagsschraube.

Application: Quick and safe clamping of tools with cylindrical shank. Thanks to the patented relief bore (from 6mm diameter), you can shrink even faster and precisely. Ideal for HPC and HSM milling.

Delivery: ShrinkFit chuck with length presetting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper SK	d1	d2	d3	l1	A	NL**	g	V*
72.060.501.010	40	3	9	15	20	83	60	M6	5
72.060.501.012		3	9	19	20	123	100	M6	5
72.060.501.040		4	10	16	20	83	60	M6	5
72.060.501.042		4	10	20	20	123	100	M6	5
72.060.501.100		6	12	18	36	83	60	M5	5
72.060.501.150		6	12	22	36	123	100	M5	5
72.060.501.180		6	12	22	36	163	140	M5	5
72.060.501.200		8	14	20	36	83	60	M6	5
72.060.501.250		8	14	24	36	123	100	M6	5
72.060.501.280		8	14	28	36	163	140	M6	5
72.060.501.300		10	16	22	42	83	60	M8x1	5
72.060.501.350		10	16	26	42	123	100	M8x1	5
72.060.501.380		10	16	30	42	163	140	M8x1	5
72.060.501.400		12	18	24	47	83	60	M10x1	5
72.060.501.450		12	18	28	47	123	100	M10x1	5
72.060.501.460		12	18	32	47	163	140	M10x1	5
72.060.501.500		16	22	28	50	83	60	M12x1	5
72.060.501.550		16	22	32	50	123	100	M12x1	5
72.060.501.560		16	22	36	50	163	140	M12x1	5

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

**Nutzlänge / usable length

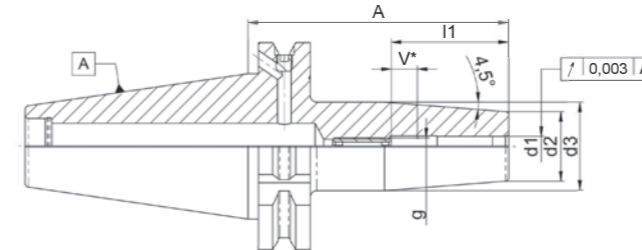
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung
nach DIN
(DIN 69871 AD/B)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour
according to DIN
(DIN 69871 AD/B)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagsschraube.

Application: Quick and safe clamping of tools with cylindrical shank. Thanks to the patented relief bore (from 6mm diameter), you will shrink your tools even faster and precisely. Ideal for HPC and HSM milling.

Delivery: ShrinkFit chuck with length presetting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper SK	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.110.500.010	40	3	15	20	20	80	M6	5
72.110.500.040		4	15	20	20	80	M6	5
72.110.500.070		5	15	20	20	80	M6	5
72.110.500.100		6	21	27	36	80	M5	10
72.110.500.200		8	21	27	36	80	M6	10
72.110.500.300		10	24	32	42	80	M8x1	10
72.110.500.400		12	24	32	47	80	M10x1	10
72.110.500.470		14	24	32	47	80	M10x1	10
72.110.500.500		16	27	34	50	80	M12x1	10
72.110.500.570		18	33	42	50	80	M12x1	10
72.110.500.600		20	33	42	52	80	M16x1	10
72.110.500.700		25	44	50	58	100	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

Wichtiger Hinweis / Important Note



Hinweis: Alle Standard Schrumpffutter sind auch mit KKB oder Kühlschlitzen, sowie alle schlanken Schrumpffutter mit Kühlschlitzen erhältlich (ausgenommen TUS Schrumpffutter).

Note: All standard ShrinkFit chuck are also available with coolant bores or coolant slots, as well as all slim ShrinkFit chuck with coolant slots (except TUS ShrinkFit chuck).

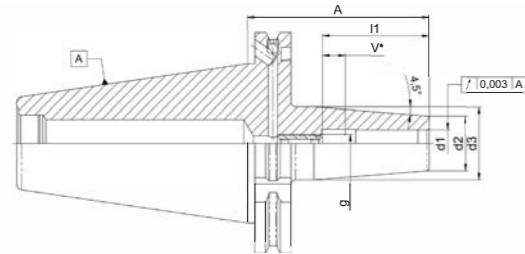
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN (DIN 69871 Form AD/B)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN (DIN 69871 AD/B)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagsschraube.

Application: Quick and safe clamping of tools with cylindrical shank. Thanks to the patented relief bore (from 6mm diameter), you will shrink your tools faster and precisely. Ideal for HPC and HSM milling.

Delivery: ShrinkFit Chuck with length presetting screw.

Bestell-Nr. / Order-No.	Kegel / Taper SK	d1	d2	d3	l1	A	g	V*
72.120.500.100	50	6	21	27	36	80	M5	10
72.120.500.102		6	21	27	36	120	M5	10
72.120.500.106		6	21	32	36	160	M5	10
72.120.500.200		8	21	27	36	80	M6	10
72.120.500.202		8	21	27	36	120	M6	10
72.120.500.206		8	21	32	36	160	M6	10
72.120.500.300		10	24	32	42	80	M8x1	10
72.120.500.302		10	24	32	42	120	M8x1	10
72.120.500.306		10	24	34	42	160	M8x1	10
72.120.500.400		12	24	32	47	80	M10x1	10
72.120.500.402		12	24	32	47	120	M10x1	10
72.120.500.406		12	24	34	47	160	M10x1	10
72.120.500.470		14	27	34	47	80	M10x1	10
72.120.500.472		14	27	34	47	120	M10x1	10
72.120.500.476		14	27	42	47	160	M10x1	10
72.120.500.500		16	27	34	50	80	M12x1	10
72.120.500.502		16	27	34	50	120	M12x1	10
72.120.500.506		16	27	42	50	160	M12x1	10
72.120.500.570		18	33	42	50	80	M12x1	10
72.120.500.572		18	33	42	50	120	M12x1	10
72.120.500.576		18	33	51	50	160	M12x1	10
72.120.500.600		20	33	42	52	80	M16x1	10
72.120.500.602		20	33	42	52	120	M16x1	10
72.120.500.606		20	33	51	52	160	M16x1	10
72.120.500.700		25	44	50	58	90	M16x1	10
72.120.500.706		25	44	60	58	160	M16x1	10
72.120.500.800		32	44	50	62	90	M16x1	10
72.120.500.806		32	44	60	62	160	M16x1	10

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

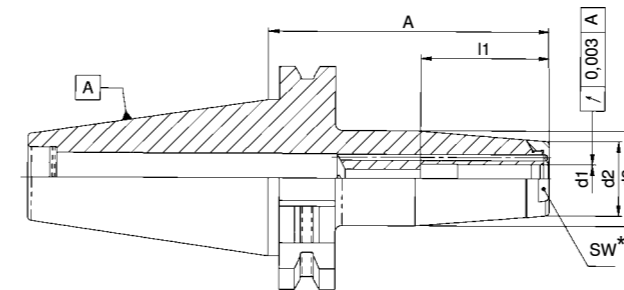
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

Tool Holders

Schrumpffutter JetSleeve® 2.0 (DIN 69871 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck JetSleeve® 2.0 (DIN 69871 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Patentiertes Düsensystem

Verwendung: Für die Zerspanung in tiefen Kavitäten mit hohem Druck durch den Düsenring.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagsschraube.

Hinweis: Der Düsenring muss zum Schrumpfen nicht entfernt werden. Sollte der Düsenring zu Wartungszwecken entfernt werden wird die Multi-Nuss benötigt.

Patented Jet Function

Application: For machining in deep cavities with jetring for effective cooling.

Delivery: ShrinkFit chuck with length presetting screw.

Comment: The jetring does not have to be removed for shrinking. Coolant Tube included. If you want to remove the jetring for maintenance please use the multi-nut.

Bestell-Nr. / Order-No.	Kegel / Taper SK	d1	d2	d3	l1	A	SW**
72.050.510.010	30	3	15	20	—	80	13
72.050.510.040		4	15	20	—	80	13
72.050.510.100		6	21	27	36	80	17
72.050.510.200		8	21	27	36	80	17
72.050.510.300		10	24	32	42	80	21
72.060.510.010	40	3	15	20	—	80	13
72.060.510.040		4	15	20	—	80	13
72.060.510.100		6	21	27	36	80	17
72.060.510.200		8	21	27	36	80	17
72.060.510.300		10	24	32	42	80	21
72.060.510.400		12	24	32	47	80	21
72.060.510.500		16	33	43	50	80	29
72.060.510.600*		20	44	50	52	80	40

*Achtung: verstärkte Kontur, nicht in ISG 2400 Serie schrumpfbar

** Schlüsselweite / Wrench width

— = Bis Kühlrohr frei / Until cooling tube free

*Warning: large nose contour, do not shrink with ISG 2400 series unit

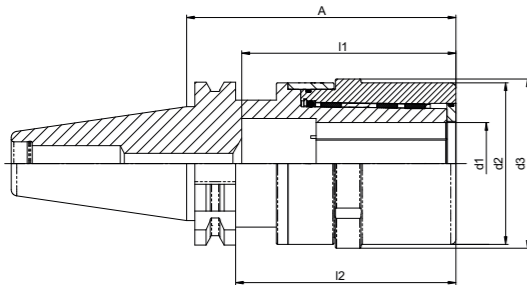
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

Tool Holders

Kraftspannfutter UltraGrip® 3.0
(DIN 69871 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Power Chuck UltraGrip® 3.0
(DIN 69871 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

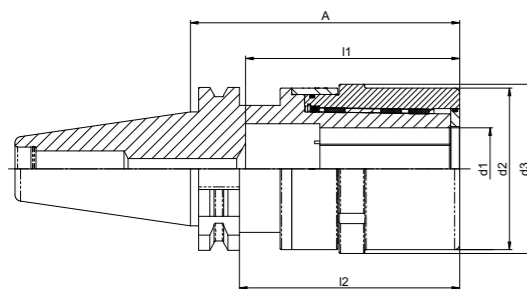
- Verwendung:** Stärkste Haltekraft. Optimal für die Schwerzerspannung.
- Lieferumfang:** Kraftspannfutter mit Bedienungsanleitung.
- Hinweis:** Zum Spannen der Kraftspannfutter benötigen Sie einen Spannschlüssel für UltraGrip® / UltraJet®. Um Werkzeuge noch schneller und sicherer zu wechseln sollten Sie einen Montageblock verwenden.

- Application:** Highest gripping force. Perfect for heavy duty milling.
- Delivery:** Power chuck with operating manual.
- Comment:** A special wrench is required to operate UltraGrip® / UltraJet® clamping nut. To change your tools safe and fast, we recommend to use a Diebold power block.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper SK	d1	d2	d3	l1	l2	A
72.060.560.610	40	20	50	53	63	61	80
72.060.560.810		32	63	66	83	86	105
72.070.560.610	50	20	50	53	63	86	105
72.070.560.810		32	63	66	83	71	105

Kraftspannfutter UltraGrip® 3.0 mit Auszugssicherung
(DIN 69871 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Power Chuck UltraGrip® 3.0 with pull-out protection
(DIN 69871 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper SK	d1	d2	d3	l1	l2	A
72.060.562.610	40	20	50	53	63	61	80
72.060.562.810		32	63	66	83	86	105
72.070.562.810	50	32	63	66	83	71	90

Reduzierhülsen siehe Zubehör

For reduction sleeves see accessories

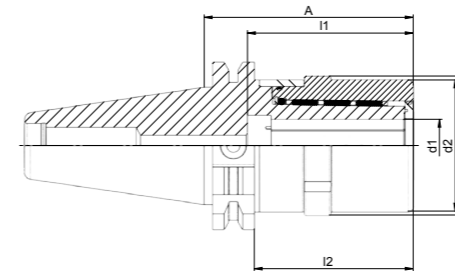
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

Tool Holders

Kraftspannfutter UltraJet® 3.0 mit Düsenfunktion
(DIN 69871 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 15.000 U/min*



Power Chuck UltraJet® 3.0 with integrated nozzle function
(DIN 69871 Form AD)

fine balanced G2,5 at 15.000 rpm*

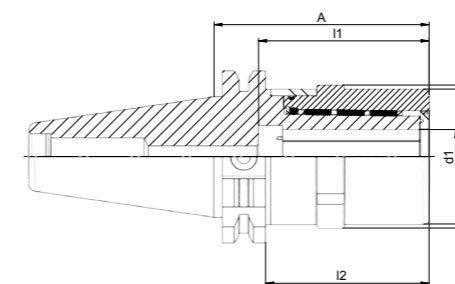
- Verwendung:** Stärkste Haltekraft. Optimal für die Schwerzerspannung. Mit Düsenring für Kühlmittelapplikation.
- Lieferumfang:** Kraftspannfutter mit Bedienungsanleitung.
- Hinweis:** Zum Spannen der Kraftspannfutter benötigen Sie einen Spannschlüssel für UltraGrip® / UltraJet®. Um Werkzeuge noch schneller und sicherer zu wechseln sollten Sie einen Montageblock verwenden.

- Application:** Highest gripping force. Perfect for heavy duty milling. With nozzle ring for coolant application.
- Delivery:** Power chuck with operating manual.
- Comment:** A special wrench is required to operate UltraGrip® / UltraJet® clamping nut. To change your tools safe and fast, we recommend to use a Diebold power block.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper SK	d1	d2	d3	l1	l2	A
72.060.570.610	40	20	50	53	63	61	80
72.060.570.810		32	63	66	83	86	105
72.070.570.610	50	20	50	53	63	86	105
72.070.570.810		32	63	66	83	71	90

Kraftspannfutter UltraJet® 3.0 mit Düsenfunktion und Auszugssicherung
(DIN 69871 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 20.000 U/min*



Power Chuck UltraJet® 3.0 with integrated nozzle function and pull-out protection
(DIN 69871 Form AD)

fine balanced G2,5 at 20.000 rpm*

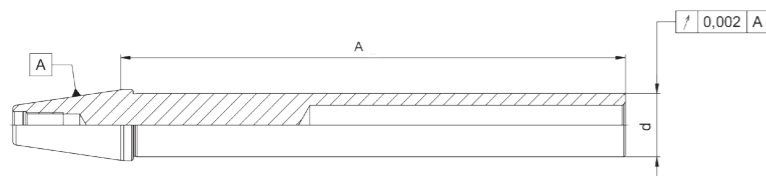
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper SK	d1	d2	d3	l1	l2	A
72.060.572.610	40	20	50	53	63	61	80

Rundlaufprüfdorne

DIN ISO 7388-1 Form AD

Runout Test Arbors

Rundlaufprüfdorn für Spindeln SK
(DIN 69871 Form AD)



Runout Test Arbor for Spindles SK
(DIN 69871 Form AD)

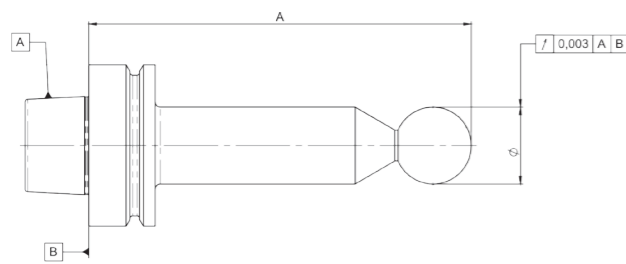


- Verwendung:** Rundlaufprüfung und Ausrichtung von Maschinenspindeln.
- Lieferung:** Prüfdorn mit Prüfprotokoll im Holzetui zur vertikalen Lagerung.
- Rundlaufgenauigkeit:** Kegel zum Zylinderschaft < 0,003 mm.
- Kalibrierung:** Prüfdorne zur jährlichen Kalibrierung bitte an Diebold senden.

