



Upínanie nástrojov

Polygonal stopka ISO 26623-1

Werkzeugaufnahmen

mit Polygonal schaft ISO 26623-1

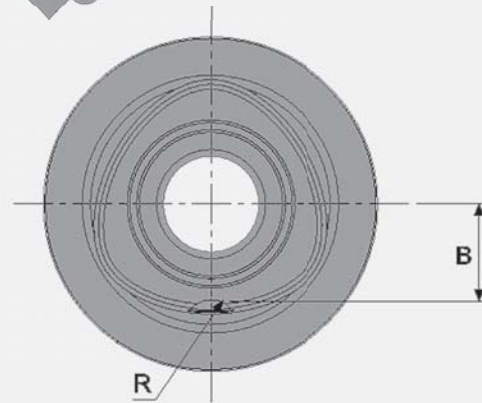
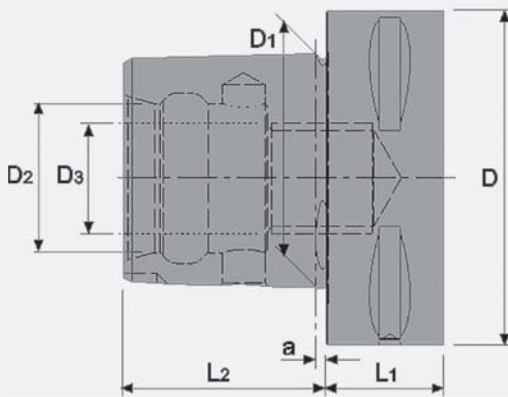
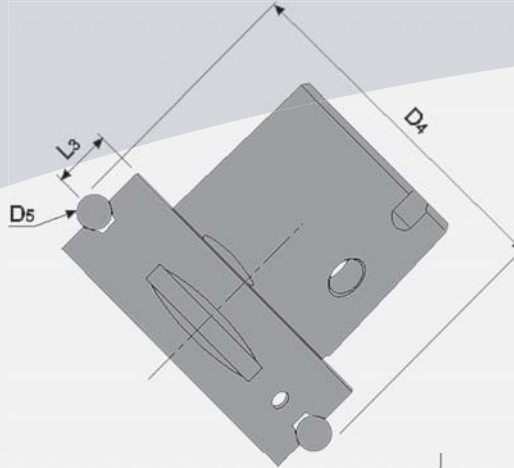
Toolholders

with polygonal shank ISO 26623-1



Vorgewuchtet
Pre-balanced
Pré-équilibré

G 2,5 25.000 min⁻¹



PSC	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	L _{1 min}	L ₂	L ₃	f ₃	a	B	R
63	63	44	28	M20 x 2,0	70,7	7	22	38	12	18	3,0	18,0	5

Werkstoff: Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 1000 N / mm². Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, brüniert und präzisionsgeschliffen.

Material: Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 1000 N / mm². Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm, black-finished and precisely grinded.

Matière: Acier de cémentation allié. Résistance à la traction dans le noyau de min 1000 N / mm². Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, bruni et rectifié précisément.



5.05



5.06



5.07



5.08



5.09



5.10



5.11



5.12



5.13





Spannfutter für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER

ISO 26623-1

Collet chucks for collets DIN 6499 (ISO 15488) ER-system

Mandrins à pinces pour pinces DIN 6499 (ISO 15488) système ER



Verwendung:

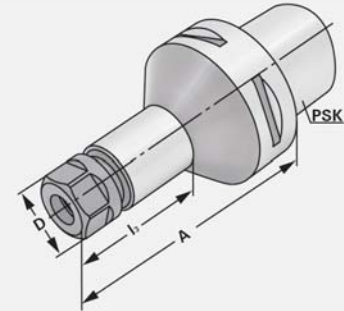
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinder-
schaft in Spannzangen.

Application:

For mounting straight-shank tools in collets.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique
dans des pinces de serrage.



ISO 26623

$\nabla \leq 0,003$

G2,5
25.000 min⁻¹

CAD



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D
C6.02.16	C6	2 – 16 (ER 25)	60	42
C6.02.20	C6	2 – 20 (ER 32)	70	50
C6.02.26	C6	3 – 26 (ER 40)	65	63
C6.02.10.1	C6	1 – 10 (ER 16)	100	28
C6.02.16.1	C6	2 – 16 (ER 25)	100	42
C6.02.20.1	C6	2 – 20 (ER 32)	100	50

Lieferumfang:

Mit gewuchteter Spannmutter

Delivery:

With balanced clamping nut

Livraison:

Avec écrou de serrage équilibré



PANAS Tools s.r.o. , Hradište 371, 958 54 Hradište SK, info@panas.sk, www.panas.sk

