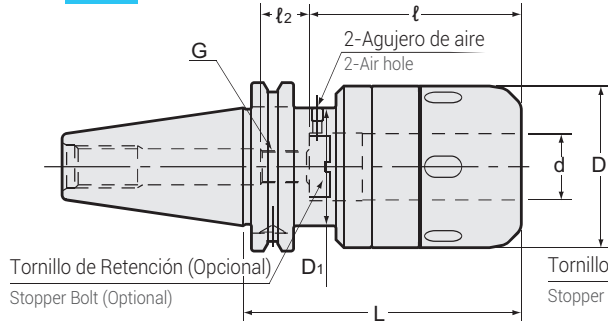
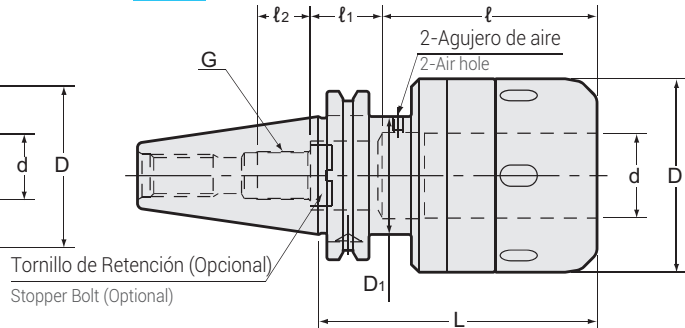


Super tite-lock Milling Chuck

- Portaherramienta de fresado delgado. Sus ranuras tienen un diseño especial para permitir el acabado en fresa pesado.
- Slim design milling chuck. Specially designed slits enable heavy endmilling.

Tipo1
Type1Tipo2
Type2

Precaución / Caution

Favor de girar el anillo de sujeción en sentido contrario a las manecillas del reloj por más de 360 grados después de remover una herramienta de corte.

Please rotate the clamping ring counterclockwise more than 360 degrees after a cutting tool is removed.

Medida en Pulgadas - Inch Sizes

Unidad : Pulgadas
Unit : Inch

Código Code	Modelo Model	Tipo Type	d	D	D1	L	ℓ	ℓ1	ℓ2	G P=1.0	Kg	Llave Inglesa Spanner
1910 50424090	CAT40 -CT0750SA -90	1	0.750	2.047	1.750	3.543	3.150	—	0.591	M12	1.7	HS-2-20
1910 50424105	-105	1	0.750	2.047	1.750	4.134	3.150	—	0.591	M12	1.9	
1910 50424120	-120	1	0.750	2.047	1.750	4.724	3.150	—	0.591	M12	2.1	
1910 50432105	CAT40 -CT1000SA -105	1	1.000	2.402	1.750	4.134	3.150	—	0.591	M12	2.2	HS-2.5-25
1910 50432120	-120	1	1.000	2.402	1.750	4.724	3.150	—	0.591	M12	2.5	
1910 50432135	-135	1	1.000	2.402	1.750	5.315	3.150	—	0.591	M12	2.8	
1910 50440105	CAT40 -CT1250SA -105	2	1.250	2.874	1.750	4.134	3.346	0.906	0.787	M18	2.5	HS-3-32
1910 50440120	-120	2	1.250	2.874	1.750	4.724	3.346	0.906	0.787	M18	3.0	
1910 50440135	-135	2	1.250	2.874	1.750	5.315	4.724	—	0.787	M18	3.4	
1910 50524090	CAT50 -CT0750SA -90	1	0.750	2.047	2.750	3.543	3.150	—	0.591	M12	3.7	HS-2-20
1910 50524105	-105	1	0.750	2.047	2.750	4.134	3.150	—	0.591	M12	3.9	
1910 50524135	-135	1	0.750	2.047	2.750	5.315	3.150	—	0.591	M12	4.3	
1910 50532105	CAT50 -CT1000SA -105	1	1.000	2.402	2.750	4.134	3.150	—	0.591	M12	4.2	HS-2.5-25
1910 50532135	-135	1	1.000	2.402	2.750	5.315	3.150	—	0.591	M12	4.8	
1910 50532165	-165	1	1.000	2.402	2.750	6.496	3.150	—	0.591	M12	5.3	
1910 50540095	CAT50 -CT1250SA -95	1	1.250	2.874	2.750	3.740	4.724	—	0.787	M18	4.2	HS-3-32
1910 50540105	-105	1	1.250	2.874	2.750	4.134	4.724	—	0.787	M18	4.5	
1910 50540120	-120	1	1.250	2.874	2.750	4.724	4.724	—	0.787	M18	4.9	
1910 50540135	-135	1	1.250	2.874	2.750	5.315	4.724	—	0.787	M18	5.4	
1910 50540150	-150	1	1.250	2.874	2.750	5.906	4.724	—	0.787	M18	0.0	
1910 50540165	-165	1	1.250	2.874	2.750	6.496	4.724	—	0.787	M18	6.3	