- Application:** For testing and justification runout of spindles.
- Includes:** Test arbor with certificate in fitted wooden case.
- Runout accuracy:** Taper to cylinder shaft < 0,003 mm.
- Re-certification:** Please return test arbor to Diebold for annual re-certification.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper SK	d	A
72.050.740.100	30	32,0	204,0
72.060.740.100	40	40,0	320,0
72.070.740.100	50	40,0	320,0

Rundlaufprüfdorn mit Kugel für Spindeln SK
(DIN 69871 Form AD)



Runout Test Arbor with Ball Probe for Spindles SK
(DIN 69871 Form AD)



Zum Überprüfen des Rotationszentrums (RTCP) und für Positionsfehlerkompensation von Schwenkkopfspindeln. Auch für Rundlaufprüfungen verwendbar (am Schaft).

Test arbor for testing RTCP (Rotation Centre Point) of 5-axis-machines. Can also be used as runout test arbor (at the shaft).

- Lieferung:** Mit Prüfprotokoll im Holzetui.
- Rundlaufgenauigkeit:** Kegel zur Messkugel < 0,003 mm.
- Kalibrierung:** Prüfdorne zur jährlichen Kalibrierung bitte an Diebold senden.

- Delivery:** Test arbor with certificate in fitted wooden case.
- Runout-accuracy:** Taper to ball probe < 0,003 mm.
- Re-calibration:** Please return gauge master to Diebold for annual re-calibration.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper SK	Kugel-Ø Ball-Ø	A
72.050.742.200	30	30,0	200,0
72.060.742.100	40	30,0	150,0
72.070.742.100	50	30,0	150,0

D-SK

DIN ISO 7388-1 (DIN 69871)



Für Maschinen mit der Steilkegelwerkzeugschnittstelle nach DIN 69871 Form A und Spindeldrehzahlen bis 25 000 U/min. Ein automatischer, lageorientierter Werkzeugwechsel ist möglich. Keine Planabstützung am Kegel. Drehmomentübertragung über Reibschluss und Mitnehmernuten. Zentrale Kühlmittelzuführung bei Form D, Zuführung über den Bund bei Form B. Für automatischen Werkzeugwechsel und zentrale Kühlmittelzufuhr.

For machines with steep taper tool interfaces according to DIN 69871 Form A and spindle speeds up to 25,000 rpm. Automatic, position-oriented tool changing is possible. No face contact support on the taper. Torque transmission is achieved through frictional locking and drive slots. Central coolant supply for Form D; supply via the flange for Form B. Suitable for automatic tool changing and central coolant supply

Kegel / Taper
D-SK 40

Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

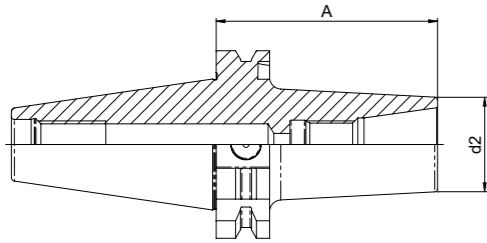
Tool Holders

**Diebold Modular System DMS – Grundaufnahme
(DIN 69871 Form AD)**

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*

**Diebold Modular System DMS – Basic Adaptor
(DIN 69871 Form AD)**

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d2	A	Einsätze Inserts	Spannbereich Clamping Range
72.062.470.400	D-SK / SK40*	32	75	DMS 25	3-10

*SK40 mit Plananlage / with plan attachment

Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

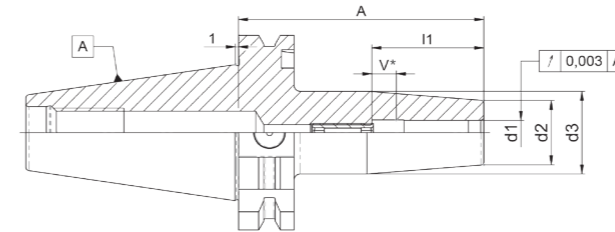
Tool Holders

**Schrumpffutter-Standard Ausführung
nach DIN mit Plananlage
(DIN 69871 Form AD)**

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*

**ShrinkFit Chuck - with standard contour
according to DIN with face contact
(DIN 69871 Form AD)**

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Application: Fast and reliable clamping of tools with cylindrical shank. Thanks to the patented pre-expansion (from a clamping diameter of 6 mm), shrink fitting becomes even faster and more precise. Ideal for high-speed applications, HPC and HSM milling.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagsschraube

Delivery: Shrink fit holder with length adjustment screw

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper D-SK	d1	d2	d3	l1	A	V*	g
72.062.500.040	40	4	15	20	—	80	10	M6
72.062.500.100		6	21	27	36	80	10	M5
72.062.500.200		8	21	27	36	80	10	M6
72.062.500.300		10	24	32	42	80	10	M8x1
72.062.500.400		12	24	32	47	80	10	M10x1
72.062.500.500		16	27	34	50	80	10	M12x1
72.062.500.600		20	33	43	52	80	10	M16x1

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

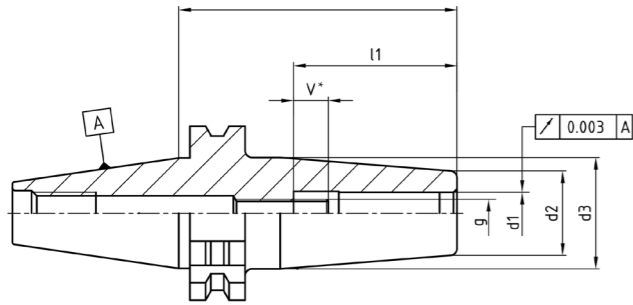
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-1 Form AD

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN mit Kühlkanalbohrungen mit Plananlage (DIN 69871 Form AD)

feingewuchtet G2,5 für 25.000 U/min*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagsschraube

ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN with coolant channels and face contact (DIN 69871 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Application: Fast and reliable clamping of tools with cylindrical shank. Thanks to the patented pre-expansion (from a clamping diameter of 6 mm), shrink fitting becomes even faster and more precise. Ideal for high-speed applications, HPC and HSM milling.

Delivery: Shrink fit holder with length adjustment screw

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper D-SK	d1	d2	d3	l1	A	V	g
72.062.500.100.K	40	6	21	27	36	80	10	M5
72.062.500.200.K		8	21	27	36	80	10	M6
72.062.500.300.K		10	24	32	42	80	10	M8x1
72.062.500.400.K		12	24	32	47	80	10	M10x1
72.062.500.500.K		16	27	34	50	80	10	M12x1

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

BT

DIN ISO 7388-2 (JIS B 6339)



Für Maschinen mit der Steilkegelschnittstelle nach JIS B 6339 und Spindeldrehzahlen unter 25.000 U/min. Drehmomentübertragung über Reibschluss und Mitnehmernuten. Zentrale Kühlmittelzuführung oder Zuführung über den Bund je nach Ausführung. Für automatischen Werkzeugwechsel und zentrale Kühlmittelzufuhr.

For machines with JIS B 6339 spindles and rpm less than 25 000. Torque transmission by friction and grooves. Coolant through spindle center or coolant through flange. For automatic tool change and central coolant trough.

Kegel / Taper

- BT30
- BT40
- BT50



Wichtiger Hinweis Kompatibilität

Important Note Compatibility

BT Schrumpffutter wurden durch D-BT Schrumpffutter (BT mit Plananlage) ersetzt.

Diese sind zu BT Schrumpffuttern kompatibel (siehe Text Seite 82).

BT ShrinkFit chuck have been replaced by D-BT ShrinkFit chuck (BT with face contact).

These are compatible with BT ShrinkFit chuck (see text on page 82).

Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-2 Form J

Tool Holders

Anzugsbolzen

DIN ISO 7388-3 Form JD

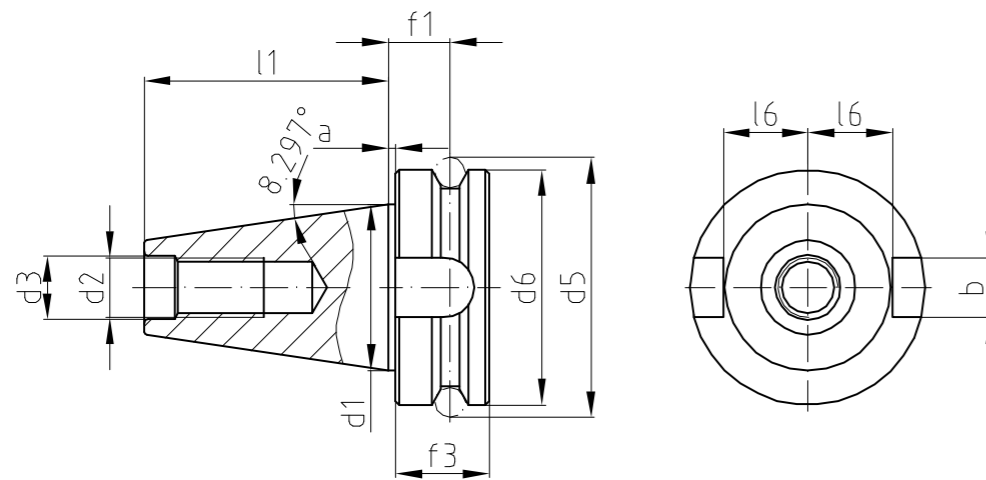
Pull Studs

Kegelmaße

Kegelgenauigkeit < AT3 DIN 2080

Taper Dimensions

Taper accuracy < AT3 DIN 2080



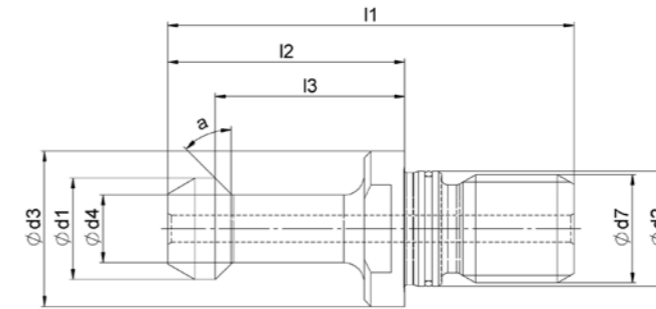
Steilkegel Taper	a +/- 0,2	b H12	d1	d2	d3 H7	d5 +/- 0,1	d6 0/- 0,1	f1 +/- 0,1	f3	l1 +/- 0,2	l6 +/- 0,25
BT30	2	16,1	31,75	M12	12,5	56,14	46	13,6	20	48,4	16,3
BT40	2	16,1	44,45	M16	17	69,68	63	16,6	25	65,4	22,5
BT50	3	25,7	69,85	M24	25	110	100	23,2	35	101,8	35,3

Anzugsbolzen mit O-Ring

ISO 7388 MAS BT (JIS B 6339-3 Form AD)

Pull Studs with O-Ring

ISO 7388 MAS BT (JIS B 6339-3 Form AD)



Bestell-Nr. Order-No.	Aussenkegel Outer Taper	d1	d2	d3	d4	d7	l1	l2	l3	a	**IK
70.025.012	BT30	11	12,5	16,5	7	M12	43	23	18	60°	—
70.025.016	BT40	15	17	23	10	M16	60	35	28	60°	—
70.025.016.K*	BT40	15	17	23	10	M16	57,15	32	25	60°	—
70.025.024	BT50	23	25	38	17	M24	85	45	35	60°	—
70.026.012	BT30	11	12,5	16,5	7	M12	43	23	18	45°	—
70.026.016	BT40	15	17	23	10	M16	60	35	28	45°	—
70.026.016.K*	BT40	15	17	23	10	M16	57,15	32	25	45°	—
70.026.024	BT50	23	25	38	17	M24	85	45	35	45°	—

*Kurze Ausführung / Short Contour

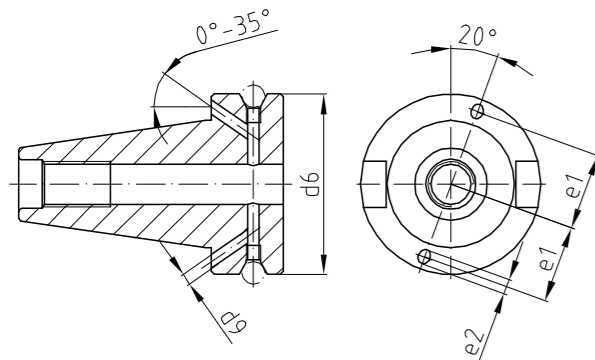
**Innenkühlung / Internal cooling

Kühlmittel wahlweise über den Bund

DIN ISO 7388-2 Form JF

Optional Central or Radial Cooling

DIN ISO 7388-2 Form JF



Steilkegel Taper	E1	E2
BT40	27	5
BT50	42	7

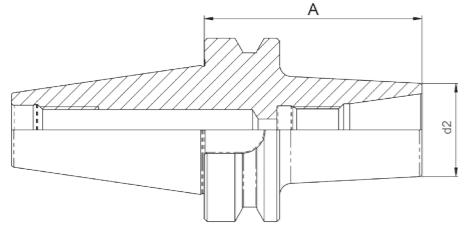
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-2 Form JD

Tool Holders

Diebold Modular System DMS – Grundaufnahme
(JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Diebold Modular System DMS – Basic Adapter
(JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



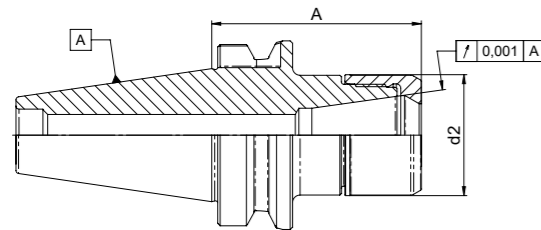
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d2	A	Einsätze Inserts	Spannbereich Clamping Range
72.162.470.400	D-BT**/ BT40	32	75	DMS 25	3-10

**BT40 mit Plananlage / with plan attachment

Einsätze und Drehmomentschlüssel siehe Zubehör *Inserts and torque wrench see accessories*

Präzisions-Spannzangenfutter CentroGrip®
(JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



High Precision-Collet Chuck CentroGrip®
(JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Rundlauf Aussen- zu Innenkegel < 1µm

Verwendung: Hochgenaues Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in der Spannzange.

Lieferumfang: Mit Spannmutter und Bedienungsanleitung.

Hinweis: Zum Spannen unbedingt Rollenspannschlüssel für CentroGrip® verwenden.

Runout External to Internal Taper < 1µm

Application: High precision clamping of tools with cylindrical shank.

Delivery: With clamping nut and operating manual.