Hochleistungs-Kraftspannfutter System HKS

High Performance Milling Chuck HKS-system

Mandrin de serrage à haute performance système HKS

ISO 26623-1



Verwendung:

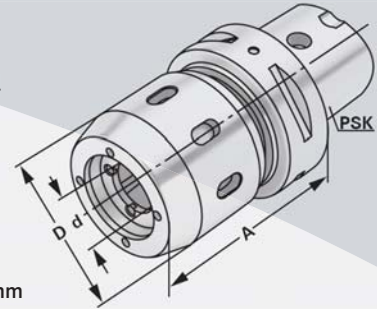
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 Form A+B+E und DIN 6535 Form HA+HB+HE (größer Ø 20 mm nur mit Reduzierung).

Application:

For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HA+HB+HE (larger than dia. 20 mm only with reduction sleeve).

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique suivant DIN 1835 forme A+B+E et DIN 6535 forme HA+HB+HE (à partir de dia. 20 mm seulement avec réduction).



ISO 26623

$\nabla \leq 0,003$

G2,5
25.000 min⁻¹

CAD

11.04

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D
C6.64.20	C6	20 (HKS 20)	75	53
C6.64.32	C6	32 (HKS 32)	85	68



8.45



8.47

PANAS Tools s.r.o. , Hradište 371, 958 54 Hradište SK, info@panas.sk, www.panas.sk

KEMMLER

5.06





Fräseraufnahmen DIN 6359 für Zylinderschäfte DIN 1835-B

End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-B

Porte-fraises DIN 6359 pour queues cylindriques DIN 1835-B

ISO 26623-1



Verwendung:

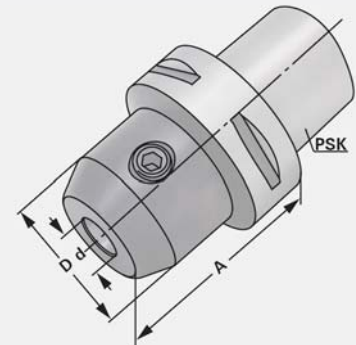
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon).

Application:

For mounting straight-shank tools with flat according to DIN 1835 form B (Weldon).

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique et avec méplat suivant DIN 1835 forme B (Weldon).



ISO 26623 $\nabla \leq 0,003$ G2,5 25.000 min⁻¹ CAD



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	d ^{H4}	A	D
C6.04.06	C6	6	55	25
C6.04.08	C6	8	55	28
C6.04.10	C6	10	60	35
C6.04.12	C6	12	60	42
C6.04.14	C6	14	60	44
C6.04.16	C6	16	65	48
C6.04.18	C6	18	65	50
C6.04.20	C6	20	65	52
C6.04.25	C6	25	80	65
C6.04.32	C6	32	90	72
C6.04.40	C6	40	100	80

Hinweis: Ab d = 25 mit zwei Spannschrauben
Note: From d = 25 on two clamping screws
Observation: A partir de d = 25 avec deux vis de serrage

Lieferumfang: Mit Spannschraube
Delivery: With clamping screw
Livraison: Avec vis de serrage



Quernut-Aufsteckfräserdorne DIN 6357 mit vergrößerter Anlagefläche und Kühlkanalbohrungen an der Stirnseite

ISO 26623-1



Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face

Porte-fraises à trou lisse DIN 6357 avec face de contact élargie et conduits pour l'arrosage frontal



Verwendung:

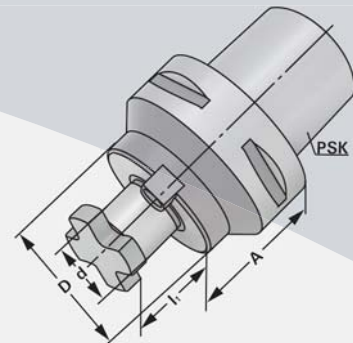
Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut.

Application:

For mounting milling cutters with transversal groove.

Application:

Pour le serrage de fraises à rainure transversale.



ISO 26623

$\nabla \leq 0,005$

G2,5
25.000 min⁻¹

CAD

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	d _{H6}	A	l ₁	D
C6.11.16	C6	16	35	17	38
C6.11.22	C6	22	40	19	48
C6.11.27	C6	27	40	21	58
C6.11.32	C6	32	40	24	78
C6.11.40	C6	40	45	27	88

d = 40/d = 60:

Für große Planfräser mit vier zusätzlichen Gewindebohrungen nach DIN 2079.

For large diameter face mill cutters with four additional threaded holes according to DIN 2079.

Pour fraises à surfacer à grands diamètres avec quatre trous taraudés additionnels suivant DIN 2079.

