

CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

NT

BT50-CT32SA-105

SUPER TITE-LOCK MILLING

30

Jahre Spannkompetenz
Years clamping expertise

Das beste Fräser-Spannfutter aller Zeiten
The best Milling Chuck of all times

hochleistungs-werkzeugspannsysteme
high performance tooling systems

MADE BY INNOVATION

NT TOOL
www.nttooleurope.com

CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

SUPER-

Kraftvolle Zerspanung mit hoher Rundlaufgenauigkeit

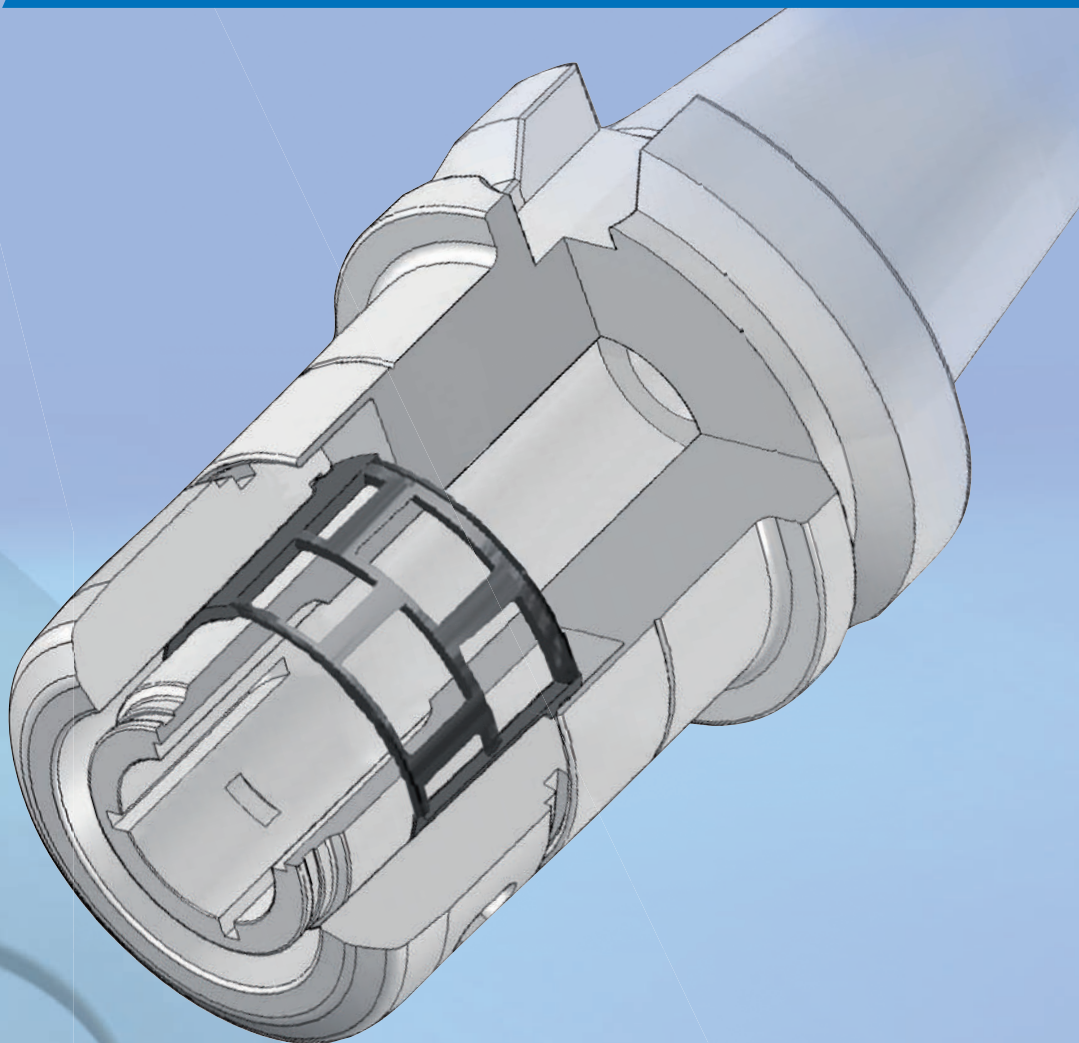
Die CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter verbinden in idealer Weise höchste Spannkraften und Radialsteifigkeit, Flexibilität im Spannbereich sowie hohe Rundlaufgenauigkeit.

Mehr Produktivität • Mehr Effizienz

Powerful machining
with high run out accuracy

CT-SA High Performance Milling Chucks combines unsurpassed clamping forces and high rigidity, flexible clamping range and high run out accuracy.

more productivity • more efficiency



Der "Super Tite-Lock"-Spannmechanismus mit Nadelrollen erzeugt unübertroffen hohe Spannkraften durch die symmetrische, elastische Verformung der Spannbohrung bei einfachster Bedienung.

Das Schneidwerkzeug wird hierdurch gleichmäßig zentrisch gespannt, so dass beste Rundlaufeigenschaften erreicht werden. Durch die verstärkte Spannmutter ergibt sich eine hohe Stabilität, die selbst extremen Radialbelastungen gewachsen ist und so hohe Zustellungen und damit Spannvolumen prozesssicher ermöglicht.

The "Super Tite-Lock" clamping mechanism with needle rollers generates unsurpassed high clamping forces by symmetrical, elastical deformation and is easy to operate. A cutting tool is clamped concentric to the centre axis thus good run out accuracy is achieved. The reinforced thickness of the clamping nut ensures no distortion even at heavy milling. Thus smooth milling operation is achieved without vibrations or slippage of the end mill.

CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

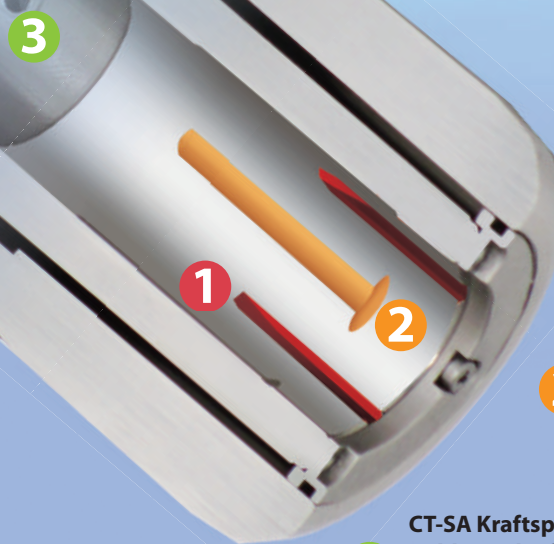
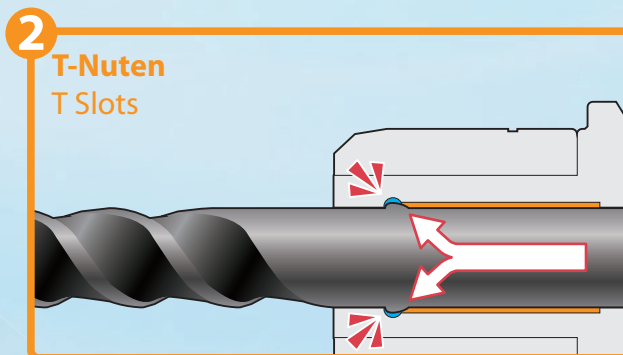
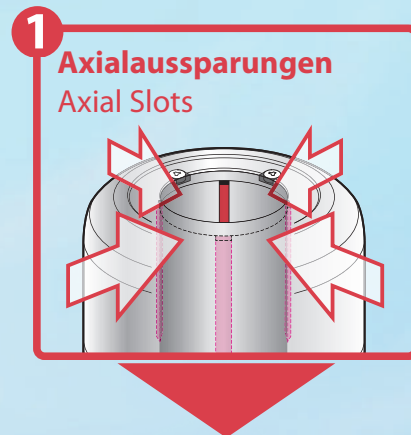
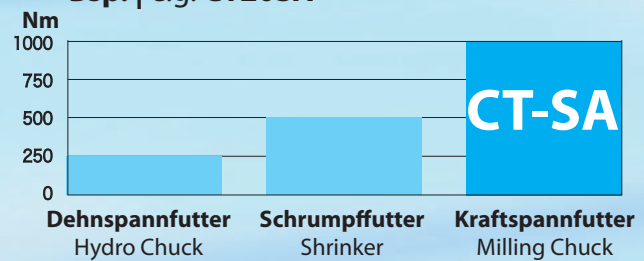
High Performance Milling Chuck