Comment: Use special CentroGrip® wrench for tightening.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper BT	d2	A	Spannzangen Collets	Mutter Nut	Spannb. Range	
72.150.485.100	30	16	50	MR11	CentroGrip®	1– 6	
72.150.485.120		16	100	MR11	CentroGrip®	1– 6	
72.150.485.200		28	50	MR16	CentroGrip®	1–10	
72.150.485.220		28	80	MR16	CentroGrip®	1–10	
72.150.485.240		28	100	MR16	CentroGrip®	1–10	
72.150.485.400		40	60	MR25	CentroGrip®	1–16	
72.150.485.420		40	100	MR25	CentroGrip®	1–16	
72.150.485.500		50	60	MR32	CentroGrip®	2–20	
72.160.485.100		40	16	100	MR11	CentroGrip®	1– 6
72.160.485.200			28	70	MR16	CentroGrip®	1–10
72.160.485.220	28		100	MR16	CentroGrip®	1–10	
72.160.485.400	40		70	MR25	CentroGrip®	1–16	
72.160.485.420	40		100	MR25	CentroGrip®	1–16	
72.160.485.500	50		70	MR32	CentroGrip®	2–20	
72.160.485.520	50		100	MR32	CentroGrip®	2–20	

Schlüssel, Spannzangen siehe Zubehör

Chuck keys and collets see accessories

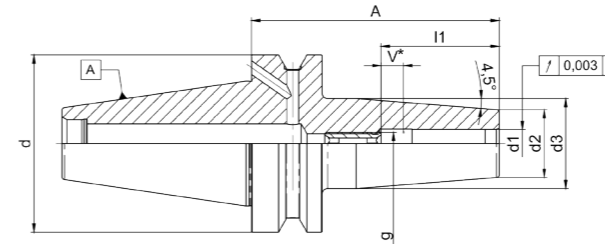
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-2 Form JD

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung
nach DIN
(JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour
according to DIN
(JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper BT	d1	d2	d3	I1	A	V*	g
72.150.500.010	30	3	15	20	20	80	5	M6
72.150.500.040		4	15	20	20	80	5	M6
72.150.500.100		6	21	27	36	80	5	M5
72.150.500.200		8	21	27	36	80	10	M5
72.150.500.300		10	24	32	42	80	10	M6
72.150.500.400		12	24	32	47	80	10	M10x1
72.150.500.500		16	27	50	50	80	10	M12x1

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Alle Standard Schrumpffutter sind auch mit KKB oder Kühlschlitzen, sowie alle schlanken Schrumpffutter mit Kühlschlitzen erhältlich (ausgenommen TUS Schrumpffutter).

Note: All standard ShrinkFit chuck are also available with coolant bores B or coolant slots, as well as all slim ShrinkFit chuck with coolant slots (except TUS ShrinkFit Chuck).



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich

Note: On request available with concentricity < 1 µm

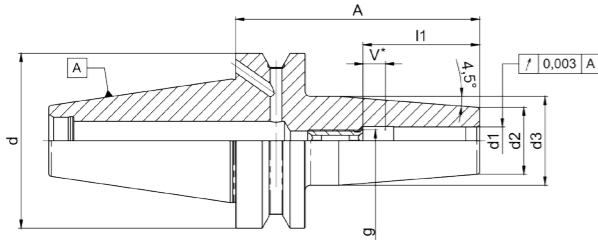
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-2 Form JD

Tool Holders

Schrumpffutter-Standard Ausführung nach DIN (JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN (JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper BT	d1	d2	d3	I1	A	V*	g
72.161.500.700	40	3	15	20	20	90	5	M6
72.161.500.660		4	15	20	20	90	5	M6
72.161.500.600		5	15	20	20	90	5	M6
72.161.500.580		6	21	27	27	90	10	M5
72.161.500.570		6	21	27	27	90	10	M5
72.161.500.560		8	21	27	27	120	10	M5
72.161.500.500		8	21	27	27	120	10	M5
72.161.500.480		8	21	27	27	120	10	M6
72.161.500.470		10	21	32	32	120	10	M6
72.161.500.460		10	24	32	32	90	10	M6
72.161.500.400		10	24	32	32	120	10	M6
72.161.500.360		10	24	32	32	120	10	M8x1
72.161.500.300		12	24	32	32	90	10	M8x1
72.161.500.260		12	24	32	32	120	10	M10x1
72.161.500.200		12	24	34	34	180	10	M10x1
72.161.500.160		14	27	34	34	90	10	M10x1
72.161.500.100		14	27	34	34	90	10	M10x1
72.161.500.760		14	27	34	34	120	10	M10x1
72.161.500.010		16	27	42	42	160	10	M10x1
72.161.500.040		16	27	34	34	90	10	M12x1
72.161.500.070		16	27	42	42	160	10	M12x1
72.161.500.120		18	33	42	42	120	10	M12x1
72.161.500.220		18	33	42	42	120	10	M12x1
72.161.500.320		18	33	50	50	180	10	M12x1
72.161.500.420		20	33	42	42	120	10	M12x1
72.161.500.475		20	33	42	42	180	10	M16x1
72.161.500.520		20	33	50	50	120	10	M16x1
772.161.500.575		25	44	50	50	100	10	M16x1
72.161.500.620		25	44	50	50	120	10	M16x1
72.161.500.720		25	44	50	50	160	10	M16x1

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

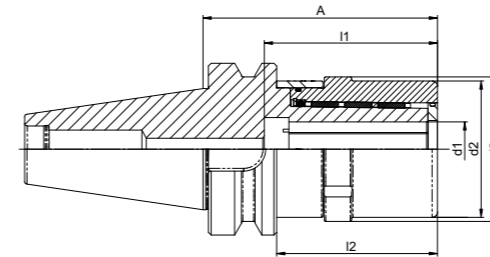
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-2 Form JD

Tool Holders

Kraftspannfutter UltraGrip® 3.0 (JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 15.000 U/min*



NEW

mit Auszugssicherung erhältlich!
available with pull-out safety lock!

Verwendung: Stärkste Haltekraft auf dem Markt. Optimal für die Schwerzerspannung.

Lieferumfang: Kraftspannfutter mit Bedienungsanleitung.

Hinweis: Zum Spannen der Kraftspannfutter benötigen Sie einen Spanschlüssel für UltraGrip® / UltraJet®. Um Werkzeuge noch schneller und sicherer zu wechseln sollten Sie einen Montageblock verwenden.

Application: Highest gripping force. Perfect for heavy duty milling.

Delivery: Power clamp chuck with operating manual.

Comment: A special wrench is required to operate UltraGrip® / UltraJet® clamping nut. To change your tools safe and fast, we recommend to use a Diebold power block.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper BT	d1	d2	d3	I1	I2	A
72.160.560.610	40	20	50	53	63	59	86
72.160.560.810		32	63	66	83	—	95
72.170.560.610	50	20	50	53	63	62	100
72.170.560.810		32	60	63	83	67	105

Reduzierhülsen siehe Zubehör

For reduction sleeves see accessories

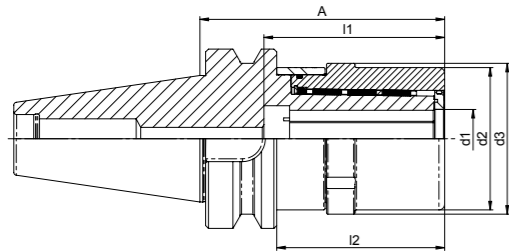
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-2 Form JD

Tool Holders

Kraftspannfutter UltraJet® 3.0 mit Düsenfunktion (JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 für 15.000 U/min*



Power Chuck UltraJet® 3.0 with integrated nozzle function (JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 15.000 rpm*

Verwendung: Stärkste Haltekraft auf dem Markt. Optimal für die Schwerzerspannung.

Lieferumfang: Kraftspannfutter mit Bedienungsanleitung.

Hinweis: Zum Spannen der Kraftspannfutter benötigen Sie einen Spanschlüssel für UltraGrip® / UltraJet®. Um Werkzeuge noch schneller und sicherer zu wechseln sollten Sie einen Montageblock verwenden.

Application: Highest gripping force. Perfect for heavy duty milling.

Delivery: Power clamp chuck with operating manual.

Comment: A special wrench is required to operate UltraGrip® / UltraJet® clamping nut. To change your tools safe and fast, we recommend to use a Diebold power block.

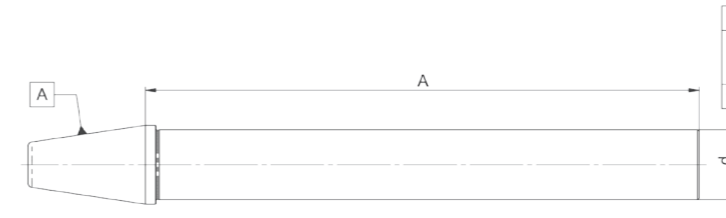
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper BT	d1	d2	d3	l1	l2	A
72.160.570.610	40	20	50	53	63	59	86
72.160.570.810		32	63	66	83	—	95
72.170.570.610	50	20	50	53	63	62	100
72.170.570.810		32	60	63	83	67	105

Rundlaufprüfdorne

DIN ISO 7388-2 Form JD

Runout Test Arbors

Rundlaufprüfdorn für Spindeln BT (JIS B 6339 Form AD)



Runout Test Arbor for Spindles BT (JIS B 6339 Form AD)



Verwendung: Rundlaufprüfung und Ausrichtung von Maschinenspindeln.

Lieferung: Prüfdorn mit Prüfprotokoll im Holzetui zur vertikalen Lagerung.

Rundlaufgenauigkeit: Kegel zum Zylinderschaft < 0,003 mm.

Kalibrierung: Prüfdorne zur jährlichen Kalibrierung bitte an Diebold senden.

Application: For testing runout of spindles.

Includes: Test arbor with certificate in fitted wooden case.

Runout accuracy: Taper to cylinder shaft < 0,003 mm.

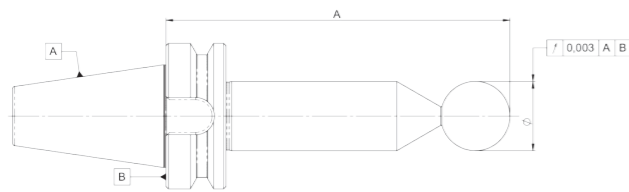
Re-certification: Please return test arbor to Diebold for annual re-certification.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper BT	d	A
72.150.740.100*	30	32,0	230,0
72.160.740.200	40	40,0	320,0

* Mit Bund und Greifferrille / * with v-flange

Rundlaufprüfdorn mit Kugel für Spindeln BT
(JIS B 6339 Form AD)

Runout Test Arbor with ball probe for Spindles BT
(JIS B 6339 Form AD)



Zum Überprüfen des Rotationszentrumspunktes (RTCP) und für Positionfehlerkompensation von Schwenkkopfspindeln. Auch für Rundlaufprüfungen verwendbar (am Schaft).

Test arbor for testing RTCP (Rotation Centre Point) of 5-axis spindles.
Can also be used as runout test arbor (at the shaft).

Verwendung: Rundlaufprüfung und Ausrichtung von Maschinenspindeln.

Application: For testing runout of spindles.

Lieferung: Mit Prüfprotokoll im Holzetui.

Includes: With certificate in fitted wooden case.

Rundlaufgenauigkeit: Kegel zur Messkugel < 0,003 mm.

Runout accuracy: Taper to cylinder shaft < 0,003 mm.

Kalibrierung: Prüfdorne zur jährlichen Kalibrierung bitte an Diebold senden.

Re-certification: Please return test arbor to Diebold for annual re-certification.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper BT	Kugel-Ø / Ball-Ø	A
72.160.742.100	40	30,0	150,0
72.170.742.100	50	30,0	150,0

D-BT mit Plananlage

Taper with face contact

DIN ISO 7388-2
(JIS B 6339)



D-BT Kegel unterscheiden sich zu einer gewöhnlichen BT-Aufnahme durch die zusätzliche Plananlage. Der Spalt zwischen Spindelnahe und Werkzeugplananlage wird geschlossen. Dadurch erhält der D-BT Kegel eine höhere Steifigkeit. Bei der Schwerzerspannung und auch der Feinbearbeitung lassen sich so bessere Ergebnisse erzielen. Die Standzeit des Werkzeugs wird erhöht. Für automatischen Werkzeugwechsel und zentrale Kühlmittelzufuhr.

Diebold-BT tool holders are BT holders with face contact. The gap between the spindle and the tool holder is closed. Therefore the D-BT holders have a higher stiffness. This leads to machining, better work piece surfaces and a longer tool life. For automatic tool change and central coolant trough.

Kegel / Taper

D-BT30

D-BT40

D-BT50



Wichtiger Hinweis Kompatibilität

Important Note Compatibility

BT Schrumpffutter wurden durch D-BT Schrumpffutter (BT mit Plananlage) ersetzt.

Diese sind zu BT Schrumpffuttern kompatibel.

BT ShrinkFit chuck have been replaced by D-BT ShrinkFit chuck (BT with face contact).

These are compatible with BT ShrinkFit Chuck.

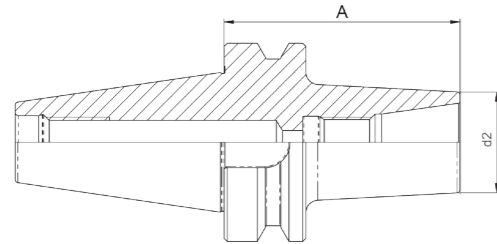
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-2 Form JD

Tool Holders

Diebold Modular System DMS – Grundaufnahme (JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Diebold Modular System DMS – Basic Adaptor (JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper	d2	A	Einsätze Inserts	Spannbereich Clamping Range
72.162.470.400	D-BT** / BT40	32	75	DMS 25	3-10

**BT40 mit Plananlage / with plan attachment

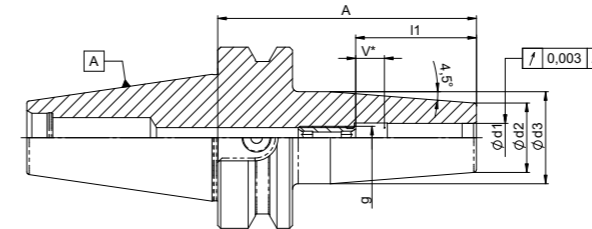
Werkzeugaufnahme

DIN ISO 7388-2 Form JD

Tool Holders

Schrumpffutter - Standard Ausführung nach DIN mit Plananlage (JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN with face contact (JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längeneinstellschraube.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper D-BT	d1	d2	d3	l1	A	V*	g
62.152.500.010	30	3	15	20	20	80	10	M6
62.152.500.040		4	15	20	20	80	15	M6
62.152.500.070		5	21	27	20	80	15	M6
62.152.500.100		6	21	27	36	80	10	M5
62.152.500.200		8	21	27	36	80	15	M6
62.152.500.300		10	24	32	42	80	15	M8x1
62.152.500.400		12	24	32	47	80	15	M10x1
62.152.500.470		14	27	34	47	80	13	M10x1
62.152.500.500		16	27	34	50	80	15	M12x1
62.152.500.570		18	33	42	50	80	13	M12x1
62.152.500.600		20	33	42	52	80	15	M16x1

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

Wichtiger Hinweis / Important Note



Hinweis: Alle Standard Schrumpffutter sind auch mit KKB oder Kühlschlitzen, sowie alle schlanken Schrumpffutter mit Kühlschlitzen erhältlich (ausgenommen TUS Schrumpffutter).
Note: All standard ShrinkFit chuck are also available with coolant bores B or coolant slots, as well as all slim ShrinkFit chuck with coolant slots (except TUS ShrinkFit Chuck).



