

S C H Ü S S L E R

HSK-A 80



MADE IN GERMANY



www.k-schuessler.de



VERANTWORTUNG FÜR MENSCH UND UMWELT.

WERKZEUGSPANNSYSTEME NACHHALTIG PRODUZIERT IN DEUTSCHLAND.





- ✓ Wir beziehen zu 100 % Strom aus Wasserkraft
- ✓ Wir betreiben eine Photovoltaikanlage zur Eigenstromnutzung
- ✓ Wir heizen CO2-neutral mit Holzpellets
- ✓ Wir nutzen Systeme zur Wärmerückgewinnung unserer Anlagen
- ✓ Wir engagieren uns in der Nachhaltigkeitsinitiative „Blue Competence“



**Dies ist ein Auszug aus
unserem Produktportfolio –
informieren Sie sich gerne
über unser gesamtes
Sortiment online:**



Das HPC-Präzisions-ER-Futter **HAWK EYE®**

engineered by SCHÜSSLER

Entscheiden Sie sich für Präzision in Perfektion, um das Potential Ihrer Maschine und Werkzeuge voll auszuschöpfen: hochgenaue Rundlaufeigenschaften, gepaart mit hohen Spannkraften, für eine hocheffiziente Zerspanung.

Unser **HAWK EYE®** ER-Spannzangenfutter ist in den Ausführungen HSK-A 63 / HSK-A 80 / HSK-A 100 / HSK-E 40 / HSK-F 63 / SK 40 / SK 50 / BT 30 / BT 50 / BT 40 / BT 50 / BT 50 / BT 50 und C6 erhältlich.



MADE IN GERMANY

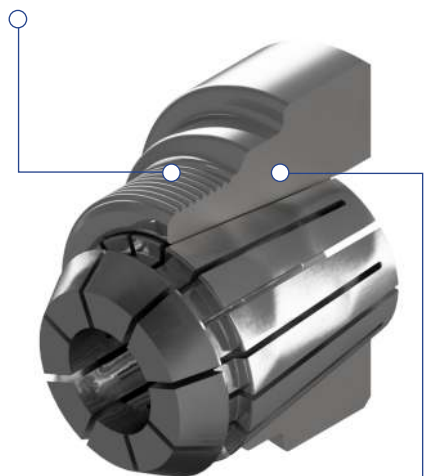
HAWK EYE® – Ihre Vorteile im Fokus:

Der tiefere Sitz der Spannzange im Spannfutter führt zu:

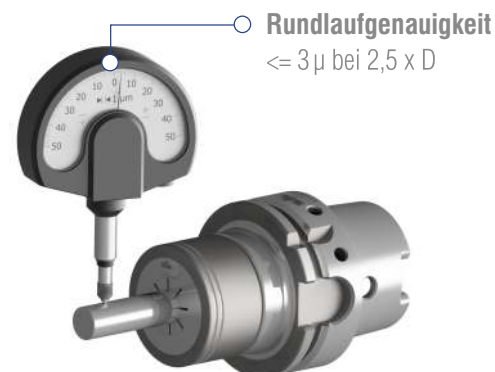
- **präzisem Rundlauf** an der Werkzeugschneide $\leq 3 \mu$ bei $2,5 \times D^*$
- einem deutlichen Plus an **radialer Stabilität**
- **maximaler Kontaktfläche** am Kegel und ca. doppelter Spannkraft im Vergleich zu Standard-ER-Futter

* Bei Verwendung von original SCHÜSSLER-Spannzangen

Feingewinde für höhere Spannkraften

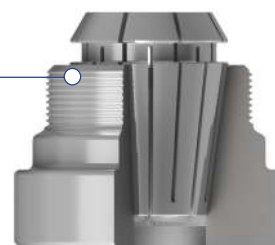


Verstärkter Futterkörper für bessere Stabilität und höhere radiale Steifigkeit

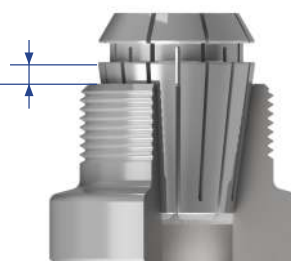


Rundlaufgenauigkeit
 $\leq 3 \mu$ bei $2,5 \times D$

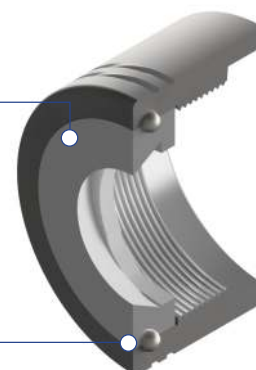
HAWK EYE® Spannzange sitzt tief im Futter