SUPER-

Die Leistung eines Werkzeughalters ist wesentlich davon abhängig wie fest der Werkzeugschaft gespannt ist. Hohe Spannkraften ergeben eine hohe Drehmomentübertragung und sorgen somit für eine prozesssichere Zerspanung. CT-SA Super Tite-Lock Kraftspannfutter übertragen kraftschlüssig extrem hohe Spannkraften kombiniert mit sehr guten Rundlaufeigenschaften. Dadurch sind höchste Zerspanleistungen auch in schwierigen Werkstoffen möglich. Im Vergleich zu Schrumpf- oder Hydro-Dehnspannfuttern werden deutlich höhere Drehmomente übertragen (s. Tabelle).

Performance of a toolholder depends largely on how tightly a cutting tool's shank is clamped. High clamping forces results in high transmissible torques and thus providing a reliable machining process. CT-SA Super Tite-Lock Milling Chucks transfer friction fit extremely high clamping forces combined with very good run out accuracy. This allows for highest cutting performances even in difficult-to-machine materials. Compared to Shrink fit Chucks or Hydraulic Chucks considerably higher clamping forces may be transmitted (see table).

Bsp. | e.g. CT20SA



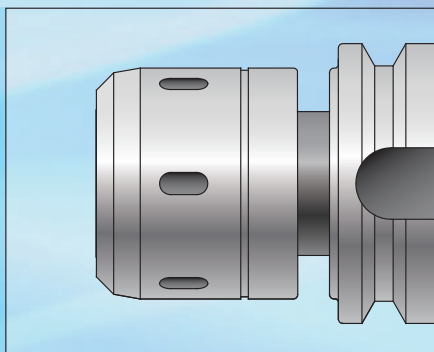
1 Axialaussparungen erhöhen die Spannkraft und verhindern das 'Durchrutschen' des Schneidwerkzeuges.
Axial Slots increases the clamping force and prevents tool rotation.

2 T-Nuten reduzieren die Gefahr des Fräserauszugs und halten die Spannflächen trocken.
T Slots minimizes risk of milling cutter being pulled out and keeps clamping area dry.

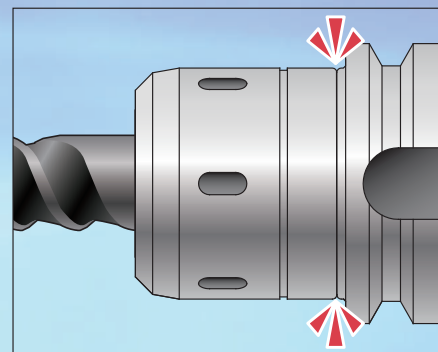
3 CT-SA Kraftspannfutter sind für die innere Kühlmittelzufuhr komplett durchbohrt.
CT-SA Milling Chucks are completely through bored for inner coolant supply.

Hohe Radialsteifigkeit durch wiederholgenaue Spannung gegen eine Plananlage verhindert die Auslenkung und sichert eine hohe Bearbeitungsgenauigkeit sowie lange Werkzeugstandzeiten.

High radial rigidity due to the face contact prevents lateral breaking away and ensures high machining accuracy as well as long tool life.



Vor dem Spannen
Before Clamping



Nach dem Spannen
After Clamping

Schwingungsdämpfung

Der "Super Tite-Lock" Mechanismus absorbiert Schwingungen und ermöglicht somit beste Bearbeitungsergebnisse und lange Werkzeugstandzeiten.



Vibration damping

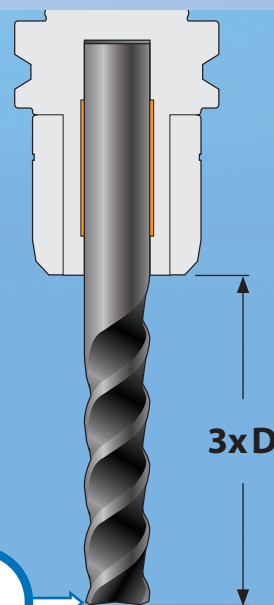
The "Super Tite-Lock" mechanism absorbs vibrations thus improving machining quality and longer tool life.

Präzise

Der Rundlauf entscheidet maßgeblich über Präzision der Werkstücke sowie der Werkzeugstandzeit. Erst ein guter Rundlauf ermöglicht den gleichmäßigen Schneideneingriff und damit eine schwingungsarme Zerspanung und lange Werkzeugstandzeiten. Nicht zuletzt schont ein guter Rundlauf die Maschinenspindel und vermeidet so vorzeitigen Verschleiß oder unnötigen Maschinenstillstand.

Precise

Run out accuracy of a toolholder is the most decisive criteria to influence tool life and precision of a work piece. Only a good run out ensures uniform cutting action and thus a smooth machining process and long tool life. Finally, a good run out protects machine spindle and prevents premature wear or unnecessary machine downtimes.



Rundlaufgenauigkeit:
Run out accuracy:

0.005 mm/3xD



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

Hohe Flexibilität

Direktspannung, Durchmesser-Reduzierung mittels Spannhülsen oder mit zylindrischen Verlängerungen.

Alles ist möglich !

Das bedeutet:

- Hohe Flexibilität
- Kostenersparnis

High flexibility

Direct clamping, use of MC Collets or tool extensions.

Everything is possible !

This means:

- High flexibility
- Cost savings



EM-Verlängerung-Flex Chuck

EM-Verlängerungen sind die optimale Erweiterung, wenn es um Bearbeitungen in engen Werkstückstellen geht. Bohren, Reiben oder Schlichten - EM-Verlängerungen gibt es in verschiedenen Baugrößen und Spannbereichen, die für den Einsatz in CT-SA Kraftspannfuttern abgestimmt sind. Besonders vorteilhaft: EM-Verlängerungs-Sets, die eine Grundaufnahme und verschiedene Spannzangen mit Spannschlüssel enthalten.

EM-Extensions-Flex Chuck

EM-Extensions are the optimal solution, when it comes to machining in tight work piece areas. Drilling, Reaming or Finishing - EM-Extensions are available in various sizes and clamping ranges, designed for use with CT-SA Milling Chucks. Particularly advantageous: EM-Extensions-Sets, including an Extension, various collets and a spanner.

Flexibilität im Spannbereich

Großer Spannbereich

Mittels Spannhülsen können mit einer Aufnahme verschiedene Schaftdurchmesser gespannt werden. Dadurch hohe Flexibilität und Kostenersparnis.

Flexible clamping range

Large clamping range

By using Straight Collets several shank diameter can be clamped in one single milling chuck. This makes CT-SA a flexible and cost saving solution.



MC



MC-OH



MC-C

Innenkühlung leicht gemacht

Kühlmittelzufuhr durch die Spindel oder mittels Spannhülsen:

Typ MC-OH für die zentrale Kühlmittelzufuhr oder Typ MC-C für die seitliche Kühlmittelzufuhr.

Es sind KEINE zusätzlichen Dichtmaterialien notwendig.

Easy coolant supply

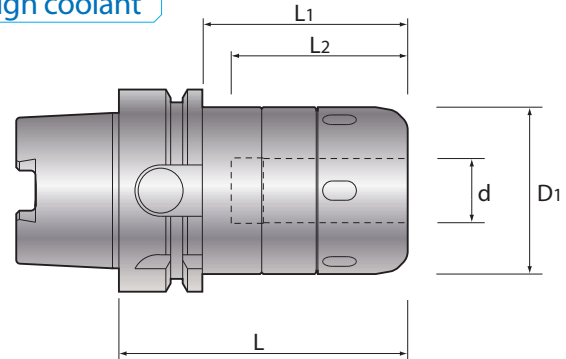
Inner coolant supply through machine spindle or by using MC-Collets:

Type MC-OH for inner coolant supply or type MC-C for side-through coolant.

