

TRIBOS-RM

TRIBOS-RM eignet sich für eine kräftige HSC-Bearbeitung in der Mikrozerspanung bis über 85.000 min⁻¹. Beste Rundlaufgenauigkeit von $\leq 0,003$ mm sowie die Stabilität durch die Ankerstruktur bilden die Basis der extrem kompakten Werkzeugaufnahmen und gewährleisten so eine präzise und prozesssichere Zerspanung. Die unterschiedlichen Baugrößen sind perfekt für kleine, hochdynamische Bearbeitungszentren geeignet.

TRIBOS-RM

TRIBOS-RM is suitable for powerful high-speed machining in micro-machining up to over 85,000 RPM. The excellent run-out accuracy of ≤ 0.003 mm as well as a stability gained from the anchor structure form the basis of the extremely compact toolholder mountings, and in so doing ensures precise and process-reliable machining. The different sizes are perfectly suited to use in small, highly dynamic machining centers.



Vorteile – Ihr Nutzen

Hohe Radialsteifigkeit

Stabilität bei hohen Schnittkräften, gute Zerspanleistungen und dadurch schnellere Bearbeitungszeit und höhere Produktivität

Kleine und kompakte Bauweise

Präzise und prozesssichere Zerspanung

Serienmäßig feingewuchtet

Mit einer Wuchtgüte von G2,5 bei 25.000 min⁻¹ für hohe Drehzahlen geeignet

Umfassende Kompatibilität

Ideal kombinierbar mit TRIBOS SVL Verlängerungen

Dauerhafter Rundlauf und Wechselwiederholgenauigkeit ≤ 0,003 mm

Beste Oberflächenergebnisse, präziseste Bearbeitung und sichere Prozesse durch einen gleichmäßigen Schneideingriff und höchste Reproduzierbarkeit

Minimierung der Rüstzeiten und Rüstkosten

Schneller und einfacher Werkzeugwechsel mit der Spannvorrichtung TRIBOS-RM SVP

Hervorragende Schwingungsdämpfung

Vermeidung von Mikroausbrüchen, beste Werkstückoberflächen, Schonung der Maschinenspindel, Erhöhung der Werkzeugstandzeiten und dadurch Reduzierung der Kosten

Rotationssymmetrische Bauweise

Der rotationssymmetrische Aufbau minimiert die Störkontur und gewährleistet eine hohe Drehzahl.

Advantages – Your benefits

High radial rigidity

Stability at high cutting forces, good metal cutting performance, and therefore faster machining time and higher productivity

Small and compact design

Precise and reliable metal cutting

Fine-balanced by default

Suitable for high speeds with a balancing grade of G2.5 at 25,000 RPM

Broad compatibility

Can be ideally combined with TRIBOS SVL tool extensions

Permanent run-out and repeat accuracy ≤ 0.003 mm

Optimum surface results, high precision processing and safe processes due to uniform cutting action and highest reproducibility

Minimizing set-up times and costs

Quick and easy tool change with the clamping device TRIBOS-RM SVP

Excellent vibration damping

Micro-blowouts are prevented, best workpiece surfaces, machine spindle protection, increased tool service life resulting in cost reductions

Rotationally symmetrical design

The rotationally symmetrical design minimizes the interfering contour and ensures high speed of rotation.



Technik

Durch die Spannvorrichtungen TRIBOS SVP wird der polygonförmige Spanndurchmesser des Werkzeughalters rund und der Werkzeugschaft lässt sich leicht einfügen. Lässt der Druck auf den Spanndurchmesser nach, nimmt er wieder seine polygone Form an und spannt den eingefügten Werkzeugschaft prozesssicher und wiederholgenau.

Technology

The TRIBOS SVP clamping devices enable the polygonal clamping diameter of the toolholder to run true and the tool shank can be easily inserted. If the pressure on the clamping diameter eases off, then it will assume its polygonal shape again and clamps the inserted tool shank process reliably and with high repeat accuracy.

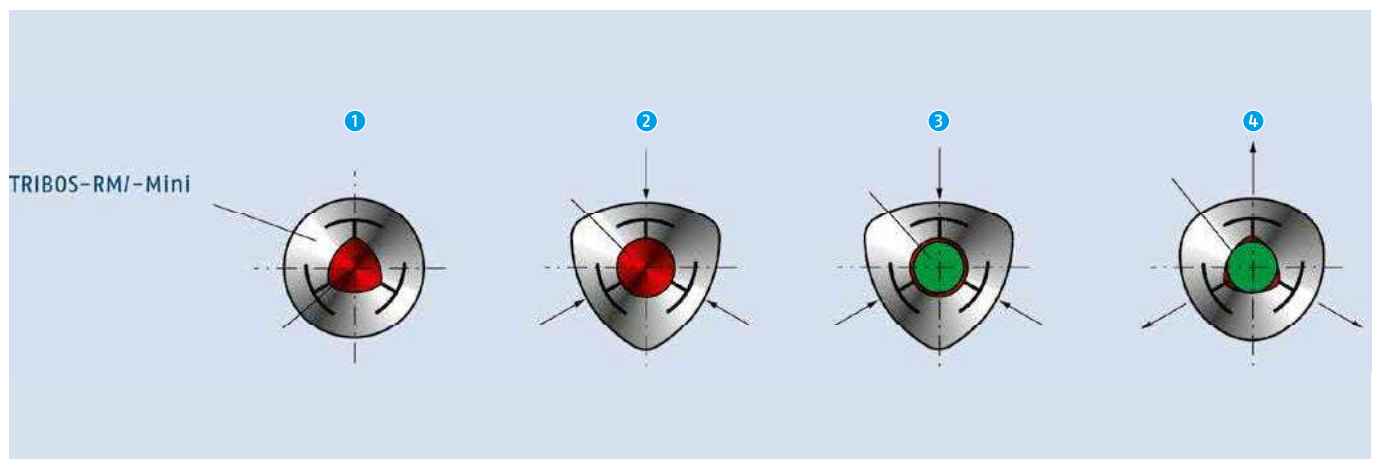


- 1 **Ankerstruktur**
Die Ankerstruktur gewährleistet eine hohe Stabilität
- 2 **Grundkörper**
Am Grundkörper befindet sich die maschinenseitige Schnittstelle.
- 3 **Kompakte Bauweise**
Für eine hohe Radialsteifigkeit und hohe Rundlaufgenauigkeit.

