

Компания "**ИНТЕРТУМАШ**" - поставщик оборудования

Zürn в России.

Zürn – компания, занимающаяся выпуском инструментальной оснастки для токарных станков с ЧПУ, специальных станков и металлообрабатывающих центров



Для заказа оборудования и технических консультаций оформите заказ на нашем сайте

www.itmash.ru

Наши сотрудники оперативно свяжутся с Вами.

Вы можете присылать Ваши заявки и вопросы на электронную почту

inbox@itmash.ru

или звоните по телефону

(495) 668-13-58.

Вы также можете воспользоваться [формой заявки на сайте](#).

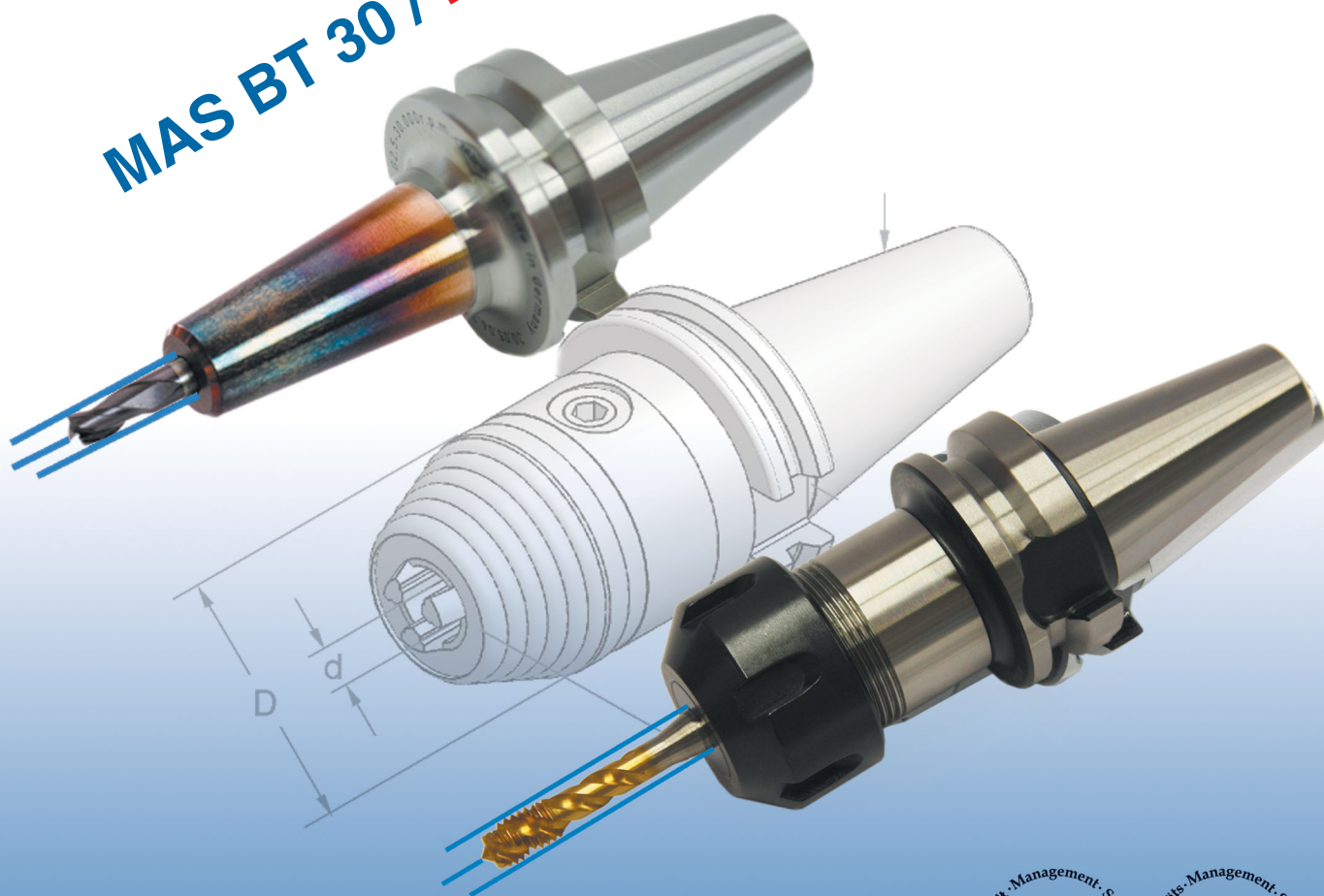
Steilkegel-Werkzeugaufnahmen
MAS BT 30 / BBT 30
ISO Taper-Toolholders MAS BT 30 / BBT 30