NO additional sealing are necessary.

CTS-C Hochleistungs-Kraftspannfutter High Performance Milling Chuck

Coolant Jet Series mit Peripheriekühlung
with side-through coolant



HSK63A

DIN 69893 | ISO 12164

4.0
20.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



SK40

DIN 69871 | ISO 7388-1

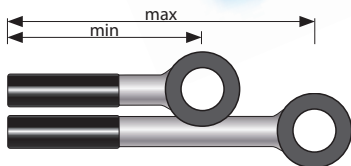
Halter Holder	d	D1	L	L1	L2		
HSK63A -CT20S -90C	20	52	90	64	60	MC20-d	HS-2-20
SK40 -CT20S -90C	20	52	90	-	60	MC20-d	HS-2-20

- Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen (im Lieferumfang enthalten)
- HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten
- HSK ohne Bohrung für Handspannung
- Mit ID-Chip Bohrung

- Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed (included in delivery)
- HSK-Coolant pipe included in delivery
- HSK without holes for manual clamping
- With ID-Chip hole

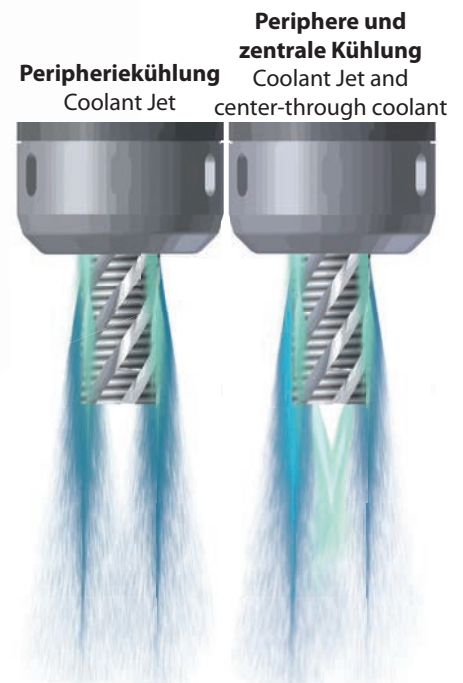
- **Optimale Kühlung bis an die Schneide**
- **Mehr Prozesssicherheit**
- **Erhöhte Standzeiten**
- **Keine Späneknäuel**

- Coolant supply directly to the cutting edge
- Better process reliability
- Extended tool life
- Eliminate chip balls



Spannhülsen für Peripheriekühlung
Straight Collets for side-through coolant
ø: 4.0|6.0|8.0|10.0|12.0|16.0 mm

MC-C



RS

RS Rollenschlüssel | Teleskopausführung
RS Roller Spanner | Telescope type

Halter Holder		min. max.
CT20SA	RS-20	250-370
CT25SA	RS-25	280-400
CT32SA	RS-32	280-400

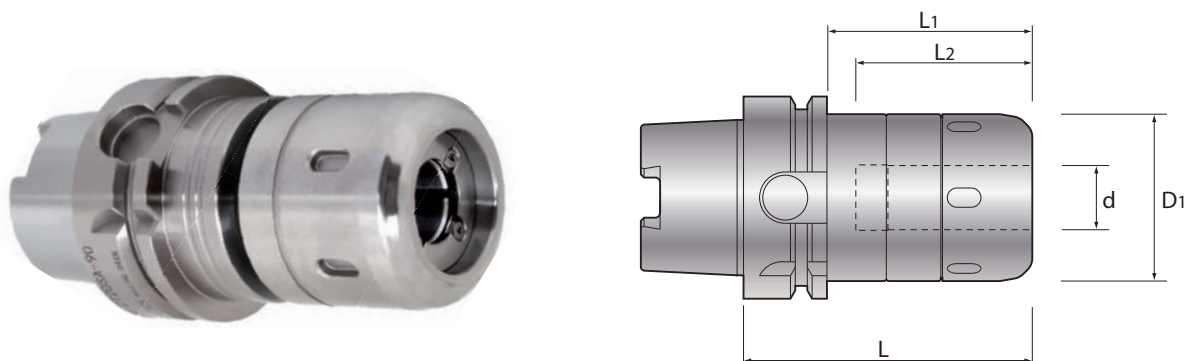


Unsere Rollenschlüssel mit Teleskopgriff ermöglichen die schnelle und sichere Werkzeugschließung ohne Verletzungsgefahr.

Our Roller Spanners with telescopic handle ensures fast and secure tool clamping without risk of injury.

CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



HSK40A

DIN 69893 | ISO 12164



Halter Holder		d	D1	L	L2		
HSK40A	-CT16SA -75 ¹	16	45	75	50	MC16-d	HS-1-16
	-90	16	45	90	60	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA -90	20	52	90	60	MC20-d	HS-2-20
	-105	20	52	105	60	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105	25	61	105	60	MC25-d	HS-2.5-25

HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.

HSK ohne Bohrung für Handspannung.

¹ Nicht einsetzbar auf bestimmten BAZ.

HSK-Coolant pipe included in delivery.

HSK without holes for manual clamping.

¹ Not suitable for certain M/C.

HSK50A

DIN 69893 | ISO 12164



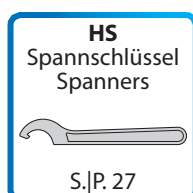
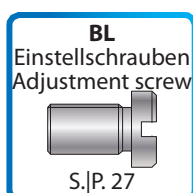
Halter Holder		d	D1	L	L2		
HSK50A	-CT16SA -90	16	45	90	60	MC16-d	HS-1-16
	-90	20	52	90	60	MC20-d	HS-2-20
	-CT20SA -105	20	52	105	60	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105	25	61	105	75	MC25-d	HS-2.5-25

HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.

HSK ohne Bohrung für Handspannung.

HSK-Coolant pipe included in delivery.

HSK without holes for manual clamping.



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

HSK63A

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
32.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



MMS
MQL



Halter Holder		d	D1	L	L1	L2		
HSK63A	-CT16SA -75	16	45	75	49	47	MC16-d	HS-1-16
	-90	16	45	90	64	60	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA -75 ¹	20	52	75	49	49	MC20-d-SL	HS-2-20
	-90	20	52	90	64	60	MC20-d	HS-2-20
	-105	20	52	105	79	75	MC20-d	HS-2-20
	-135	20	52	135	109	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105	25	61	105	-	75	MC25-d	HS-2.5-25
	-120	25	61	120	-	75	MC25-d	HS-2.5-25
	-135	25	61	135	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA -105	32	73	105	-	75	MC32-d	HS-3-32
	-120	32	73	120	-	90	MC32-d	HS-3-32
	-150	32	73	150	-	120	MC32-d	HS-3-32

HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.
HSK ohne Bohrung für Handspannung.

¹ MC20-d-SL Spannhülsen: Seite 11

HSK-Coolant pipe included in delivery.
HSK without holes for manual clamping.

¹ MC20-d-SL Straight Collets: Page 11

HSK80A

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
32.0

0.005
3x D

max
15.000
min⁻¹



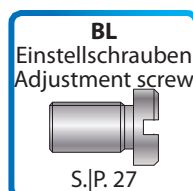
MMS
MQL



Halter Holder		d	D1	L	L1	L2		
HSK80A	-CT20SA -105	20	52	105	79	70	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105	25	61	105	79	70	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA -120	32	73	120	-	85	MC32-d	HS-3-32

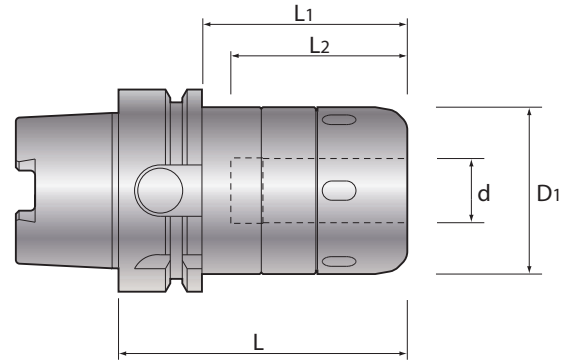
HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.
HSK ohne Bohrung für Handspannung.