- 1 **Anchor structure**
The anchor structure ensures high stability
- 2 **Base body**
The machine-side interface is located on the base body.
- 3 **Compact design**
For high radial rigidity and high run-out accuracy.

Funktionsprinzip Polygonspanntechnik

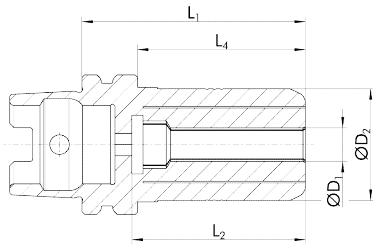
Functional Principle of Polygonal Clamping Technology



- 1 **Spanndurchmesser polygonähnlich**
Durch die Spannvorrichtungen TRIBOS SVP und die passende Druckbeaufschlagung wird der polygonförmige Spanndurchmesser des Werkzeughalters rund.
- 2 **Spanndurchmesser wird rund**
Der Werkzeugschaft lässt sich nun leicht einfügen.
- 3 **Schaft fügen**
Wird der Druck auf den Spanndurchmesser entnommen, nimmt er wieder seine polygone Form an.
- 4 **Werkzeug gespannt**
Der eingefügte Werkzeugschaft wird prozesssicher und wiederholgenau gespannt.

- 1 **Clamping diameter polygon-similar**
By using the TRIBOS SVP clamping devices and the matching pressure actuation, the polygonal clamping diameter of the toolholder becomes round.
- 2 **Clamping diameter becomes round**
The tool shank is now easy to insert.
- 3 **Inserting the tool shank**
If the pressure on the clamping diameter eases off, then it will assume its polygonal shape again.
- 4 **Tool clamped**
The inserted tool shank is process-reliably clamped at a high repeat accuracy.

TRIBOS-RM HSK-A 25



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁ [mm]/[inch]	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	SRE-ID
0226030	3	20	40	31	30	3	0.12	0201892
0226031	4	20	40	31	30	4	0.12	0201892
0226032	6	20	40	31	30	10	0.12	0201892
0226033	8	20	40	31	30	15	0.12	0201892
0226034	10	20	40	31	30	20	0.12	0201892
0226035	1/8"	20	40	31	30	3	0.12	0201892

Ausführung

Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Ohne Gewinde für Kühlmittelrohranschluss

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Very stable design for fast and precise work

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Without thread for coolant tubes

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

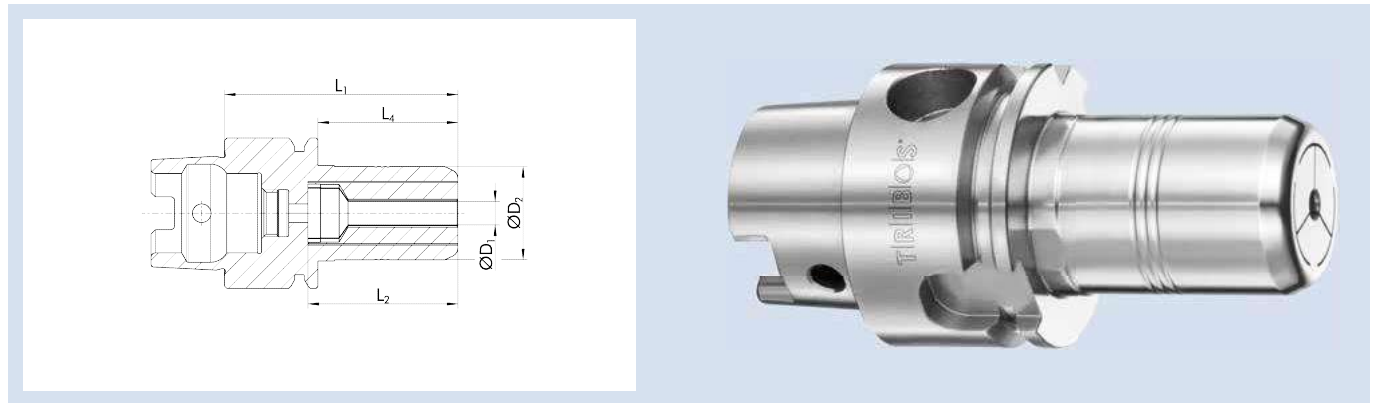
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HSK-A 32



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁ [mm]/[inch]	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	SRE-ID
0225881	3	20	50	32	30	3	0.25	0201892
0225882	4	20	50	32	30	4	0.25	0201892
0225883	5	20	50	32	30	5	0.25	0201892
0225884	6	20	50	32	30	10	0.25	0201892
0225885	8	20	50	32	30	15	0.25	0201892
0225886	10	20	50	32	30	20	0.25	0201892
0225887	12	20	50	32	30	20	0.25	0201892
0225888	1/8"	20	50	32	30	3	0.25	0201892

Ausführung

Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Inklusive Gewinde für Kühlmittelrohranschluss

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Very stable design for fast and precise work

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

With thread for coolant tube

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HSK-A 32 L₁=78



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₄	L ₅	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[Nm]	[kg]	
0225890	12	20	21.5	78	60.2	30	58	20	0.35	0201892

