

Steilkegel-Werkzeugaufnahmen BT-P30 / MAS BT30

ISO Taper-Toolholders BT-P30 / MAS BT30



Katalog Nr. 15103
Catalogue No. 15103

Kompatibel zu:
Compatible to:

FANUC Robodrill (BT-P 30)
HAAS DT-1 (BT 30)

BT-P 30 / MAS BT 30



BT-P 30 mit Plananlage
BT-P 30 with flange contact



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 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm

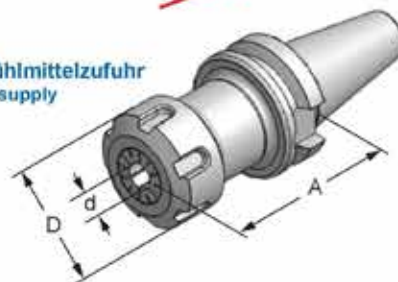
Lieferumfang ohne Werkzeug
Delivery without tool



ER11 - ER32
Werkzeuge ohne Kühlmittelzufuhr
Tools without coolant supply



BT-P 30 mit Plananlage
BT-P 30 with flange contact



BT-P 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.07.2	BT-P30xER11x70-AD	70	1 - 7	19
30.06.10.20	BT-P30xER16x50-AD	50	1-10	28
30.06.10.2	BT-P30xER16x70-AD	70	1-10	28
30.06.16.2	BT-P30xER25x70-AD	70	1-16	42
30.06.16.20	BT-P30xER25x50-AD	50	1-16	42
30.06.20.2	BT-P30xER32x70-AD	70	2-20	50
30.06.20.20	BT-P30xER32x50-AD	50	2-20	50

BT-P 30

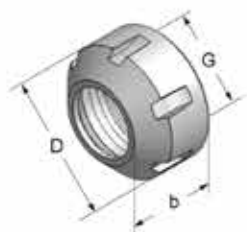
Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.07.22	BT-P30xER11x100	100	1 - 7	19
30.06.10.22	BT-P30xER16x100	100	1-10	28
30.06.16.22	BT-P30xER25x100	100	1-16	42
30.06.20.22	BT-P30xER32x100	100	2-20	50

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

Dichtscheibe - Option
Sealing Disc - optional



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



Dichtscheibe 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.
716124	GMGC / ER16	28	23	M 22x1,50	70
720124	GMGC / ER20	34	25	M 25x1,50	100
725124	GMGC / ER25	42	26	M 32x1,50	130
732124	GMGC / ER32	50	28	M 40x1,50	170

Art.-Nr.	Typ	D	b	d1
316...	DS / ER16	13,0	4	316050 - 316100
320...	DS / ER20	16,0	4	320050 - 320130
325...	DS / ER25	21,0	4	325050 - 325160
332...	DS / ER32	27,0	4	332050 - 332200

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

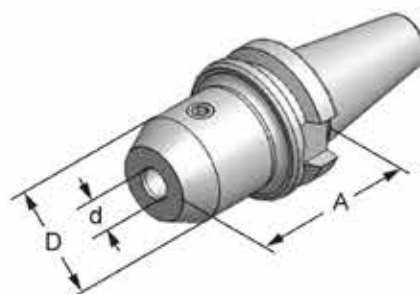
Zylinderschaftaufnahme Weldon DIN 1835 B
Holder for straight shank tools Weldon DIN 1835 B

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

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



BT-P 30 mit Plananlage
BT-P 30 with flange contact



BT-P 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.06.60	BT-P30x06x60	60	6	25
30.06.08.60	BT-P30x08x60	60	8	28
30.06.10.60	BT-P30x10x60	80	10	35
30.06.12.60	BT-P30x12x60	60	12	42
30.06.14.60	BT-P30x14x60	60	14	44
30.06.16.60	BT-P30x16x60	60	16	48
30.06.20.60	BT-P30x20x60	60	20	52

