

Silverline

Die Qualitätslinie zum günstigen Preis!

Technische Angaben für Standardfutter, (ohne Schrumpffutter):

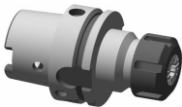






Rundlauf Maschinenaufnahme:	max. 0.003 mm
Rundlauf Werkzeugaufnahme:	max. 0.005 mm
Kegeltoleranz:	genauer als AT3
Werkstoff:	16MnCr 5
Härte:	HRc 57 - 60
Einsattiefe:	0.6 - 0.8 mm
Kernfestigkeit:	1'000 - 1'200 N/mm ²
Wuchtgüte:	G 6.3 / 20'000 U/min oder G 2.5 / 25'000 U/min

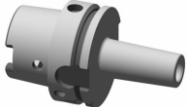




Ein weiteres hochwertiges Qualitätsmerkmal:

Alle Aufnahmen, bei denen es auf hohe Laufruhe ankommt, sind zusätzlich an der Aussenkontur hartgedreht. Somit können ungewollte Schwinungen im High-Speed-Bereich in den meisten Fällen vermieden werden.

Alle Kegel und Passungen sind präzisionsgeschliffen.

Inhaltsverzeichnis

	Bezeichnung	HSK-A63	HSK-A100
	Spannzangenfutter System ER	3	3
	Weldon-Futter	3 - 4	4
	Kombi-Aufsteckfräsdorn	5	5
	Kurzbohrfutter	5	5
	Quernut-Aufsteckfräsdorn	6	6
	Kühlkanalbohrungen stirnseitig	7	7
	MK-Futter mit Austreiblappen	7	7
	Gewindeschneidfutter	8	8
	m. LA		

	Aufnahmen für Einschraubfräser	9	
	Schrumpffutter	10	
	Bohrstangenrohlinge	10	10
	Spannzangenfutter WZF	10	
	Kontrolldorne	11	11

Weitere Aufnahmen, Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage! Auch Sonderanfertigungen!
Wir können Ihnen fast alle Aufnahmen bieten! Aufnahmen auf für angetriebene Werkzeuge auf Drehmaschinen!

Beispiele von Werkzeugaufnahmen:

- Angetriebene Werkzeuge für Langdreher
- Angetriebene Werkzeuge für CNC-Drehmaschinen
- Morsekegelaufnahmen
- PSC- und KM-Werkzeugaufnahmen
- VDI-Werkzeugaufnahmen
- Winkelköpfe für Dreh- und Fräsmaschinen
- Mehrspindelköpfe
- Schnelllaufspindeln
- Etc.

Lieferbedingungen

- Zahlung:** 10 Tage 2% Skonto, 30 Tage netto.
- Transport:** Gemäss Lieferbedingungen Mote GmbH
- Versicherung:** in Transportkosten inbegriffen!
- Preisangaben:** Nettopreise in sFr. exkl. MWSt.
- Lieferfristen:** ca. 5 Arbeitstage, bzw. nach Absprache
- Besonderes:** Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

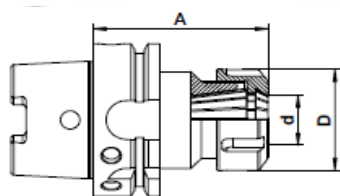
Adresse:

Lieferadresse (falls abweichend):

Datum: _____

Name: _____

Unterschrift: _____

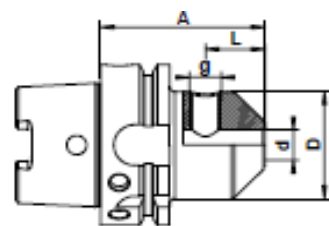


**Spannzangenfutter
für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER**

Wuchtgüte: G 6,3 20'000 min⁻¹
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen
Lieferumfang: mit gewuchteter Spannmutter

