

WELDON Cool Flow

Das WELDON Flächenspannfutter Cool Flow ermöglicht mittels Kühlkanälen in der Wandung eine Peripheriekühlung, welche optional mit zwei M3-Schrauben unterbunden werden kann. Das Kühlmittel wird hierbei direkt an die Werkzeugschneide geleitet.

Mit dem WELDON Flächenspannfutter lassen sich Werkzeuge mit seitlicher Spannfläche am Zylinderschaft sicher spannen. Durch die Spannschraube der Aufnahme kann sich das Werkzeug nicht verdrehen oder herausziehen. Die Aufnahme eignet sich zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft DIN 1835B und DIN 6535HB. Die Spannschraube ist im Lieferumfang enthalten.

WELDON Cool Flow

WELDON end mill holder Cool Flow enables peripheral cooling by means of cooling channels in the wall, which can be optionally closed with two M3 screws. The coolant is fed directly to the cutting edge of the tool.

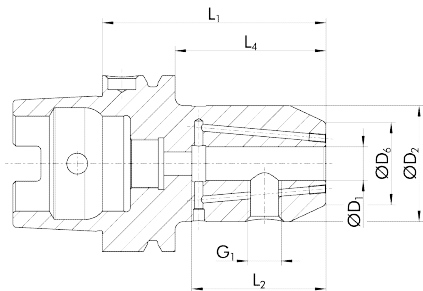
WELDON end mill holders can be used to safely clamp tools with a lateral clamping surface on the cylindrical shank. Due to the mounting of the clamping screw, the tool cannot twist or pull out. The mounting is suitable for clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B and DIN 6535HB. The clamping screw is included in the scope of delivery.



HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

WELDON Flächenspannfutter Cool Flow | WELDON End Mill Holder Cool Flow

WEL CF HSK-A 63



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
23000579	6	25	37	65	35	39	M6	0.8
23000580	8	28	37	65	35	39	M8	0.83
23000581	10	35	41	65	41	39	M10	0.91
23000582	12	42	45	80	48	54	M12	1.17
23003527	14	42	45	80	48	54	M12	1.21
23000834	16	48	47	80	51	54	M14	1.29
23003070	18	50	51	80	51	54	M14	1.33
23000583	20	52	53	80	53	54	M16	1.37
23003528	25	65	60	110	60	84	M18x2	2.27
23002248	32	72	64	110	64	84	M20x2	2.6

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeug-schneide geleitet

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

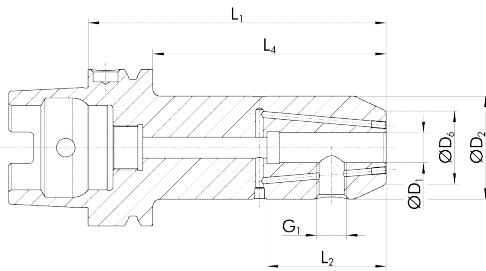
Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

WEL CF HSK-A 63 L₁=120



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
0204799	6	25	37	120	35	94	M6	0.985
23003073	8	28	37	120	35	94	M8	1.08
23003074	10	35	41	120	41	94	M10	1.305
23002893	12	42	45	120	48	94	M12	1.57
1302136	14	42	45	120	48	94	M12	1.65
23000839	16	48	47	120	51	94	M14	1.825
1302138	18	48	51	120	51	94	M14	1.92
23002894	20	52	53	120	53	94	M16	1.99