Ausführung

Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Inklusive Gewinde für Kühlmittelrohranschluss

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Very stable design for fast and precise work

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

With thread for coolant tube

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

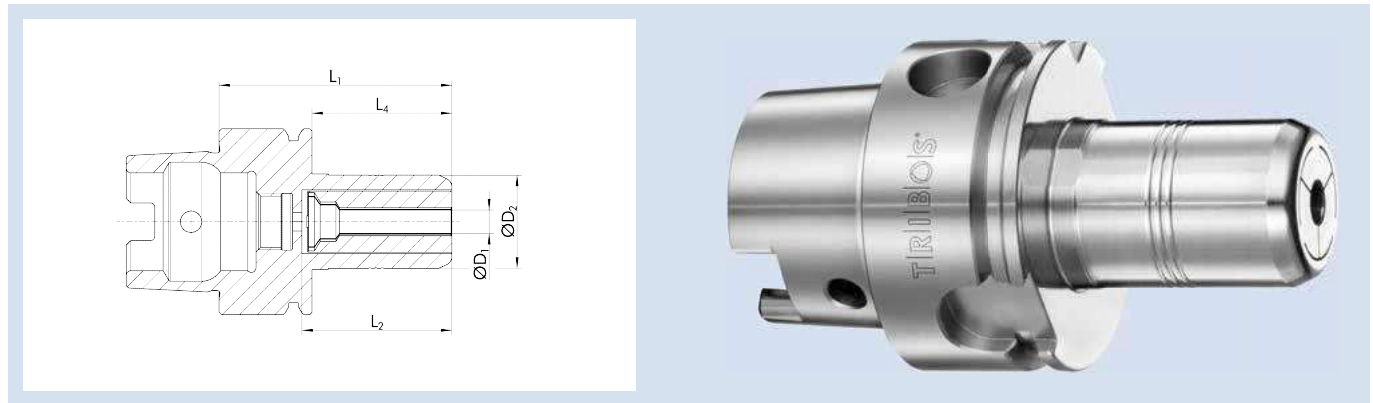
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HSK-A 40



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁ [mm]/[inch]	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	SRE-ID
0225971	3	20	50		30	3	0.41	0201892
0225972	4	20	50	32	30	4	0.41	0201892
0225973	5	20	50	32	30	5	0.41	0201892
0225974	6	20	50	32	30	10	0.41	0201892
0225975	8	20	50	32	30	15	0.41	0201892
0225976	10	20	50	32	30	20	0.41	0201892
0225977	12	20	50	32	30	20	0.41	0201892
0225978	1/8"	20	50		30	3	0.41	0201892

Ausführung

Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Inklusive Gewinde für Kühlmittelrohranschluss

Längenverstellerschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Very stable design for fast and precise work

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

With thread for coolant tube

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

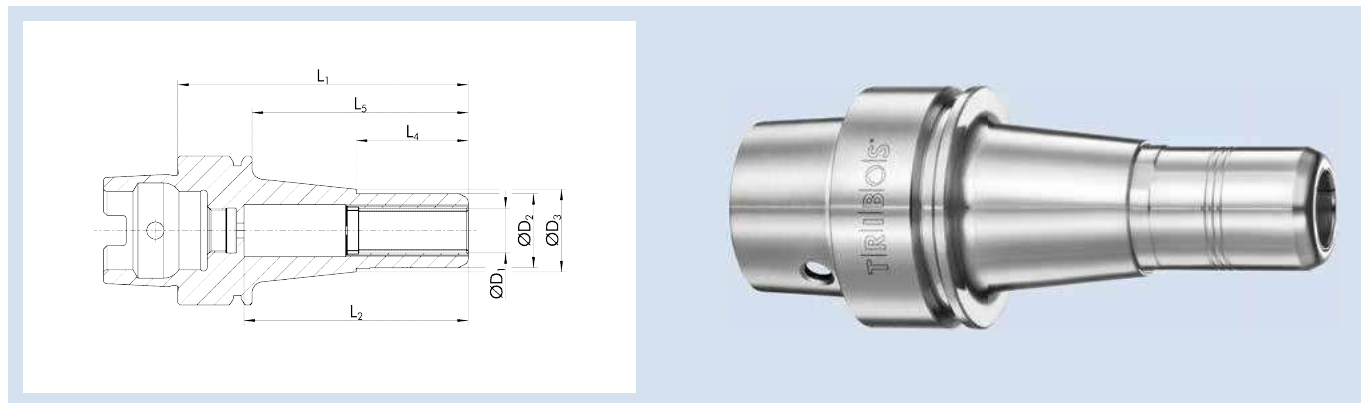
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HSK-A 40 L₁=78



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₄	L ₅	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[Nm]	[kg]	
0225979	12	20	21.5	78	60.2	30	58	20	0.65	0201892

Ausführung

Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Inklusive Gewinde für Kühlmittelrohranschluss

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Very stable design for fast and precise work