Bestell-Nr.:	HSK-A	Bereich	A	D	Preis	Stück
476-A6302.10	63	1 – 10 (ER 16)	100	28	70.00	
476-A6302.16	63	2 – 16 (ER 25)	100	42	70.00	
476-A6302.20	63	2 – 20 (ER 32)	100	50	72.00	
476-A6302.26	63	3 – 26 (ER 40)	120	63	77.00	
476-A6302.101	63	1 – 10 (ER 16)	160	28	90.00	
476-A6302.161	63	2 – 16 (ER 25)	160	42	92.00	
476-A6302.201	63	2 – 20 (ER 32)	160	50	94.00	
476-A6302.261	63	3 – 26 (ER 40)	160	63	99.00	

476-A10002.16	100	2 – 16 (ER 25)	100	42	98.00	
476-A10002.20	100	2 – 20 (ER 32)	100	50	98.00	
476-A10002.26	100	3 – 26 (ER 40)	120	63	101.00	
476-A10002.162	100	2 – 16 (ER 25)	160	42	137.00	
476-A10002.202	100	2 – 20 (ER 32)	160	50	137.00	
476-A10002.262	100	3 – 26 (ER 40)	160	63	146.00	

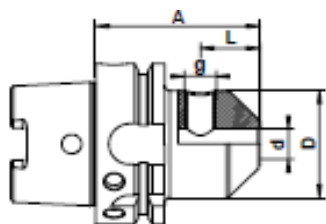


**Fräseraufnahmen DIN 6359
für Zylinderschäfte DIN 1835-B (Weldon)**

Wuchtgüte: G 6,3 20'000 min⁻¹
Verwendung: Zum Spannen von Weldon-Werkzeugschäften
Lieferumfang: mit Spanschraube, ab d=25 mit zwei Spanschrauben



Bestell-Nr.:	HSK-A	d _{H4}	A	D	Preis	Stück
476-A6304.06	63	6	65	25	72.00	
476-A6304.08	63	8	65	28	72.00	
476-A6304.10	63	10	65	35	72.00	
476-A6304.12	63	12	80	42	72.00	
476-A6304.14	63	14	80	44	72.00	
476-A6304.16	63	16	80	48	72.00	
476-A6304.18	63	18	80	50	72.00	
476-A6304.20	63	20	80	52	72.00	
476-A6304.25	63	25	110	65	85.00	
476-A6304.32	63	32	110	72	90.00	
476-A6304.40	63	40	125	80	98.00	



**Fräseraufnahmen DIN 6359
für Zylinderschäfte DIN 1835-B (Weldon)**

Wuchtgüte: G 6,3 20'000 min⁻¹
Verwendung: Zum Spannen von Weldon-Werkzeugschäften

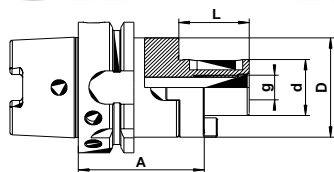


Lieferumfang: mit Spanschraube, ab d=25 mit zwei Spanschrauben

Bestell-Nr.: HSK-A d_{H4} A D Preis Stück

476-A6304.061	63	6	100	25					87.00	
476-A6304.081	63	8	100	28					87.00	
476-A6304.101	63	10	100	35					87.00	
476-A6304.121	63	12	100	42					87.00	
476-A6304.141	63	14	100	44					87.00	
476-A6304.161	63	16	100	48					87.00	
476-A6304.181	63	18	100	50					87.00	
476-A6304.201	63	20	100	52					87.00	
476-A6304.062	63	6	160	25					115.00	
476-A6304.082	63	8	160	28					115.00	
476-A6304.102	63	10	160	35					115.00	
476-A6304.122	63	12	160	42					115.00	
476-A6304.142	63	14	160	44					115.00	
476-A6304.162	63	16	160	48					115.00	
476-A6304.182	63	18	160	50					115.00	
476-A6304.202	63	20	160	52					115.00	