Lieferumfang:

Mit Mitnehmersteinen, Kreuzschraube und Zylinderkopfschraube nach DIN 912

für Fräser mit innerer Kühlmittelzufuhr. Bei d = 60 nur mit vier Befestigungsschrauben nach DIN 912.

Delivery:

With drivers, cross head retaining screw and cylinder head retaining screw for cutters with central coolant.

For d = 60 only with four fixation screws according to DIN 912.

Livraison:

Avec tenons, une vis cruciforme et une vis à tête cylindrique suivant DIN 912 pour fraises avec arrosage central. Pour d = 60 seulement avec quatre vis de fixation suivant DIN 912.



8.87

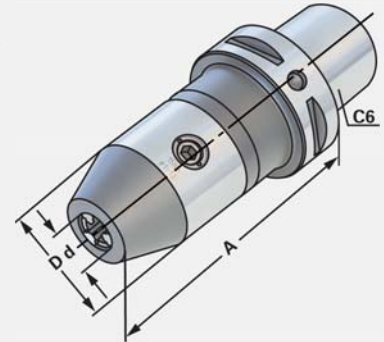


8.85





Verwendung:
 Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.
Application:
 For mounting tools with straight shanks.
Application:
 Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



ISO 26623 $\nearrow \leq 0,03$ G2,5
 25.000 min⁻¹ CAD



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	Spannbereich Capacity Capacité d	A	D
C6.15.13	SK 50	1,0 – 13	104	50
C6.15.16	SK 50	2,5 – 16	109	50



Mit zentraler Kühlmittelzufuhr

With centre coolant
 Avec alimentation de liquide de refroidissement par la centre

Hinweis: Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit von $\leq 0,03$ mm. Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische Spannkraftverstärkung. Kein selbständiges Lösen der Spannung während der Bearbeitung bei Links- oder Rechtslauf, sowie bei Spindelstop. Spannen und Lösen mit Sechskantschlüssel.

Note: *High precision and accurate concentricity of ≤ 0.03 mm. Secure gripping of the tool through mechanical amplification of the clamping force. No automatic slackening of the clamping force while machining with either clockwise or counter clockwise rotation or on spindle stop. Clamping and releasing effected by means of an Allen wrench.*

Observation: Précision élevée et exactitude de circularité de $\leq 0,03$ mm. Serrage sûr de l'outil grâce à l'amplification de la force de serrage. Pas de desserrage intempestif en cours d'usinage lors de la rotation la gauche ou la droite, de même qu'en cas d'arrêt de la broche. Serrage et desserrage en utilisant un clé sur à fourche.

Lieferumfang: Mit Spanschlüssel
Delivery: *With wrench*
Livraison: Avec clé de serrage

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich auf Druck und Zug

ISO 26623-1



Quick change tapping chucks with length compensation on compression and expansion

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



Verwendung:

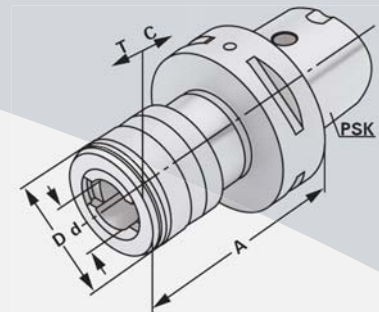
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

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



ISO 26623

CAD



Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d	T	C
C6.16.12	C6	M3 – M14	1	51	41	19	7,5	7,5
C6.16.20	C6	M5 – M22	2	75	60	31	10	10
C6.16.36	C6	M14 – M36	3	124	86	48	17,5	17,5

Hinweis:

Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.

Note:

For machining centres without synchronous spindle.

Observation:

Pour centres d'usinage sans broche synchrone.



PANAS Tools s.r.o. , Hradište 371, 958 54 Hradište SK, info@panas.sk, www.panas.sk

KEMMLER

5.10



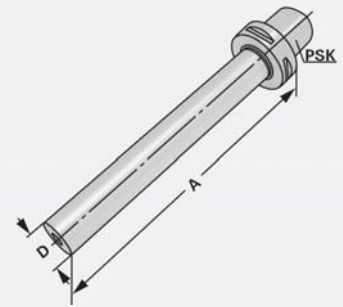
Bohrstangenrohlinge

Boring bar blanks
Barres d'alésage

ISO 26623-1



Verwendung:
Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.
Application:
For the manufacturing of special tools.
Application:
Pour la fabrication d'outils spéciaux.



ISO 26623

CAD

Bestell-Nr.
Order no.
Référence

PSK

D

A

C6.17.63

C6

63

180

C6.17.120

C6

120

180

Ausführung: Steilkegel und Bund gehärtet und geschliffen. Schaft weich zur weiteren Bearbeitung.
Version: Cone and flange hardened and grinded. Soft body for later processing.
Version: Cône et collerette durcis et rectifiés. Corps doux pour un usinage ultérieur.