BT-P 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.06.62	BT-P30x06x100	100	6	25
30.06.08.62	BT-P30x08x100	100	8	28
30.06.10.62	BT-P30x10x100	100	10	35
30.06.12.62	BT-P30x12x100	100	12	42
30.06.16.62	BT-P30x16x100	100	16	48

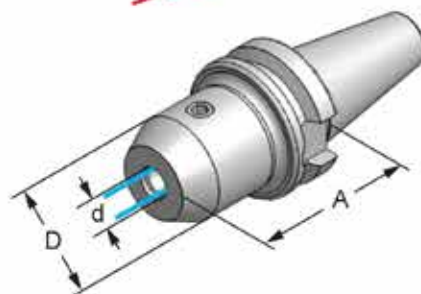
Zylinderschaftaufnahme Weldon DIN 1835 B - i.K.
Holder for straight shank tools Weldon DIN 1835 B
with through tool coolant channel

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

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



BT-P 30 mit Plananlage
BT-P 30 with flange contact



BT-P 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.10.66	BT-P30x10x60-AD+C	60	10	35
30.06.12.66	BT-P30x12x60-AD+C	60	12	42
30.06.16.66	BT-P30x16x60-AD+C	60	16	48
30.06.20.66	BT-P30x20x60-AD+C	60	20	52
30.06.25.66	BT-P30x25x75-AD+C	75	25	49

BT-P 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.06.662	BT-P30x06x100-AD+C	100	6	25
30.06.08.662	BT-P30x08x100-AD+C	100	8	28

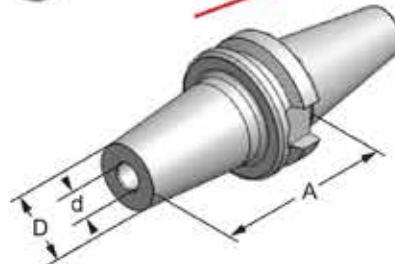
Schrumpffutter ohne Kühlkanal
Shrinking chuck without coolant channel

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

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



BT-P 30 mit Plananlage
BT-P 30 with flange contact



BT-P 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.06.03.31	BT-P30x03Sx70	70	3	10
30.06.04.31	BT-P30x04Sx70	70	4	10
30.06.05.31	BT-P30x05Sx70	70	5	14
30.06.06.31	BT-P30x06Sx70	70	6	21
30.06.08.31	BT-P30x08Sx70	70	8	21
30.06.10.31	BT-P30x10Sx70	70	10	24
30.06.12.31	BT-P30x12Sx70	70	12	24
30.06.14.31	BT-P30x14Sx70	70	14	27
30.06.16.31	BT-P30x16Sx70	70	16	27
30.06.20.31	BT-P30x20Sx70	70	20	33

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

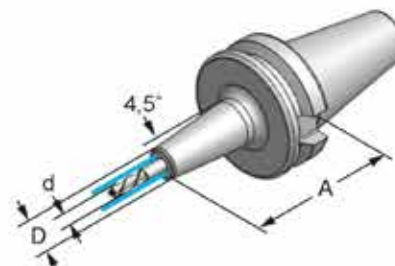
Optimale Kühlmittelzufuhr über Kühlkanäle in der Bohrung
ø3-ø5 - 2 Kanäle, ø6-ø20 - 3 Kanäle

Best possible coolant supply through coolant channels in the boring
ø3-ø5 - 2 channels, ø6-ø20 - 3 channels

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



BT-P 30 mit Plananlage
BT-P 30 with flange contact



BT-P 30

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

Messerkopfaufnahme DIN 6357

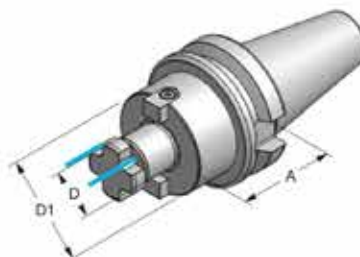
Shell mill adaptor for facing cutters DIN 6357