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

With thread for coolant tube

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

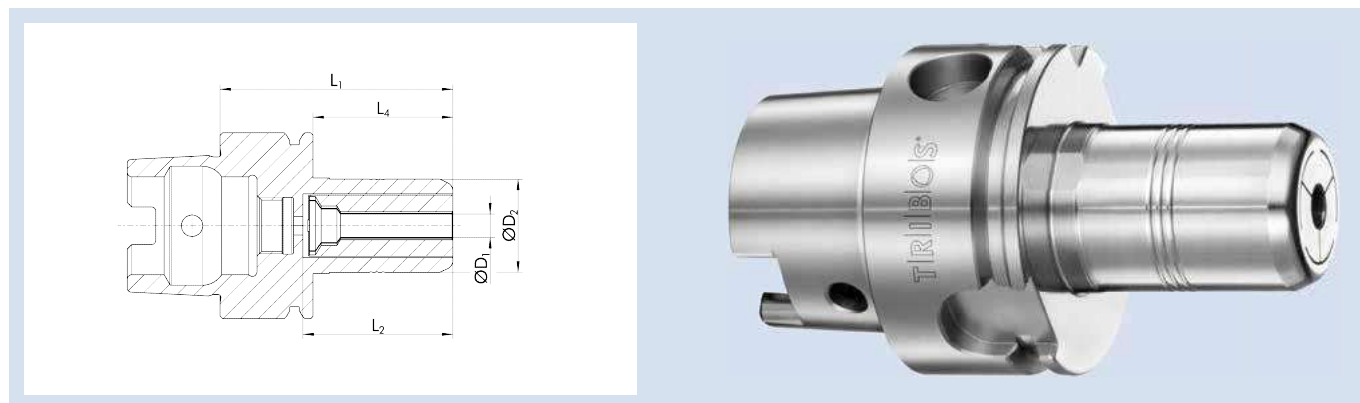
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HSK-A 50



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	L ₄	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[Nm]	[kg]	
25005755	3	20	75		30	3	0.45	0201892
25005756	4	20	75	53.2	30	4	0.45	0201892
25005757	6	20	75	53.2	30	10	0.45	0201892
25005758	8	20	75	53.2	30	15	0.45	0201892
25005759	10	20	75	53.2	30	20	0.45	0201892
25005760	12	20	75	53.2	30	20	0.45	0201892

Ausführung

Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,004 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Inklusive Gewinde für Kühlmittelrohranschluss

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Very stable design for fast and precise work

Run-out accuracy

≤ 0.004 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

With thread for coolant tube

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

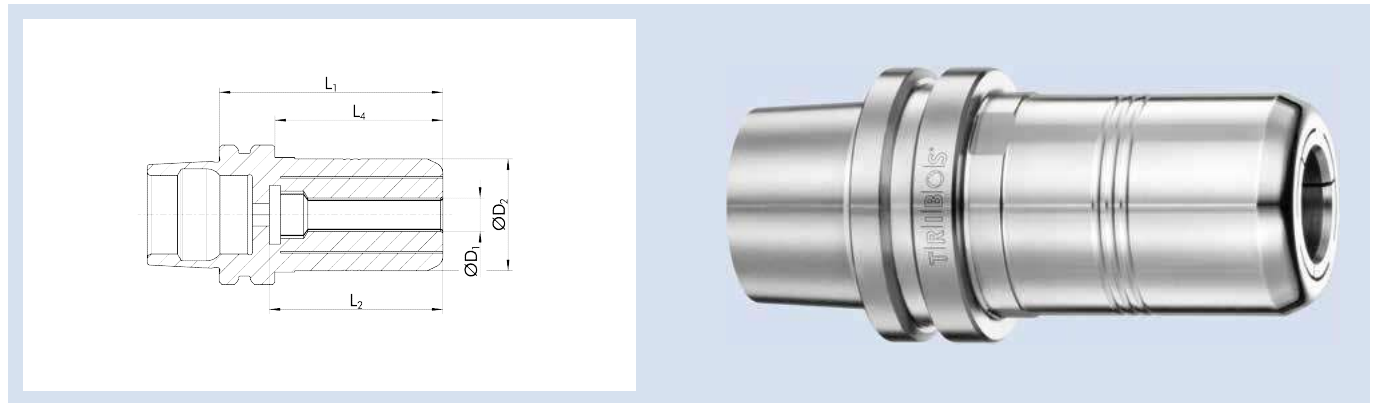
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HSK-E 25



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁ [mm]/[inch]	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	SRE-ID
0205082	3	20	40	31	30	3	0.12	0201892
0205083	4	20	40	31	30	4	0.12	0201892
0205084	5	20	40	31	30	6	0.12	0201892
0205085	6	20	40	31	30	10	0.12	0201892
0205086	8	20	40	31	30	15	0.12	0201892
0205087	10	20	40	31	30	20	0.12	0201892
0215000	1/8"	20	40	31	30	3	0.12	0201892

Ausführung

Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten
Rotationssymmetrische Bauweise

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Ohne Gewinde für Kühlmittelrohranschluss

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Very stable design for fast and precise work
Rotationally symmetrical design

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Without thread for coolant tubes

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

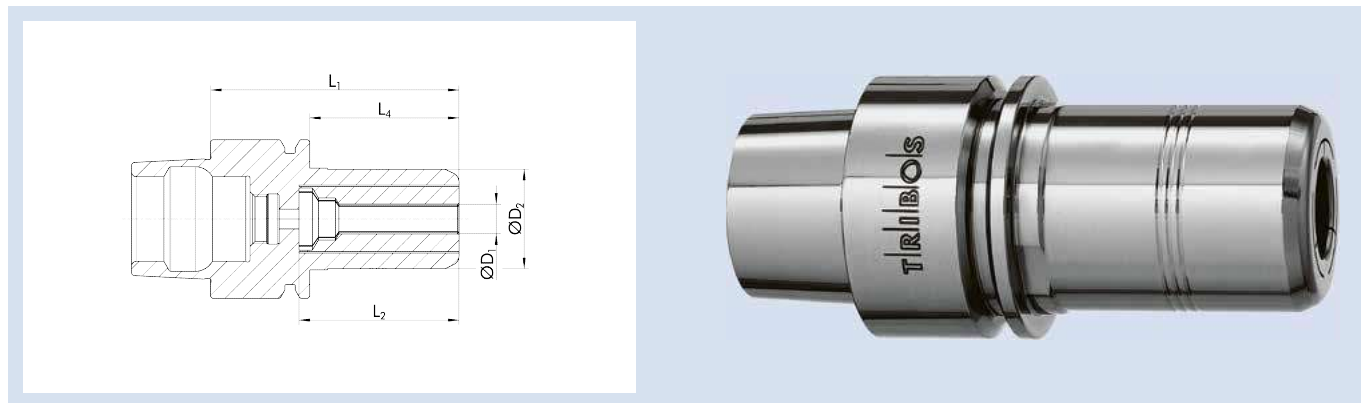
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HSK-E 32