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

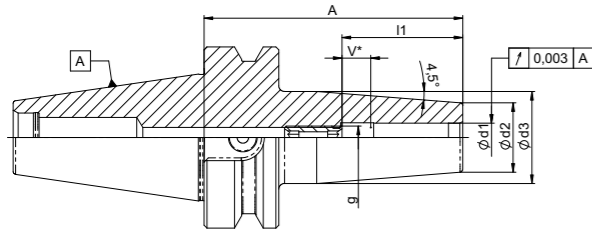
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-2 Form JD

Tool Holders

Schrumpffutter - Standard Ausführung nach DIN mit Plananlage (JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN with face contact (JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper D-BT	d1	d2	d3	l1	A	V*	g
62.162.500.010	40	3	15	20	20	90	10	M6
62.162.500.040		4	15	20	20	90	10	M6
62.162.500.070		5	15	20	20	90	10	M6
62.162.500.100		6	21	27	36	90	10	M5
62.162.500.130		6	21	27	36	130	10	M5
62.162.500.160		6	21	32	36	160	10	M5
62.162.500.200		8	21	27	36	90	10	M6
62.162.500.230		8	21	27	36	130	10	M6
62.162.500.260		8	21	32	36	160	10	M6
62.162.500.300		10	24	32	42	90	10	M8x1
62.162.500.330		10	24	32	42	130	10	M8x1
62.162.500.360		10	24	34	42	160	10	M8x1
62.162.500.400		12	24	32	47	90	10	M10x1
62.162.500.430		12	24	32	47	130	10	M10x1
62.162.500.460		12	24	34	47	160	10	M10x1
62.162.500.470		14	27	34	47	90	10	M10x1
62.162.500.480		14	27	34	47	130	10	M10x1
62.162.500.490		14	27	34	47	160	10	M10x1
62.162.500.500		16	24	32	50	90	10	M12x1
62.162.500.530		16	27	34	50	130	10	M12x1
62.162.500.560		16	27	42	50	160	10	M12x1
62.162.500.570		18	33	42	50	90	10	M12x1
62.162.500.580		18	33	42	50	130	10	M12x1
62.162.500.590		18	33	42	50	160	10	M12x1
62.162.500.600		20	33	42	52	90	10	M16x1
62.162.500.630		20	33	42	52	130	10	M16x1
62.162.500.660		20	33	50	52	160	10	M16x1
62.162.500.700		25	44	50	52	100	10	M16x1
62.162.500.730		25	44	52,5	58	130	10	M16x1
62.162.500.760		25	44	52,5	58	160	10	M16x1
62.162.500.800		32	44	53	58	100	10	M16x1
62.162.500.830		32	44	53	58	130	10	M16x1
62.162.500.860		32	44	53	58	160	10	M16x1

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

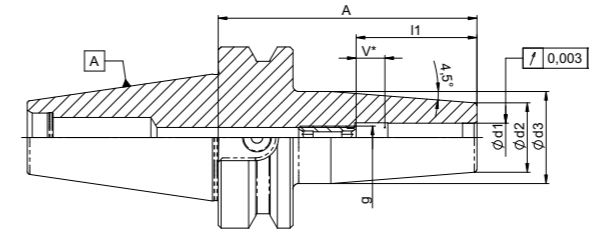
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-2 Form JD

Tool Holders

Schrumpffutter - Standard Ausführung nach DIN mit Plananlage (JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standard contour according to DIN with face contact (JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch die patentierte Vorweite (ab Spanndurchmesser 6mm) schrumpfen Sie noch schneller und präziser. Ideal für hohe Drehzahlen, HPC und HSM Fräsen.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of tools with cylindrical shank. Easy handling by relief bore (starting from Ø6mm). Ideal for high RPM applications like HPC and HSM.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper D-BT	d1	d2	d3	l1	A	V*	g
62.172.500.100	50	6	21	27	36	100	10	M5
62.172.500.130		6	21	27	36	130	10	M5
62.172.500.160		6	21	27	36	160	10	M5
62.172.500.200		8	21	27	36	100	10	M6
62.172.500.230		8	21	27	36	130	10	M6
62.172.500.260		8	21	27	36	160	10	M6
62.172.500.300		10	24	32	42	100	10	M8x1
62.172.500.330		10	24	32	42	130	10	M8x1
62.172.500.360		10	24	32	42	160	10	M8x1
62.172.500.400		12	24	32	47	100	10	M8x1
62.172.500.430		12	24	32	47	130	10	M10x1
62.172.500.460		12	24	32	47	160	10	M10x1
62.172.500.470		14	27	34	47	100	10	M10x1
62.172.500.480		14	27	34	47	130	10	M10x1
62.172.500.490		14	27	34	47	160	10	M10x1
62.172.500.500		16	27	34	50	100	10	M12x1
62.172.500.530		16	27	34	50	130	10	M12x1
62.172.500.560		16	27	42	50	160	10	M12x1
62.172.500.570		18	33	42	50	100	10	M12x1
62.172.500.580		18	33	42	50	130	10	M12x1
62.172.500.590		18	33	42	50	160	10	M12x1
62.172.500.600		20	33	42	52	100	10	M16x1
62.172.500.630		20	33	42	52	130	10	M16x1
62.172.500.660		20	33	42	52	160	10	M16x1
62.172.500.700		25	44	50	58	100	10	M16x1
62.172.500.730		25	44	52,5	58	130	10	M16x1
62.172.500.760		25	44	52,5	58	160	10	M16x1
62.172.500.800		32	44	50	62	100	10	M16x1
62.172.500.830		32	44	53	58	130	10	M16x1
62.172.500.860		32	44	53	58	160	10	M16x1

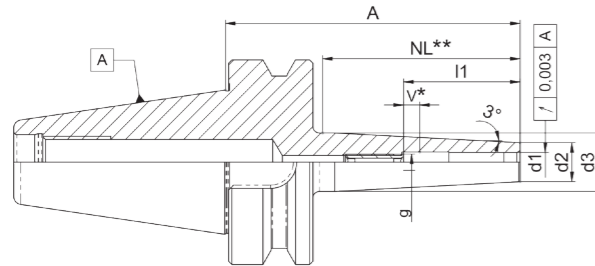
* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw



Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: On request available with concentricity < 1 µm

Schrumpffutter TSF- Schlanke Ausführung mit Plananlage (JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck TSF- Slim Contour with face contact (JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch das schlanke Design verringert sich die Störkontur auf ein Minimum. Ideal für tiefe Kavitäten.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Längenanschlagschraube.

Application: Fast and secure clamping of cutters with cylindrical shank. Minimal collision geometry by slim design. Ideal for deep cavities.

Delivery: ShrinkFit chuck with length setting screw.

Bestell-Nr. / Order-No.	Kegel / Taper D-BT	d1	d2	d3	l1	A	V*	g	NL**
62.162.501.010	40	3	9	13	20	90	5	-	63
62.162.501.040		4	10	14	20	90	5	-	63
62.162.501.100		6	12	18	36	90	10	M5	63
62.162.501.200		8	14	20	36	90	10	M6	63
62.162.501.300		10	16	22	42	90	10	M8x1	63
62.162.501.400		12	18	24	47	90	10	M10x1	63
62.162.501.500		16	22	28	50	90	10	M12x1	63
62.162.501.600		20	27	33	52	90	10	M16x1	63

* Verstellweg der Längeneinstellschraube / Length Adjustment range of the adjustment screw

** Nutzlänge / Usable length

Wichtiger Hinweis / Important Note



Hinweis: Alle Standard Schrumpffutter sind auch mit KKB oder Kühlschlitzen, sowie alle schlanken Schrumpffutter mit Kühlschlitzen erhältlich (ausgenommen TUS Schrumpffutter).

Note: All standard ShrinkFit chuck are also available with coolant bores B or coolant slots, as well as all slim ShrinkFit chuck with coolant slots (except TUS ShrinkFit Chuck).

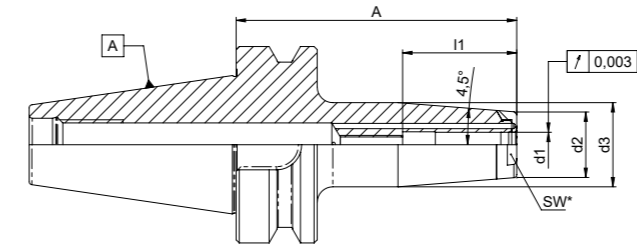


Hinweis: Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich

Note: On request available with concentricity < 1 µm

Schrumpffutter JetSleeve® 2.0 mit Plananlage (JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck JetSleeve® 2.0 with face contact (JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Patentiertes Düsenystem

Verwendung: Für die Zerspanung in tiefen Kavitäten mit hohem Druck durch den Düsenring.

Lieferumfang: Schrumpffutter mit Düsenring und Bedienungsanleitung.

Hinweis: Der Düsenring muss zum Schrumpfen nicht entfernt werden. Sollte der Düsenring zu Wartungszwecken entfernt werden wird die Multi-Nuss benötigt.

Patented Jet Function

Application: For machining in deep cavities with jetring for effective cooling.

Delivery: ShrinkFit chuck with jetring and operating manual.

Comment: The jetring does not have to be removed for shrinking. If you want to remove the jetring for maintenance please use the multi-nut.

Bestell-Nr. / Order-No.	Kegel / Taper D-BT	d1	d2	d3	A	l1	SW*
72.162.510.010	40	3	15	20	90	—	13
72.162.510.040		4	15	20	90	—	13
72.162.510.100		6	21	27	90	34	17
72.162.510.200		8	21	27	90	36	17
72.162.510.300		10	24	32	90	35	21
72.162.510.400		12	24	32	90	35	21

* Schlüsselweite / Wrench width

— = Bis Kühlrohr frei / Until cooling tube free

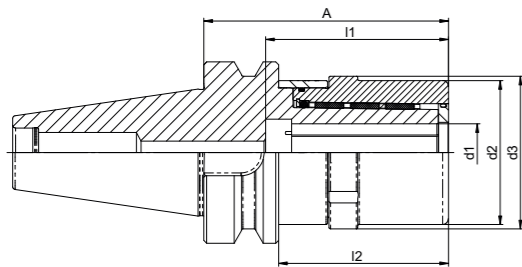
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-2 Form JD

Tool Holders

Kraftspannfutter UltraGrip® 3.0 mit Plananlage (JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



NEW
mit Auszugssicherung erhältlich!
available with pull-out safety lock!

Power Chuck UltraGrip® 3.0 with face contact (JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Verwendung: Stärkste Haltekraft auf dem Markt. Optimal für die Schwerzerspannung.

Lieferumfang: Kraftspannfutter mit Bedienungsanleitung.

Hinweis: Zum Spannen der Kraftspannfutter benötigen Sie einen Spanschlüssel für UltraGrip® / UltraJet®. Um Werkzeuge noch schneller und sicherer zu wechseln sollten Sie einen Montageblock verwenden.

Application: Highest gripping force. Perfect for heavy duty milling. With Jetring for internal cooling.

Lieferumfang: Power clamp chuck with operating manual.

Comment: A special wrench is required to operate UltraGrip® / UltraJet®. To change your tools safe and fast, we recommend to use a Diebold power block.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper D-BT	d1	d2	d3	A	l1	l2
72.162.560.610	40	20	50	53	85	63	59
72.162.560.810		32	63	66	92	83	65
72.172.560.610	50	20	50	53	105	63	68
72.172.560.810		32	63	66	105	83	68

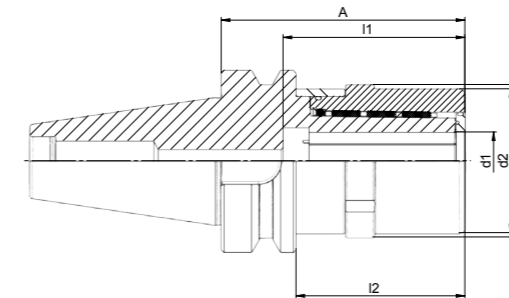
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 7388-2 Form JD

Tool Holders

Kraftspannfutter UltraJet® 3.0 mit Düsenfunktion mit Plananlage (JIS B 6339 Form AD)

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



Power Chuck UltraJet® 3.0 with integrated nozzle function, with face contact (JIS B 6339 Form AD)

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*

Verwendung: Stärkste Haltekraft. Optimal für die Schwerzerspannung. Mit Düsenring für Kühlmittelapplikation.

Lieferumfang: Kraftspannfutter mit Bedienungsanleitung.

Hinweis: Zum Spannen der Kraftspannfutter benötigen Sie einen Spanschlüssel für UltraGrip® / UltraJet®. Um Werkzeuge noch schneller und sicherer zu wechseln sollten Sie einen Montageblock verwenden.

Application: Highest gripping force. Perfect for heavy duty milling. With Jetring for internal cooling.

Lieferumfang: Power clamp chuck with operating manual.

Comment: A special wrench is required to operate UltraGrip® / UltraJet®. To change your tools safe and fast, we recommend to use a Diebold power block.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/Taper D-BT	d1	d2	d3	A	l1	l2
72.162.570.610	40	20	50	53	85	63	59
72.162.570.810		32	63	66	92	83	65

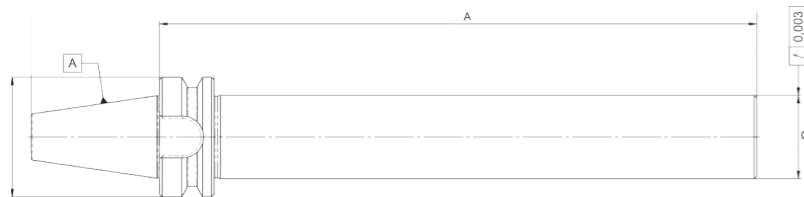
Rundlaufprüfdorne

DIN ISO 7388-2 Form JD

Runout Test Arbors

Rundlaufprüfdorn für Spindeln D-BT
(JIS B 6339 Form AD)

Runout Test Arbor for Spindles D-BT
(JIS B 6339 Form AD)



Zum Überprüfen des Rotationszentrumspunktes (RTCP) und für Positionsfehlerkompensation von Schwenkkopfspindeln. Auch für Rundlaufprüfungen verwendbar (am Schaft).

Test arbor for testing RTCP (Rotation Centre Point) of 5-axis spindles.
Can also be used as runout test arbor (at the shaft).

Verwendung: Rundlaufprüfung und Ausrichtung von Maschinenspindeln.

Application: For testing runout of spindles.

Lieferung: Mit Prüfprotokoll im Holzetui.

Includes: With certificate in fitted wooden case.

Rundlaufgenauigkeit: Kegel zur Messkugel < 0,003 mm.

Runout accuracy: Taper to cylinder shaft < 0,003 mm.

Kalibrierung: Prüfdorne zur jährlichen Kalibrierung bitte an Diebold senden.