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

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



BT-P 30 mit Plananlage
BT-P 30 with flange contact



BT-P 30

Art.-Nr.	Typ	A	D	D1
30.06.16.9	BT-P30x16x40-AD+C	40	16	39
30.06.22.9	BT-P30x22x40-AD+C	40	22	48
30.06.27.9	BT-P30x27x40-AD+C	40	27	48

Aufnahme für Einschraubfräser

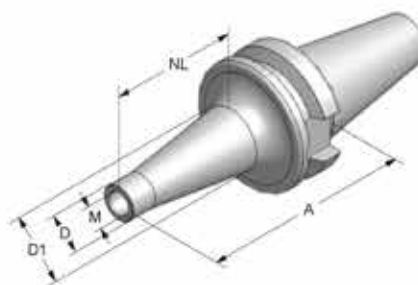
Adapter for end mills with thread shank

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

Lieferumfang ohne Fräser
Delivery without tool



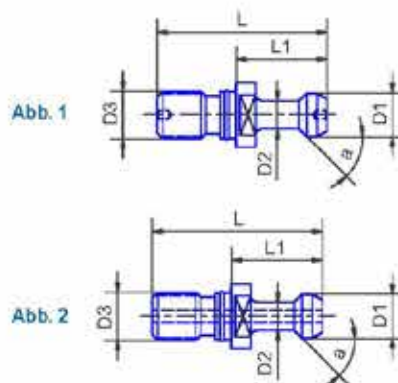
BT-P 30 mit Plananlage
BT-P 30 with flange contact



BT-P 30

Art.-Nr.	Typ	M	A	NL	D	D1
30.06.08.025	BT-P30xM 8x25-AD	8	50	25	13	15
30.06.08.050	BT-P30xM 8x50-AD	8	80	50	13	23
30.06.10.025	BT-P30xM10x25-AD	10	50	25	18	20
30.06.10.050	BT-P30xM10x50-AD	10	80	50	18	25
30.06.12.025	BT-P30xM12x25-AD	12	50	25	21	24
30.06.12.050	BT-P30xM12x50-AD	12	80	50	21	24
30.06.16.025	BT-P30xM16x25-AD	16	50	25	29	34

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



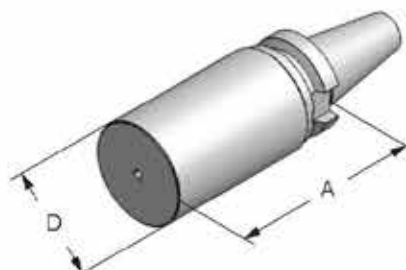
Anzugsbolzen

Art.-Nr.	Typ	D1	D2	D3	L	L1	a	Abb.
30.12.4	BT30x45°	11,0	7,0	M12	43	23	45°	1
30.12.4-C	BT30x45° iK	11,0	7,0	M12	43	23	45°	2
30.12.41	BT30x60°	11,0	7,0	M12	43	23	60°	1
30.12.41-C	BT30x60° iK	11,0	7,0	M12	43	23	60°	2
30.12.43-C	BT30x45° iK Fanuc	11,0	8,0	M12	43	23	45°	2
30.12.44-C	BT30x60° iK Brother	11,0	7,5	M12	43	23	60°	2

Rohling
Blank



BT-P 30 mit Plananlage
BT-P 30 with flange contact



BT-P 30

Art.-Nr.	Typ	A	D
30.06.100.046	BT-P30x46x100	100	46

Steilkegel-Werkzeugaufnahmen
MAS BT30
ISO Taper-Toolholders MAS BT30



MAS BT 30

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



Spannzangenfutter für Spannzangen DIN 6499 (ER/ESX) + ETS16
Collet chuck for collets DIN 6499 (ER/ESX) + ETS16

µm-tool



Justierbar mit 4 Verstellschrauben
Adjustable with 4 screws



0-2 µm

Standard-Werkzeughalter
Standard-toolholder



10-30 µm

Funktion:

Werkzeug-Rundlauffehler feststellen und dann Spannring mit Schraube in Position bringen.
Schraube spannen bis Rundlauffehler 0 - dann die restlichen Schrauben fest anlegen.