Im Vergleich ein Standard-ER-Futter



Druckring mit behandelter Oberfläche für höchste Spannkraften



Kugelgelagerte Spannmutter

HPC-Präzisions-ER-Spannzangenfutter HAWK EYE®

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in ER-Spannzangen.

Ausführung: Durch hochgenau abgestimmte Kegeltoleranzen des ER-Innenkegels und des Spannzangenkegels wird eine Rundlaufgenauigkeit von $\leq 3 \mu$ bei 2,5 D Ausspannlänge erreicht – bei Verwendung unserer 2 μ -Spannzangen. Durch den tiefen Sitz der Spannzange und die kugelgelagerte und beschichtete Spannmutter erreicht das HAWK EYE-Spannzangenfutter mehr als die doppelte Haltekraft im Vergleich zu Standard-ER-Werkzeugaufnahmen. Zusätzlich trägt der verstärkte Futterkörper zu einer deutlich höheren radialen Steifigkeit bei. HAWK EYE kann nur Werkzeugschäfte mit Nenndurchmesser der Spannzange spannen.

Lieferumfang: Mit runder Spannmutter.

FEINGEWUCHTET
G 2,5 bei 25.000^{min-1} oder
max. Restunwucht ≤ 1 gmm

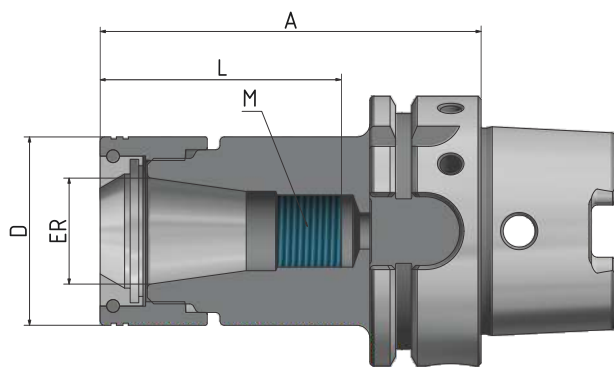
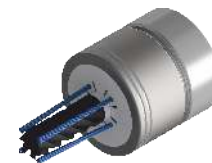


Abb. zeigt A = 130

Bestell Nr.	HSK	ER	D	A	Spannb.	L	M	Version
608032-002	80	16	34	75	1–10	32	-	Extra kurz
608032-004	80	25	44	75	1–16	39	-	Extra kurz
608032-005	80	32	52	75	2–20	46	-	Extra kurz
608032-006	80	40	62	85	4–26	52	-	Extra kurz
608032-02	80	16	34	100	1–10	58	M11x1	Kurz
608032-04	80	25	44	100	1–16	68	M18x1,5	Kurz
608032-05	80	32	52	100	2–20	72	M24x1,5	Kurz
608032-06	80	40	62	100	4–26	76	M28x1,5	Kurz
608032-52	80	16	34	130	1–10	58	M11x1	Lang
608032-54	80	25	44	130	1–16	68	M18x1,5	Lang
608032-55	80	32	52	130	2–20	78	M24x1,5	Lang
608032-56	80	40	62	130	4–26	86	M28x1,5	Lang



HPC-Präzisions-ER-Spannzangenfutter HAWK EYE[®] „Mini“

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in ER-Spannzangen.