Kontrolldorne

Test arbors

Mandrins de contrôle

ISO 26623-1



Verwendung:

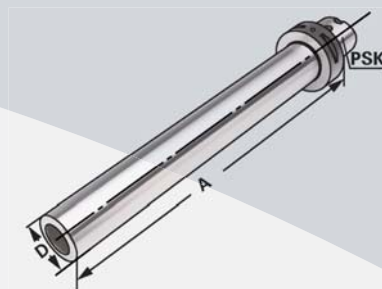
Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäß ISO-Empfehlung R230 oder zur Überprüfung der Werkzeugspindel.

Application:

For the inspection of machine tools according to ISO recommendation R230 or for testing the tool spindle.

Application:

Pour l'inspection de machine-outils suite à la recommandation ISO R230 ou pour la vérification de la broche.



ISO 26623

$\nabla \leq 0,003$

CAD

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	A	D	Toleranz Tolerance Tolérance	max. Rundlaufabweichung max. concentricity deviation Faux-rond max.
C6.18.40	C6	182	40	0,003	0,003

Lieferumfang: Auslieferung mit Prüfprotokoll
Delivery: Delivery with test certificate
Livraison: Livraison avec rapport d'essais



Holzkasten für Kontrolldorne

Wooden box for test arbors

Coffret en bois pour mandrins de contrôle



Verwendung:

Zur Aufbewahrung von Kontrolldornen.

Application:

For the storage of test arbors.

Application:

Pour la conservation de mandrins de contrôle.



Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	für Kegelgrößen for cones pour cônes
701.18	460 × 130 × 115	SK 30 / 40 / 50 / C6



Schrumpffutter zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften

ISO 26623-1

Shrink chucks for mounting of solid carbide and HSS-tool shanks

Mandrins de frettage pour le serrage de queues d'outils carbures de type HM et HSS



Verwendung:

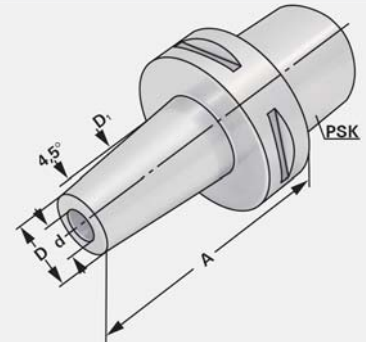
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Application:

For mounting straight-shank tools.

Application:

Pour le serrage d'outils avec queue cylindrique.



ISO 26623 $\nabla \leq 0,003$ G2,5
25.000 min⁻¹ CAD

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	d	A	D	D ₁	l ₁	l ₂
C6.70.06	C6	6	80	21	27	36	10
C6.70.08	C6	8	80	21	27	36	10
C6.70.10	C6	10	80	24	32	41	10
C6.70.12	C6	12	80	24	32	47	10
C6.70.14	C6	14	85	27	34	47	10
C6.70.16	C6	16	85	27	34	50	10
C6.70.18	C6	18	85	33	42	50	10
C6.70.20	C6	20	85	33	42	52	10
C6.70.25	C6	25	90	44	53	58	10
C6.70.32	C6	32	95	44	53	62	10

Hinweis: Aufnahmen für Induktiv-, Kontakt- und Heißluftschumpfgeräte geeignet.
Schafttoleranz bei $\varnothing 6 - \varnothing 32 \text{ mm} = h_6$

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
 $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h_6 -tolerance

Observation: Porte-outils convenables pour machines à fretter par induction-,
par contact-, ou par air chaud. $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h_6 -tolerance

l₁ = max. Einstecktiefe l₂ = max. Verstellweg
l₁ = max. clamping depth l₂ = max. length adjustment range
l₁ = max. profondeur d'insertion l₂ = max. course de réglage



Laserbeschriftung

der Werkzeuge

ISO 26623-1



Laser engraving

of toolholders

Marquage laser

de porte-outils



Laserbeschriftung von Werkzeugaufnahmen:

Durch unsere Laserbeschriftungsanlagen können wir Ihnen individuelle, kostengünstige Laserbeschriftung der Werkzeuge anbieten. Die dauerhafte Beschriftung kann mit Ihrem Firmennamen, Firmenlogo oder mit sonstigen Sonderzeichen erfolgen.

Laser engraving of toolholders:

With our newly acquired laser engravers we can immediately offer you individual and cost-effective engraving of tools. The permanent engraving can include your company's name, logo or any other special description.

Marquage laser de porte-outils:

A l'aide de notre dispositif de marquage laser nous sommes en mesure de labelliser vos porte-outils avec votre nom, logo ou autres données.

5