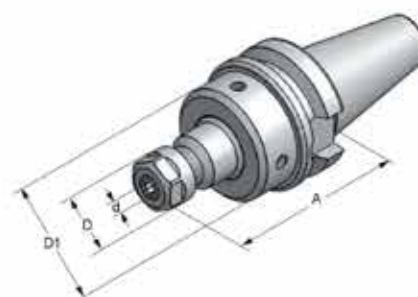
Function:

The run-out error of the tool must be determined and the clamping ring with screw must be brought in position.
Screw must be tightened until run-out error is 0 - after that the remaining screws can be tightened.

DIN 6499 - ER/ESX11 (ø1-7)



30.05.07.28
(incl. Spannmutter ER11)



MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	D1
30.05.07.28	BT30xER11x70-AD incl. Spannmutter ER11	70	1- 7	19	40

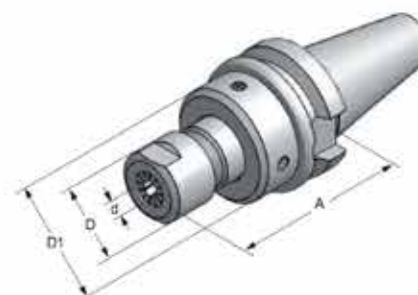
DIN 6499 - ER/ESX16 (ø1-10)



716124-2 Spannmutter ER16C
für Dichtscheiben
(Dichtscheiben separat bestellen)



30.05.10.28
(incl. Spannmutter ER16)



MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	D1
30.05.10.28	BT30xER16x70-AD incl. Spannmutter ER16	70	1-10	25	40
716124-2	Spannmutter ER16C für Dichtscheiben		1-10	25	

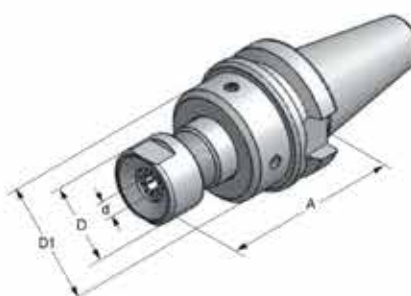
ETS16 (ø1-10)



716124-2ETS Spannmutter ETS16C
für Dichtscheiben
(Dichtscheiben separat bestellen)



30.05.10.282
(incl. Spannmutter ETS16)



MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D	D1
30.05.10.282	BT30xETS16mx70-AD incl. Spannmutter ETS16	70	1-10	27	40
716124-2ETS	Spannmutter ETS16C für Dichtscheiben		1-10	27	

Spannschlüssel

916162
SW 22



916163
SW 24



Art.-Nr.	Typ
916162	Spannschlüssel SW 22 für ER16 + ER 16C
916163	Spannschlüssel SW 24 für ETS16 + ETS 16C

Dichtscheiben für ER16C / ETS16C



Art.-Nr.	d1
316030	ø3 - 2
316040	ø4 - 3
316050	ø5 - 4
316060	ø6 - 5
316070	ø7 - 6
316080	ø8 - 7
316090	ø9 - 8
316100	ø10-9

Spannzangenfutter für Spannzangen DIN 6499

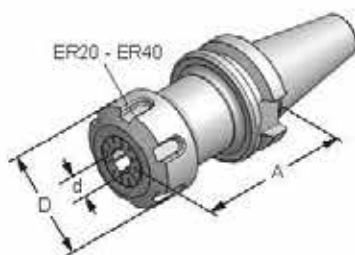
Collet chuck for collets DIN 6499

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

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm

Lieferumfang ohne Werkzeug
Delivery without tool

ER11 - ER40
Werkzeuge ohne Kühlmittelzufuhr
Tools without coolant supply



Spannmutter - Lieferumfang
Clamping nut - delivery

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	18	30.05.07.22	BT30xER11x100	100	1-7	18
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					
30.05.18.2	BT30xER25x70	70	1-18	42	30.05.18.22	BT30xER25x100	100	1-18	42
30.05.18.2-55	BT30xER25x55	55	1-18	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					