HSK-Coolant pipe included in delivery.
HSK without holes for manual clamping.



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



HSK100A

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
42.0

0.005
3x D

max
15.000
min⁻¹



MMS
MQL



Halter Holder			d	D1	L	L1	L2		
HSK100A	-CT16SA	-90	16	45	90	-	55	MC16-d	HS-1-16
		-105	16	45	105	-	70	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-90 ¹	20	52	90	-	55	MC20-d-SL	HS-2-20
		-105	20	52	105	-	70	MC20-d	HS-2-20
		-120	20	52	120	-	80	MC20-d	HS-2-20
		-135	20	52	135	-	80	MC20-d	HS-2-20
		-150	20	52	150	-	80	MC20-d	HS-2-20
		-CT25SA	-90 ¹	25	61	90	61	55	MC25-d-SL
	-105		25	61	105	-	70	MC25-d	HS-2.5-25
	-120		25	61	120	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-135		25	61	135	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-150		25	61	150	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-90 ¹	32	73	90	61	55	MC32-d-SL	HS-3-32
		-105	32	73	105	76	70	MC32-d	HS-3-32
		-120	32	73	120	91	85	MC32-d	HS-3-32
		-135	32	73	135	106	100	MC32-d	HS-3-32
		-150	32	73	150	121	115	MC32-d	HS-3-32
	-CT42SA	-105 ²	42	88	105	-	70	MC42-d	HS-4-42
		-120	42	88	120	-	85	MC42-d	HS-4-42
		-135	42	88	135	-	100	MC42-d	HS-4-42
		-150	42	88	150	-	110	MC42-d	HS-4-42
		-165	42	88	165	-	120	MC42-d	HS-4-42

HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.

HSK ohne Bohrung für Handspannung.

¹ MC20-d-SL Spannhülsen: Seite 11

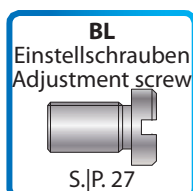
² Keine MC-Spannhülsen einsetzbar, nur Direktspannung.

HSK-Coolant pipe included in delivery.

HSK without holes for manual clamping.

¹ MC20-d-SL Straight Collets: Page 11

² MC Straight Collets cannot be used, only direct chucking.



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

HSK125A

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
32.0

0.005
3x D

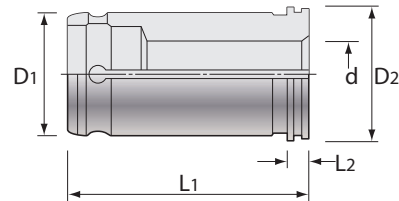
max
10.000
min⁻¹



Halter Holder		d	D1	L	L1	L2		
HSK125A	-CT20SA -120	20	52	120	-	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -120	25	61	120	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA -120	32	73	120	91	85	MC32-d	HS-3-32

HSK-Kühlmittelrohr im Lieferumfang enthalten.
HSK ohne Bohrung für Handspannung.

HSK-Coolant pipe included in delivery.
HSK without holes for manual clamping.

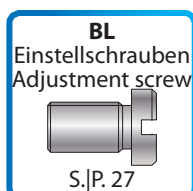


MC-OH SL

MC-OH SL Spannhülsen | für innere Kühlmittelzufuhr.

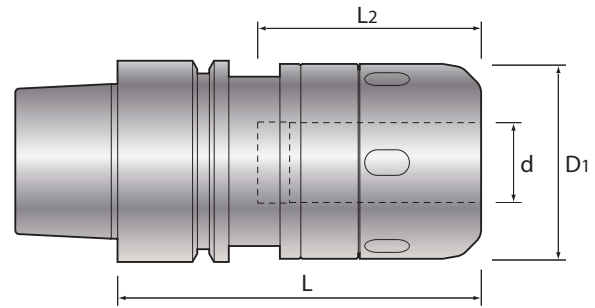
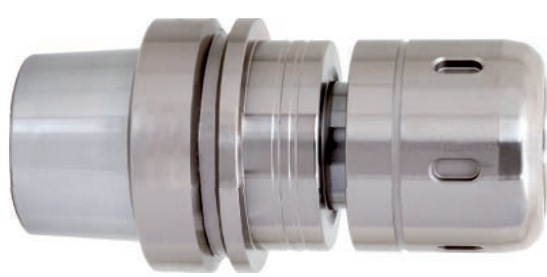
MC-OH SL Straight Collets | for inner coolant supply.

Hülse Collet		D1	D2	L1	L2	d				
MC	20-d -OH SL	20	24	50	4	6	8	10	12	16



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



HSK40E

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
25.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



Halter Holder			d	D1	L	L2		
HSK40E	-CT16SA	-75	16	45	75	55	MC16-d	HS-1-16
		-90	16	45	90	70	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-90	20	52	90	70	MC20-d	HS-2-20
		-105	20	52	105	85	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-105	25	61	105	85	MC25-d	HS-2.5-25

HSK50E

DIN 69893 | ISO 12164

3.0
25.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



Halter Holder			d	D1	L	L2		
HSK50E	-CT16SA	-90	16	45	90	64	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-90	20	52	90	64	MC20-d	HS-2-20
		-105	20	52	105	79	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-105	25	61	105	79	MC25-d	HS-2.5-25

HSK63E

DIN 69893 | ISO 12164

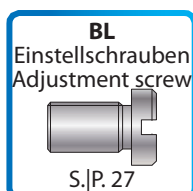
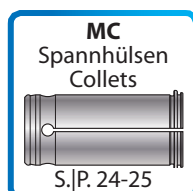
3.0
32.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹

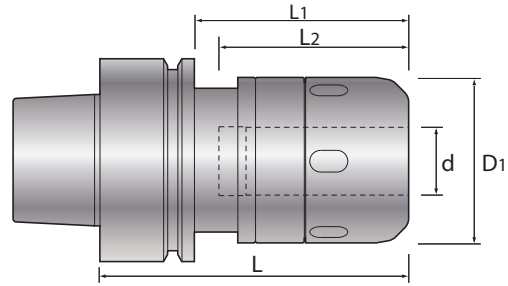


Halter Holder			d	D1	L	L2		
HSK63E	-CT20SA	-105	20	52	105	75	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-105	25	61	105	75	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-105	32	73	105	75	MC32-d	HS-3-32



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

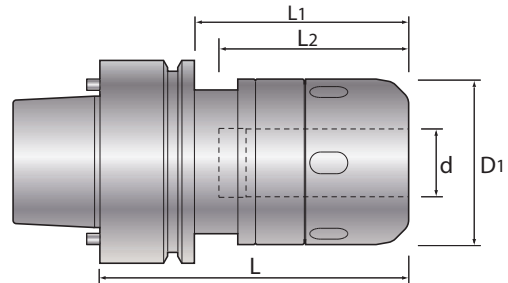


HSK63F

DIN 69893 | ISO 12164



Halter Holder		d	D1	L	L1	L2		
HSK63F	-CT20SA -105	20	52	105	79	75	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105	25	61	105	79	75	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA -105	32	73	105	79	75	MC32-d	HS-3-32



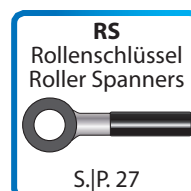
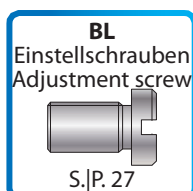
HSK80F