476-A10004.06	100	6	80	25					101.00	
476-A10004.08	100	8	80	28					101.00	
476-A10004.10	100	10	80	35					101.00	
476-A10004.12	100	12	80	42					101.00	
476-A10004.14	100	14	80	44					101.00	
476-A10004.16	100	16	100	48					101.00	
476-A10004.18	100	18	100	50					101.00	
476-A10004.20	100	20	100	52					101.00	
476-A10004.25	100	25	100	65					119.00	
476-A10004.32	100	32	120	72					125.00	
476-A10004.40	100	40	120	80					133.00	
476-A10004.061	100	6	160	25					132.00	
476-A10004.081	100	8	160	28					128.00	
476-A10004.101	100	10	160	35					128.00	
476-A10004.121	100	12	160	42					128.00	
476-A10004.141	100	14	160	44					128.00	
476-A10004.161	100	16	160	48					128.00	
476-A10004.181	100	18	160	50					128.00	
476-A10004.201	100	20	160	52					128.00	
476-A10004.251	100	25	160	65					128.00	



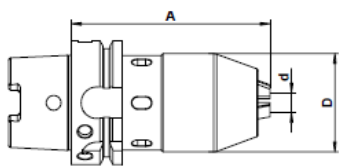
**Kombi-Aufsteckfräserdorne DIN 6358
mit Längs- und Quernut**

Wuchtgüte: G 6,3 20'000 min⁻¹
Verwendung: Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern o. Messerköpfen

Lieferumfang: mit Fräseranzugschraube, Mitnehmerring und Passfeder

Bestell-Nr.:	HSK-A	dh6	A	D	L	g	Preis	Stück
476-A6310.16	63	16	60	32	27	M8	81.00	
476-A6310.22	63	22	60	40	31	M10	81.00	
476-A6310.27	63	27	60	48	33	M12	82.00	
476-A6310.32	63	32	65	58	38	M16	88.00	
476-A6310.40	63	40	70	70	41	M20	95.00	
476-A6310.161	63	16	100	32	27	M8	89.00	
476-A6310.221	63	22	100	40	31	M10	89.00	
476-A6310.271	63	27	100	48	33	M12	91.00	
476-A6310.321	63	32	100	58	38	M16	96.00	
476-A6310.401	63	40	100	70	41	M20	104.00	
476-A6310.162	63	16	160	32	27	M8	96.00	
476-A6310.222	63	22	160	40	31	M10	96.00	
476-A6310.272	63	27	160	48	33	M12	98.00	
476-A6310.322	63	32	160	58	38	M16	105.00	
476-A6310.402	63	40	160	70	41	M20	115.00	

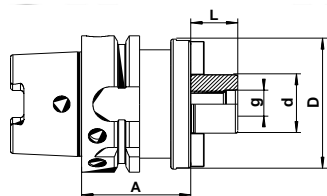
476-A10010.16	100	16	65	32	27	M8	112.00	
476-A10010.22	100	22	65	40	31	M10	112.00	
476-A10010.27	100	27	65	48	33	M12	115.00	
476-A10010.32	100	32	70	58	38	M16	122.00	
476-A10010.40	100	40	70	70	41	M20	132.00	



**Kurzbohrfutter
(nur für Rechtslauf)**

Ausführung: A
Wuchtgüte:
Verwendung: Zur Aufnahme von Bohrwerkzeugen mit Zylinderschaft
Rundlauf: Fehler ≤ 0,05 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3
Lieferumfang: mit Spanschlüssel

Bestell-Nr.:	HSK-A	Spannbereich	A	D	Preis	Stück
476-A6315.13	63	1 - 13	146	50	211.00	
476-50515.13	100	1 - 13	146	50	234.00	



**Quernut-Aufsteckfräserdorne DIN 6357
mit vergrößerter Anlagefläche**

Wuchtgüte: G 6,3 20'000 min⁻¹
Verwendung: Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut

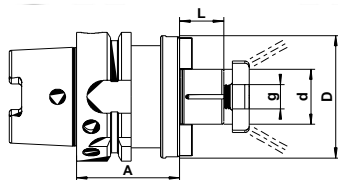
Lieferumfang: mit Fräseranzugschraube, Mitnehmersteinen mit Schrauben

Bestell-Nr.: HSK-A dh6 A D L g Preis Stück

476-A6310.16	63	16	45	38	17	M8			90.00	
476-A6310.22	63	22	50	48	19	M10			90.00	
476-A6310.27	63	27	55	58	21	M12			90.00	
476-A6311.32	63	32	60	78	24	M16			92.00	
476-A6310.40	63	40	65	88	27	M20			117.00	

476-A6310.161	63	16	100	38	17	M8			112.00	
476-A6310.221	63	22	100	48	19	M10			112.00	
476-A6310.271	63	27	100	58	21	M12			112.00	
476-A6310.321	63	32	100	78	24	M16			116.00	
476-A6310.401	63	40	100	88	27	M20			120.00	
476-A6310.162	63	16	160	38	17	M8			124.00	
476-A6310.222	63	22	160	48	19	M10			124.00	
476-A6310.272	63	27	160	58	21	M12			130.00	
476-A6310.322	63	32	160	78	24	M16			136.00	
476-A6310.402	63	40	160	88	27	M20			136.00	

476-A10010.16	100	16	50	38	17	M8			109.00	
476-A10010.22	100	22	50	48	19	M10			113.00	
476-A10010.27	100	27	55	58	21	M12			113.00	
476-A10010.32	100	32	60	78	24	M16			113.00	
476-A10010.40	100	40	65	88	27	M20			147.00	
476-A10010.161	100	16	100	38	17	M8			119.00	
476-A10010.221	100	22	100	48	19	M10			119.00	
476-A10010.271	100	27	100	58	21	M12			119.00	
476-A10010.321	100	32	100	78	24	M16			123.00	
476-A10010.401	100	40	100	88	27	M20			150.00	
476-A10010.162	100	16	160	38	17	M8			157.00	
476-A10010.222	100	22	160	48	19	M10			165.00	
476-A10010.272	100	27	160	58	21	M12			162.00	
476-A10010.322	100	32	160	78	24	M16			177.00	



Quernut-Aufsteckfräserdorne DIN 6357

mit vergrößerter Anlagefläche, Kühlkanalbohrungen stirnseitig

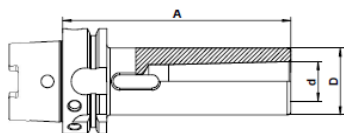
Wuchtgüte: G 6,3 20'000 min⁻¹

Verwendung: Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut

Lieferumfang: mit Fräseranzugschraube, Mitnehmersteinen mit Schrauben

Bestell-Nr.:	HSK-A	d _{h6}	A	D	L	g	Preis	Stück
476-A6311.16	63	16	45	38	17	M8	90.00	
476-A6311.22	63	22	50	48	19	M10	90.00	
476-A6311.27	63	27	55	58	21	M12	90.00	
476-A6311.32	63	32	60	78	24	M16	92.00	
476-A6311.40	63	40	65	88	27	M20	117.00	
476-A6311.161	63	16	100	38	17	M8	112.00	
476-A6311.221	63	22	100	48	19	M10	112.00	
476-A6311.271	63	27	100	58	21	M12	112.00	
476-A6311.321	63	32	100	78	24	M16	116.00	
476-A6311.401	63	40	100	88	27	M20	124.00	
476-A6311.162	63	16	160	38	17	M8	130.00	
476-A6311.222	63	22	160	48	19	M10	133.00	
476-A6311.272	63	27	160	58	21	M12	133.00	
476-A6311.322	63	32	160	78	24	M16	141.00	
476-A6311.402	63	40	160	88	27	M20	154.00	