Katalog Nr. 13103
Catalogue No. 13103

Kompatibel zu:
Compatible to:
HAAS DT-1 (BT 30)
FANUC Robodrill (BBT 30)

MAS BT 30 / BBT 30



Spannzangenfutter für Spannzangen DIN 6499

Collet chuck for collets DIN 6499



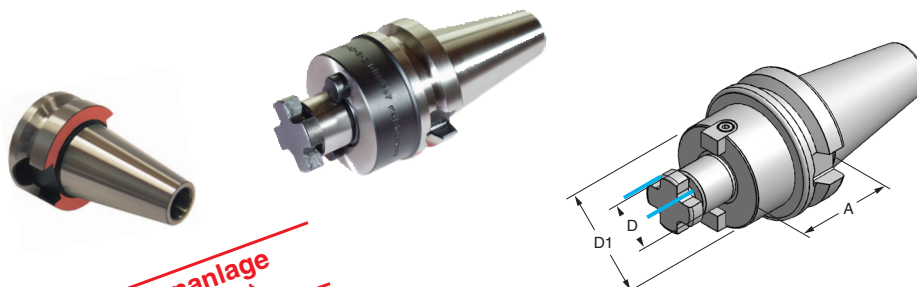
BBT 30 mit Plananlage
BBT 30 with flange contact

BBT 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.10.20	BBT30xER16x50-AD	50	1-10	28
30.06.10.2	BBT30xER16x70-AD	70	1-10	28
30.06.20.2	BBT30xER32x70-AD	70	2-20	50

Messerkopfaufnahme DIN 6357

Shell mill adaptor for facing cutters DIN 6357



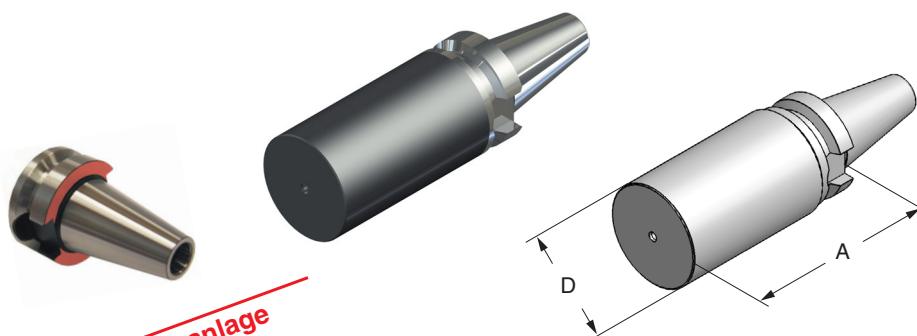
BBT 30 mit Plananlage
BBT 30 with flange contact

BBT 30

Art.-Nr.	Typ	A	D	D1
30.06.16.9	BBT30x16x40-AD+C	40	16	39
30.06.22.9	BBT30x22x40-AD+C	40	22	48
30.06.27.9	BBT30x27x40-AD+C	40	27	48

Rohling

Blank



BBT 30 mit Plananlage
BBT 30 with flange contact

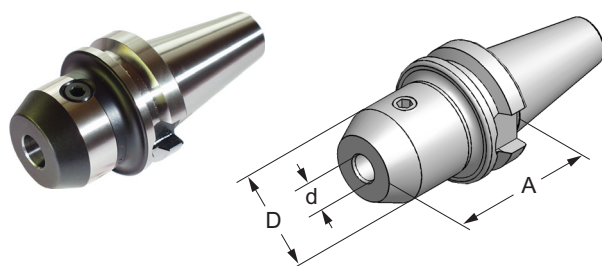
BBT 30

Art.-Nr.	Typ	A	D
30.06.100.046	BBT30xø46x100	100	46

Zylinderschaftaufnahme Weldon DIN 1835 B Holder for straight shank tools Weldon DIN 1835 B

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 6,3 - 20.000 U/min.
balanced G 6,3 - 20.000 r.p.m.