Re-certification: Please return test arbor to Diebold for annual re-certification.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper D-BT	d	A
72.152.740.100	30	32,0	230,0
72.162.740.100	40	40,0	320,0
72.172.740.100	50	40,0	350,0

PSC

ISO 26623-1



PSC63 Schrumpffutter bieten maximale Präzision, starken Halt und optimalen Rundlauf für anspruchsvolle Fräs- und Dreharbeiten. Polygonförmiger Kegel mit Plananlage für exakte Positionierung in Umfangsrichtung. Geeignet für HSC (High Speed Cutting) und HPC (High Performance Cutting).

PSC63 shrink-fit chuck delivers maximum precision, strong holding power, and optimal runout for demanding milling and turning applications. Polygonal taper with face contact for precise circumferential positioning. Suitable for HSC (High Speed Cutting) and HPC (High Performance Cutting).

Kegel / Taper

- PSC 50
- PSC 63

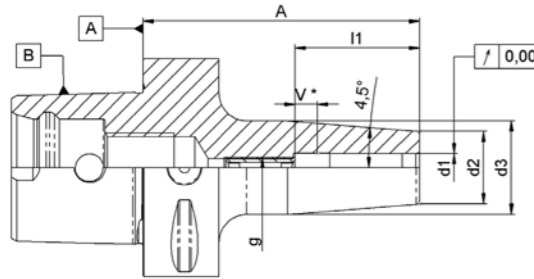
Werkzeugaufnahmen

DIN ISO 26623-1

Tool holders

Schrumpffutter - Standard Ausführung nach DIN

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck - with standards contour according to DIN

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Rundlaufgenauigkeit: ≤ 0,003 mm

Application: Quick and safe clamping of tools with cylindrical shank

Runout accuracy: ≤ 0,003 mm

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper PSC	d1	d2	d3	A	l1	KSR*
62.706.500.010	63	3	9	16	80	—	✓
62.706.500.012		3	9	18	120	—	✓
62.706.500.040		4	10	17	80	—	✓
62.706.500.042		4	10	19	120	—	✓
62.706.500.100		6	20	27	80	36	✓
62.706.500.150		6	20	27	120	36	✓
62.706.500.200		8	20	27	80	36	✓
62.706.500.250		8	20	27	120	36	✓
62.706.500.300		10	24	32	80	40	✓
62.706.500.350		10	24	32	120	40	✓
62.706.500.400		12	24	32	80	47	✓
62.706.500.450		12	24	32	120	47	✓
62.706.500.500		16	27	34	85	50	✓
62.706.500.550		16	27	34	120	50	✓
62.706.500.600		20	33	42	85	50	✓
62.706.500.650		20	33	42	120	50	✓

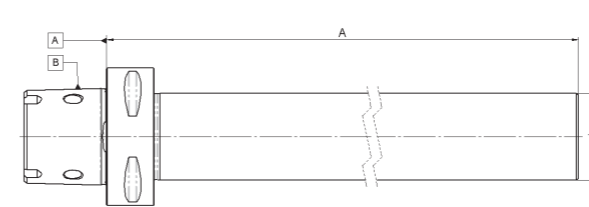
* Kühlmittelrohrgewinde / Coolant tube thread

Rundlaufprüfdorne

ISO 26623-1

Runout Test Arbors

Rundlaufprüfdorn für Spindeln PSC



Runout Test Arbor for Spindles PSC



Zum Überprüfen des Rundlaufes an Maschinenspindeln und zum Ausrichten der Spindelachse.

Lieferung: Prüfdorn mit Prüfprotokoll im Holzetui zur vertikalen Lagerung.

Rundlaufgenauigkeit: Kegel zum Zylinderschaft < 0,002 mm.

Kalibrierung: Prüfdorne zur jährlichen Kalibrierung bitte an Diebold senden.

To check the runout of HSK spindles and for adjusting the spindle axis.

Includes: Test arbor with certificate in fitted wooden case.

Runout accuracy: Taper to cylinder shaft < 0,002 mm.

Re-certification: Please return test arbor to Diebold for annual re-certification.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper PSC	d	A
72.705.740.100	50	32,0	230,0
72.706.740.100	63	40,0	337,0



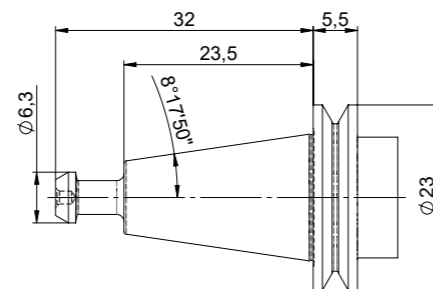
Hinweis: Weitere Größen auf Anfrage erhältlich. Auch mit Rundlauf < 1 µm auf Anfrage erhältlich
Note: More sizes available upon request. On request available with concentricity < 1 µm

ISO



- Kurze und kompakte Werkzeughalter
- Plananlage-System für eine hohe Steifigkeit bei großen Drehzahlen
- Automatisches Spannen und Wechseln der Werkzeughalter
- Ohne zentrale Kühlmittelzufuhr
- *Short, compact tool holders*
- *Face contact system for maximum rigidity at high spindle speeds*
- *Automatic tool clamping and change*
- *No central coolant supply*

Kegel / Taper
ISO 10



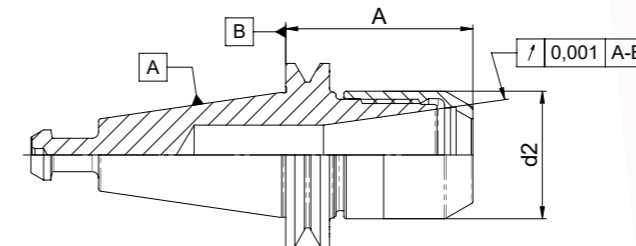
Werkzeugaufnahmen

ISO

Tool Holders

Präzisions-Spannzangenfutter CentroGrip®

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



- Verwendung:** Hochgenaues Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in der Spannzange.
- Lieferumfang:** Mit Spannmutter und Bedienungsanleitung.
- Hinweis:** Zum Spannen unbedingt Rollenspannschlüssel für CentroGrip® verwenden.

High Precision Collet Chuck CentroGrip®

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



- Application:** High precision clamping of tools with cylindrical shank.
- Delivery:** With clamping nut and operating manual.
- Comment:** Use special CentroGrip® wrench for tightening.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper ISO	d2	A	Spannzangen Collets	Mutter Nut	Spannb. Range
72.040.485.100	10	16	23,5	MR11	CentroGrip®	1-6

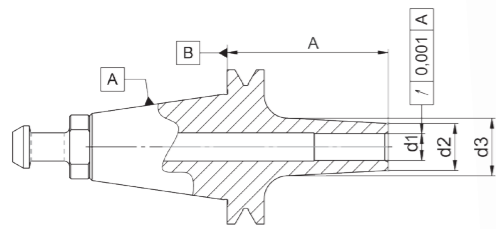
Werkzeugaufnahmen

ISO

Tool Holders

Schrumpffutter TUS - Ultraschlanke Ausführung

feingewuchtet G2,5 bei 25.000 U/min*



ShrinkFit Chuck TUS - Ultra slim contour

fine balanced G2,5 at 25.000 rpm*



Verwendung: Schnelles und sicheres Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Durch das schlanke Design verringert sich die Störkontur auf ein Minimum. Ideal für tiefe Kavitäten.

Application: Quick and safe clamping of tools with cylindrical shank. Slim design. Ideal for deep cavities.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper ISO	d1	d2	d3	l1	NL*	A
72.041.503.010	10	3	6	7,6	15,2	14	24
72.041.503.040		4	7	8,6	15,2	14	24
72.041.503.100		6	9	11,2	21	20	30

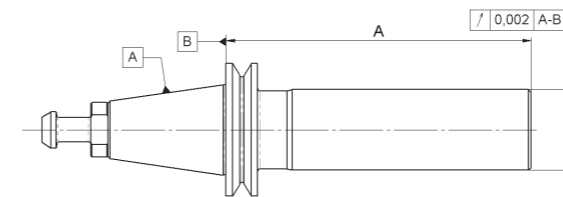
* NL= Nutzlänge / NL = usable length

Rundlaufprüfdorne

ISO

Runout Test Arbors

Rundlaufprüfdorn für Spindeln ISO



Runput Test Arbor for Spindles ISO



Zum Überprüfen des Rundlaufes an Maschinenspindeln und zum Ausrichten der Spindelachse.

To check the runout of HSK spindles and for adjusting the spindle axis.

Lieferung: Prüfdorn mit Prüfprotokoll im Kunststoffkoffer.

Includes: Test arbor with certificate packed in a plastic case.

Rundlaufgenauigkeit: Kegel zum Zylinderschaft < 0,002 mm.

Runout accuracy: Taper to cylinder shaft < 0,002 mm.

Kalibrierung: Prüfdorne zur jährlichen Kalibrierung bitte an Diebold senden.

Re-certification: Please return test arbor to Diebold for annual re-certification.

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel / Taper ISO	d	A
72.041.740.100	10	14	53

Zubehör Accessories



MADE IN GERMANY



Zubehör

Accessories

Rollenschlüsseinsatz

Wrench Head



Bestell-Nr. Order-No.	für Spannzangen for Collets	Mutter Nut	d2
74.340.111	MR11		16
74.340.116	MR16		28
74.340.116.M	MR16	Mini	24
74.340.125	MR25		40
74.340.132	MR32		50

Multi-Nuss für Drehmomentschlüssel JetSleeve®

Multi Nut for Torque Wrench JetSleeve®



Bestell-Nr. Order-No.	Größe Size
74.312.025	SW 13 - 40

Empfohlene Anzugsdrehmomente für CentroGrip® – Spannmuttern

Recommended Torque Rates for CentroGrip® – Clamping Nuts

Spannmutter Nut	Spannzange Ø [mm] Collets Ø [mm]	Anzugsdrehmomente [Nm] Tightening Torque [Nm]
MR11	1,0–2,9	8
	3,0–7,0	16
MR16-Mini	1,0	8
	1,5– 3,5	20
	4,0– 4,5	24
	5,0–10,0	24
MR 16	1,0	8
	1,5– 3,5	20
	4,0– 4,5	40
	5,0–10,0	56
MR 25	1,0– 3,5	24
	4,0– 4,5	56
	5,0– 7,5	80
	8,0–17,0	104
MR 32	2,0– 2,5	24
	3,0–22,0	136

Das maximale Anzugsdrehmoment darf nicht mehr als 25% über den empfohlenen Werten liegen.

The maximum torque may not exceed more than 25% of the recommended torque rate.

Zubehör

Accessories

Zubehör

Accessories

Spannschlüssel für UltraGrip® und UltraJet® Spannmuttern

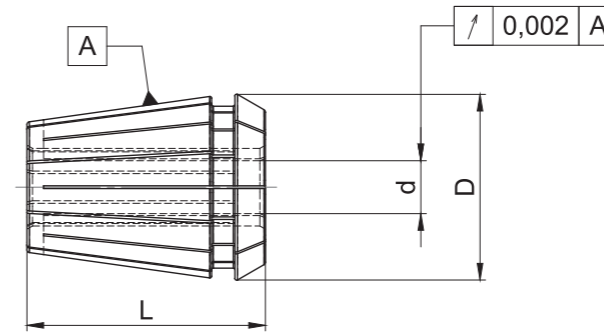


Wrench for Diebold UltraGrip® and UltraJet® Nuts

Bestell-Nr. Order-No.	Profilschlüssel für Spanndurchmesser wrench head span diameter	Mutter Nut
74.350.020	Ø 20	Ø 53
74.350.032	Ø 25 / Ø 32	Ø 66

Hochpräzision-Spannzangen CentroGrip®

ER Spannzange 430E / DIN 6499-B
Rundlauf < 0.002 mm



High Precision Collets CentroGrip®

ER collet 430E / DIN 6499-B
Runout < 0.002 mm



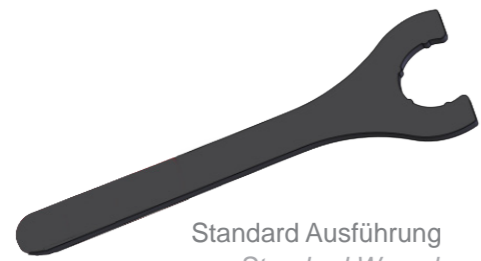
Die Kennzeichnung / MR=micro run

MR Spannzangen sind durch eine eindeutige Kennzeichnung von anderen Spannzangen zu unterscheiden, sie haben an der Stirnseite einen dunklen Ring mit heller Beschriftung.

How to identify MR collets / MR=micro run

MR collets can easily be distinguished from other collets. They have a dark ring on the face of the collet with bright marking for the collet type.

Bestell-Nr. Order-No.	Typ / Type	d	D	L	
74.4008.01.MR	MR11	1	Ø 11,5	18	
74.4008.02.MR		2	Ø 11,5	18	
74.4008.03.MR		3	Ø 11,5	18	
74.4008.04.MR		4	Ø 11,5	18	
74.4008.05.MR		5	Ø 11,5	18	
74.4008.06.MR		6	Ø 11,5	18	
74.4008.100.MR		Ø 1-6	Ø 11,5	18	
74.426.01.MR	MR16	1	Ø 17,2	27	
74.426.02.MR		2	Ø 17,2	27	
74.426.03.MR		3	Ø 17,2	27	
74.426.04.MR		4	Ø 17,2	27	
74.426.05.MR		5	Ø 17,2	27	
74.426.06.MR		6	Ø 17,2	27	
74.426.08.MR		8	Ø 17,2	27	
74.426.10.MR		10	Ø 17,2	27	
74.426.100.MR			Ø 1-10	Ø 17,2	27
74.430.01.MR		MR25	1	Ø 25,8	35
74.430.02.MR	2		Ø 25,8	35	
74.430.03.MR	3		Ø 25,8	35	
74.430.04.MR	4		Ø 25,8	35	
74.430.05.MR	5		Ø 25,8	35	
74.430.06.MR	6		Ø 25,8	35	
74.430.08.MR	8		Ø 25,8	35	
74.430.10.MR	10		Ø 25,8	35	
74.430.12.MR	12		Ø 25,8	35	
74.430.14.MR	14		Ø 25,8	35	
74.430.16.MR	16		Ø 25,8	35	
74.430.100.MR			Ø 1-16	Ø 25,8	35
74.470.02.MR	MR32		2	Ø 32,9	40
74.470.03.MR			3	Ø 32,9	40
74.470.04.MR		4	Ø 32,9	40	
74.470.05.MR		5	Ø 32,9	40	
74.470.06.MR		6	Ø 32,9	40	
74.470.08.MR		8	Ø 32,9	40	
74.470.10.MR		10	Ø 32,9	40	
74.470.12.MR		12	Ø 32,9	40	
74.470.14.MR		14	Ø 32,9	40	
74.470.16.MR		16	Ø 32,9	40	
74.470.18.MR		18	Ø 32,9	40	
74.470.20.MR		20	Ø 32,9	40	
74.470.100.MR			Ø 2-20	Ø 32,9	40



Standard Ausführung
Standard Wrench

Bestell-Nr. Order-No.	Profilschlüssel für Spanndurchmesser wrench head diameter	Mutter Nut
74.350.120*	Ø 20	Ø 53
74.350.132*	Ø 25 / Ø 32	Ø 66

* Standard Ausführung / standard wrench

Ausziehhaken für UltraGrip® und UltraJet® Reduzierhülsen



Extractor for all Diebold UltraGrip® and UltraJet® Reductions

Bestell-Nr. Order-No.	Bezeichnung Description
75.560.000	Ausziehhaken für alle Buchsengrößen Extraction hook for all reduction sizes

Drehmomentschlüssel

Torque Wrench



Bestell-Nr. Order-No.	Bezeichnung Description	Spannbereich Range	Größe Size
74.310.025	Drehmomentschlüssel torque wrench	5-25 Nm	Ø 16
74.310.200	Drehmomentschlüssel torque wrench	40-200 Nm	Ø 16



Bestell-Nr. Order-No.	Bezeichnung Description	Länge length	Größe Size
74.340.100	Griffstück für Einsätze handle bar	230 mm	Ø 16

Zubehör

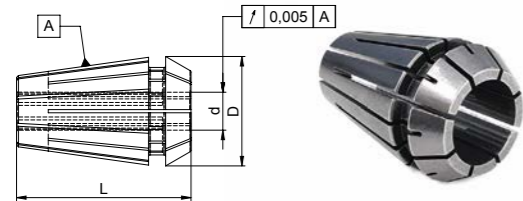
Accessories

Zubehör

Accessories

Präzisions-ER-Spannzangen

Precision ER Collets



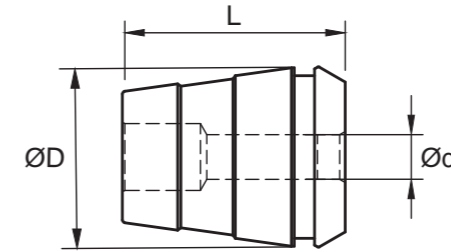
Verwendung: Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in der Spannzange.