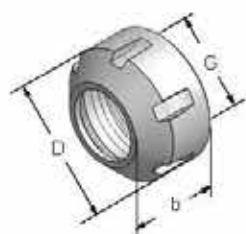
Für Schneidwerkzeuge mit interner Kühlmittelzufuhr
benötigen Sie GMGC Spannmutter und DS-Dichtscheiben
For cutting tools with internal coolant you need
GMGC clamping nuts and DS-sealing discs

Dichtscheibe - Option
Sealing Disc - optional



Spannmutter für Dichtscheiben - Option
Clamping nut for sealing discs - optional

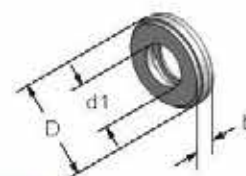
Spannmutter gleitgelagert DIN 6499 für Dichtscheiben
Clamping nut friction bearing DIN 6499
for sealing disc



Dichtscheibe 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
718124	GMGC / ER16	28	23	M 22x1,50	70	318...	DS / ER16	13,0	4	318050 - 318100
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 - 325180
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

Steilkegel-Werkzeugaufnahmen MAS BT 30

ISO Taper-Toolholders MAS BT 30

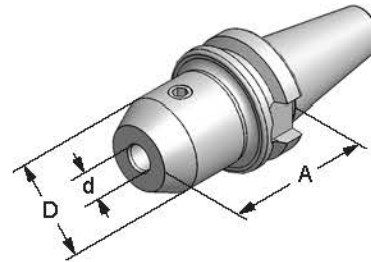


Zylinderschaftaufnahme Weldon DIN 1835 B

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 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



MAS BT 30

MAS BT 30

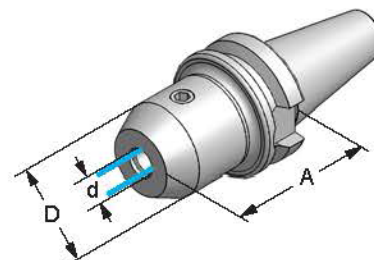
Art.-Nr.	Typ	A	d	D	Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.06.60	BT30x06x 60	60	6	25	30.05.06.62	BT30x06x100	100	6	25
30.05.08.60	BT30x08x 60	60	8	28	30.05.08.62	BT30x08x100	100	8	28
30.05.10.60	BT30x10x 60	60	10	35	30.05.10.62	BT30x10x100	100	10	35
30.05.12.60	BT30x12x 60	60	12	42	30.05.12.62	BT30x12x100	100	12	42
30.05.14.60	BT30x14x 60	60	14	44	30.05.16.62	BT30x16x100	100	16	48
30.05.16.60	BT30x16x 60	60	16	48	30.05.20.62	BT30x20x100	100	20	52
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					

Zylinderschaftaufnahme Weldon DIN 1835 B - mit Kühlkanal

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 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



MAS BT 30

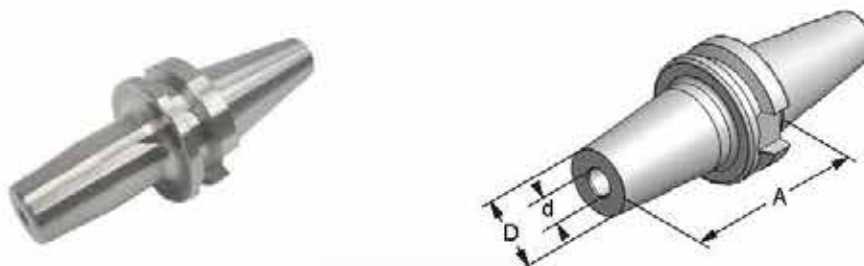
MAS BT 30

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

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 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.03.31	BT30x03Sx70	70	3	10
30.05.04.31	BT30x04Sx70	70	4	10
30.05.05.31	BT30x05Sx70	70	5	14
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	27
30.05.16.31	BT30x16Sx70	70	16	27
30.05.20.31	BT30x20Sx70	70	20	33