476-A10011.16	100	16	55	38	17	M8	119.00	
476-A10011.22	100	22	55	48	19	M10	119.00	
476-A10011.27	100	27	55	58	21	M12	119.00	
476-A10011.32	100	32	60	78	24	M16	122.00	
476-A10011.40	100	40	65	88	27	M20	139.00	



Zwischenhülse für MK

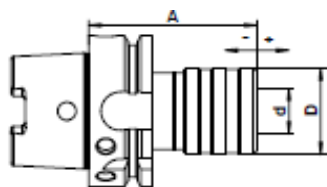
mit Austreiblappen DIN 6383

Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min⁻¹

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit MK-Schaft DIN 228-1 Form B

Bestell-Nr.:	HSK-A	MK	A	D	Preis	Stück
476-A6307.01	63	1	100	25	71.00	
476-A6307.02	63	2	115	32	71.00	
476-A6307.03	63	3	135	40	72.00	
476-A6307.04	63	4	160	48	74.00	

100-A10007.01	100	1	100	25	109.00	
100-A10007.02	100	2	120	32	109.00	
100-A10007.03	100	3	150	40	112.00	
100-A10007.04	100	4	170	48	115.00	
100-A10007.05	100	5	200	63	126.00	



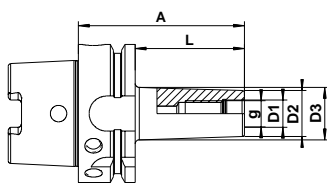
**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
mit Längenausgleich auf Druck und Zug**

Verwendung: Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer

Hinweis: Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel

Bestell-Nr.:	HSK-A	Bereich	Typ	A	D	d	+	-	Preis	Stück
476-A6316.12	63	M3 - M14	1	102	36	19	7	7	203.00	
476-A6316.20	63	M5 - M20	2	140	53	31	12	12	230.00	
476-A6316.33	63	M14 - M33	3	176	78	48	17	17	308.00	

476-A10016.12	100	M3 - M14	1	90	38	19	7	7	321.00	
476-A10016.20	100	M5 - M20	2	138	54	31	12	12	321.00	
476-A10016.33	100	M14 - M33	3	190	78	48	17	17	363.00	
476-A10016.48	100	M22 - M48	4	225	96	60	20	20	453.00	

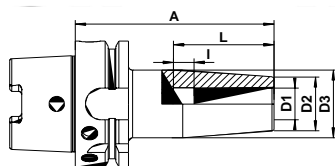


Fräsaufnahme für Einschraubfräser

Wuchtgüte: G 2.5 25'000 min⁻¹

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Gewinde

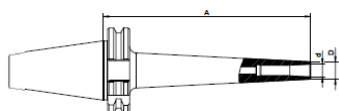
Bestell-Nr.:	HSK-A	g	A	D ₁	D ₂	D ₃	L	Preis	Stück
476-A6306.06	63	M6	51	6.5	10	13.0	25	82.00	
476-A6306.08	63	M8	51	8.5	13	15.0	25	82.00	
476-A6306.081	63	M8	76	8.5	13	23.0	50	90.00	
476-A6306.082	63	M8	101	8.5	13	23.0	75	98.00	
476-A6306.10	63	M10	51	10.5	18	20.0	25	85.00	
476-A6306.101	63	M10	76	10.5	18	23.0	50	85.00	
476-A6306.103	63	M10	126	10.5	18	32.0	100	111.00	
476-A6306.105	63	M10	176	10.5	18	36.5	150	133.00	
476-A6306.12	63	M12	51	12.5	21	24.0	25	85.00	
476-A6306.121	63	M12	76	12.5	21	24.0	50	93.00	
476-A6306.122	63	M12	101	12.5	21	31.0	75	101.00	
476-A6306.123	63	M12	126	12.5	21	33.0	100	111.00	
476-A6306.125	63	M12	176	12.5	21	40.0	150	133.00	
476-A6306.16	63	M16	51	17.0	29	29.0	25	85.00	
476-A6306.161	63	M16	76	17.0	29	34.0	50	93.00	
476-A6306.162	63	M16	101	17.0	29	34.0	75	101.00	
476-A6306.163	63	M16	126	17.0	29	36.0	100	111.00	
476-A6306.165	63	M16	176	17.0	29	42.5	150	133.00	