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]/[inch]	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	SRE-ID
0226000	3	20	50	32	30	3	0.25	0201892
0226001	4	20	50	32	30	4	0.25	0201892
0226002	5	20	50	32	30	6	0.25	0201892
0226003	6	20	50	32	30	10	0.25	0201892
0226004	8	20	50	32	30	15	0.25	0201892
0226005	10	20	50	32	30	20	0.25	0201892
0226006	12	20	50	32	30	20	0.25	0201892
0215015	1/8"	20	50	32	30	3	0.25	0201892

Ausführung

Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten
Rotationssymmetrische Bauweise

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger optional

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Inklusive Gewinde für Kühlmittelrohranschluss

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Very stable design for fast and precise work
Rotationally symmetrical design

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore for data carrier as an option

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

With thread for coolant tube

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

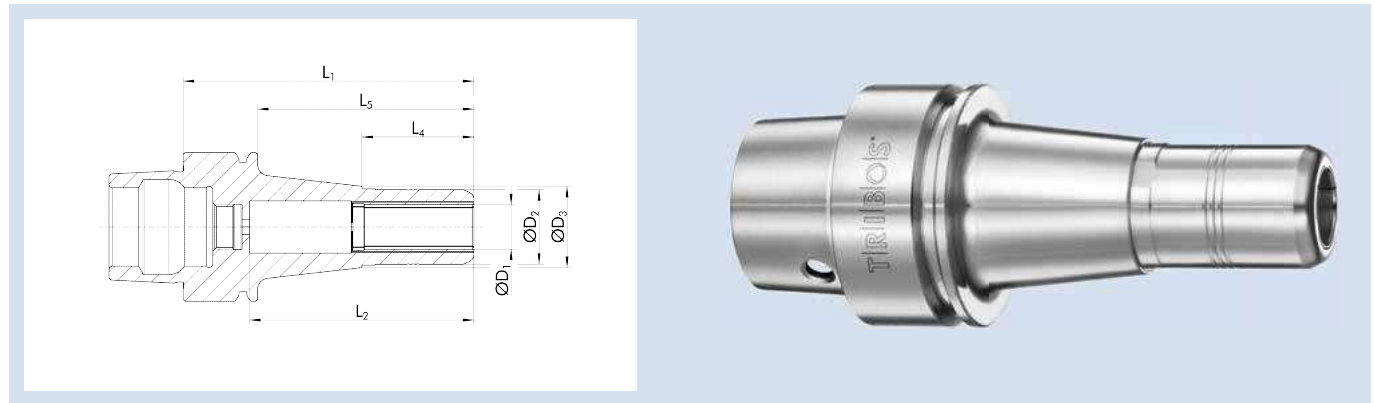
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HSK-E 32 L₁=78



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₄	L ₅	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[Nm]	[kg]	
0226007	12	20	21.5	78	60.2	30	58	20	0.35	0201892

Ausführung

Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten
Rotationssymmetrische Bauweise

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger optional

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Inklusive Gewinde für Kühlmittelrohranschluss

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Very stable design for fast and precise work
Rotationally symmetrical design

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore for data carrier as an option

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

With thread for coolant tube

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

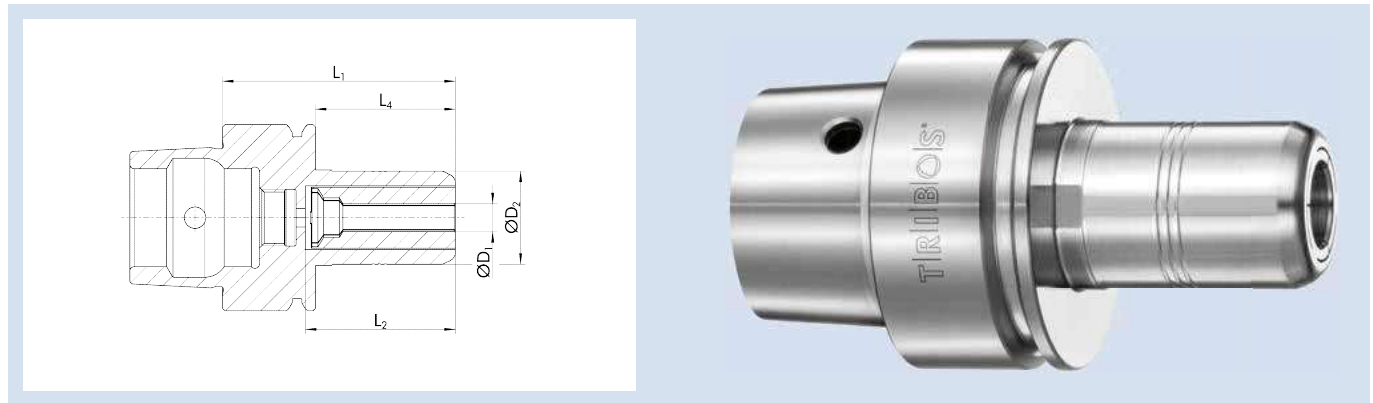
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HSK-E 40



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁ [mm]/[inch]	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	SRE-ID
0225770	3	20	50	32	30	3	0.41	0201892
0225771	4	20	50	32	30	4	0.41	0201892
0225772	5	20	50	32	30	6	0.41	0201892
0225773	6	20	50	32	30	10	0.41	0201892
0225774	8	20	50	32	30	15	0.41	0201892
0225775	10	20	50	32	30	20	0.41	0201892
0225776	12	20	50	32	30	20	0.41	0201892
0215025	1/8"	20	50	32	30	3	0.41	0201892