BBT 30 mit Plananlage
BBT 30 with flange contact

MAS BT 30

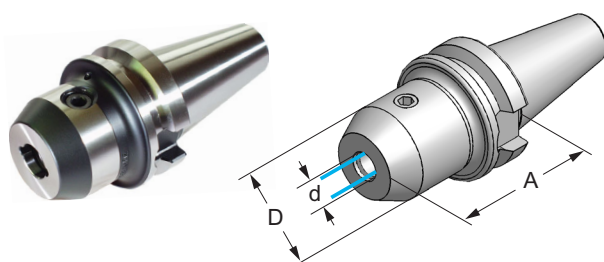
BBT 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.06.60	BT30x06x 60	60	6	25	30.06.06.60	BBT30x06x 60	60	6	25
30.05.08.60	BT30x08x 60	60	8	28	30.06.08.60	BBT30x08x 60	60	8	28
30.05.10.60	BT30x10x 60	60	10	35	30.06.10.60	BBT30x10x 60	60	10	35
30.05.12.60	BT30x12x 60	60	12	42	30.06.12.60	BBT30x12x 60	60	12	42
30.05.14.60	BT30x14x 60	60	14	44					
30.05.16.60	BT30x16x 60	60	16	48	30.06.16.60	BBT30x16x 60	60	16	48
30.05.18.60	BT30x18x 60	60	18	50					
30.05.20.60	BT30x20x 60	60	20	50					
30.05.25.60	BT30x25x 75	75	25	50					
30.05.06.62	BT30x06x100	100	6	25	30.06.06.62	BBT30x06x100	100	6	25
30.05.08.62	BT30x08x100	100	8	28	30.06.08.62	BBT30x08x100	100	8	28
30.05.10.62	BT30x10x100	100	10	35	30.06.10.62	BBT30x10x100	100	10	35
30.05.12.62	BT30x12x100	100	12	42	30.06.12.62	BBT30x12x100	100	12	42
30.05.16.62	BT30x16x100	100	16	48	30.06.16.62	BBT30x16x100	100	16	48
30.05.20.62	BT30x20x100	100	20	52					

Zylinderschaftaufnahme Weldon DIN 1835 B - i.K. Holder for straight shank tools Weldon DIN 1835 B with through tool coolant channel

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 6,3 - 20.000 U/min.
balanced G 6,3 - 20.000 r.p.m.



BBT 30 mit Plananlage
BBT 30 with flange contact

MAS BT 30

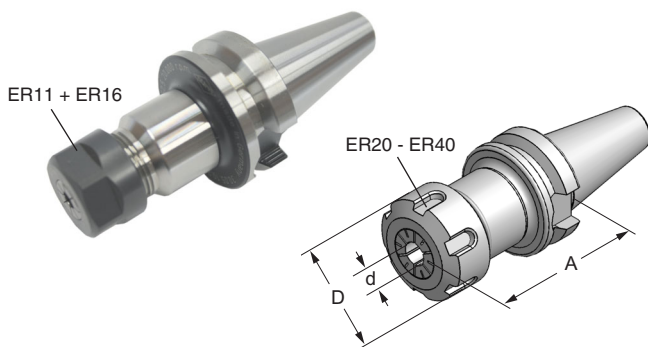
BBT 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.06.66	BT30x06x60-AD+C	60	6	25					
30.05.08.66	BT30x08x60-AD+C	60	8	28					
30.05.10.66	BT30x10x60-AD+C	60	10	35					
30.05.12.66	BT30x12x60-AD+C	60	12	42					
30.05.14.66	BT30x14x60-AD+C	60	14	44					
30.05.16.66	BT30x16x60-AD+C	60	16	48	30.06.16.66	BBT30x16x60-AD+C	60	16	48
30.05.18.66	BT30x18x60-AD+C	60	18	50					
30.05.20.66	BT30x20x60-AD+C	60	20	50	30.06.20.66	BBT30x20x60-AD+C	60	20	52
					30.06.25.66	BBT30x25x75-AD+C	75	25	49

Spannzangenfutter für Spannzangen DIN 6499 Collet chuck for collets DIN 6499

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 6,3 - 20.000 U/min.
balanced G 6,3 - 20.000 r.p.m.