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeugschneide geleitet

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

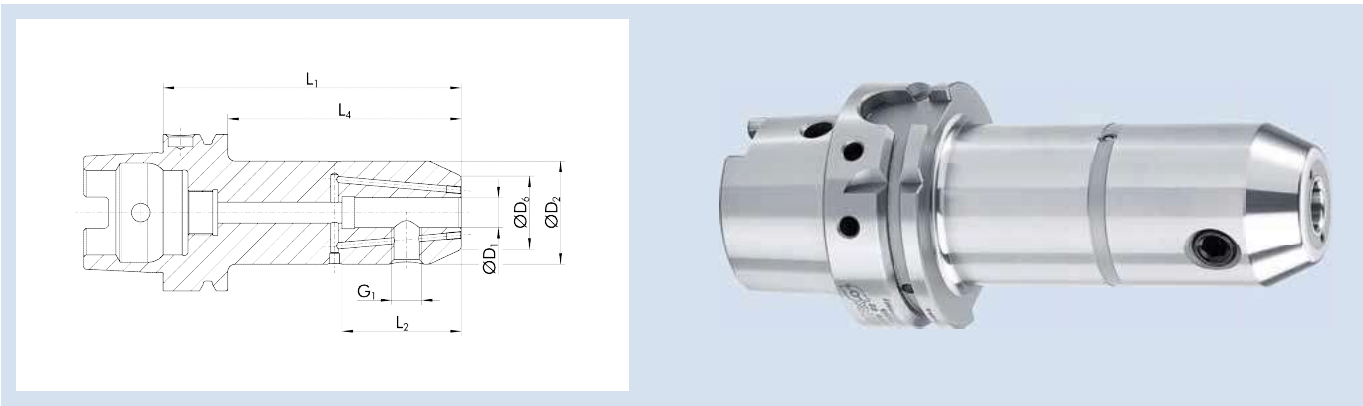
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 63 | DIN ISO 12164-1

WELDON Flächenspannfutter Cool Flow | WELDON End Mill Holder Cool Flow

WEL CF HSK-A 63 L₁=160



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
23000835	6	25	37	160	35	134	M6	0.985
23000836	8	28	37	160	35	134	M8	1.08
23000837	10	35	41	160	41	134	M10	1.305
23000838	12	42	45	160	48	134	M12	1.57
1367351	14	42	45	160	48	134	M12	1.65
1367352	16	48	47	160	51	134	M14	1.825
1367353	18	48	51	160	51	134	M14	1.92
23000840	20	52	53	160	53	134	M16	1.99

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeugschneide geleitet

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

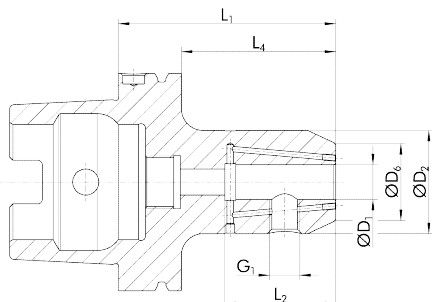
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

HSK-A 100 | DIN ISO 12164-1

WELDON Flächenspannfutter Cool Flow | WELDON End Mill Holder Cool Flow

WEL CF HSK-A 100



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
23002453	6	25	37	80	35	51	M6	2.32
23002454	8	28	37	80	35	51	M8	2.37
23002456	10	35	41	80	41	51	M10	2.5
23002457	12	42	45	80	48	51	M12	2.58
23002458	14	42	45	80	48	51	M12	2.61
23002459	16	48	47	100	51	71	M14	2.97
23002460	18	48	51	100	51	71	M14	3.03
23002461	20	52	53	100	53	71	M16	3.06
23002462	25	65	60	100	60	71	M18x2	3.56
23002478	32	72	64	100	64	71	M20x2	3.83

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeug-schneide geleitet

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

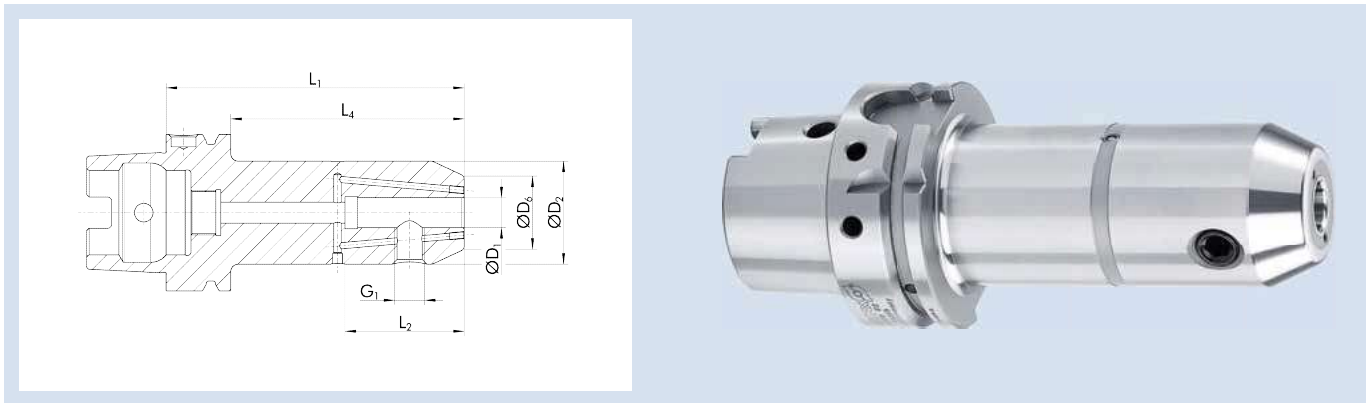
Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