Ausführung

Variante mit Zugriffsbohrung
Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten
Rotationssymmetrische Bauweise

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger optional

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Inklusive Gewinde für Kühlmittelrohranschluss

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Version with access hole
Very stable design for fast and precise work
Rotationally symmetrical design

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore for data carrier as an option

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

With thread for coolant tube

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

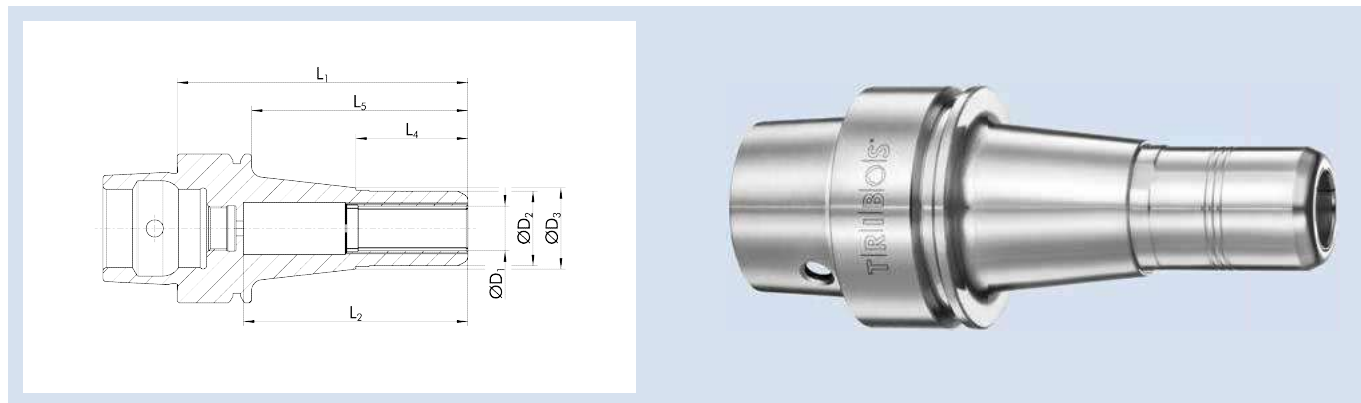
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HSK-E 40 L₁=78



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₂	L ₄	L ₅	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[Nm]	[kg]	
0225777	12	20	21.5	78	60.2	30	58	20	0.65	0201892

Ausführung

Variante mit Zugriffsbohrung
Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten
Rotationssymmetrische Bauweise

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,006 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Zwischenbüchsen

Weitere Schaftdurchmesser sind über Zwischenbüchsen spannbar

Datenträger

Bohrung für Datenträger optional

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Inklusive Gewinde für Kühlmittelrohranschluss

Längenverstellechraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Version with access hole
Very stable design for fast and precise work
Rotationally symmetrical design

Run-out accuracy

≤ 0.006 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Intermediate sleeves

Additional shank diameters can be clamped using intermediate sleeves

Data carrier

Bore for data carrier as an option

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

With thread for coolant tube

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

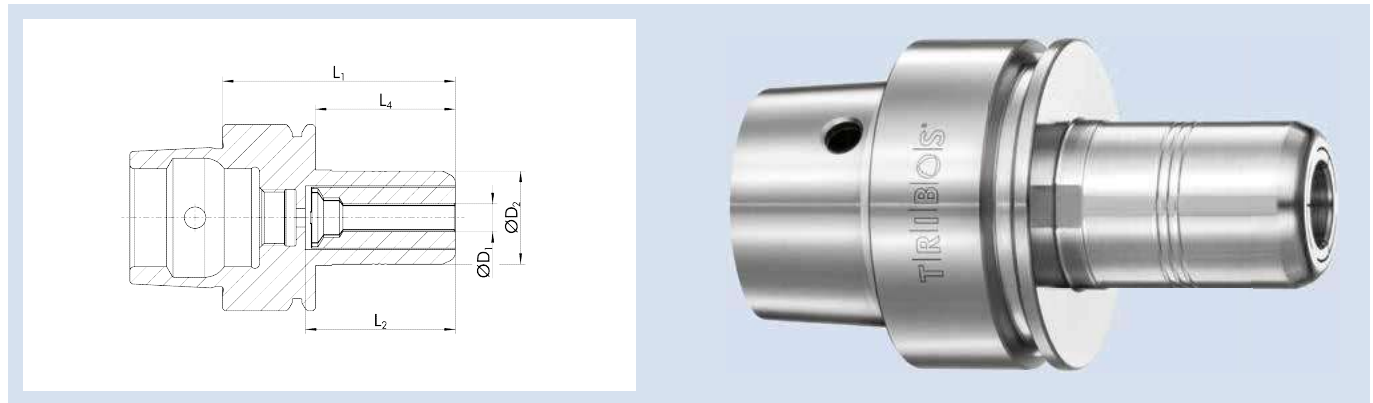
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HSK-E 50



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	L ₄	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[Nm]	[kg]	
25005752	3	20	75	53.2	30	3	0.45	0201892
25005753	4	20	75	53.2	30	4	0.45	0201892
25005372	6	20	75	53.2	30	10	0.45	0201892
25005373	8	20	75	53.2	30	15	0.45	0201892
25005374	10	20	75	53.2	30	20	0.45	0201892
25005754	12	20	75	53.2	30	20	0.45	0201892

Ausführung

Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten
Rotationssymmetrische Bauweise

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,005 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger optional

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Inklusive Gewinde für Kühlmittelrohranschluss