Application: For tools with straight shanks.

Typ / Type	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Spannbereich / Range	0,1–7 mm	0,5–10 mm	1–13 mm	1–16 mm	2–20 mm	3–26 mm
D	11,5 mm	17,2 mm	20,9 mm	25,8 mm	32,9 mm	40,9 mm
L	18 mm	27 mm	31 mm	35 mm	40 mm	46 mm
Europa-Norm / Type	4008E	426E	428E	430E	470E	472E
Spann-Ø → d mm	Bestell-Nr. / Order-No.					
1	74.4008.01	74.426.01	74.428.01	74.430.01	–	–
1,5	74.4008.015	74.426.015	74.428.015	74.430.015	–	–
2	74.4008.02	74.426.02	74.428.02	74.430.02	74.470.02	–
2,5	74.4008.025	74.426.025	74.428.025	74.430.025	74.470.025	–
3	74.4008.03	74.426.03	74.428.03	74.430.03	74.470.03	–
3,5	74.4008.035	74.426.035	74.428.035	74.430.035	74.470.035	–
4	74.4008.04	74.426.04	74.428.04	74.430.04	74.470.04	74.472.04
4,5	74.4008.045	74.426.045	74.428.045	74.430.045	74.470.045	74.472.045
5	74.4008.05	74.426.05	74.428.05	74.430.05	74.470.05	74.472.05
5,5	74.4008.055	74.426.055	74.428.055	74.430.055	74.470.055	74.472.055
6	74.4008.06	74.426.06	74.428.06	74.430.06	74.470.06	74.472.06
6,5	74.4008.065	74.426.065	74.428.065	74.430.065	74.470.065	74.472.065
7	74.4008.07	74.426.07	74.428.07	74.430.07	74.470.07	74.472.07
7,5	–	74.426.075	74.428.075	74.430.075	74.470.075	74.472.075
8	–	74.426.08	74.428.08	74.430.08	74.470.08	74.472.08
8,5	–	74.426.085	74.428.085	74.430.085	74.470.085	74.472.085
9	–	74.426.09	74.428.09	74.430.09	74.470.09	74.472.09
9,5	–	74.426.095	74.428.095	74.430.095	74.470.095	74.472.095
10	–	74.426.10	74.428.10	74.430.10	74.470.10	74.472.10
10,5	–	–	74.428.105	74.430.105	74.470.105	74.472.105
11	–	–	74.428.11	74.430.11	74.470.11	74.472.11
11,5	–	–	74.428.115	74.430.115	74.470.115	74.472.115
12	–	–	74.428.12	74.430.12	74.470.12	74.472.12
12,5	–	–	74.428.125	74.430.125	74.470.125	74.472.125
13	–	–	74.428.13	74.430.13	74.470.13	74.472.13
13,5	–	–	–	74.430.135	74.470.135	74.472.135
14	–	–	–	74.430.14	74.470.14	74.472.14
14,5	–	–	–	74.430.145	74.470.145	74.472.145
15	–	–	–	74.430.15	74.470.15	74.472.15
15,5	–	–	–	74.430.155	74.470.155	74.472.155
16	–	–	–	74.430.16	74.470.16	74.472.16
16,5	–	–	–	–	74.470.165	74.472.165
17	–	–	–	–	74.470.17	74.472.17
17,5	–	–	–	–	74.470.175	74.472.175
18	–	–	–	–	74.470.18	74.472.18
18,5	–	–	–	–	74.470.185	74.472.185
19	–	–	–	–	74.470.19	74.472.19
19,5	–	–	–	–	74.470.195	74.472.195
20	–	–	–	–	74.470.20	74.472.20
20,5	–	–	–	–	–	74.472.205
21	–	–	–	–	–	74.472.21
21,5	–	–	–	–	–	74.472.215
22	–	–	–	–	–	74.472.22
22,5	–	–	–	–	–	74.472.225
23	–	–	–	–	–	74.472.23
23,5	–	–	–	–	–	74.472.235
24	–	–	–	–	–	74.472.24
24,5	–	–	–	–	–	74.472.245
25	–	–	–	–	–	74.472.25
25,5	–	–	–	–	–	74.472.255
26	–	–	–	–	–	74.472.26
26,5	–	–	–	–	–	–
Satz / Set	74.4008.100	74.426.100	74.428.100	74.430.100	74.470.100	74.472.100

Schrumpfspannzange TER nach DIN 6499

ShrinkFit Collet TER according to DIN 6499

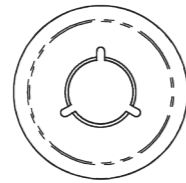
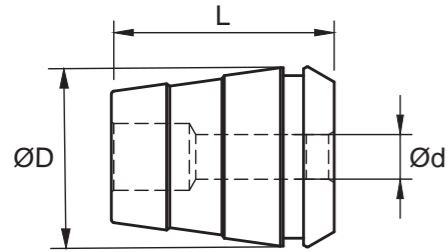


Bestell-Nr. / Order-No.	Typ / Type	d	D	L
64.TER.11.03	TER11	3	11	18
64.TER.11.04		4	11	18
64.TER.11.05		5	11	18
64.TER.11.06		6	11	18
64.TER.16.03	TER16	3	16	27
64.TER.16.04		4	16	27
64.TER.16.05		5	16	27
64.TER.16.06		6	16	27
64.TER.16.08		8	16	27
64.TER.20.03	TER20	3	20	31
64.TER.20.04		4	20	31
64.TER.20.05		5	20	31
64.TER.20.06		6	20	31
64.TER.20.08		8	20	31
64.TER.20.10		10	20	31
64.TER.25.03	TER25	3	25	35
64.TER.25.04		4	25	35
64.TER.25.05		5	25	35
64.TER.25.06		6	25	35
64.TER.25.08		8	25	35
64.TER.25.10		10	25	35
64.TER.25.12		12	25	35
64.TER.25.13		12	25	35
64.TER.25.14		14	25	35
64.TER.25.16		16	25	35
64.TER.32.06	TER32	6	32	40
64.TER.32.08		8	32	40
64.TER.32.10		10	32	40
64.TER.32.12		12	32	40
64.TER.32.14		14	32	40
64.TER.32.15		15	32	40
64.TER.32.16		16	32	40
64.TER.32.18		18	32	40
64.TER.32.20		20	32	40

Zubehör

Accessories

Schrumpfspannzange TER nach DIN6499 mit Kühlrillen



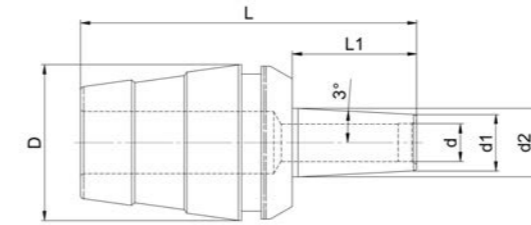
ShrinkFit Collet TER according to DIN6499 with cooljets

Bestell-Nr. Order-No.	Typ Type	d	D	L
64.TER.11.03.K	TER11	3	11	18
64.TER.11.04.K		4	11	18
64.TER.11.05.K		5	11	18
64.TER.11.06.K		6	11	18
64.TER.16.03.K	TER16	3	16	27
64.TER.16.04.K		4	16	27
64.TER.16.05.K		5	16	27
64.TER.16.06.K		6	16	27
64.TER.16.08.K		8	16	27
64.TER.20.03.K	TER20	3	20	31
64.TER.20.04.K		4	20	31
64.TER.20.05.K		5	20	31
64.TER.20.06.K		6	20	31
64.TER.20.08.K		8	20	31
64.TER.20.10.K		10	20	31
64.TER.25.03.K	TER25	3	25	35
64.TER.25.04.K		4	25	35
64.TER.25.05.K		5	25	35
64.TER.25.06.K		6	25	35
64.TER.25.08.K		8	25	35
64.TER.25.10.K		10	25	35
64.TER.25.12.K		12	25	35
64.TER.25.13.K		12	25	35
64.TER.25.14.K		14	25	35
64.TER.25.16.K		16	25	35
64.TER.32.06.K	TER32	6	32	40
64.TER.32.08.K		8	32	40
64.TER.32.10.K		10	32	40
64.TER.32.12.K		12	32	40
64.TER.32.14.K		14	32	40
64.TER.32.15.K		15	32	40
64.TER.32.16.K		16	32	40
64.TER.32.18.K		18	32	40
64.TER.32.20.K		20	32	40

Zubehör

Accessories

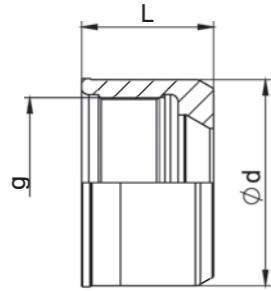
Schrumpfspannzange TER verlängert extra lang nach DIN 6499



ShrinkFit Collet TER extended extra long according to DIN 6499

Bestell-Nr. Order-No.	Typ Type	d	d1	d2	D	L	L1
64.TER.11.010.03	TER11	3	6	7.0	11	28.0	10
64.TER.11.010.04		4	7	8.0	11	28.0	10
64.TER.11.020.03		3	6	8.0	11	38.0	20
64.TER.16.010.03	TER16	3	6	7.0	16	37.5	10
64.TER.16.010.04		4	7	8.0	16	37.5	10
64.TER.16.010.05		5	8	9.0	16	37.5	10
64.TER.16.010.06		6	9	10.0	16	37.5	10
64.TER.16.020.06		6	9	10.5	16	47.5	20
64.TER.16.025.03		3	6	8.5	16	52.5	25
64.TER.16.025.04		4	7	9.0	16	52.5	25
64.TER.16.025.05		5	8	10.5	16	52.5	25
64.TER.16.030.06		6	9	10.5	16	57.5	30
64.TER.20.010.03	TER20	3	6	7.0	20	41.5	10
64.TER.20.010.04		4	7	8.0	20	41.5	10
64.TER.20.010.05		5	8	9.0	20	41.5	10
64.TER.20.010.06		6	9	10.0	20	41.5	10
64.TER.20.020.06		6	9	11.0	20	51.5	20
64.TER.20.020.08		8	11	13.0	20	51.5	20
64.TER.20.025.03		3	6	8.5	20	56.5	25
64.TER.20.025.04		4	7	9.5	20	56.5	25
64.TER.20.030.06		6	9	12.0	20	61.5	30
64.TER.20.030.08		8	11	14.0	20	61.5	30
64.TER.25.010.03	TER25	3	6	7.0	25	44.0	10
64.TER.25.010.04		4	6	8.0	25	44.0	10
64.TER.25.010.05		5	8	9.0	25	44.0	10
64.TER.25.010.06		6	9	10.0	25	44.0	10
64.TER.25.020.03		3	6	8.0	25	54.0	20
64.TER.25.020.06		6	9	11.0	25	54.0	20
64.TER.25.020.08		8	11	13.0	25	54.0	20
64.TER.25.020.10		10	13	15.0	25	54.0	20
64.TER.25.020.12		12	15	17.0	25	54.0	20
64.TER.25.025.04		4	7	9.5	25	59.0	25
64.TER.25.030.06		6	9	12.0	25	64.0	30
64.TER.25.030.08		8	11	14.0	25	64.0	30
64.TER.32.020.03	TER32	3	6	8.0	32	60.0	20
64.TER.32.020.04		4	7	9.0	32	60.0	20
64.TER.32.020.06		6	9	11.0	32	60.0	20
64.TER.32.020.08		8	11	13.0	32	60.0	20
64.TER.32.020.10		10	13	15.0	32	60.0	20
64.TER.32.020.12		12	15	17.0	32	60.0	20
64.TER.32.020.14		14	17	19.0	32	60.0	20
64.TER.32.020.16		16	19	21.0	32	60.0	20
64.TER.32.030.06		6	9	12.0	32	70.0	30
64.TER.32.030.08		8	11	14.0	32	70.0	30
64.TER.32.030.12		12	15	18.0	32	70.0	30

Spannmutter CentroGrip®



Clamping Nut CentroGrip®



Bestell-Nr. Order-No.	Typ / Type	L	d	g
74.210.110	MR11	16,2	16,0	M14x1
74.210.160	MR16	23,1	28,0	M24x1,5
74.210.160.M	MR16 Mini	23,1	24,0	M20x1
74.210.250	MR25	25,5	40,0	M34x1,5
74.210.320	MR32	31,8	50,0	M42x1,5

Empfohlene Anzugsdrehmomente für CentroGrip® – Spannmuttern

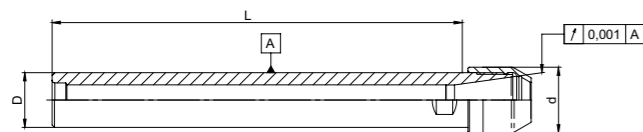
Spannmutter Nut	Spannzange Ø [mm] Collets Ø [mm]	Anzugsdrehmomente [Nm] Tightening Torque [Nm]
MR11	1,0–2,9	8
	3,0–7,0	16
MR16-Mini	1,0	8
	1,5–3,5	20
	4,0–4,5	24
	5,0–10,0	24
MR 16	1,0	8
	1,5–3,5	20
	4,0–4,5	40
MR 25	5,0–10,0	56
	1,0–3,5	24
	4,0–4,5	56
MR 32	5,0–7,5	80
	8,0–17,0	104
	2,0–2,5	24
	3,0–22,0	136

Recommended Torque Rates for CentroGrip® – Clamping Nuts

Das maximale Anzugsdrehmoment darf nicht mehr als 25% über den empfohlenen Werten liegen.