Ausführung: Durch hochgenau abgestimmte Kegeltoleranzen des ER-Innenkegels und des Spannzangenkegels wird eine Rundlaufgenauigkeit von $\leq 3 \mu$ bei 2,5 D Ausspannlänge erreicht – bei Verwendung unserer 2 μ -Spannzangen. Durch den tiefen Sitz der Spannzange und die oberflächenbehandelte Spannmutter erreicht das HAWK EYE-Spannzangenfutter mehr als die doppelte Haltekraft im Vergleich zu Standard-ER-Werkzeugaufnahmen. Zusätzlich trägt der verstärkte Futterkörper zu einer deutlich höheren radialen Steifigkeit bei. HAWK EYE kann nur Werkzeugschäfte mit Nenndurchmesser der Spannzange spannen.

Lieferumfang: Mit runder Spannmutter.

 **FEINGEWÜCHTET**
G 2,5 bei 25.000^{min-1} oder
max. Restunwucht ≤ 1 gmm

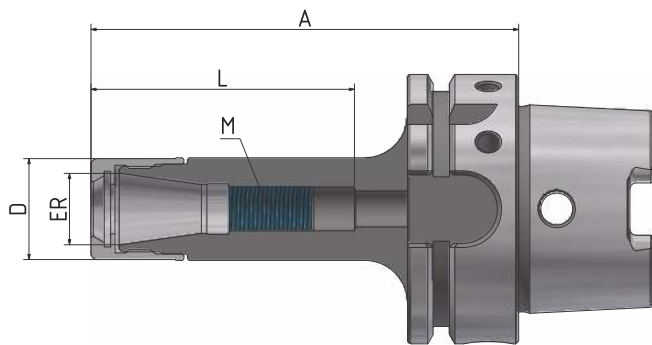


Abb. zeigt A = 100

Bestell Nr.	HSK	ER	D	A	Spannb.	L	M	Version
608034-01	80	11	16	100	1-7	48	M8x1	Kurz
608034-02	80	16	24	100	1-10	61	M11x1	Kurz

ER-Spannzangenfutter

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft in ER-Spannzangen.

Ausführung: Rundlaufabweichung des Kegels zum Innenkegel $\leq 0,003$ mm.
Durch genau abgestimmte Kegeltoleranzen des ER-Innenkegels und des Spannzangenkegels wird eine Rundlaufgenauigkeit von $\leq 8 \mu$ bei $2,5 \times D$ Ausspannlänge erreicht.

Lieferumfang: Mit Spannmutter.

FEINGEWÜCHTET
G 2,5 bei 25.000min^{-1} oder
max. Restunwucht ≤ 1 gmm

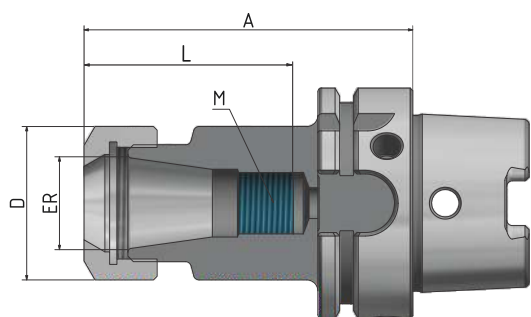


Abb. zeigt A = 160

Bestell Nr.	HSK	ER	D	A	Spannb.	L	M	Version
608002-01	80	16	28	100	1-10	58	M11x1	Kurz
608002-02	80	25	42	100	1-16	68	M18x1,5	Kurz
608002-03	80	32	50	100	2-20	70	M24x1,5	Kurz
608002-04	80	40	63	120	4-26	90	M28x1,5	Kurz
608002-011	80	16	28	160	1-10	58	M11x1	Extra lang
608002-021	80	25	42	160	1-16	75	M18x1,5	Extra lang
608002-031	80	32	50	160	2-20	82	M24x1,5	Extra lang



HSK-A 80

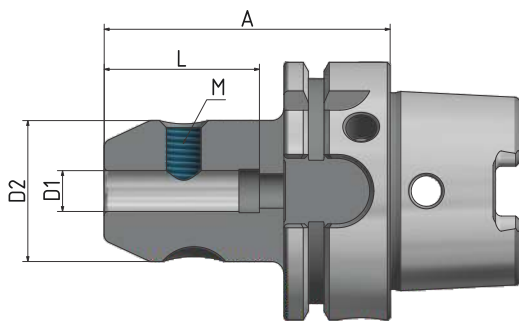
Weldonaufnahmen

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

Ausführung: Rundlaufabweichung des Kegels zum Innenkegel $\leq 0,003$ mm.
Bohrungstoleranz H4 (genauer als DIN).