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Very stable design for fast and precise work
Rotationally symmetrical design

Run-out accuracy

≤ 0.005 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore for data carrier as an option

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

With thread for coolant tube

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

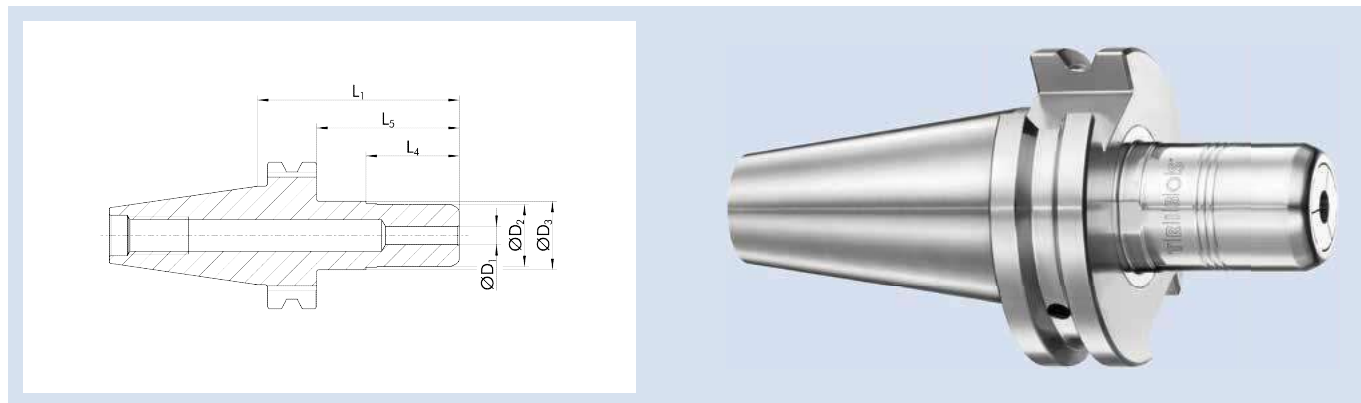
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM SK 30



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[Nm]	[kg]	
0225790	6	20	22	65	30	45.9	10	0.35	0201892
0225791	8	20	22	65	30	45.9	13	0.35	0201892
0225792	10	20	22	65	30	45.9	17	0.35	0201892
0225793	12	20	22	65	30	45.9	20	0.35	0201892

Ausführung

Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger optional

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 AD

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Very stable design for fast and precise work

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore for data carrier as an option

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Coolant supply as per ISO 7388 AD

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

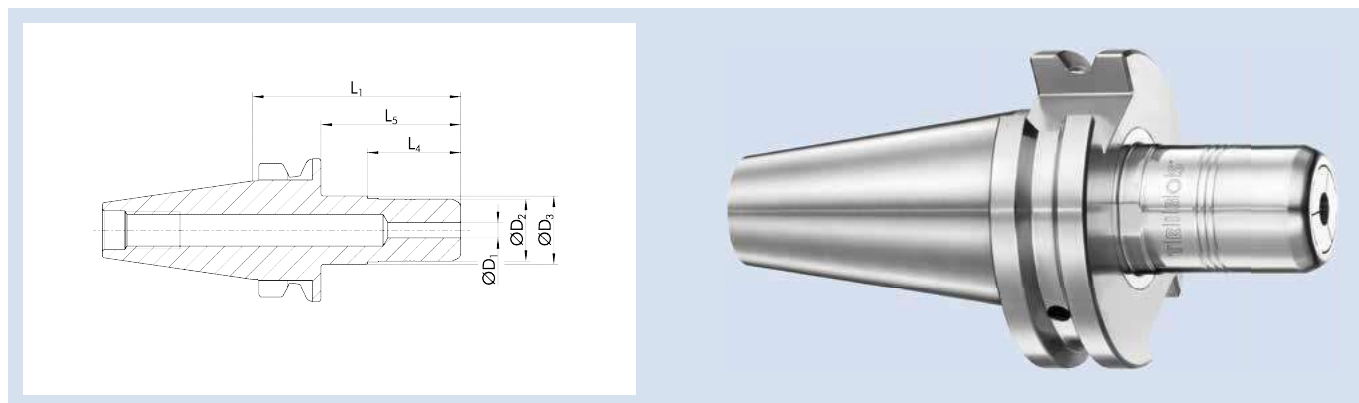
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM JIS-BT 30

Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁	D ₂	D ₃	L ₁	L ₄	L ₅	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[Nm]	[kg]	
0225675	6	20	22	67	30	45	10	0.35	0201892
0225676	8	20	22	67	30	45	13	0.35	0201892
0225677	10	20	22	67	30	45	17	0.35	0201892
0225678	12	20	22	67	30	45	20	0.35	0201892