DIN 69893 | ISO 12164



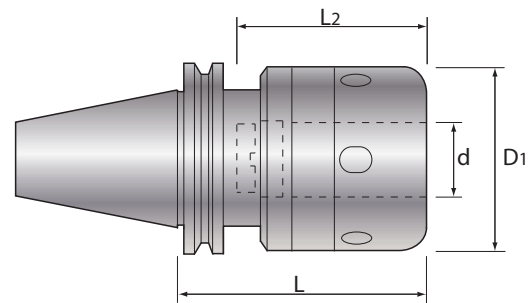
MAKINO MAG SERIES

Halter Holder		d	D1	L	L1	L2		
HSK80F	-CT16SA -75	16	45	75	49	47	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA -75	20	52	75	49	47	MC20-d	HS-2-20
	-CT20SA -90	20	52	90	64	60	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105	25	61	105	-	75	MC25-d	HS-2.5-25



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



SK30

DIN 69871 | ISO 7388-1

3.0
20.0

0.005
3x D

max
15.000
min⁻¹

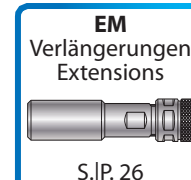
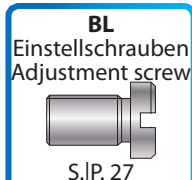
Form
AD



Halter Holder			d	D1	L	L2		
SK30	-CT16SA	-90	16	45	90	65	MC16-d	HS-1-16
		-105	16	45	105	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-90	20	52	90	80	MC20-d	HS-2-20
		-105	20	52	105	80	MC20 -d	HS-2-20

Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen (im Lieferumfang enthalten)

Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed. (incl. in delivery)



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

SK40

DIN 69871 | ISO 7388-1

3.0
32.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹

Form
AD



Halter Holder		d	D1	L	L2		
SK40	-CT16SA -90	16	45	90	65	MC16-d	HS-1-16
	-75 ²	20	52	75	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT20SA -90 ¹	20	52	90	80	MC20-d	HS-2-20
	-105	20	52	105	80	MC20-d	HS-2-20
	-120	20	52	120	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA -105 ¹	25	61	105	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-135	25	61	135	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA -105 ¹	32	73	105	85	MC32-d	HS-3-32
	-120	32	73	120	85	MC32-d	HS-3-32
	-135	32	73	135	120	MC32-d	HS-3-32

Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen (im Lieferumfang enthalten)

¹ Lagerstandard mit Form B

² Ohne Freistich nach DIN 69871 vor dem Greiferbund

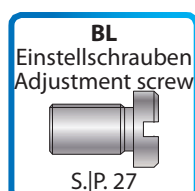
³ Für bestimmte BAZ nicht einsetzbar

Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed. (incl. in delivery)

¹ Form B Standard

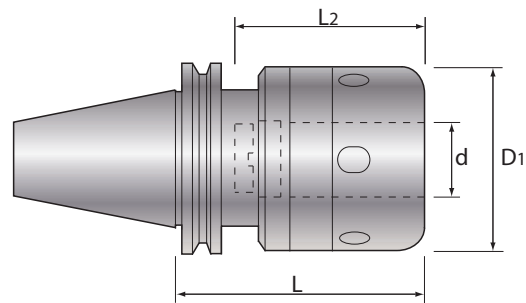
² Without undercut (DIN 69871) before flange

³ Not suitable for certain M/C



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



SK50

DIN 69871 | ISO 7388-1

3.0
42.0

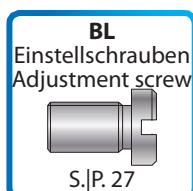
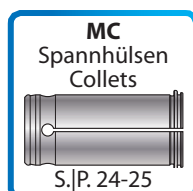
0.005
3x D

max
15.000
min⁻¹

Form
AD



Halter Holder			d	D1	L	L2		
SK50	-CT16SA	-90	16	45	90	65	MC16-d	HS-1-16
		-105 ¹	16	45	105	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-90	20	52	90	80	MC20-d	HS-2-20
		-105 ¹	20	52	105	80	MC20-d	HS-2-20
		-135	20	52	135	80	MC20-d	HS-2-20
		-165	20	52	165	80	MC20-d	HS-2-20
		-200	20	52	200	80	MC20-d	HS-2-20
		-250	20	52	250	80	MC20-d	HS-2-20
		-300	20	52	300	80	MC20-d	HS-2-20
		-CT25SA	-105 ¹	25	61	105	80	MC25-d
	-135		25	61	135	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-165		25	61	165	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-200		25	61	200	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-250		25	61	250	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-300		25	61	300	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-95	32	73	95	120	MC32-d	HS-3-32
		-105 ¹	32	73	105	120	MC32-d	HS-3-32
		-120	32	73	120	120	MC32-d	HS-3-32
		-135	32	73	135	120	MC32-d	HS-3-32
		-150	32	73	150	120	MC32-d	HS-3-32
		-165	32	73	165	120	MC32-d	HS-3-32
		-200	32	73	200	120	MC32-d	HS-3-32
		-250	32	73	250	120	MC32-d	HS-3-32
		-300	32	73	300	120	MC32-d	HS-3-32



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

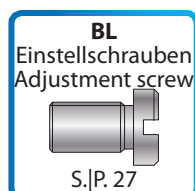
Halter Holder			d	D1	L	L2		
SK50	CT42SA	-105	42	88	105	120	MC42-d	HS-4-42
		-120	42	88	120	120	MC42-d	HS-4-42
		-135	42	88	135	120	MC42-d	HS-4-42
		-150	42	88	150	120	MC42-d	HS-4-42
		-165	42	88	165	120	MC42-d	HS-4-42
		-200	42	88	200	120	MC42-d	HS-4-42
		-250	42	88	250	120	MC42-d	HS-4-42
		-300	42	88	300	120	MC42-d	HS-4-42

Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen. (im Lieferumfang enthalten)

¹ Lagerstandard mit Form B

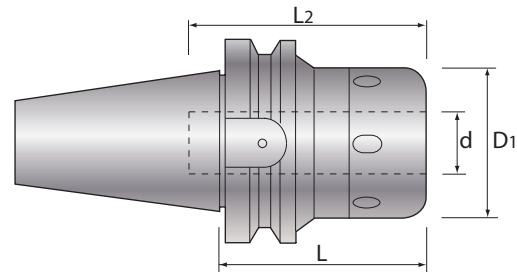
Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed. (incl. in delivery)

¹ Form B Standard



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



BT30

JIS B6339

3.0
32.0

0.005
3x D

max
15.000
min⁻¹

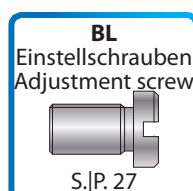
Form
AD



Halter Holder			d	D1	L	L2		
BT30	-CT16SA	-75	16	45	75	65	MC16-d	HS-1-16
		-90	16	45	90	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-75	20	52	75	65	MC20-d	HS-2-20
		-90	20	52	90	80	MC20-d	HS-2-20
		-105	20	52	105	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-90	25	61	90	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-105	25	61	105	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-90	32	73	90	68	MC32-d	HS-3-32

Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen. (im Lieferumfang enthalten)

Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed. (incl. in delivery)



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

BT40

JIS B6339

3.0
32.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹

Form
AD



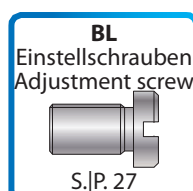
Halter Holder			d	D1	L	L2		
BT40	-CT16SA	-75	16	45	75	65	MC16-d	HS-1-16
		-90	16	45	90	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-75	20	52	75	75	MC20-d	HS-2-20
		-90 ¹	20	52	90	80	MC20-d	HS-2-20
		-105	20	52	105	80	MC20-d	HS-2-20
		-120	20	52	120	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-90	25	61	90	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-105 ¹	25	61	105	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-120	25	61	120	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-135	25	61	135	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-90	32	73	90	76	MC32-d	HS-3-32
		-105 ¹	32	73	105	85	MC32-d	HS-3-32
		-120	32	73	120	85	MC32-d	HS-3-32
		-135	32	73	135	120	MC32-d	HS-3-32

Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen. (im Lieferumfang enthalten)

