

BT30 BT40 CONE FACE



Katalog Nr. 17115
Catalogue No. 17115

kwiktool

BT30 & BT40 mit Plananlage
BT30 & BT40 with flange contact



Steilkegel-Werkzeugaufnahmen BT-P ISO Taper-toolholders BT-P



Spannzangenfutter für Spannzangen ER/ESX DIN 6499 / ISO 15488

Collet chucks for collets ER/ESX DIN 6499 / ISO 15488

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

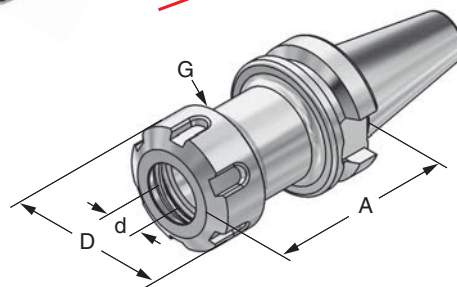
BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm

BT-P40 G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm

Lieferumfang ohne Werkzeug und Spannzange
Delivery without tool and collet



MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



BT-P30

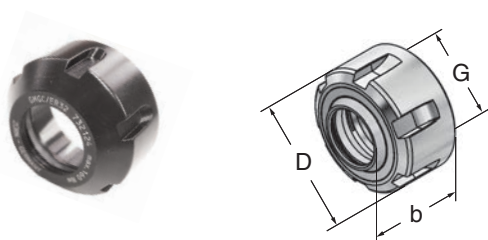
BT-P40

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	G	Art.-Nr.	Typ	A	d	D	G
30.06.07.2	BT-P30xER11x 70-AD	70	1 - 7	19	M14x0,75	40.06.10.2	BT-P40xER16x 70-AD	70	1-10	28	M22x1,5
30.06.10.2	BT-P30xER16x 70-AD	70	1-10	28	M22x1,5	40.06.16.2	BT-P40xER25x 70-AD	70	1-16	42	M32x1,5
30.06.10.20	BT-P30xER16x 50-AD	50	1-10	28	M22x1,5	40.06.20.2	BT-P40xER32x 70-AD	70	2-20	50	M40x1,5
30.06.16.2	BT-P30xER25x 70-AD	70	1-16	42	M32x1,5						
30.06.16.20	BT-P30xER25x 50-AD	50	1-16	42	M32x1,5						
30.06.20.2	BT-P30xER32x 70-AD	70	2-20	50	M40x1,5						
30.06.20.20	BT-P30xER32x 50-AD	50	2-20	50	M40x1,5						
30.06.07.22	BT-P30xER11x100-AD	100	1 - 7	19	M14x0,75	40.06.10.22	BT-P40xER16x100-AD	100	1-10	28	M22x1,5
30.06.10.22	BT-P30xER16x100-AD	100	1-10	28	M22x1,5	40.06.16.22	BT-P40xER25x100-AD	100	1-16	42	M32x1,5
30.06.16.22	BT-P30xER25x100-AD	100	1-16	42	M32x1,5	40.06.20.22	BT-P40xER32x100-AD	100	2-20	50	M40x1,5
30.06.20.22	BT-P30xER32x100-AD	100	2-20	50	M40x1,5						

Für Schneidwerkzeuge mit interner Kühlmittelzufuhr
benötigen Sie GMGC Spannmuttern und DS-Dichtscheiben
For cutting tools with internal coolant you need
GMGC clamping nuts and DS-sealing discs



Spannmuttern gleitgelagert DIN 6499 für Dichtscheiben
Clamping nuts friction bearing DIN 6499 for sealing disc



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

Der eingelegte O-Ring gewährleistet interne Kühlmittelzufuhr durch das gespannte Werkzeug direkt zur Werkzeugschneide

The inserted O-ring seal ensures a coolant supply internally through the clamped tool directly to the cutting edge



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 22x1,5	70	316...	DS / ER16	13,0	4	316050 - 316100
720124	GMGC / ER20	34	25	M 25x1,5	100	320...	DS / ER20	16,0	4	320050 - 320130
725124	GMGC / ER25	42	26	M 32x1,5	130	325...	DS / ER25	21,0	4	325050 - 325160
732124	GMGC / ER32	50	28	M 40x1,5	170	332...	DS / ER32	27,0	4	332050 - 332200