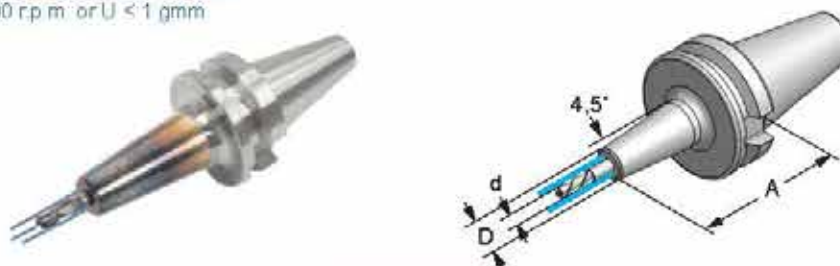
Schrumpffutter POWER-FLASH high speed Shrinking chuck POWER-FLASH high speed

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

Optimale Kühlmittelzufuhr über Kühlkanäle in der Bohrung
ø3-ø5 - 2 Kanäle, ø6-ø20 - 3 Kanäle

Best possible coolant supply through coolant channels in the boring
ø3-ø5 - 2 channels, ø6-ø20 - 3 channels

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm

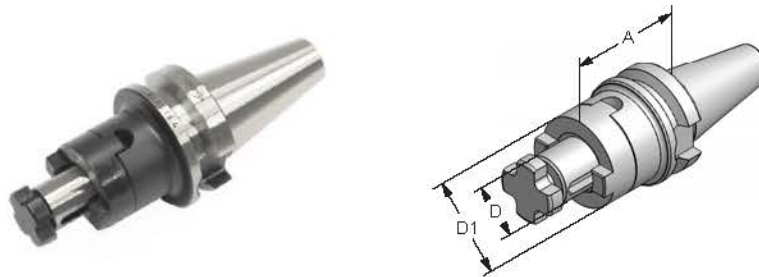


MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.03.37	BT30x03SCx70-AD	70	3	10
30.05.04.37	BT30x04SCx70-AD	70	4	11
30.05.05.37	BT30x05SCx70-AD	70	5	14
30.05.08.37	BT30x08SCx70-AD	70	8	21
30.05.09.37	BT30x09SCx70-AD	70	8	21
30.05.10.37	BT30x10SCx70-AD	70	10	24
30.05.12.37	BT30x12SCx70-AD	70	12	24
30.05.16.37	BT30x16SCx70-AD	70	16	27
30.05.20.37	BT30x20SCx70-AD	70	20	33

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



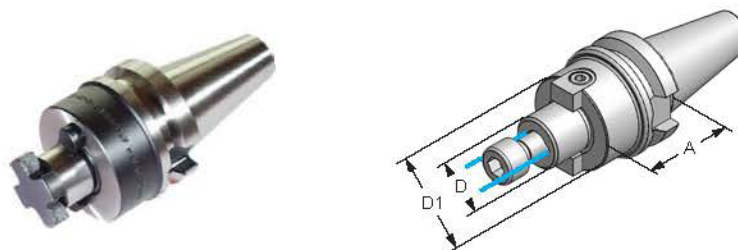
MAS BT 30 - Typ .4

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

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

gewuchtet G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
 balanced G 2,5 - 25.000 r.p.m. or U < 1 gmm



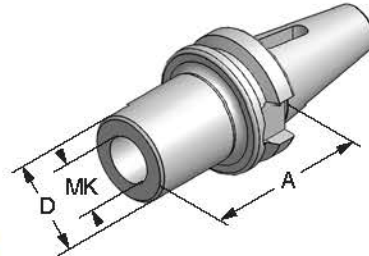
MAS BT 30 - Typ .9

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



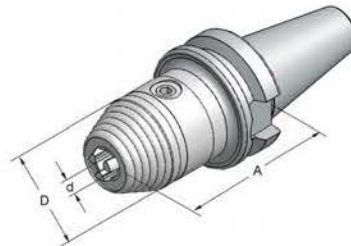
MAS BT 30

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

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



MAS BT 30

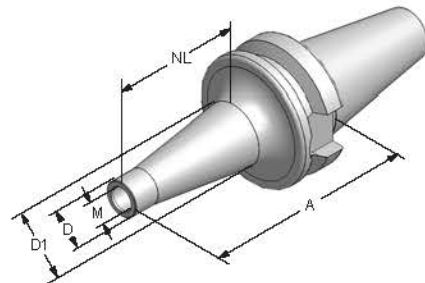
Art.-Nr.	Typ	A	d	D
30.05.08	BT30	73	1-8	36

