

HPH

SDM



**Präzisions-Schnelllaufspindel**

FDC-Spannzange

0,5 - 12 mm

0,01 mm/100 mm

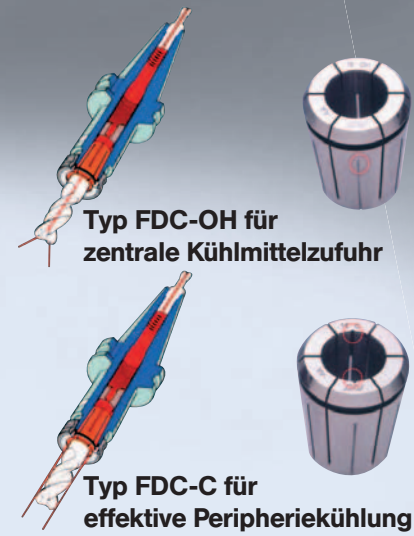
30.000 min<sup>-1</sup>

SK 40, 50  
BT 40, 50

bohren, fräsen auf  
Bearbeitungszentren

- Erhöhung der Maschinendrehzahl (Übersetzung 5:1)
- max. Ausnutzung der Werkzeug- und Maschinenpotentiale

**Hochgenauigkeits-Spannzangenfutter mit "easy-Voreinstellung"**



Typ FDC-OH für zentrale Kühlmittelzufuhr

Typ FDC-C für effektive Peripheriekühlung



HCL

**Kompaktspanner für alle HSK-Schäfte**



HSK-A HSK-E HSK-F



Katalog 02  
Catalogue 02

**HSC-LINE**  
WERKZEUGSPANNTECHNIK  
TOOL HOLDER TECHNOLOGY



**Mehr Informationen?**

**Fordern Sie unseren  
Hauptkatalog an**

**NT TOOL EUROPE**  
Siemensstraße 17 A  
D 61449 Steinbach/Ts, Germany  
Fon: +49 (0)6171-91639-0  
Fax: +49 (0)6171-91639-90  
Web: www.nttooleurope.com  
Mail: info@nttooleurope.com



**Werkzeugspanntechnik  
für die  
HSC- / HPC-Bearbeitung**

**NT TOOL**

Merkmale

Spannsystem

Spannzange/-hülse

Spannbereich

Rundlaufgenauigkeit

max. Drehzahl

Schaftformen

Anwendung

Vorteile

lange Gebrauchsdauer durch speziellen Korrosionsschutz (Ausnahme: HSK-Schäfte Schrumpffutter)



Hochgenauigkeits-Spannzangenfutter

FDC-Spannzange  
0,5 - 22 mm  
0,005 mm/4xD  
20.000 min<sup>-1</sup>

HSK-A 40, 50, 63, 100  
SK 40, 50  
BT 30, 40, 50  
Zylinderschaft

HPC-Bohren / Reiben  
Schlichtfräsen

- schlanke Bauform
- hohe gleichbleibende Spannkraft, durch Druckring in Spannmutter
- exakte Zentrierung



HSC-Spannzangenfutter

FDC-Spannzange  
0,5 - 22 mm  
0,005 mm/4xD  
40.000 min<sup>-1</sup>

HSK-A 40, 50, 63, 100  
HSK-E 40, 50  
SK 40, 50  
BT 30, 40, 50

HSC-Fräsen  
Hartfräsen

- hohe Wuchtgüte → G 2,5 / 20.000 min<sup>-1</sup>
- hohe Steifigkeit, durch geführte Spannmutter
- exakte Zentrierung
- vibrationsdämpfend, durch System Spannzange



Spannzangenfutter mit Rundlauf "0"

FDC-Spannzange  
0,5 - 22 mm  
0 - 0,002 mm  
20.000 min<sup>-1</sup>

HSK-A 40, 50, 63, 100  
SK 40, 50  
BT 30, 40, 50  
Zylinderschaft

Ultrapräzisionsbearbeitung (Bohren, Reiben, Fräsen)

- einstellbarer Rundlauf
- schlanke Bauform
- hohe gleichbleibende Spannkraft, durch Druckring in Spannmutter
- exakte Zentrierung



Mikro-Spannzangenfutter

ER (DIN)-Spannzange  
0,5 - 7 mm  
0,005 mm/3xD  
40.000 min<sup>-1</sup>

HSK-A 40, 50, 63  
HSK-E 25, 32, 40, 50  
SK 40  
BT 30, 40  
Zylinderschaft

Bohren, Reiben, HSC-Fräsen in engen Werkstückstellen

- super schlanke Bauform
- rotationssymmetrisch
- mit Zylinderschaft als Werkzeugverlängerung



Hochleistungs-Kraftspannfutter

Direktspannung MC-Spannhülsen  
4 - 42 mm  
0,005 mm/100mm  
20.000 min<sup>-1</sup>

HSK-A 40, 50, 63, 100  
HSK-E 40, 50  
SK 40, 50  
BT 30, 40, 50

Hochleistungs-Fräsen  
HPC-Bearbeitung  
Schwerzerspannung

- extrem hohe Spannkräfte (CT20S: 1000 Nm)
- 2-stufiges Spannsystem für die Schlicht- und Schwerzerspannung
- flexibel durch den Einsatz von Spannhülsen



Hydro-Dehnspannfutter

Direktspannung  
6 - 32 mm  
0,003 mm/50mm  
20.000 min<sup>-1</sup>

HSK-A 63, 100  
SK 40, 50  
BT 40, 50

HPC-Bohren, -Reiben  
Schlichtfräsen

- schlanke Bauform
- vibrationsdämpfend
- austauschbare Spannhülse



Schrumpffutter verstärkte Bauform

Direktspannung  
6 - 32 mm  
0,003 mm/3xD  
20.000 min<sup>-1</sup>

HSK-A 63, 100  
SK 40, 50  
BT 40, 50

Schwerzerspannung

- verstärkte Bauform
- erhöhte Spannkraft



Schrumpffutter schlanke Bauform

Direktspannung  
3 - 12 mm  
0,003 mm/3xD  
20.000 min<sup>-1</sup>

HSK-A 63  
SK 40  
BT 40

Feinbearbeitung

- sehr schlanke Bauform
- geringe Störkontur