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



Steilkegel-Werkzeugaufnahmen BT-P ISO Taper-toolholders BT-P



Zylinderschaftaufnahmen Weldon DIN 1835 B

Holders for straight shank tools Weldon DIN 1835 B

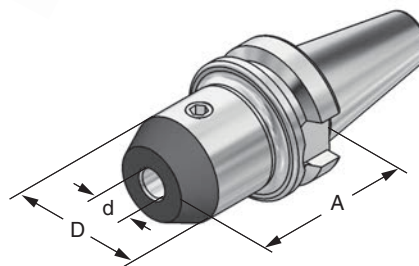
Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm

BT-P40 G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm



MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



BT-P30

BT-P40

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.06.60	BT-P30x06x 60-AD	60	6	25					
30.06.08.60	BT-P30x08x 60-AD	60	8	28					
30.06.10.60	BT-P30x10x 60-AD	60	10	35					
30.06.12.60	BT-P30x12x 60-AD	60	12	42					
30.06.14.60	BT-P30x14x 60-AD	60	14	44					
30.06.16.60	BT-P30x16x 60-AD	60	16	48					
30.06.20.60	BT-P30x20x 60-AD	60	20	52					
30.06.06.62	BT-P30x06x100-AD	100	6	25	40.06.06.62	BT-P40x06x100-AD	100	6	25
30.06.08.62	BT-P30x08x100-AD	100	8	28	40.06.08.62	BT-P40x08x100-AD	100	8	28
30.06.10.62	BT-P30x10x100-AD	100	10	35	40.06.10.62	BT-P40x10x100-AD	100	10	35
30.06.12.62	BT-P30x12x100-AD	100	12	42	40.06.12.62	BT-P40x12x100-AD	100	12	42
30.06.16.62	BT-P30x16x100-AD	100	16	48	40.06.16.62	BT-P40x16x100-AD	100	16	48
					40.06.20.62	BT-P40x20x100-AD	100	20	52

Zylinderschaftaufnahmen Weldon DIN 1835 B - mit Kühlkanälen

Holders for straight shank tools Weldon DIN 1835 B - with coolant channels

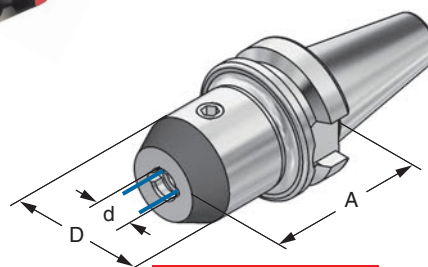
Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm

BT-P40 G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm



MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



BT-P30

BT-P40

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.06.66	BT-P30x06x 60-AD+C	60	6	25	40.06.06.66	BT-P40x06x 65-AD+C	65	6	25
30.06.08.66	BT-P30x08x 60-AD+C	60	8	28	40.06.08.66	BT-P40x08x 65-AD+C	65	8	28
30.06.10.66	BT-P30x10x 60-AD+C	60	10	35	40.06.10.66	BT-P40x10x 65-AD+C	65	10	35
30.06.12.66	BT-P30x12x 60-AD+C	60	12	42	40.06.12.66	BT-P40x12x 65-AD+C	65	12	42
30.06.16.66	BT-P30x16x 60-AD+C	60	16	48	40.06.16.66	BT-P40x16x 65-AD+C	65	16	48
30.06.20.66	BT-P30x20x 60-AD+C	60	20	52	40.06.20.66	BT-P40x20x 65-AD+C	65	20	52
30.06.25.66	BT-P30x25x 75-AD+C	75	25	49					
30.06.06.662	BT-P30x06x100-AD+C	100	6	25	40.06.20.662	BT-P40x20x100-AD+C	100	20	52
30.06.08.662	BT-P30x08x100-AD+C	100	8	28	40.06.25.662	BT-P40x25x100-AD+C	100	25	63
					40.06.32.662	BT-P40x32x100-AD+C	100	32	72



Schrumpffutter ohne Kühlkanäle

Shrinking chucks without coolant channels

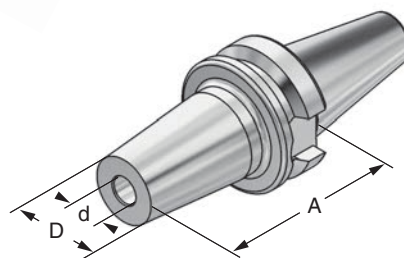
Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm

BT-P40 G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm



MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



BT-P30

BT-P40

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.03.31	BT-P30x03Sx70-AD	70	3	10					
30.06.04.31	BT-P30x04Sx70-AD	70	4	11					
30.06.05.31	BT-P30x05Sx70-AD	70	5	14					
30.06.06.31	BT-P30x06Sx70-AD	70	6	21	40.06.06.31	BT-P40x06Sx90-AD	90	6	21
30.06.08.31	BT-P30x08Sx70-AD	70	8	21	40.06.08.31	BT-P40x08Sx90-AD	90	8	21
30.06.10.31	BT-P30x10Sx70-AD	70	10	24	40.06.10.31	BT-P40x10Sx90-AD	90	10	24
30.06.12.31	BT-P30x12Sx70-AD	70	12	24	40.06.12.31	BT-P40x12Sx90-AD	90	12	24
30.06.14.31	BT-P30x14Sx70-AD	70	14	27	40.06.14.31	BT-P40x14Sx90-AD	90	14	27
30.06.16.31	BT-P30x16Sx70-AD	70	16	27	40.06.16.31	BT-P40x16Sx90-AD	90	16	27
30.06.20.31	BT-P30x20Sx70-AD	70	20	33	40.06.20.31	BT-P40x20Sx90-AD	90	20	33

Schrumpffutter POWER-FLASH high speed

Shrinking chucks POWER-FLASH high speed

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

Optimale Kühlmittelzufuhr über Kühlkanäle in der Bohrung
Best possible coolant supply through coolant channels in the boring

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm

Lieferumfang ohne Werkzeug
Delivery without tool

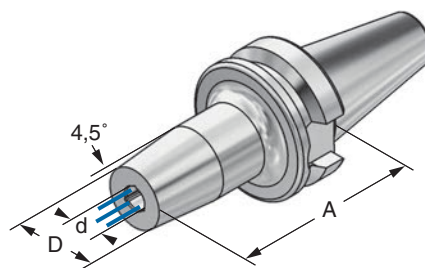


ø3 - ø5
2 Kanäle

ø6 - ø20
3 Kanäle



MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



BT-P30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.03.37	BT-P30x03SCx70-AD	70	3	10
30.06.04.37	BT-P30x04SCx70-AD	70	4	11
30.06.05.37	BT-P30x05SCx70-AD	70	5	14
30.06.06.37	BT-P30x06SCx70-AD	70	6	21
30.06.08.37	BT-P30x08SCx70-AD	70	8	21
30.06.10.37	BT-P30x10SCx70-AD	70	10	24
30.06.12.37	BT-P30x12SCx70-AD	70	12	24
30.06.16.37	BT-P30x16SCx70-AD	70	16	27
30.06.20.37	BT-P30x20SCx70-AD	70	20	33

Messerkopfaufnahmen DIN 6357

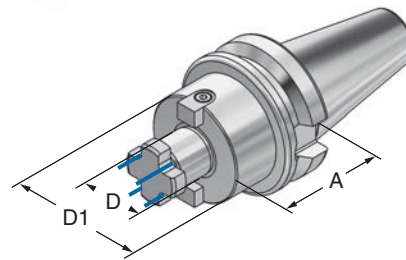
Shell mill adaptors for facing cutters DIN 6357

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

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
BT-P40 G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm



MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



BT-P30

BT-P40

Art.-Nr.	Typ	A	D	D1	Art.-Nr.	Typ	A	D	D1
30.06.16.9	BT-P30x16x40-AD+C	40	16	39	40.06.16.9	BT-P40x16x60-AD+C	60	16	39
30.06.22.9	BT-P30x22x40-AD+C	40	22	48	40.06.22.9	BT-P40x22x60-AD+C	60	22	49
30.06.27.9	BT-P30x27x40-AD+C	40	27	48	40.06.27.9	BT-P40x27x60-AD+C	60	27	60
					40.06.32.9	BT-P40x32x60-AD+C	60	32	68
					40.06.16.92	BT-P40x16x100-AD+C	100	16	39
					40.06.22.92	BT-P40x22x100-AD+C	100	22	49
					40.06.27.92	BT-P40x27x100-AD+C	100	27	60
					40.06.32.92	BT-P40x32x100-AD+C	100	32	68