The maximum torque may not exceed more than 25% of the recommended torque rate.

CentroGrip® Verlängerungen

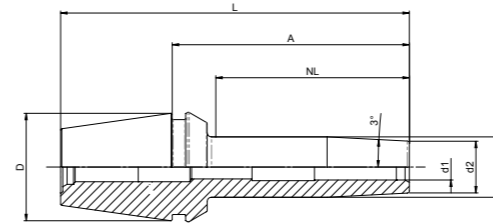


CentroGrip® Extensions



Bestell-Nr. Order-No.	D	d	L	Spannzangen Collets	Spannbereich Range
75.485.200	16	16	150	MR11	1 - 6
75.485.220		16	200	MR11	1 - 6
75.485.300	20	24	150	MR16M	1 - 10
75.485.320		24	200	MR16M	1 - 10

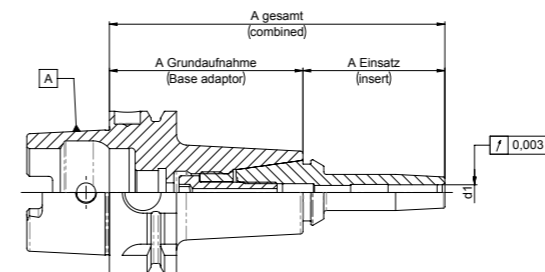
Diebold Modular System DMS – Einsätze/
TER verlängert



Diebold Modular System DMS – Inserts /
TER extended



Bestell-Nr. Order-No.	Typ	d1	d2	d3	D	A	NL	L
75.470.025.010	DMS 25	3	9	11	25	35	26	61
75.470.025.011	DMS 25	3	9	11	25	55	46	81
75.470.025.012	DMS 25	3	9	11	25	80	71	106
75.470.025.013	DMS 25	3	9	11	25	110	101	136
75.470.025.040	DMS 25	4	10	12	25	35	26	61
75.470.025.041	DMS 25	4	10	12	25	55	46	81
75.470.025.042	DMS 25	4	10	12	25	80	71	106
75.470.025.043	DMS 25	4	10	12	25	110	101	136
75.470.025.100	DMS 25	6	12	14	25	35	26	61
75.470.025.101	DMS 25	6	12	14	25	55	46	81
75.470.025.102	DMS 25	6	12	14	25	80	71	106
75.470.025.103	DMS 25	6	12	14	25	110	101	136
75.470.025.200	DMS 25	8	14	16	25	35	26	61
75.470.025.201	DMS 25	8	14	16	25	55	46	81
75.470.025.202	DMS 25	8	14	16	25	80	71	106
75.470.025.203	DMS 25	8	14	16	25	110	101	136
75.470.025.301	DMS 25	10	15	16	25	55	46	81
75.470.025.302	DMS 25	10	15	16	25	80	71	106
75.470.025.303	DMS 25	10	15	16	25	110	101	136



Das neue Diebold Modular System (DMS) besteht aus einer Grundaufnahme, in die Verlängerungen oder Reduzierungen in verschiedenen Längen und Durchmessern gespannt werden. Dadurch kann das Futter auf viele unterschiedliche Anwendungen angepasst werden. Trotz dieser Flexibilität werden im montiertem System hohe Rundlaufgenauigkeiten realisiert. Die kurzen Einsätze laufen mit 3µm, die längeren mit 5µm. Die Einsätze lassen sich auch in Standard ER-Futtern und angetriebenen Werkzeugen von Drehmaschinen verwenden.

The Diebold Modular System (DMS) consists of a base adaptor and inserts of various lengths and bore diameters. Therefore, the tool holder can be adapted to numerous applications. Despite this flexibility, high runout quality is achieved. The short inserts have a maximum runout of 3µm, the long inserts have a runout of 5µm. The inserts can also be used in standard ER chucks and in driven tools in turning machines.

Zubehör für DMS

Accessories for Diebold DMS

Zubehör

Accessories

Drehmomentschlüssel für DMS Systeme



Torque Wrench for Strain Gauge Systems

Bestell-Nr. Order-No.	Bezeichnung Description	
74.310.055	Drehmomentschlüssel (10-50 Nm) Torque Wrench (10-50 Nm)	3/8"

Einsatz für Drehmomentschlüssel

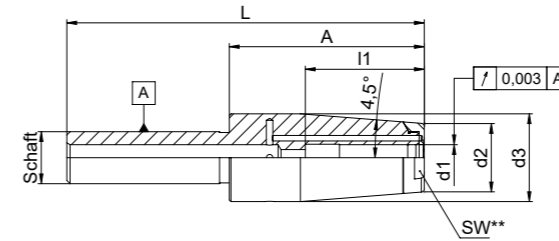


Insert for Torque Wrenches

Bestell-Nr. Order-No.	Bezeichnung Description	
74.360.060	Einsatz SW6 Insert SW6	für alle HSK/ for all HSK
74.360.070*	Einsatz SW6 Insert SW6	für alle/ for all SK/BT
74.360.065*	Adapter Adapter	auf 1/2" 3/8" to 1/2"

* für SK/BT muss ein Adapter zwingend als Verlängerung mit verwendet werden / * for SK/BT, an adapter must be used as an extension

Schrumpf-Reduktionen JetSleeve® 2.0



ShrinkFit Reductions JetSleeve® 2.0



Bestell-Nr. Order-No.	Schaft Shank	d1	d2	d3	L	A	I1	SW
75.510.203	zyl. 16	3	15	20	110	60	-	13
75.510.204	zyl. 16	4	15	20	110	60	-	13
75.510.206	zyl. 16	6	21	27	110	60	36	17
75.510.208	zyl. 16	8	21	27	110	60	36	17
75.510.310	zyl. 20	10	24	32	110	65	42	21
75.510.312	zyl. 20	12	24	32	110	65	47	21

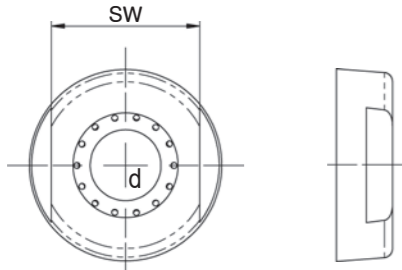
Multi-Nuss zum Anziehen des Düsenring siehe Drehmomentschlüssel siehe Zubehör

Multi-nut for tightening the nozzle ring, see Torque wrenches see accessories

Zubehör

Accessories

Düsenringe für JetSleeve® 2.0



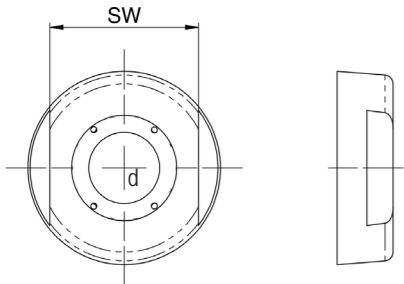
Jet Rings for JetSleeve® 2.0



Bestell-Nr. Order-No.	Größe Size	Anzugsdrehmoment Nm Tightening torque Nm
75.510.004	SW 13	20
75.510.008	SW 17	20
75.510.012	SW 21	20
75.510.016	SW 29	20
75.510.020	SW 40	20

* Schlüsselweite / Wrench width

Düsenringe für JetSleeve® 2.0 MMS/ATS

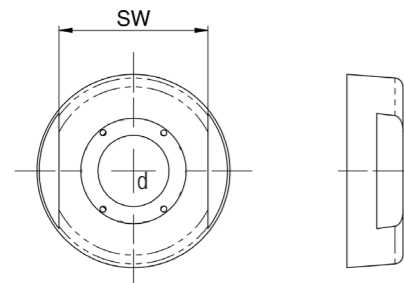


Jet Rings for JetSleeve® 2.0 MMS/ATS



Bestell-Nr. Order-No.	Größe Size	Anzugsdrehmoment Nm Tightening torque Nm
75.512.004	SW	20
75.512.008	SW	20
75.512.012	SW	20
75.512.016	SW	20
75.512.020	SW	20

Düsenring für JetSleeve® 2.0 Slim Version MMS/ATS



Jet Ring for JetSleeve® 2.0 Slim Version MMS/ATS

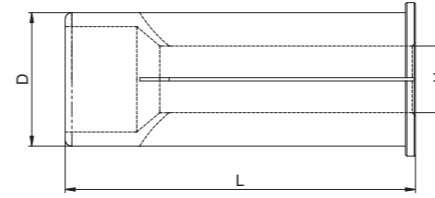


Bestell-Nr. Order-No.	Größe Size	d	Anzugsdrehmoment Nm Tightening torque Nm
75.514.006	SW 13	6	20
75.514.008	SW 15	8	20
75.514.012	SW 17	10	20

Zubehör

Accessories

Reduzierungen für UltraGrip® und UltraJet® und Hydrodehnfutter – kühlmitteldicht



Reductions for UltraGrip® and UltraJet® Chucks and Hydraulic Chucks – coolant sealed



Bestell-Nr. Order-No.	D	L	d1	Kühlung Coolant through	Sprühverhalten* Spraying function	Kompatibilität** Compatibility
75.560.303	20	50,5	3	–	–	–
75.560.304		50,5	4	–	–	–
75.560.305		50,5	5	–	–	–
75.560.306		50,5	6	–	–	–
75.560.308		50,5	8	–	–	–
75.560.310		50,5	10	–	bedingt	43 mm
75.560.312		50,5	12	–	bedingt	36 mm
75.560.314		50,5	14	–	bedingt	32 mm
75.560.316		50,5	16	–	bedingt	25 mm
75.560.506	32	60,5	6	–	–	–
75.560.508		60,5	8	–	–	–
75.560.510		60,5	10	–	bedingt	53 mm
75.560.512		60,5	12	–	bedingt	46 mm
75.560.514		60,5	14	–	bedingt	42 mm
75.560.516		60,5	16	–	bedingt	35 mm
75.560.518		60,5	18	–	–	–
75.560.520		60,5	20	–	kompatibel	–
75.560.525		60,5	25	–	kompatibel	–

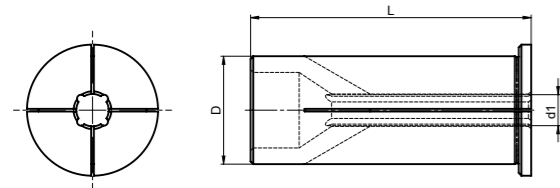
* Sprühverhalten bei Einsatz im UltraJet / Spray function when used in the UltraJet

** Volle Kompatibilität des Sprühverhaltens ab der angegebenen Ausspannlänge / Full compatibility of the spraying function starting from the specified expansion length

Zubehör

Accessories

Reduzierungen für UltraGrip® und UltraJet®
und Hydrodehnfutter – mit Kühlnuten

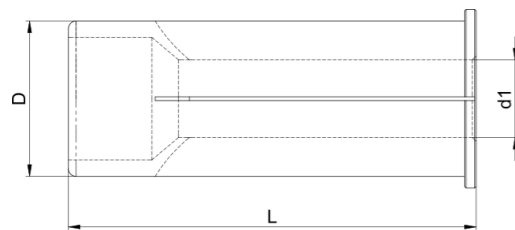


Reductions for UltraGrip® and UltraJet® Chucks
and Hydraulic Chucks – with coolant slots



Bestell-Nr. Order-No.	D	L	d1	Kühlung Coolant through
75.561.306	20	50,5	6	✓
75.561.308		50,5	8	✓
75.561.310		50,5	10	✓
75.561.312		50,5	12	✓
75.561.314		50,5	14	✓
75.561.316		50,5	16	✓
75.561.506	32	60,5	6	✓
75.561.508		60,5	8	✓
75.561.510		60,5	10	✓
75.561.512		60,5	12	✓
75.561.514		60,5	14	✓
75.561.516		60,5	16	✓
75.561.518		60,5	18	✓
75.561.520		60,5	20	✓
75.561.525		60,5	25	✓

Reduzierungen für UltraGrip® und UltraJet®
und Hydrodehnfutter mit Auszugssicherung
– kühlmitteldicht



Reductions for UltraGrip® and UltraJet® Chucks
and Hydraulic Chucks with pull-out protection
– coolant-tight

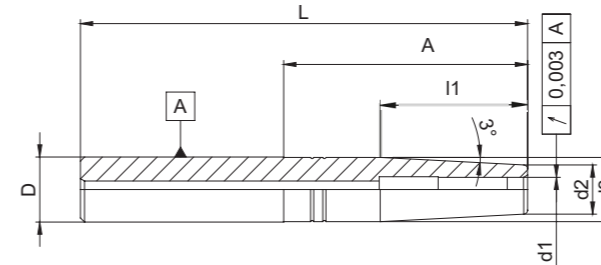


Bestell-Nr. Order-No.	D	L	d1	Kühlung Coolant through	Sprühverhalten Spray behavior	Kompatibilität Compatibility
75.562.310	20	50,5	10	–	bedingt / conditional	43mm
75.562.312		50,5	12	–	bedingt / conditional	36mm
75.562.316		50,5	16	–	bedingt / conditional	25mm
75.562.516	32	60,5	16	–	bedingt / conditional	35mm
75.562.520		60,5	20	–	kompatibel / compatible	–
75.562.525		60,5	25	–	kompatibel / compatible	–

Zubehör

Accessories

Schrumpffutter / Verlängerungen



ShrinkFit / Extensions



Verwendung: Zum Verlängern und Reduzieren auf kleinere Durchmesser.

Application: For extending and reducing to smaller diameters.

Bestell-Nr. Order-No.	D	d1	d2	d3	L	A
75.501.103.01	zyl. 12	3,0	9,0	11,8	110,0	63,0
75.501.104.01		4,0	10,0	11,8	110,0	63,0
75.501.105.01		5,0	11,0	11,8	110,0	63,0
75.501.106.01		6,0	12,0	17,0	110,0	63,0
75.501.108.01		8,0	14,0	19,0	110,0	63,0
75.501.203.01	zyl. 16	3,0	9,0	13,0	110,0	60,0
75.501.204.01		4,0	10,0	14,0	110,0	60,0
75.501.205.01		5,0	11,0	15,0	110,0	58,0
75.501.206.01		6,0	12,0	15,8	110,0	60,0
75.501.208.01		8,0	14,0	19,0	110,0	60,0
75.501.303.01	zyl. 20	3,0	9,0	13,0	110,0	58,0
75.501.304.01		4,0	10,0	14,0	110,0	58,0
75.501.305.01		5,0	11,0	15,0	110,0	58,0
75.501.306.01		6,0	12,0	16,0	110,0	58,0
75.501.308.01		8,0	14,0	19,0	110,0	58,0
75.501.310.01		10,0	16,0	19,8	110,0	58,0
75.501.312.01		12,0	18,0	19,8	110,0	58,0
75.501.503	zyl. 16	3,0	9,0	16,0	200,0	150,0
75.501.504		4,0	10,0	16,0	200,0	150,0
75.501.505		5,0	11,0	16,0	200,0	150,0
75.501.506		6,0	12,0	16,0	200,0	150,0
75.501.606	zyl. 20	6,0	12,0	20,0	250,0	198,0
75.501.608		8,0	14,0	20,0	250,0	198,0
75.501.610		10,0	16,0	20,0	250,0	198,0
75.501.712	zyl. 25	12,0	18,0	25,0	250,0	193,0
75.501.716		16,0	22,0	25,0	250,0	193,0

Weitere Größen auf Anfrage erhältlich.
More sizes available upon request.