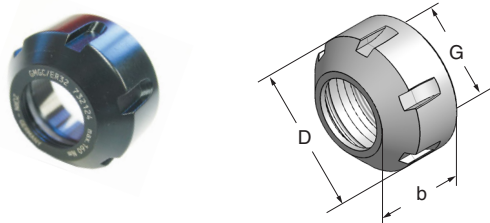


MAS BT 30

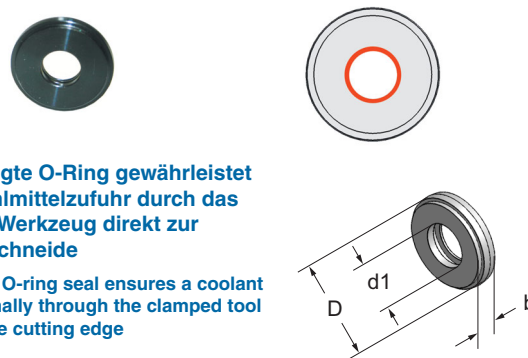
MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.07.2	BT30xER11x70	70	1- 7	19	30.05.07.22	BT30xER11x100	100	1- 7	19
30.05.10.2	BT30xER16x70	70	1-10	28	30.05.10.22	BT30xER16x100	100	1-10	28
30.05.10.2-50	BT30xER16x50	50	1-10	28					
30.05.13.2	BT30xER20x70	70	1-13	34					
30.05.16.2	BT30xER25x70	70	1-16	42	30.05.16.22	BT30xER25x100	100	1-16	42
30.05.20.2	BT30xER32x70	70	2-20	50	30.05.20.22	BT30xER32x100	100	2-20	50
30.05.20.2-50	BT30xER32x50	50	2-20	50					
30.05.26.2	BT30xER40x70	70	3-30	63					

Spannmutter gleitgelagert DIN 6499 für Dichtscheiben Clamping nut friction bearing DIN 6499 for sealing disc



Dichtscheiben für Werkzeuge mit interner Kühlmittelzufuhr Sealing discs for tools with internal coolant supply



Bestellbeispiel / Example for order:
D = ø21, d1 = ø12 entspricht / equals Art.-Nr. 325120

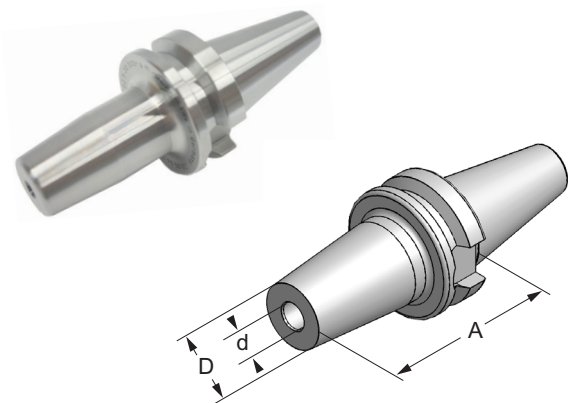
Art.-Nr.	Typ	D	b	G	Nm max.	Art.-Nr.	Typ	D	b	d1
716124	GMGC / ER16	28	23	M 22x1,50	70	316...	DS / ER16	13,0	4	316050 - 316100
720124	GMGC / ER20	34	25	M 25x1,50	100	320...	DS / ER20	16,0	4	320050 - 320130
725124	GMGC / ER25	42	26	M 32x1,50	130	325...	DS / ER25	21,0	4	325050 - 325160
732124	GMGC / ER32	50	28	M 40x1,50	170	332...	DS / ER32	27,0	4	332050 - 332200
740124	GMGC / ER40	63	31	M 50x1,50	220	340...	DS / ER40	33,5	4	340050 - 340260

Kühlmitteldruck / Coolant pressure min. 5 bar - max. 100 bar

Schrumpffutter ohne Kühlkanal Shrinking chuck without coolant channel

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 6,3 - 20.000 U/min.
balanced G 6,3 - 20.000 r.p.m