Aufnahmen für Einschraubfräser

Adaptors for end mills with thread shank

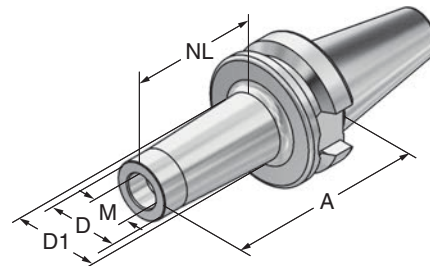
Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm

Lieferumfang ohne Fräser
Delivery without tool



MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



BT-P30

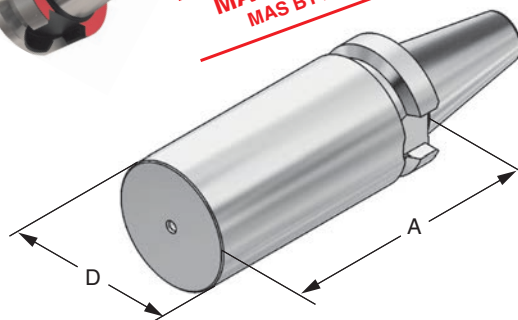
Art.-Nr.	Typ	M	A	NL	D	D1
30.06.08.025	BT-P30xM 8x50-AD	8	50	25	13	15
30.06.08.050	BT-P30xM 8x75-AD	8	75	50	13	23
30.06.10.025	BT-P30xM10x50-AD	10	50	25	18	20
30.06.10.050	BT-P30xM10x75-AD	10	75	50	18	25
30.06.12.025	BT-P30xM12x50-AD	12	50	25	21	24
30.06.12.050	BT-P30xM12x75-AD	12	75	50	21	24
30.06.16.025	BT-P30xM16x50-AD	16	50	25	29	34

Rohlinge
Blanks

Sondergrößen auf Anfrage !
Special size on inquiry !



MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



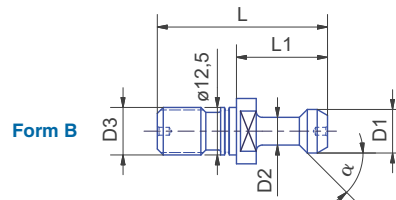
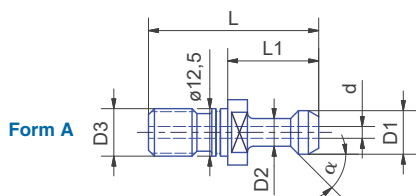
BT-P30

BT-P40

Art.-Nr.	Typ	A	D	€	Art.-Nr.	Typ	A	D
30.06.100.046	BT-P30xø46x100	100	46	130,00	40.06.200.064	BT-P40xø64x200	200	64
30.06.150.046	BT-P30xø46x150	150	46	165,00				

Anzugsbolzen MAS BT30x45°/60°

Retention knobs MAS BT30x45°/60°

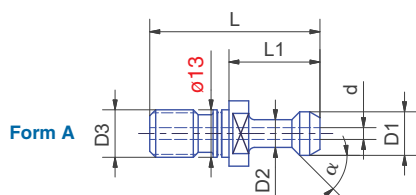


MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	D1	D2	D3	L	L1	α	d	Form
30.12.4	BT30x45°	11,0	7,0	M12	43	23	45°	-	B
30.12.4-C	BT30x45° iK	11,0	7,0	M12	43	23	45°	ø2,5	A
30.12.41	BT30x60°	11,0	7,0	M12	43	23	60°	-	B
30.12.41-C	BT30x60° iK	11,0	7,0	M12	43	23	60°	ø2,5	A
30.12.43-C	BT30x45° iK Fanuc	11,0	8,0	M12	43	23	45°	ø4	A
30.12.44-C	BT30x60° iK Brother	11,0	7,5	M12	43	23	60°	ø4	A

Anzugsbolzen SK30x45° für Fanuc Maschinen

Retention knob SK30x45° for Fanuc machines



SK 30

Art.-Nr.	Typ	D1	D2	D3	L	L1	α	d	Form
30.12.1-F	SK30x45° iK Fanuc	11,0	8,0	M12	43,6	23,6	45°	ø4	A