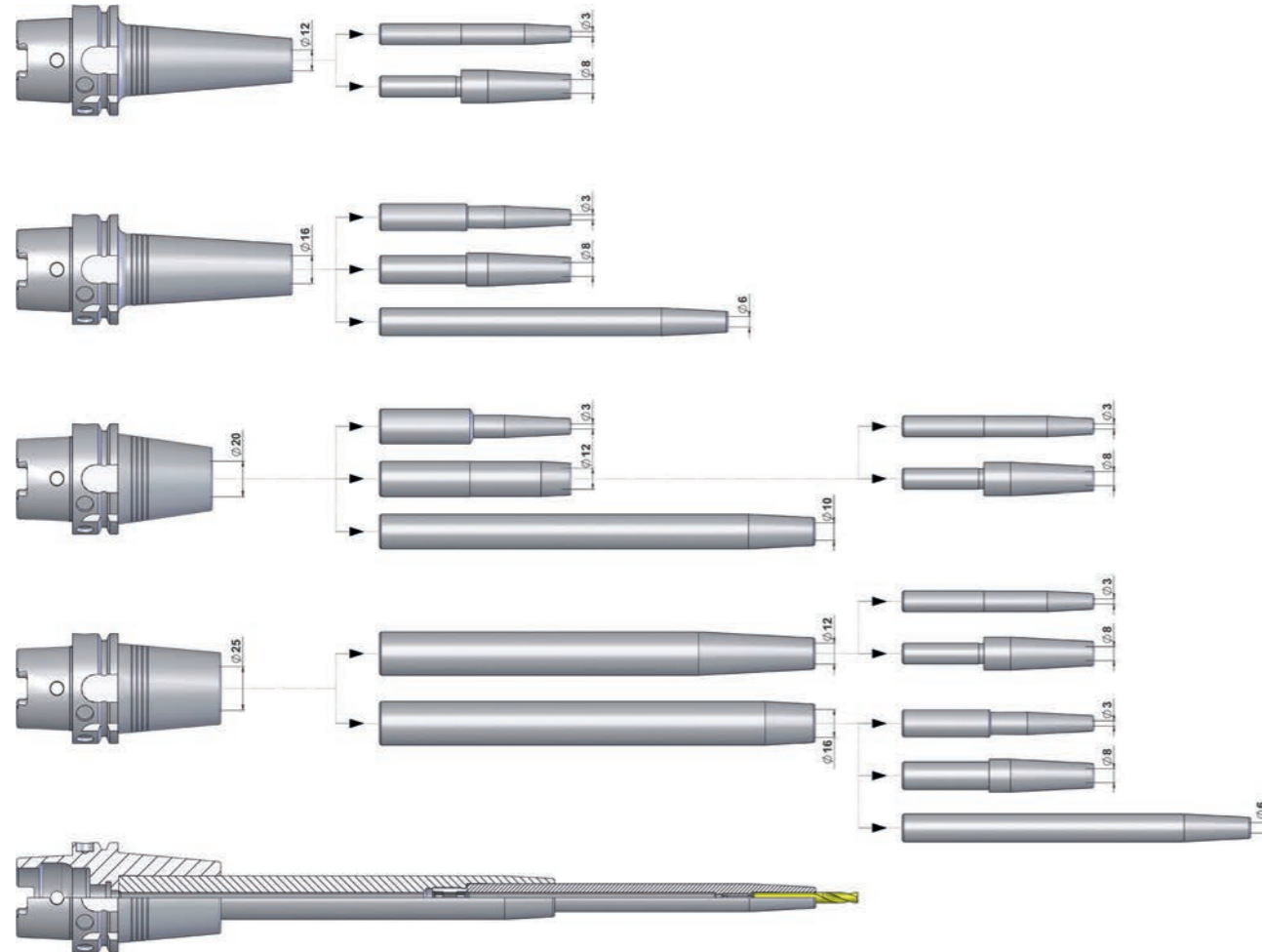
Alle Verlängerungen mit Längeneinstellschraube.
All extensions with length adjustment screw.

Zubehör

Accessories

Beispiele für den modularen Aufbau

Examples for Modular Tool Combinations

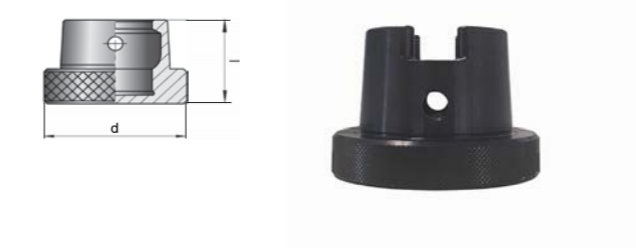


Zubehör

Accessories

Blindstopfen DIN 69893

Blind Plug DIN 69893



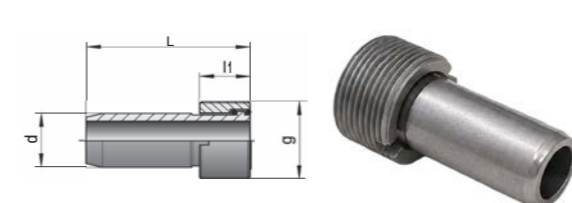
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper HSK	d	L
72.561.100	32	34	26
72.566.100	40	42	30
72.571.100	50	52	38
72.576.100	63	65	45
72.581.100	80	82	56
72.586.100	100	102	66

Verwendung: Form A/C/E
Nur zum Verschließen der Schnittstelle, nicht für die Rotation geeignet.

Usage: Form A/C/E
Only to seal the interface, not suitable for rotation.

Kühlmittelübergaberohr

Coolant Tubes



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper HSK-A / E	d	L	l1	g
74.625.020	20	3,0	16,0	3,85	M6x0,75
74.625.025	25	5,0	16,8	4,5	M8x1
74.625.032	32	6,0	25,7	5,5	M10x1
74.625.040	40	8,0	29,2	7,5	M12x1
74.625.050	50	10,0	32,7	9,5	M16x1
74.625.063	63	12,0	36,2	11,5	M18x1
74.625.080	80	14,0	39,7	13,5	M20x1,5
74.625.100	100	16,0	43,6	15,5	M24x1,5

Verschlusschraube für Kühlrohrgewinde zum Abdichten

Sealing Bolts for coolant tube thread



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper HSK-A/E	g
74.645.040	40	M12x1
74.645.050	50	M16x1
74.645.063	63	M18x1

Verschlusschraube zum Entlüften beim Einschrupfen bei einer Verwendung v.e. Codeträger

Screw Plug with bore for venting during shrinking when using chip for identification is installed.



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper HSK	d	l
84.645.063.01	63F	M 16x1	10

Zubehör

Accessories

Steckschlüssel für Kühlmittelrohr



Wrenches for Coolant Tubes

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper HSK-A/E	d	L
74.635.020	20	6,8	132,0
74.635.025	25	6,8	132,0
74.635.032	32	7,5	107,0
74.635.040	40	10,5	112,0
74.635.050	50	14,5	117,0
74.635.063	63	16,5	122,0
74.635.080	80	18,0	131,0
74.635.100	100	22,0	141,0

Kegelwischer für HSK-Spindeln



Taper Cleaners for HSK Spindles

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper HSK A / C
76.205.025	25
76.205.032	32
76.205.040	40
76.205.050	50
76.205.063	63
76.205.080	80
76.205.100	100

Zum Reinigen der Aufnahmekegel von HSK-Maschinenspindeln. Kunststoffkörper mit aufgeklebten Lederstreifen.

For cleaning HSK spindle tapers. Plastic body with leather inserts.

Kegelwischer für SK-Spindeln



Taper Cleaners for SK Spindles

Bestell-Nr. Order-No.	Kegel/ Taper SK
76.200.030	30
76.200.040	40
76.200.050	50

Verwendung: Reinigen der Aufnahmekegel.

Application: Cleaning of 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.

Zubehör

Accessories

Werkzeug Montage-Blöcke Form A + C + T / E + F



Power Blocks Form A + C + T / E + F

Bestell-Nr. Order-No.	mit Einsätzen für HSK with inserts for HSK
76.452.020	20 Form E
76.452.025	25 Form A + C + E
76.452.032	32 Form A + C + E + F + T
76.452.040	40 Form A + C + E + F + T
76.452.050	50 Form A + C + E + F + T
76.452.063	63 Form A + C + E + F + T

Werkzeug Montage-Blöcke Form A + C + T für hohe Anzugs-Drehmomente



Power Blocks Form A + C + T when high torque forces are required

Bestell-Nr. Order-No.	mit Einsätzen für HSK with inserts for HSK
76.450.063	63 Form A + C + T
76.450.080	80 Form A + C + T
76.450.100	100 Form A + C + T

Vertikal wird die Werkzeugaufnahme einfach eingesteckt. Sie hält durch ihr Eigengewicht. Horizontal wird das Werkzeug über eine einschwengbare Scheibe gehalten. Das Drehmoment wird über die Mitnehmer am Kegelumlauf übertragen.

In the vertical position the keyways in the taper and the drive keys in the sleeve hold the tool securely in position. In the horizontal tool position: the cam arm holds the taper flange securely in the taper sleeve. The drive keys at the end of the tool taper lock the tool holder securely from rotating.

Montageblöcke für SK/BT/D-BT*/D-SK*-Werkzeuge

Tool Assembly Blocks for SK/BT/D-BT*/D-SK* Holders



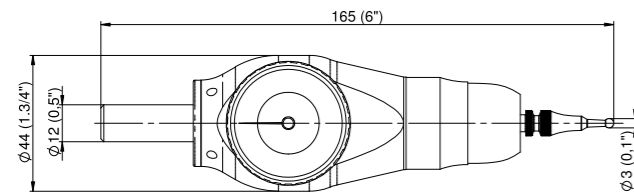
Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Taper
76.440.030	SK30 / BT30 / D-BT30 / D-SK30
76.440.040	SK40 / BT40 / D-BT40 / D-SK40
76.440.050	SK50 / BT50 / D-BT50 / D-SK50

* D-BT / D-SK steht für Diebold-BT /-SK Kegel mit Planlage.
* D-BT / D-SK stands for Diebold-BT /-SK tapers with face contact.

Alle Kegelvarianten gleicher Kegelgröße (auch mit unterschiedlichen Bundbreiten) können ohne Wechseln der Einsätze lediglich durch axiales Verstellen der Spinnspindel geklemmt werden.

All gauges of various taper sizes may be clamped by axially adjusting the spindle.

Kantentaster 3Deco



Edge Finder 3Deco



Bestell-Nr. Order-No.	Bezeichnung Description
76.605.100	3Deco

Features: The 3Deco is designed for use on machines in a dry surrounding.

Technical Data:

- range 3mm
- accuracy 0,01 mm (.0004")
- the edge finder comes in a fitted case including operating manual and certificate
- probes with carbide ball
- brake point on the probe shaft

Eigenschaften: Der 3Deco ist zur Anwendung in trockener Umgebung geeignet.

Technische Daten:

- Überfahrweg 3 mm
- Einstellgenauigkeit 0,01 mm
- transportsicher verpackt mit Bedienungsanleitung
- Taster mit Hartmetallkugel
- Sollbruchstelle am Tasterschaft

Ersatztaster



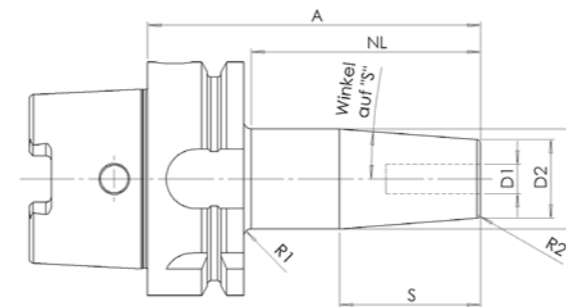
Spare Probes



Bestell-Nr. Order-No.	Bezeichnung Type	Länge length	Kugel Ø ball Ø
76.625.100	Taster standard / probe standard	27	3
76.625.101	Taster verlängert / probe extended	62	6

Anfrage Sonderschrumpfutter

Request for Special Shrink Chucks



R1: _____
D2: _____
D3: _____
D1: _____
A-Maß: _____
R2/Fase 45°: _____
NL: _____
S: _____
Winkel auf S: _____

Helmut Diebold GmbH & Co.
Goldring-Werkzeugfabrik

Vertrieb Kontakt
Tel.: +49 (0) 7477 871 - 0
info@hsk.com

QR-Code für Formular auf
Webseite www.hsk.com



Schnittstelle / Kegel / Taper: _____

Kühlmittelaustritt / Coolant Outlet:
** Anzahl abhängig von D1 und der gewählten Kontur
** Quantity depends on D1 and the selected contour

Beschichtung (+10-15 Arbeitstage zusätzlich) /
Coating (+10-15 Arbeitstage additional business days)

Wuchtbohrung am Schaft /
Balancing holes on the shank:

Radius/Fase Schaftseite R2/ radius /
chamfer on the shank R2:

Einstellschraube / Adjusting Screw: _____

Vorweite / Cylinder: _____

Datenträger / Data Code Chip: _____

Wuchtgüte* / Balancing Accuracy*:

Stückzahl / Quantity: _____

Müssen Werkzeuge eingeschrumpft werden /
Do tools need to be shrink-fitted?

Werkzeugmessung mit Protokoll /
tool measurement with report?

Firma / Company: _____

Ansprechpartner / Contact Person: _____

Tel: _____

Email: _____

Adresse / Address: _____

Zusatz InFormtionen / additional inFormtion?: _____



Hinweis: Alle HSK Aufnahmen sind im HSK komplett bearbeitet und jede Aufnahme wird inkl. Protokoll ausgeliefert.
Note: All HSK recordings are processed in HSK complete and each recording is delivered with a protocol.

*Die Futter sind werkseitig feingewuchtet: Ab 1kg □ G2,5 bei 25.000 U/min ; Unter 1 kg mit Restunwucht <1 g mm
** Kühlkanalbohrung
** The chucks are factory-balanced: From 1 kg □ G2.5 at 25,000 rpm ; Under 1 kg with residual unbalance <1 g mm
** Coolant channel bore

Diebold Produktwelt – *Passion for Perfection*

**Goldring-
Werkzeugaufnahmen**
Goldring Tool Holders



Kalibrierservice
Calibration Service



Messtechnik
Gauging



Wuchten
Balancing



Lohnfertigung
Contract Manufacturing



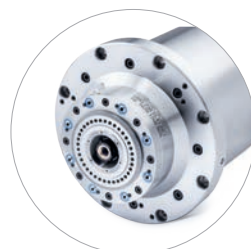
Qualitäts-Check / Service
Quality-Check / Service



Schrumpftechnik
Shrink Technology



Spindeln &- reparatur
Spindles & Repair



Helmut Diebold GmbH & Co.
Goldring Werkzeugfabrik

An der Sägmühle 4
D-72417 Jungingen

Telefon +49 (0) 7477 871 - 0
Telefax +49 (0) 7477 871 - 30

E-Mail info@hsk.com

www.HSK.com



Ausgabe: Mai 2026