WEL CF HSK-A 100 L₁=160



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
23002710	6	25	14.5	160	35	131	M6	1.2
23002711	8	28	19.5	160	35	131	M8	2.3
23002712	10	35	24.5	160	41	131	M10	2.5
23002713	12	42	29.5	160	48	131	M12	2.5
23003105	14	44	31.5	160	48	131	M12	2.6
23002714	16	48	35.5	160	51	131	M14	2.9
23002715	18	50	37.5	160	51	131	M14	3
23002716	20	52	39.5	160	53	131	M16	3

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeugschneide geleitet

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

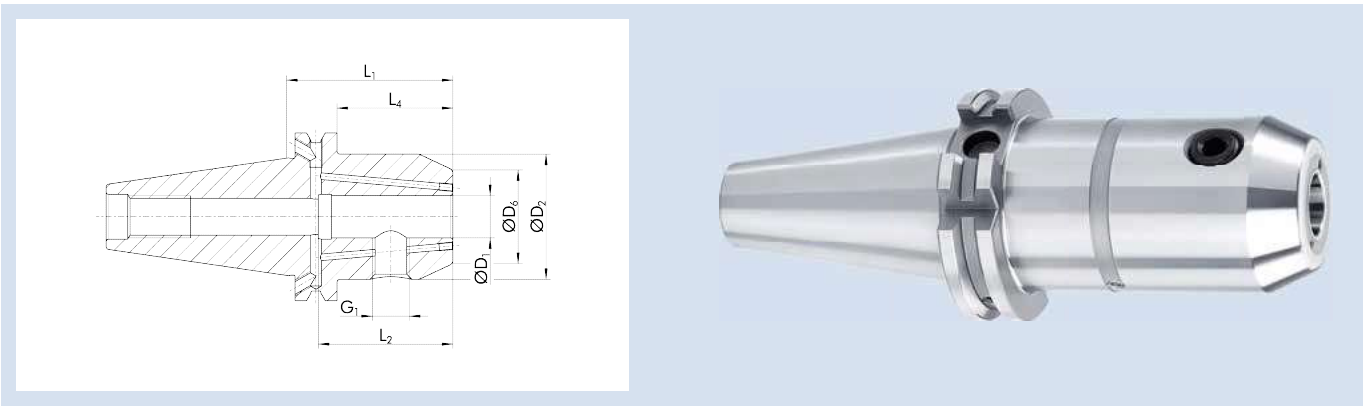
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

SK 40 | DIN ISO 7388-1 AD/AF

WELDON Flächenspannfutter Cool Flow | WELDON End Mill Holder Cool Flow

WEL CF SK 40



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
0263570	6	25	37	50	35	30.9	M6	0.91
0263571	8	28	37	50	35	30.9	M8	0.93
0263572	10	35	41	50	41	30.9	M10	0.98
0263573	12	42	45	50	48	30.9	M12	1.06
23002487	14	42	45	50	48	30.9	M12	1.05
0263574	16	48	47	63	51	43.9	M14	1.29
0263575	20	52	53	63	53	43.9	M16	1.29

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeug-schneide geleitet

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

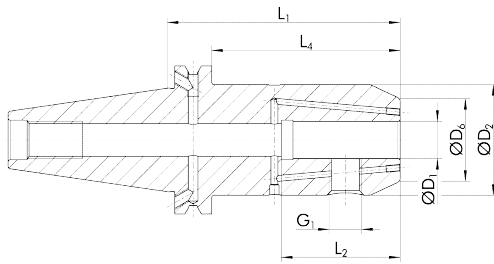
Bores for form AF are sealed for transport

Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

WEL CF SK 40 L₁=100

Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
23002283	6	25	37	100	35	80.9	M6	1.07
23002284	8	28	37	100	35	80.9	M8	1.14
23002285	10	35	41	100	41	80.9	M10	1.33
23002286	12	42	45	100	48	80.9	M12	1.58
23002287	16	48	47	100	51	80.9	M14	1.79
23000880	20	52	53	100	53	80.9	M16	1.88
0263576	25	65	60	100	60	80.9	M18x2	2.34
0263577	32	72	64	100	64	80.9	M20x2	2.58

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeugschneide geleitet

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

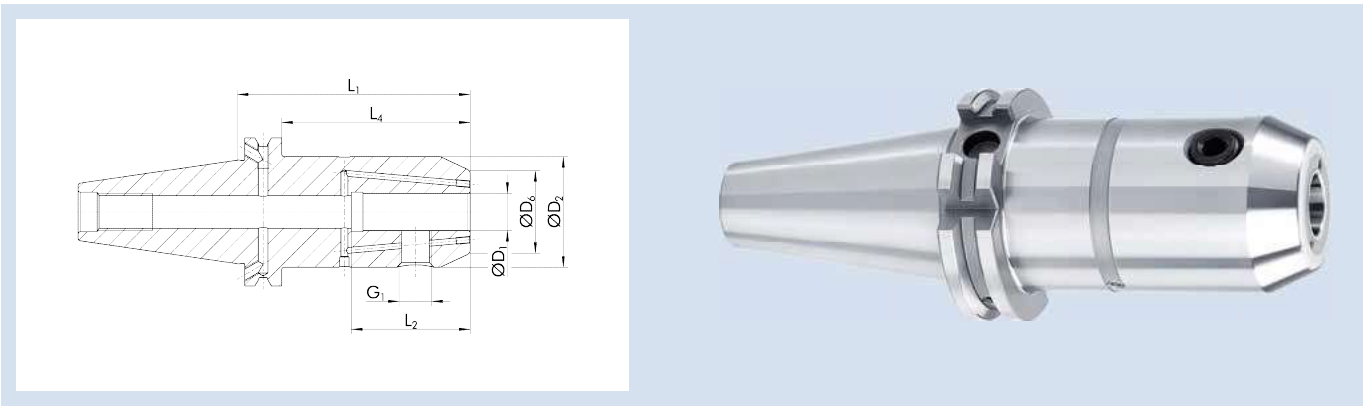
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

SK 40 | DIN ISO 7388-1 AD/AF

WELDON Flächenspannfutter Cool Flow | WELDON End Mill Holder Cool Flow

WEL CF SK 40 L₁=130



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
23003321	6	25	37	130	35	110.9	M6	1.205
23003322	8	28	37	130	35	110.9	M8	1.285
23003323	10	35	41	130	41	110.9	M10	1.54
23003324	12	42	45	130	48	110.9	M12	1.85
1315009	14	43.5	45	130	48	110.9	M12	1.9
1315011	16	47.5	47	130	51	110.9	M14	2.18
1315014	18	49.5	51	130	51	110.9	M14	2.275
1315054	20	51.5	53	130	53	110.9	M16	2.345
1315055	25	64.5	60	130	60	110.9	M18x2	3.055
1324323	32	71.5	64	130	64	110.9	M20x2	3.56

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeug-schneide geleitet

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

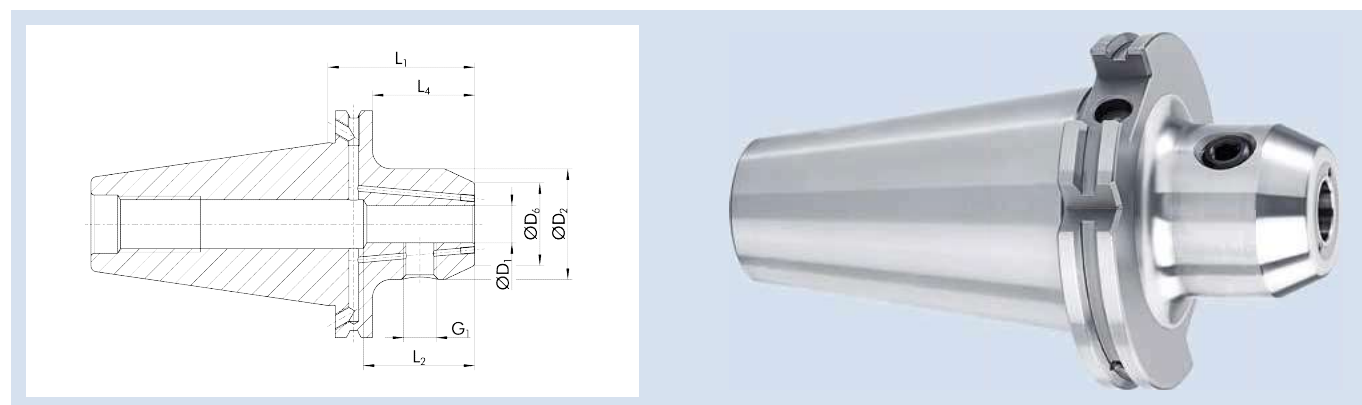
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