¹ Lagerstandard mit Form B

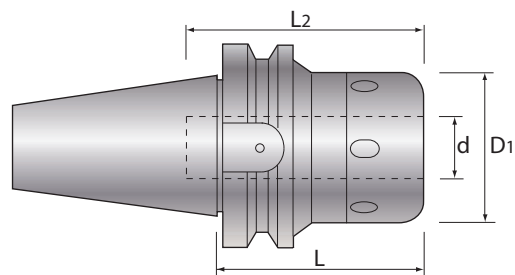
Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed. (incl. in delivery)

¹ Form B Standard



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



BT50

JIS B6339

3.0
32.0

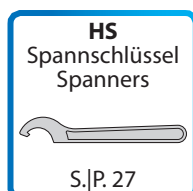
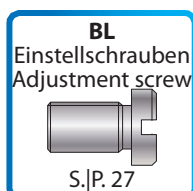
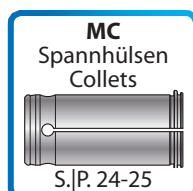
0.005
3x D

max
15.000
min⁻¹

Form
AD



Halter Holder			d	D1	L	L2		
BT50	-CT16SA	-90	16	45	90	65	MC16-d	HS-1-16
		-105	16	45	105	65	MC16-d	HS-1-16
		-135	16	45	135	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-90	20	52	90	80	MC20-d	HS-2-20
		-105 ¹	20	52	105	80	MC20-d	HS-2-20
		-120	20	52	120	80	MC20-d	HS-2-20
		-135	20	52	136	80	MC20-d	HS-2-20
		-165	20	52	165	80	MC20-d	HS-2-20
		-200	20	52	200	80	MC20-d	HS-2-20
		-250	20	52	250	80	MC20-d	HS-2-20
		-300	20	52	300	80	MC20-d	HS-2-20
		-CT25SA	-105 ¹	25	61	105	80	MC25-d
	-120		25	61	120	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-135		25	61	135	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-165		25	61	165	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-200		25	61	200	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-250		25	61	250	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-300		25	61	300	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-95	32	73	95	120	MC32-d	HS-3-32
		-105 ¹	32	73	105	120	MC32-d	HS-3-32
		-120	32	73	120	120	MC32-d	HS-3-32
		-135	32	73	135	120	MC32-d	HS-3-32
		-150	32	73	150	120	MC32-d	HS-3-32
		-165	32	73	165	120	MC32-d	HS-3-32
		-200	32	73	200	120	MC32-d	HS-3-32
		-250	32	73	250	120	MC32-d	HS-3-32
		-300	32	73	300	120	MC32-d	HS-3-32



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck

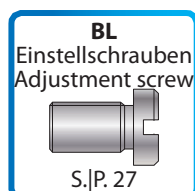
Halter Holder			d	D1	L	L2		
BT50	-CT42SA	-95	42	88	95	120	MC42-d	HS-4-42
		-105	42	88	105	120	MC42-d	HS-4-42
		-120	42	88	120	120	MC42-d	HS-4-42
		-135	42	88	135	120	MC42-d	HS-4-42
		-150	42	88	150	120	MC42-d	HS-4-42
		-165	42	88	165	120	MC42-d	HS-4-42
		-200	42	88	200	120	MC42-d	HS-4-42
		-250	42	88	250	120	MC42-d	HS-4-42
		-300	42	88	300	120	MC42-d	HS-4-42

Bei Verwendung mit innerer Kühlmittelzufuhr die Luftaustrittsbohrungen mit zwei Schrauben M4x5 verschließen. (im Lieferumfang enthalten)

¹ Lagerstandard mit Form B

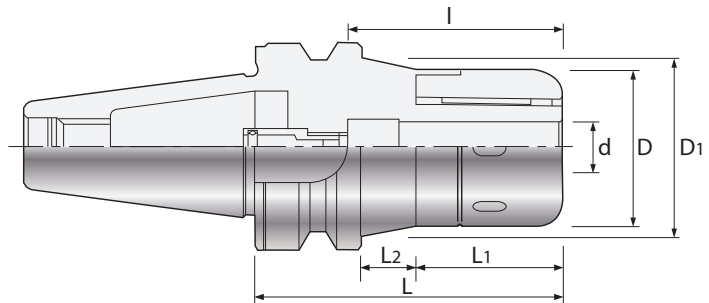
Hex-head screws M4x5 are necessary to plug air hole for center through coolant feed. (incl. in delivery)

¹ Form B Standard



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

High Performance Milling Chuck



BBT

Mit Plananlage
& Hohlsteilkegel
With 2Face-Contact
& Hollow shank

JIS B6339

3.0
42.0

0.005
3x D

max
20.000
min⁻¹



Form
AD

auch mit | **with**
DIN 69871
verfügbar | **available**

Halter Holder			d	D	D1	L	L1	L2	I		
BBT-AHO30	-CT16SA	-75	16	45	-	75	-	-	55	MC16-d	HS-1-16
		-90	16	45	-	90	-	-	70	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-75 ¹	20	52	-	75	-	-	55	MC20-d	HS-2-20
		-90	20	52	-	90	-	-	70	MC20-d	HS-2-20
		-105	20	52	-	105	-	-	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-90 ¹	25	61	-	90	-	-	70	MC25-d	HS-2.5-25
		-105	25	61	-	105	-	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-90 ¹	32	68	-	90	-	-	68	MC32-d	HS-3-32

¹ Nicht einsetzbar auf bestimmten BAZ.

¹ Take precautions against ATC.

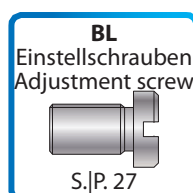
Halter Holder			d	D	D1	L	L1	L2	I		
BBT-AHO40	-CT16SA	-75	16	45	-	75	-	-	60	MC16-d	HS-1-16
		-90	16	45	-	90	-	-	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-75	20	52	-	75	-	-	60	MC20-d	HS-2-20
		-90	20	52	-	90	-	-	75	MC20-d	HS-2-20
		-105	20	52	-	105	-	-	80	MC20-d	HS-2-20
		-120 ²	20	52	-	120	-	-	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-90	25	61	-	90	-	-	75	MC25-d	HS-2.5-25
		-105	25	61	-	105	-	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-120 ²	25	61	-	120	-	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-135 ²	25	61	-	135	-	-	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-90 ¹	32	73	-	90	-	-	75	MC32-d	HS-3-32
		-105	32	73	-	105	-	-	85	MC32-d	HS-3-32
		-120 ²	32	73	-	120	-	-	90	MC32-d	HS-3-32
		-135 ²	32	73	-	135	-	-	105	MC32-d	HS-3-32

¹ Nicht einsetzbar auf bestimmten BAZ.

² Einstellschraube Typ BL kann eingesetzt werden.

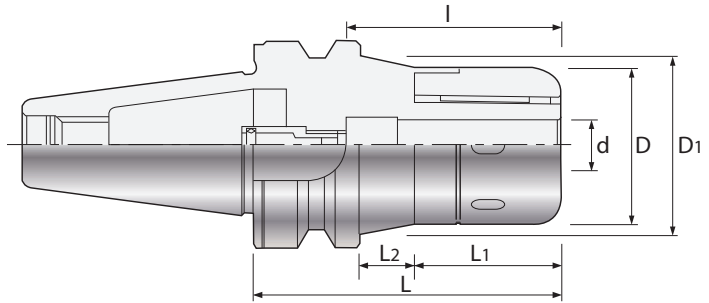
¹ Take precautions against ATC.

² Stopper bolt type BL can be used.



