



*Tapping chucks for synchronisation with tool shanks DIN 1835 B+E  
for collets ISO 15488 (DIN 6499) ER-system*

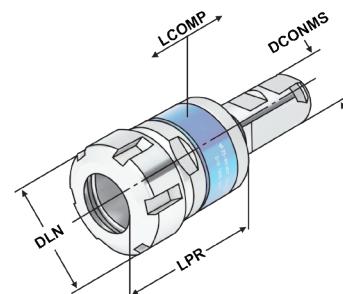
Mandrins de taraudage pour synchronisation avec queues cylindriques DIN 1835 B+E  
pour pinces ISO 15488 (DIN 6499) système ER



**Verwendung:**  
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

**Application:**  
For machining centres with synchronous spindle.

**Application:**  
Pour centres d'usinage avec broche synchrone.



Bestell-Nr. Order no. Référence	DCONMS	DCONWS Spannbereich Capacity   Capacité	Typ	LPR	DLN	LCOMP	DRVS
120.16.2016	20	M3 – M10	426E   ER 16   Mini	58	22	0,5	-
120.16.2025	20	M3 – M20	430E   ER 25	63	42	0,5	28
120.16.2516	25	M3 – M10	426E   ER 16   Mini	58	22	0,5	-
120.16.2525	25	M3 – M20	430E   ER 25	63	42	0,5	28
120.16.2532	25	M4 – M27	470E   ER 32	69	50	0,5	42
120.16.2540	25	M4 – M33	472E   ER 40	109	63	0,5	55
120.16.3232	32	M4 – M27	470E   ER 32	69	50	0,5	42
120.16.3240	32	M4 – M33	472E   ER 40	109	63	0,5	55

### Hinweis:

- Synchro-Gewindeschneidfutter kompensieren Synchronisationsfehler
- Minimallängenausgleich in Druck- und Zugrichtung zwischen Synchronspindel und Gewindebohrer reduziert zu hohe Gewindeflankenreibungskräfte.
- Reduziert eventuelle Axialkrafterhöhung während des Schneidzyklus auf ein Minimum.

### Note:

- Synchro tapping chucks compensate synchronisation errors*
- Minimal length compensation on compression and expansion balances very small pitch differences between synchro spindle and tap, which can cause high frictional forces on the thread flanks.*
- A possible increase of axial force during the tapping process is reduced to a minimum.*

### Observation:

- Mandrins de taraudage version „synchro“ compensent les erreurs éventuelles de synchronisation
- Compensation longitudinale minimale à la compression et traction entre la broche synchronisée et le taraud réduit la friction au niveau des flancs de filets.
- Réduit au minimum les efforts éventuels axiaux lors du cycle de taraudage.

10

**Lieferumfang:** Mit gewuchteter Spannmutter  
**Delivery:** With balanced clamping nut  
**Livraison:** Avec écrou de serrage équilibré





Example:

**40 3 . 02 . 20 . 1**

Cone
SK 30 = 30
SK 40 = 40
SK 50 = 50

VDI	.
	.
	.
VDI 30 = 30	
	.
	.
	.

HSK	.
	.
	.
A63	= A63
	.
	.
	.

.
.
.

Design
1 = DIN 2080
2 = DIN 69871 A - AD
3 = DIN 69871 AD/B
5 = JIS B 6339 A - AD
6 = JIS B 6339 AD/B
9 = VDI

5 = JIS B 6339 A - AD
6 = JIS B 6339 AD/B

Type
01 = OZ-system
02 = ER-system
03 = KPS-system
04 = Weldon
05 = Whistle Notch
06 = Milling arbors for screw in cutters
07 = Adaptor sleeves DIN 6383
08 = Adaptor sleeves DIN 6364
09 = Adaptor sleeves for SK
10 = Combi shell mill holders
11 = Shell mill holders
14 = Drill chuck adaptors DIN 238
15 = CNC-drill chucks
16 = Quick change tapping chucks
17 = Boring bar blanks
18 = Test arbors
20 = Pull studs
61 = OZ without drive slots
62 = ER without drive slots
64 = Milling chuck
70 = Shrink fit chucks
H = Hydraulic chucks