1. Use 2 piezas de los tornillos Allen M4 x 5 (S) para cerrar los orificios vacíos en el portaherramienta cuando se use el refrigerante interno.
2. Al hacer su orden, indique el número de llaves inglesas que requiere. Las llaves inglesas "gratuitas" están limitadas al número de portaherramientas de fresado en su orden.
3. La tolerancia del zanco de las herramientas de corte debe ser de h7.

1. Use 2 pcs. of M4 x 5 (S) hex. screw to close air holes on the holder when internal coolant is used.
2. When ordering, indicate number of spanners required. "No charge" spanners are limited to number of milling chucks on order.
3. Tolerance of cutting tool shank must be h7.

Sin boquilla MC
Without MC colletUnidad : Pulgadas
Unit : InchCon boquilla MC
With MC colletUnidad : Pulgada
Unit : Inch

D.I. del portaherramienta de fresado I.D. of Milling Chuck	Longitud mín de inserción Min. chucking length
0.750"	1.575" (40mm)
1.000", 1.250"	1.969" (50mm)
2.000"	2.170" (55mm)

D.I. de la boquilla Collet I.D.	Longitud mín de inserción Min. chucking length
MC, MC-C, MC-OH	
1/4, 5/16	1.181" (30mm)
3/8, 1/2	1.575" (40mm)
5/8, 3/4, 7/8	1.772" (45mm)
1, 1-1/4, 1-1/2	1.969" (50mm)

Medidas Métricas - Metric Sizes

Unidad : Pulgadas
Unit : Inch

Código Code	Modelo Model	Tipo Type	d (mm)	D	D1	L	ℓ	ℓ1	ℓ2	G P=1.0	Kg	Llave Inglesa Spanner
1910 40416090	CAT40 -CT16SA -90	1	16	1.772	1.750	3.543	2.559	—	0.787	M10	1.5	HS-1-16
1910 40420090	CAT40 -CT20SA -90	1	20	2.047	1.750	3.543	3.150	—	0.591	M12	1.7	HS-2-20
1910 40420105	-105	1	20	2.047	1.750	4.134	3.150	—	0.591	M12	1.9	
1910 40420120	-120	1	20	2.047	1.750	4.724	3.150	—	0.591	M12	2.1	
1910 40425105	CAT40 -CT25SA -105	1	25	2.402	1.750	4.134	3.150	—	0.591	M12	2.2	HS-2.5-25
1910 40425120	-120	1	25	2.402	1.750	4.724	3.150	—	0.591	M12	2.5	
1910 40425135	-135	1	25	2.402	1.750	5.315	3.150	—	0.591	M12	2.8	
1910 40432105	CAT40 -CT32SA -105	2	32	2.874	1.750	4.134	3.346	0.906	0.787	M18	2.5	HS-3-32
1910 40432120	-120	2	32	2.874	1.750	4.724	3.346	0.906	0.787	M18	3.0	
1910 40432135	-135	2	32	2.874	1.750	5.315	4.724	—	0.787	M18	3.4	
1910 40516090	CAT50 -CT16SA -90	1	16	1.772	2.750	3.543	2.559	—	0.787	M10	-	HS-1-16
1910 40516105	-105	1	16	1.772	2.750	4.134	2.559	—	0.787	M10	3.7	
1910 40520090	CAT50 -CT20SA -90	1	20	2.047	2.750	3.543	3.150	—	0.591	M12	-	HS-2-20
1910 40520105	-105	1	20	2.047	2.750	4.134	3.150	—	0.591	M12	3.9	
1910 40520135	-135	1	20	2.047	2.750	5.315	3.150	—	0.591	M12	4.3	
1910 40525105	CAT50 -CT25SA -105	1	25	2.402	2.750	4.134	3.150	—	0.591	M12	4.2	HS-2.5-25
1910 40525135	-135	1	25	2.402	2.750	5.315	3.150	—	0.591	M12	4.8	
1910 40525165	-165	1	25	2.402	2.750	6.496	3.150	—	0.591	M12	5.3	
1910 40532095	CAT50 -CT32SA -95	1	32	2.874	2.750	3.740	4.724	—	0.787	M18	4.2	HS-3-32
1910 40532105	-105	1	32	2.874	2.750	4.134	4.724	—	0.787	M18	4.5	
1910 40532120	-120	1	32	2.874	2.750	4.724	4.724	—	0.787	M18	4.9	
1910 40532135	-135	1	32	2.874	2.750	5.315	4.724	—	0.787	M18	5.4	
1910 40532150	-150	1	32	2.874	2.750	5.906	4.724	—	0.787	M18	5.8	
1910 40532165	-165	1	32	2.874	2.750	6.496	4.724	—	0.787	M18	6.3	
1910 40542105	CAT50 -CT42SA -105	1	42	3.465	2.750	4.134	4.724	—	0.787	M18	5.0	
1910 40542120	-120	1	42	3.465	2.750	4.724	4.724	—	0.787	M18	5.6	
1910 40542135	-135	1	42	3.465	2.750	5.315	4.724	—	0.787	M18	6.3	
1910 40542150	-150	1	42	3.465	2.750	5.906	4.724	—	0.787	M18	6.9	
1910 40542165	-165	1	42	3.465	2.750	6.496	4.724	—	0.787	M18	7.6	