Lieferumfang: Mit Spannschraube, ab $\varnothing 25$ mit zwei Spannschrauben.

FEINGEWÜCHTET
G 2,5 bei 25.000^{min-1} oder
max. Restunwucht ≤ 1 gmm



Bestell Nr.	HSK	D1	A	D2	L	M	Version
608004-01	80	6	80	25	35	M6	Kurz
608004-02	80	8	80	28	35	M8	Kurz
608004-03	80	10	80	35	41	M10	Kurz
608004-04	80	12	80	42	48	M12	Kurz
608004-06	80	16	100	48	51	M14	Kurz
608004-08	80	20	100	52	53	M16	Kurz
608004-09	80	25	100	65	60	M18x2	Kurz
608004-10	80	32	110	72	64	M20x2	Kurz



Abb. zeigt $\varnothing 25$ mit 2 Spannschrauben

Schrumpffutter 4,5 Grad

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft aus Hartmetall oder HSS. Schafttoleranz h6.

Ausführung: Aus speziellem, wärmefestem Werkzeugstahl. Geeignet für induktive Schrumpfgeräte. Rundlaufabweichung des Kegels zu D1 \leq 0,003 mm. Mit vier zusätzlichen Gewinden am Umfang zum nachträglichen Feinwuchten.

Lieferumfang: Mit eingebauter Längeneinstellschraube.

FEINGEWUCHTET
G 2,5 bei 25.000^{min-1} oder
max. Restunwucht \leq 1 gmm

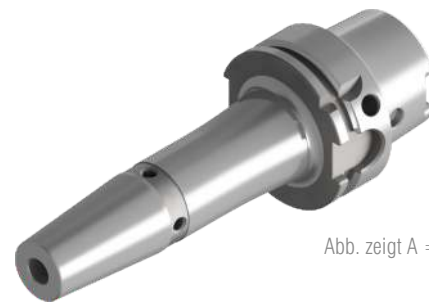
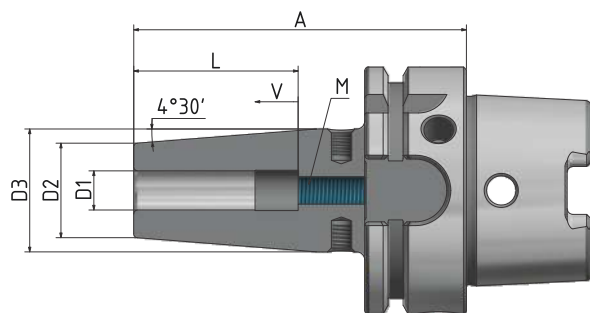


Abb. zeigt A = 160

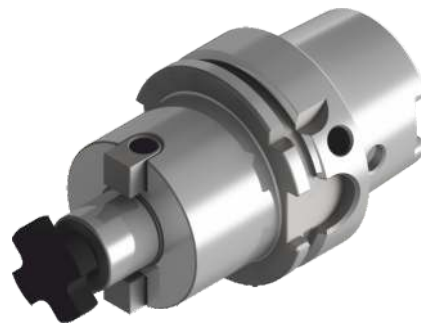
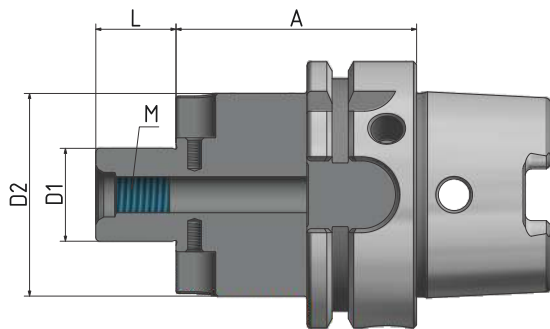
Bestell Nr.	HSK	D1	A	D2	D3	L	V	M	Version
608021-01	80	6	85	21	27	37	10	M5	Kurz
608021-02	80	8	85	21	27	37	10	M6	Kurz
608021-03	80	10	90	24	32	42	10	M8x1	Kurz
608021-04	80	12	95	24	32	48	10	M10x1	Kurz
608021-05	80	14	95	27	34	48	10	M10x1	Kurz
608021-06	80	16	100	27	34	51	10	M12x1	Kurz
608021-07	80	18	100	33	42	51	10	M12x1	Kurz
608021-08	80	20	105	33	42	53	10	M16x1	Kurz
608021-09	80	25	115	44	53	59	10	M16x1	Kurz
608021-10	80	32	120	44	53	63	10	M16x1	Kurz
608021-61	80	6	160	21	27	37	10	M5	Extra lang
608021-62	80	8	160	21	27	37	10	M6	Extra lang
608021-63	80	10	160	24	32	42	10	M8x1	Extra lang
608021-64	80	12	160	24	32	48	10	M10x1	Extra lang
608021-66	80	16	160	27	34	51	10	M12x1	Extra lang
608021-68	80	20	160	33	42	53	10	M16x1	Extra lang
608021-69	80	25	160	44	53	59	10	M16x1	Extra lang