CT-SA Hochleistungs-Kraftspannfutter

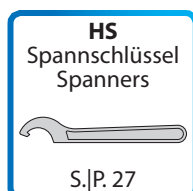
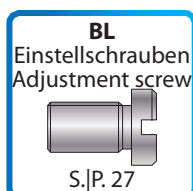
High Performance Milling Chuck



Halter Holder			d	D	D ₁	L	L ₁	L ₂	I		
BBT-AHO50	-CT16SA	-90	16	45	58	90	45	7	65	MC16-d	HS-1-16
		-105 ²	16	45	70	105	45	22	65	MC16-d	HS-1-16
	-CT20SA	-90	20	52	65	90	45	7	65	MC20-d	HS-2-20
		-105	20	52	65	105	60	7	80	MC20-d	HS-2-20
		-120 ²	20	52	70	120	58	24	80	MC20-d	HS-2-20
		-135 ²	20	52	73	135	58	39	80	MC20-d	HS-2-20
	-CT25SA	-105	25	61	82	105	56	11	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-120 ²	25	61	82	120	56	26	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-135 ²	25	61	83	135	56	41	80	MC25-d	HS-2.5-25
		-165 ²	25	61	86	165	56	71	80	MC25-d	HS-2.5-25
	-CT32SA	-95	32	73	-	95	-	-	75	MC32-d	HS-3-32
		-105	32	73	-	105	-	-	85	MC32-d	HS-3-32
		-120	32	73	87	120	56	26	100	MC32-d	HS-3-32
		-135	32	73	88	135	56	41	105	MC32-d	HS-3-32
		-150 ²	32	73	87	150	56	56	110	MC32-d	HS-3-32
		-165 ²	32	73	86	165	56	71	120	MC32-d	HS-3-32
	-CT42SA	-95	42	88	-	95	-	-	75	MC42-d	HS-4-42
		-105	42	88	-	105	-	-	85	MC42-d	HS-4-42
		-120	42	88	-	120	-	-	100	MC42-d	HS-4-42
		-135	42	88	-	135	-	-	105	MC42-d	HS-4-42
		-150 ²	42	88	-	150	-	-	110	MC42-d	HS-4-42
		-165 ²	42	88	-	165	-	-	120	MC42-d	HS-4-42

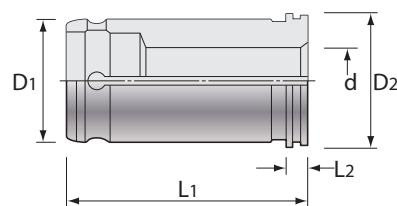
² Einstellschraube Typ BL kann eingesetzt werden.
IKZ nur unter Verwendung des AHO-Anzugsbolzen
mit Kühlmittelrohr möglich.

² Stopper bolt type BL can be used.
Inner coolant supply only possible by using
AHO-Retention stud with coolant pipe.



CT-SA Spannhülsen für Kraftspannfutter

Straight Collets for Milling Chucks

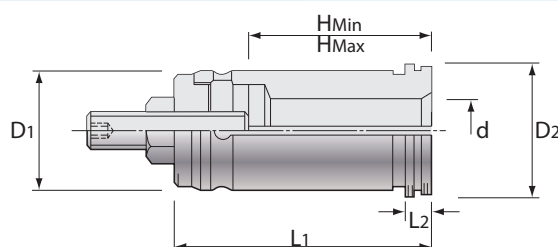


MC

MC Spannhülsen | dienen zur Reduzierung des Spanndurchmessers.
Das erhöht die Flexibilität und reduziert die Kosten.

MC Straight Collets | enables you to clamp several shank diameters in one Milling Chuck. This makes the Milling Chuck flexible and saves costs.

Hülse Collet	D1	D2	L1	L2	d											
MC	-16-d	16	19	50	4	-	-	6	8	10	12	-	-	-	-	-
	-20-d	20	24	60	4	-	4	6	8	10	12	14	16	18	-	-
	-20-d	20	24	60	4	3	5	7	9	11	13	15	17	-	-	-
	-25-d	25	29	60	4	-	-	6	8	10	12	-	16	-	20	-
	-32-d	32	36	72	4	-	4	6	8	10	12	14	16	18	20	25
	-42-d	42	47	85	4	-	-	6	8	10	12	-	16	-	20	25



MC-A

MC-A Spannhülsen | mit Stellschraube zur Einstellung der Auskraglänge.

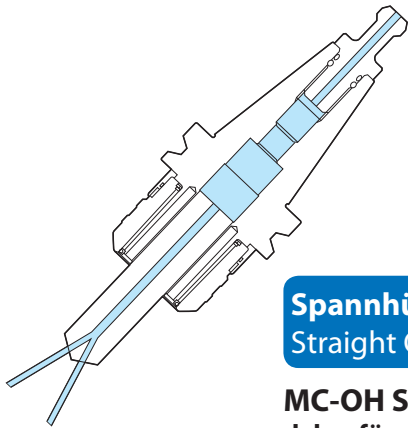
MC-A Straight Collets | with a bolt to adjust the tool-length.

Hülse Collet	D1	D2	L1	L2	HMAX	d											
MC-A	-16-d	16	19	55	4	45	6	8	10	12	-	-	-	-	-	-	-
	-20-d	20	24	65	4	55	6	8	10	12	16	-	-	-	-	-	-
	-25-d	25	29	65	4	55	6	8	10	12	16	20	-	-	-	-	-
	-32-d	32	36	79	4	66	6	8	10	12	16	20	25	-	-	-	-
	-42-d	42	47	92	4	79	6	8	10	12	16	20	25	32	-	-	-

Hülse Collet	HMIN							
	D1	6	8	10	12	16	20	25
MC-A	16	24	25	29	35	-	-	-
	20	22	28	29	35	39	-	-
	25	22	28	29	35	39	39	-
	32	27	29	36	35	39	39	49
	42	27	33	35	43	39	39	49

CT-SA Spannhülsen für Kraftspannfutter

Straight Collets for Milling Chucks



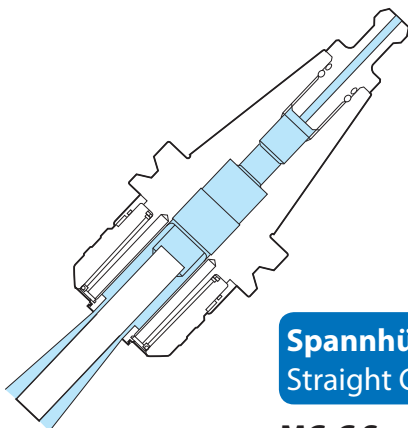
Spannhülsen für innere Kühlmittelzufuhr
Straight Collets for inner coolant supply

MC-OH

MC-OH Spannhülsen | dichten durch kurze Schlitzte vollständig ab und sind daher für den Einsatz von Werkzeugen mit inner Kühlmittelzufuhr geeignet. Es werden keine zusätzlichen Dichtmaterialien benötigt (Verschleiß).

MC-OH Straight Collets | completely sealed by short slots for the use of cutting tools with inner coolant supply. No additional seals are necessary (wear down).

Hülse Collet	D1	D2	L1	L2	d											
MC	-16-d-OH	16	19	50	4	-	6	8	10	12	-	-	-	-	-	-
	-20-d-OH	20	24	60	4	4	6	8	10	12	14	16	18	-	-	-
	-20-d-OH	20	24	60	4	5	7	9	11	13	15	17	-	-	-	-
	-25-d-OH	25	29	60	4	-	6	8	10	12	-	16	-	20	-	-
	-32-d-OH	32	36	72	4	4	6	8	10	12	14	16	18	20	25	-
	-42-d-OH	42	47	85	4	-	6	8	10	12	-	16	-	20	25	32



Spannhülsen für Peripheriekühlung
Straight Collets for side-through coolant

MC-C

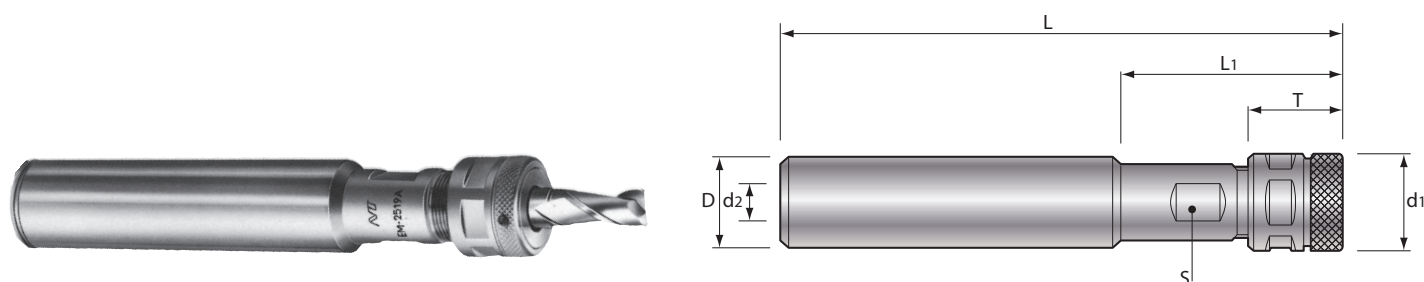
MC-C Spannhülsen | dichten durch kurze Schlitzte vollständig ab. Zwei in der Innenbohrung angebrachte Kühlmittelnuten erlauben eine effektive Kühlung der Schneidenperipherie.