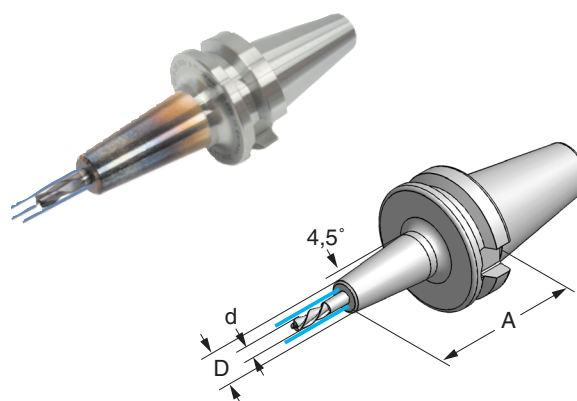
MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.03.31	BT30x03Sx70	70	3	10
30.05.04.31	BT30x04Sx70	70	4	11
30.05.05.31	BT30x05Sx70	70	5	11
30.05.06.31	BT30x06Sx70	70	6	21
30.05.08.31	BT30x08Sx70	70	8	21
30.05.10.31	BT30x10Sx70	70	10	24
30.05.12.31	BT30x12Sx70	70	12	24
30.05.14.31	BT30x14Sx70	70	14	26
30.05.16.31	BT30x16Sx70	70	16	26

Schrumpffutter POWER-FLASH high speed Shrinking chuck POWER-FLASH high speed

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

gewuchtet G 6,3 - 20.000 U/min.
balanced G 6,3 - 20.000 r.p.m



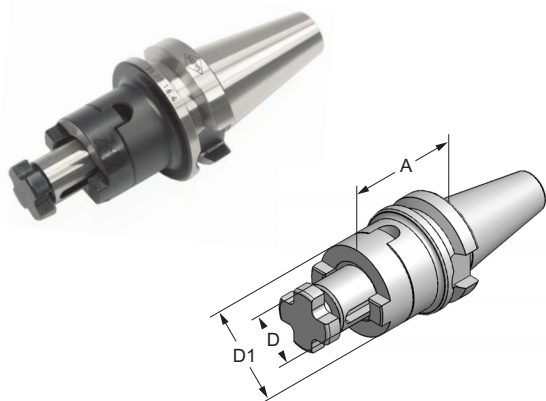
MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	ik
30.05.03.37	BT30x03SCx70-AD	70	3	10	2
30.05.04.37	BT30x04SCx70-AD	70	4	11	2
30.05.05.37	BT30x05SCx70-AD	70	5	14	2
30.05.06.37	BT30x06SCx70-AD	70	6	21	3
30.05.08.37	BT30x08SCx70-AD	70	8	21	3
30.05.10.37	BT30x10SCx70-AD	70	10	24	3
30.05.12.37	BT30x12SCx70-AD	70	12	24	3
30.05.16.37	BT30x16SCx70-AD	70	16	26	3
30.05.20.37	BT30x20SCx70-AD	70	20	33	3

Kombi-Aufsteckfräsdorn DIN 6358 Typ .4

Universal arbor DIN 6358 Type .4

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005



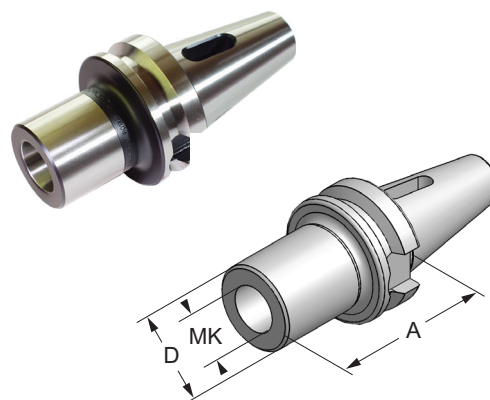
MAS BT 30 - Typ .4

Art.-Nr.	Typ	A	D	D1
30.05.16.4	BT30x16x50	50	16	32
30.05.22.4	BT30x22x50	50	22	40
30.05.27.4	BT30x27x50	50	27	48