SK 50 | DIN ISO 7388-1 AD/AF

WELDON Flächenspannfutter Cool Flow | WELDON End Mill Holder Cool Flow

WEL CF SK 50



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
23002198	6	25	37	63	35	33.9	M6	2.87
23002199	8	28	37	63	35	33.9	M8	2.9
23002200	10	35	41	63	41	33.9	M10	3
23002201	12	42	45	63	48	33.9	M12	3.12
23002938	14	42	45	63	48	33.9	M12	3.1
23002202	16	48	47	63	51	33.9	M14	3.22
23002939	18	48	51	63	51	33.9	M14	3.19
23002203	20	52	53	63	53	33.9	M16	3.26
23002204	25	65	60	80	60	60.9	M18x2	3.94
23002205	32	72	64	100	64	80.9	M20x2	4.74

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeug-schneide geleitet

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD/AF

Bohrungen für Form AF bei Lieferung verschlossen

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Coolant supply according to ISO 7388 AD/AF

Bores for form AF are sealed for transport

Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

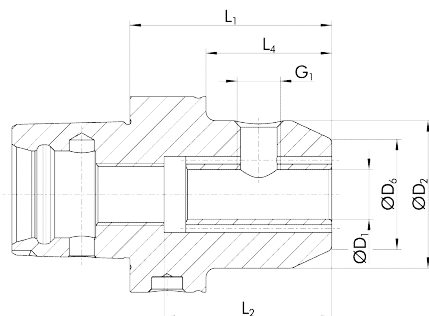
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

SCHUNK CAPTO C6 | ISO 26623-1

WELDON Flächenspannfutter Cool Flow | WELDON End Mill Holder Cool Flow

WEL CF SCHUNK CAPTO C6



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₆	L ₁	L ₂	L ₄	G ₁	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
1324826	6	25	37	55	35	30.5	M6	0.86
1324827	8	28	37	55	35	30.5	M8	0.88
1324829	10	35	41	60	41	35.5	M10	0.99
1324830	12	42	45	60	48	35.5	M12	1.08
1324832	14	44	45	60	48	35.5	M12	1.11
1324833	16	48	47	65	51	40.5	M14	1.23
1324837	18	50	51	65	51	40.5	M14	1.26
1324840	20	52	53	65	53	40.5	M16	1.28
1324841	25	65	60	80	60	55.5	M18x2	1.85
1324846	32	72	64	90	64	65.5	M18x2	2.36

① Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

① These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

Ausführung

Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835B/6359HB

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm gemessen vom Kegel zu D₁

Wuchtgüte

G2,5 bei 25.000 min⁻¹ oder U_{max} < 1 gmm

Gewinde G₁

G₁ = Gewinde für Spannschraube

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Version Cool Flow

Kühlmittel wird über zwei Kühlmittelbohrungen direkt an die Werkzeug-schneide geleitet

Lieferumfang

Inklusive WELDON Spannschraube und zwei M3-Schrauben zum Verschließen der Cool-Flow-Option (bei Bedarf)

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Version

For clamping tools with cylindrical shanks in accordance with DIN 1835B/6359HB

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm measured from taper to D₁

Balancing grade

G2.5 at 25,000 RPM or U_{max} < 1 gmm

Thread G₁

G₁ = thread for clamping screw

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Cool Flow version

Coolant is fed over two coolant channels directly to the cutting edge of the tool

Scope of delivery

Including WELDON clamping screw and two M3 screws for closing the cool flow option (if required)

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request