MC-C Straight Collets | completely sealed by short slots. Two additional nozzels allow an effective side-through coolant.

Hülse Collet	D1	D2	L1	L2	d											
MC	-16-d-C	16	19	50	4	-	6	8	10	12	-	-	-	-	-	-
	-20-d-C	20	24	60	4	4	6	8	10	12	14	16	-	-	-	-
	-25-d-C	25	29	60	4	-	6	8	10	12	-	16	-	20	-	-
	-32-d-C	32	36	72	4	4	6	8	10	12	14	16	18	20	25	-
	-42-d-C	42	47	85	4	-	6	8	10	12	-	16	-	20	25	32

EM Verlängerung Flex Chuck

Extension Flex Chuck



EM-19|28

Halter
Holder

Halter Holder	Spannbereich Chuck range	D	d1	d2	L	L1	T	S Spannfläche Flat
EM	-2019A	3.0-10.0	20	26	11.5	125	50	17
	-2528A	3.0-16.0	25	36	11.5	125	60	22
	-3228A	3.0-16.0	32	36	17.5	150	60	22

EM-19|28

Set-Inhalt | 1x Halter, 5x Spannzangen, 1x Spannmutter, 1x Spannschlüssel
Contents of Set | 1x holder, 5x collets, 1x cap nut, 1x spanner

Verlängerung Extension	Satz Set	Spannmutter mit - zange Cap nut with collet		Zylindrische Spannzange Straight collet				
		EMP-19A ø 10	EMS-0810 ø 8	EMS-0610 ø 6	EMS-0510 ø 5	EMS-0410 ø 4	EMS-0310 ø 3	
EM	-2019A	C	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Verlängerung Extension	Satz Set	Spannmutter Cap nut	Spannmutter mit - zange Cap nut with collet	Zylindrische Spannzange Straight collet				
		EMP-28A	EMC-1628 ø 16	EMS-1216 ø 12	EMS-1016 ø 10	EMS-0816 ø 8	EMS-0616 ø 6	EMS-0516 ø 5
EM	-2528A -3228A	C	✓	✓	✓	✓	✓	✓

EMS|EMC

EMS | Gerade Spannzangen
EMS | Straight Collets

EMC | Konische Spannzangen
EMC | Tapered Collets

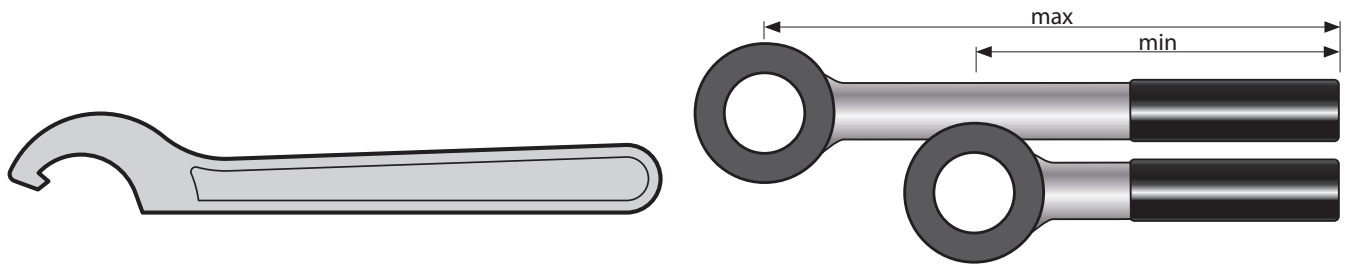
Spannzange Collet	Ø
EMS -0310	3.0
EMS -0410	4.0
EMS -0610	6.0
EMS -0810	8.0

Spannzange Collet	Ø
EMS -0516	5.0
EMS -0616	6.0
EMS -0816	8.0
EMS -1016	10.0
EMS -1216	12.0

Spannzange Collet	Ø
EMC -1026	10.0
EMC -1228	12.0
EMC -1428	14.0
EMC -1628	15.0

CT-SA Zubehör für Kraftspannfutter

Accessories for Milling Chucks



Spannschlüssel für Kraftspannfutter CT-SA

Spanners for Milling Chucks CT-SA

HS|RS Spannschlüssel | Unsere Spannschlüssel sind für das funktionsgerechte Spannen ausgelegt. Ihre Anwendung verhindert Überlastung und Bruch. Wegen der schmalen Ausföhrung der Spannflächen können handelsübliche Spannschlüssel nicht verwendet werden.

HS|RS Spanners | Our spanners are standardized for an appropriate clamping. They prevent overtightening and breakage. As the spanner flats are special, conventional spanners cannot be used.

HS

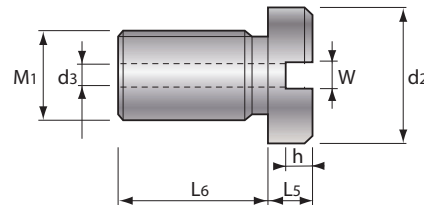
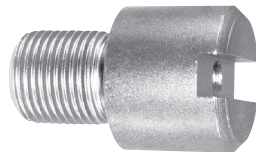
Halter Holder	Hakenschlüssel Hookspanner
CT16SA	HS-1-16
CT20SA CT20C	HS-2-20
CT25SA	HS-2.5-25
CT32SA	HS-3-32
CT42SA	HS-4-42

RS

RS Rollenschlüssel | Teleskopausföhrung

RS Roller Spanner | Telescope type

Halter Holder	Rollenschlüssel Roller spanner	min. max.
CT20SA CT20C	RS-20	250-370
CT25SA	RS-25	400-600
CT32SA	RS-32	450-700



SK|BT-BL

BL Einstellschraube | für Kraftspannfutter CT-SA

Back-up screw | for Milling Chucks CT-SA

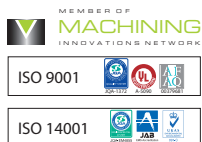
Schraube Screw		d2	d3	L5	L6	M1 P=1,0	W	h	Halter Holder
BL	-16-L5	15	4.5	5, 15, 25	14	10	5	3.5	CT16SA
	-20-L5	18	4.5	5, 15, 25	14	12	5	3.5	CT20SA, CT25SA
	-32-L5	25	4.5	10, 20, 35	17	18	5	5	CT32SA, CT42SA

HSK-BL

Schnittstelle Interface	d2	d3	L5	L6	M1	W	h
HSK-A 40 50	13	2.5	5, 15, 25	8.5	M5x 0.8	5	2.5
HSK-A 63 80	15	4	5	5.5	M8x 1.25	5	3
HSK-A 63 80	15	4	15, 25	7.5	M8x 1.25	5	3
HSK-A 100 125	15	4.5	5, 15, 25	14.0	M10x 1.5	5	3.5

Spannkompetenz aus einer Hand

Clamping expertise from a single source



NT TOOL EUROPE
Siemensstrasse 17 A
61449 Steinbach, Germany

+49-(0)6171-91639 - 0
+49-(0)6171-91639-90
@ info@nttooleurope.com
www.nttooleurope.com