- Use 2 piezas de los tornillos Allen M4 x 5 (S) para cerrar los orificios vacios en el portaherramienta cuando se use el refrigerante interno.
 - Al hacer su orden, indique el número de llaves inglesas que requiere. Las llaves inglesas "gratuitas" están limitadas al número de portaherramientas de fresado en su orden.
 - La tolerancia del zanco de las herramientas de corte debe ser de h7.
 - La velocidad permitida varía mucho según la rigidez del husillo en la máquina y del balance de la herramienta de corte. Aumente gradualmente la velocidad a partir de la baja y úselo en la velocidad adecuada.
- Use 2pcs. of M4 x 5 (S) hex. screw to close air holes on the holder when internal coolant is used.
 - When ordering, indicate number of spanners required. "No charge" spanners are limited to number of milling chucks on order.
 - Tolerance of cutting tool shank must be h7.
 - Permissible speed is greatly affected by the stiffness of the machine spindle and the balance of the cutting tool. Gradually increase from a low speed, and use at the proper speed.

Ejemplo para Ordenar - Ordering Example

CAT40 - CT 0750 SA - 90

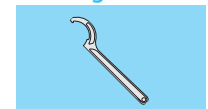
Interfaz y diámetro de husillo	Diámetro Interior	Longitud de Proyección
Shank size	I.D. (d)	Projection length (L)

Ejemplo para Ordenar - Ordering Example

CAT40 - CT 16 SA - 90

Interfaz y diámetro de husillo	Diámetro Interior	Longitud de Proyección
Shank size	I.D. (d)	Projection length (L)

Llave Inglesa Spanner
Pág. 073



Accesorios Accessories

Tornillo de retención
Stopper Bolt
BL (Pág.072)

Boquilla recta
Straight Collet
MC (Pág.070) | MCA (Pág.071)

Adaptador Morse
Morse Taper Adapter
MA (Pág.072) | MAB (Pág.072)

Adaptador Jacobs
Jacobs Adapter
JA (Pág.073) | JAB (Pág.073)

Longitud Mínima de inserción Min. chucking length

Sin boquilla MC - Without MC collet

D.I. del portaherramienta de fresado I.D. of Milling Chuck	Longitud mín de inserción Min. chucking length
16, 20	40
25, 32, 42	50

Con boquilla MC - With MC collet

D.I. de la boquilla Collet I.D.	Longitud mín de inserción Min. chucking length	
	MC	MC-C, MC-OH
6, 8	30	30
10, 12	40	40
16, 20	45	45
25	50	50
32	50	60