HSK-A 80

Messerkopfaufnahmen

- Verwendung:** Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.
- Ausführung:** Mit vergrößerter Anlagefläche.
Rundlaufabweichung des Kegels zum Dorn $\leq 0,006$ mm.
- Lieferumfang:** Mit Spannschraube und festen Mitnehmersteinen.

 **FEINGEWÜCHTET**
G 2,5 bei 25.000^{min-1} oder
max. Restunwucht ≤ 1 gmm



Bestell Nr.	HSK	D1	A	D2	L1	M	Version
608005-02	80	22	50	48	19	M8	Kurz
608005-03	80	27	50	60	21	M10	Kurz
608005-04	80	32	60	78	24	M12	Kurz
608005-05	80	40	60	89	27	M16	Kurz



SCHÜSSLER Werkzeug Spannsysteme –
Vorsprung für Ihre Fertigung!



MADE IN GERMANY

Glänzende Leistungen aus Bodelshausen

Seit über 50 Jahren fertigen wir, die Firma SCHÜSSLER, unsere Werkzeugaufnahmen ausschließlich in Bodelshausen. Heute gehören wir zu den führenden Herstellern und genießen weltweit einen ausgezeichneten Ruf. Innovation, Zuverlässigkeit und Lösungsorientierung sind unsere Stärken.

Unsere Produkte werden auf höchstem Qualitätsniveau hergestellt. Wir garantieren für die Langlebigkeit unserer Werkzeugaufnahmen und für ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis. Unser erfahrenes Vertriebsteam berät sie gerne jederzeit freundlich, verbindlich und kompetent.

Unser Produktprogramm (Auszug):

- Spannzangenfutter ER und ER „Mini“
- HAWK EYE® HPC Präzisions-ER-Spannzangenfutter und HAWK EYE „Mini“
- Schrumpffutter 4,5° und 3° (schlank)
- Weldonaufnahmen
- Werkzeugaufnahmen mit Kühlmittelzufuhr zum Werkzeug „Cool Tool“
- Messerkopfaufnahmen
- Schrumpfgeräte + Zubehör
- Wuchtgeräte + Zubehör

Alle Werkzeugaufnahmen erhalten Sie mit den gängigen Kegelschäften, wie beispielsweise:

- HSK-A 40/50/63/80/100
- HSK-E 32/40/50 und HSK-F 63
- SK 40 und 50 DIN 69871 Form AD/B
- MAS BT 30/40/50 und BT mit Plananlage BTD 30/40
- Polygonschaft „CORUM“ C4/5/6/8

Sämtliche Werkzeugaufnahmetypen sind standardmäßig in verschiedenen Längenausführungen erhältlich und generell feingewuchtet G 2,5 bei 25.000 min⁻¹ bzw. max. Restunwucht ≤ 1 gmm.

Karl Schüssler GmbH & Co. KG
Bahnhofstraße 108
D-72411 Bodelshausen
Telefon: +49 74 71 / 95 90-0
info@k-schuessler.de



sk
the μ -maker
SCHÜSSLER