Kegelhülse MK DIN 6383

Reducing adapter MT DIN 6383

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005



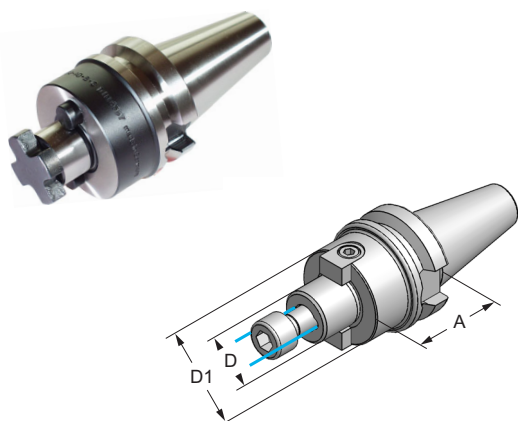
MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	A	MK	D
30.05.01.5	BT30xMK1x50	50	1	25
30.05.02.5	BT30xMK2x60	60	2	32
30.05.03.5	BT30xMK3x80	80	3	40

Messerkopfaufnahme DIN 6357 Typ .9

Shell mill adapter for facing cutters DIN 6357 Type .9

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005



MAS BT 30 - Typ .9

Art.-Nr.	Typ	A	D	D1
30.05.16.9	BT30x16x40	40	16	39
30.05.22.9	BT30x22x40	40	22	48
30.05.27.9	BT30x27x40	40	27	48

Steilkegel/Werkzeugaufnahmen MAS BT 30

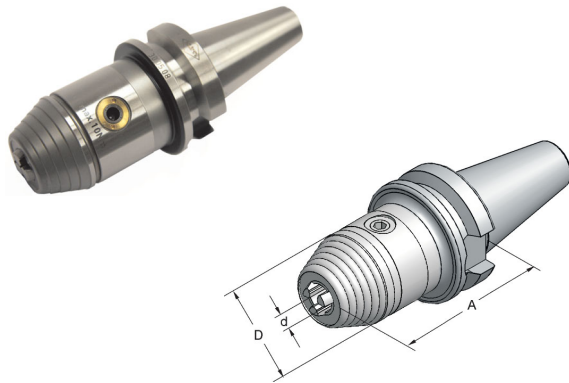
ISO Taper-Toolholders MAS BT 30



NC-Bohrfutter für Rechts- und Linkslauf CNC-Drill chucks for clockwise and anti-clockwise rotation

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,04
Concentricity from the taper to the holding part < 0,04

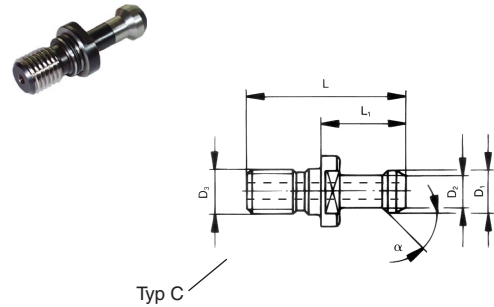
gewuchtet G 6,3 - 8.000 U/min.
balanced G 6,3 - 8.000 r.p.m.



MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.08	BT30	73	1-8	36

Anzugsbolzen MAS BT30 - 45°/60° Retention knobs MAS BT30 - 45°/60°



Typ C

Anzugsbolzen

Art.-Nr.	Typ	D1	D2	D3	L	L1
30.12.4	BT30x45°	11,0	7,0	M12	43	23
30.12.4C	BT30x45°C	11,0	7,0	M12	43	23
30.12.41	BT30x60°	11,0	7,0	M12	43	23
30.12.41C	BT30x60°C	11,0	7,0	M12	43	23





Steilkegel-Werkzeugaufnahmen

MAS BT 30 / BBT 30

ISO Taper-Toolholders MAS BT 30 / BBT 30



Компания "**ИНТЕРТУМАШ**" - поставщик оборудования

Zürn в России.

Zürn – компания, занимающаяся выпуском инструментальной оснастки для токарных станков с ЧПУ, специальных станков и металлообрабатывающих центров



Для заказа оборудования и технических консультаций оформите заказ на нашем сайте

www.itmash.ru

Наши сотрудники оперативно свяжутся с Вами.

Вы можете присылать Ваши заявки и вопросы на электронную почту

inbox@itmash.ru

или звоните по телефону

(495) 668-13-58.

Вы также можете воспользоваться [формой заявки на сайте](#).