**Schrumpffutter zum Spannen
von HM und HSS Werkzeugschäften**

Wuchtgüte: G 2.5 25'000 min⁻¹
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3
Hinweis: Ø 3,4 und 5 h4 und nur für HM
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3
Hinweis: Ø 3,4 und 5 h4 und nur für HM

Bestell-Nr.:	HSK-A	D ₁ h6	A	D ₂	D ₃	L	I	Preis	Stück
476-A6370.03	63	3	80	10	20	15	-	119.00	
476-A6370.04	63	4	80	15	22	15	-	116.00	
476-A6370.05	63	5	80	15	22	20	-	116.00	
476-A6370.06	63	6	80	20	27	36	10	87.00	
476-A6370.08	63	8	80	20	27	36	10	87.00	
476-A6370.10	63	10	85	24	31	41	10	87.00	
476-A6370.12	63	12	90	24	31	47	10	87.00	
476-A6370.14	63	14	90	27	34	47	10	87.00	
476-A6370.16	63	16	95	27	34	50	10	87.00	
476-A6370.18	63	18	95	33	40	50	10	87.00	
476-A6370.20	63	20	100	33	40	52	10	87.00	
476-A6370.031	63	3	120	10	20	15	-	130.00	
476-A6370.041	63	4	120	15	22	15	-	128.00	
476-A6370.051	63	5	120	15	22	20	-	128.00	
476-A6370.061	63	6	120	20	27	36	10	117.00	
476-A6370.081	63	8	120	20	27	36	10	117.00	
476-A6370.101	63	10	120	24	31	41	10	117.00	
476-A6370.121	63	12	120	24	31	47	10	117.00	
476-A6370.141	63	14	120	27	34	47	10	117.00	
476-A6370.161	63	16	120	27	34	50	10	117.00	
476-A6370.181	63	18	120	33	40	50	10	117.00	
476-A6370.201	63	20	120	33	40	52	10	117.00	
476-A6370.251	63	25	120	44	53	58	10	117.00	
476-A6370.321	63	32	120	44	53	62	10	117.00	
476-A6370.032	63	3	160	10	20	15	-	146.00	
476-A6370.042	63	4	160	15	22	15	-	143.00	
476-A6370.052	63	5	160	15	22	20	-	143.00	
476-A6370.062	63	6	160	20	27	36	10	130.00	
476-A6370.082	63	8	160	20	27	36	10	130.00	
476-A6370.102	63	10	160	24	31	41	10	130.00	
476-A6370.122	63	12	160	24	31	47	10	130.00	
476-A6370.142	63	14	160	27	34	47	10	130.00	
476-A6370.162	63	16	160	27	34	50	10	130.00	
476-A6370.182	63	18	160	33	40	50	10	130.00	
476-A6370.202	63	20	160	33	40	52	10	130.00	
476-A6370.252	63	25	160	44	53	58	10	130.00	
476-A6370.322	63	32	160	44	53	62	10	130.00	



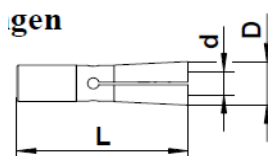
**Spannzangenfutter WZF
für Werkzeug- und Formenbau**

Wuchtgüte: G 2,5 25'000 min⁻¹
Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit zylindrischem Schaft