Aufnahme für Einschraubfräser

Adapter for end mills with thread shank

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

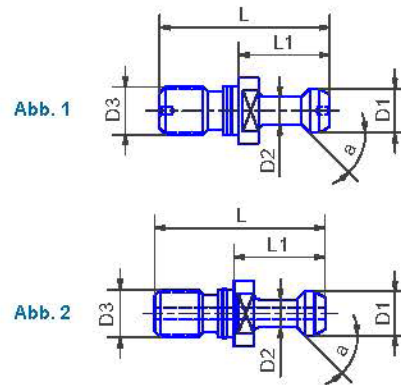
Lieferumfang ohne Fräser
Delivery without tool



MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	M	A	NL	D	D1
30.05.08.025	BT30xM 8x25-AD	8	50	25	13	15
30.05.08.050	BT30xM 8x50-AD	8	80	50	13	23
30.05.10.025	BT30xM10x25-AD	10	50	25	18	20
30.05.10.050	BT30xM10x50-AD	10	80	50	18	25
30.05.12.025	BT30xM12x25-AD	12	50	25	21	24
30.05.12.050	BT30xM12x50-AD	12	80	50	21	24
30.05.16.025	BT30xM16x25-AD	16	50	25	29	34

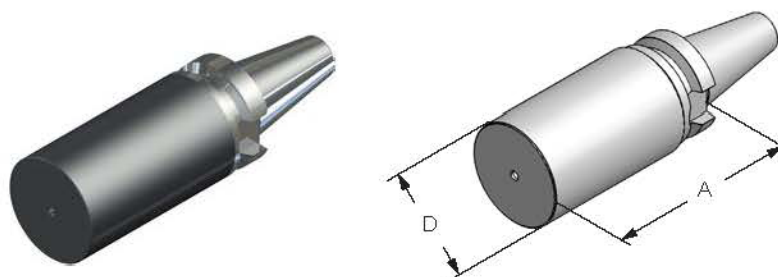
Anzugsbolzen MAS BT30 - 45°/60°
Retention knobs MAS BT30 - 45°/60°



Anzugsbolzen

Art.-Nr.	Typ	D1	D2	D3	L	L1	a	Abb.
30.12.4	BT30x45°	11,0	7,0	M12	43	23	45°	1
30.12.4-C	BT30x45° iK	11,0	7,0	M12	43	23	45°	2
30.12.4.1	BT30x60°	11,0	7,0	M12	43	23	60°	1
30.12.4.1-C	BT30x60° iK	11,0	7,0	M12	43	23	60°	2
30.12.43-C	BT30x45° iK Fanuc	11,0	8,0	M12	43	23	45°	2
30.12.44-C	BT30x60° iK Brother	11,0	7,5	M12	43	23	60°	2

Rohling
Blank



MAS BT 30

Art.-Nr.	Typ	A	D
30.05.200.15	BT30xø49x200	200	49

Preisstellung: ab Werk, ausschliesslich MwSt. und Verpackung

Zahlung: 10 Tage 2% Skonto - 30 Tage rein netto

Pricing: ex works, packaging and transport insurance not included

Payment: 30 days net



zürn

Steilkegel-Werkzeugaufnahmen

BT-P30 / MAS BT30

ISO Taper-Toolholders BT-P30 / MAS BT30

µm-tool

NEWS

Justierbar mit 4 Verstellschrauben
Adjustable with 4 screws



0-2 µm

Standard-Werkzeughalter
Standard-toolholder



10-30 µm