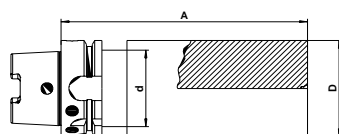
Bestell-Nr.:	HSK-A	Spannbereich	A	d	D	Preis	Stück
476-A6303.060	63	2 - 6	75	6	13	116.00	
476-A6303.061	63	2 - 6	95	6	13	125.00	
476-A6303.062	63	2 - 6	120	6	13	133.00	
476-A6303.063	63	2 - 6	150	6	13	160.00	
476-A6303.064	63	2 - 6	160	6	13	160.00	
476-A6303.082	63	3 - 8	120	8	22	133.00	
476-A6303.084	63	3 - 8	160	8	22	160.00	
476-A6303.101	63	3 - 10	110	10	28	133.00	



**Spannzange WZF
für Werkzeug- und Formenbau**



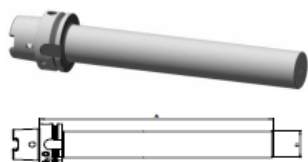
Bestell-Nr.:	d	D	L	Preis	Stück
476-WZF06.02	2	9.6	36	53.00	
476-WZF06.03	3	9.6	36	48.00	
476-WZF06.04	4	9.6	36	48.00	
476-WZF06.05	5	9.6	36	48.00	
476-WZF06.06	6	9.6	36	48.00	
476-WZF08.03	3	15	45	49.00	
476-WZF08.04	4	15	45	49.00	
476-WZF08.06	6	15	45	49.00	
476-WZF08.08	8	15	45	49.00	
476-WZF10.03	3	17	52	53.00	
476-WZF10.04	4	17	52	53.00	
476-WZF10.06	6	17	52	53.00	
476-WZF10.08	8	17	52	53.00	
476-WZF10.10	10	17	52	53.00	



Bohrstangenrohling

Ausführung: Steilkegel und Bund gehärtet und geschliffen.
Schaft weich zur weiteren Bearbeitung
Verwendung: Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen

Bestell-Nr.:	HSK-A	A	D	d	Preis	Stück
476-A6317.63	63	160	63	50.0	84.00	
476-A10017.97	100	250	97	85.0	144.00	

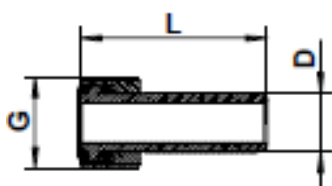


Kontrolldorn

Verwendung: Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäss ISO-Empfehlung R230 oder zur Überprüfung der Werkzeugspindel.

Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3, präzisionsgeschliffen

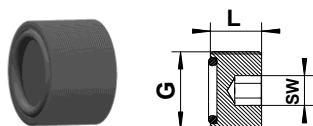
Bestell-Nr.:	HSK-A	A	D	Preis	Stück
476-A6318.40	63	300	40	341.00	
476-A10018.50	100	300	50	434.00	



Kühlmittelrohr HSK

Verwendung: Zur zentralen Übergabe von Kühlmittel bei HSK-Werkzeugaufnahmen

Bestell-Nr.:	HSK-A	G	D	L	Preis	Stück
476-A63.700	63	M18 x 1	12	34	6.00	
476-A100.700	100	M24 x 1.5	16	44	7.50	



Verschluss Kühlmittelübergabe

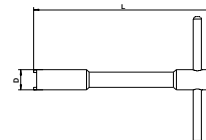
Verwendung: Zum Verschliessen der Kühlmittelübergabe

Bestell-Nr.:	HSK-A	G	SW	L	Preis	Stück
476-A63.702	63	M18 x 1	6	12	4.00	
476-A100.702	100	M24 x 1.5	10	16	5.00	



Schlüssel zu Kühlmittelrohr

Verwendung: Zur Montage vom Kühlmittelrohr



Bestell-Nr.:	HSK-A	D	L	Preis	Stück
476-A63.701	63	16.5	136	12.00	
476-A100.701	100	22.0	136	16.00	