Ausführung

Sehr stabile Bauweise für schnelles und genaues Arbeiten

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Wuchtgüte

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger optional

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Kühlmittelzufuhr

Kühlmittelzufuhr gemäß ISO 7388 JD

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

Very stable design for fast and precise work

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

Balancing grade

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

Tool shank quality

h6

Data carrier

Bore for data carrier as an option

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Coolant supply

Coolant supply according to ISO 7388 JD

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

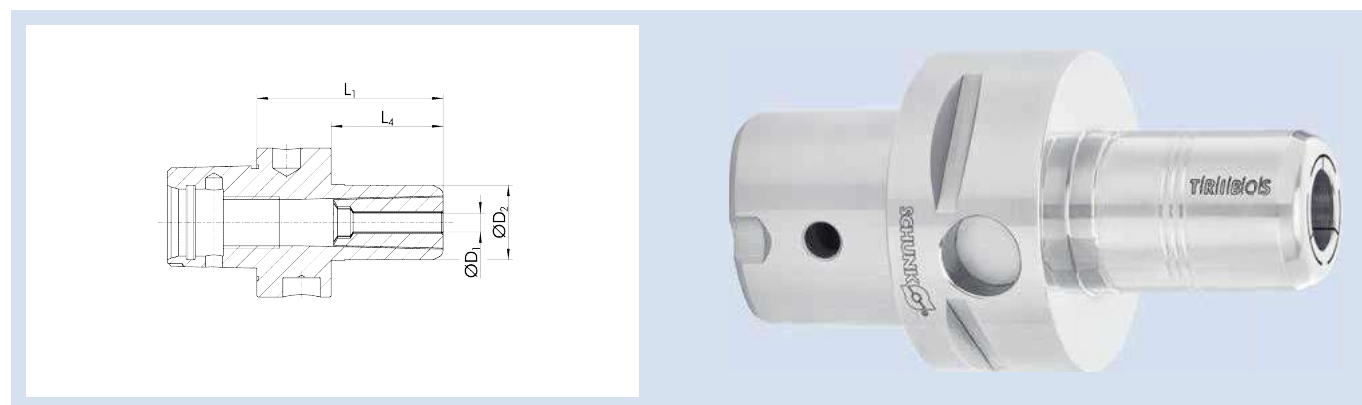
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM SCHUNK CAPTO C4



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁ [mm]/[inch]	D ₂ [mm]	L ₁ [mm]	L ₄ [mm]	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	SRE-ID
25005556	3	20	50	30	3	0.41	0201892
25005558	4	20	50	30	4	0.41	0201892
25005559	5	20	50	30	8.5	0.41	0201892
25005560	6	20	50	30	10	0.41	0201892
25005561	8	20	50	30	15	0.41	0201892
25005562	10	20	50	30	20	0.41	0201892
25005563	12	20	50	30	20	0.41	0201892
25005557	1/8"	20	50	30	3	0.41	0201892

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

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,003 mm bei 2,5 x D

Run-out accuracy

≤ 0.003 mm at 2.5 x D

Wuchtgüte

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

Balancing grade

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

Werkzeugschaftqualität

h6

Tool shank quality

h6

Datenträger

Bohrung für Datenträger nach DIN 69873

Data carrier

Bore holes for data carriers according to DIN 69873

Werkzeughalterwechsel

Für automatischen Werkzeughalterwechsel

Toolholder changes

For automatic toolholder changes

Längenverstellerschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

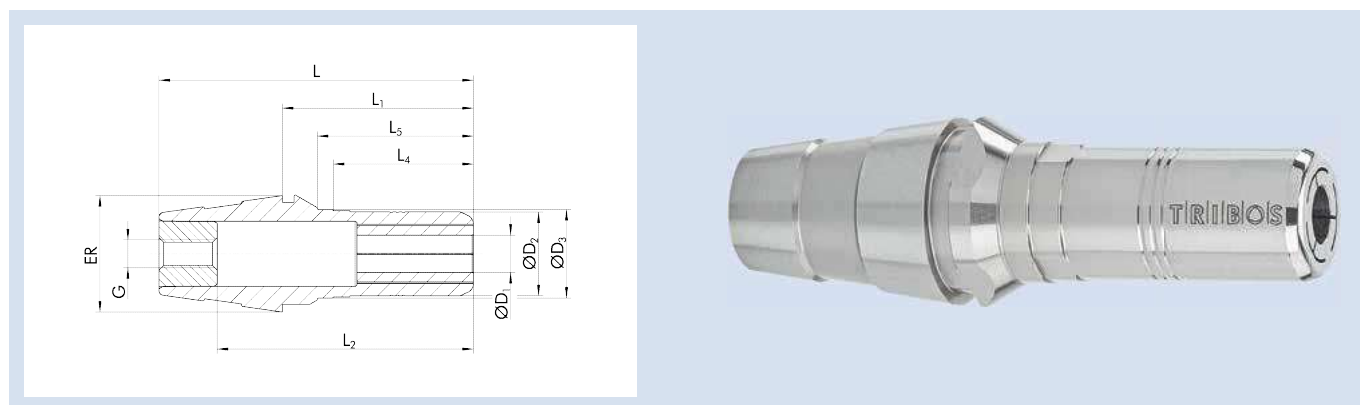
CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM DLS ER 20

Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁	ER	D ₂	D ₃	L	L ₁	L ₂	L ₄	L ₅	G	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
1419468	3	ER 20	14	15	65	40.7	50	30	33.5	M6x1	2	0.25	25004534
1419473	4	ER 20	14	15	65	40.7	50	30	33.5	M6x1	2.5	0.25	25004534
1419474	5	ER 20	14	15	65	40.7	50	30	33.5	M6x1	3	0.25	25004534
1419477	6	ER 20	14	15	65	40.7	50	30	33.5	M6x1	6	0.25	25004534
1419478	8	ER 20	14	15	65	40.7	50	30	33.5	M6x1	7	0.25	25004534

① Kompatibel mit allen gängigen ER Spannmuttern
Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

Ausführung

Rotationssymmetrische Bauweise
Ausführung mit definiertem Längenanschlag

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,01 mm bei 2,5 x D

Werkzeugschaftqualität

h6

Längenverstellechraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung
Tiefenanschlag als Zubehör erhältlich

Kegelausführung

ER-Kegel nach Form A DIN-6388
Weitere ER-Kegelausführung auf Anfrage erhältlich

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

① Compatible with all conventional ER clamping nuts
These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

Version

Rotationally symmetrical design
Version with defined length stop

Run-out accuracy

≤ 0.01 mm of 2.5 x D

Tool shank quality

h6

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment
Depth stop available as accessory

Taper design

ER taper according to form A DIN-6388
Additional ER taper version available on request

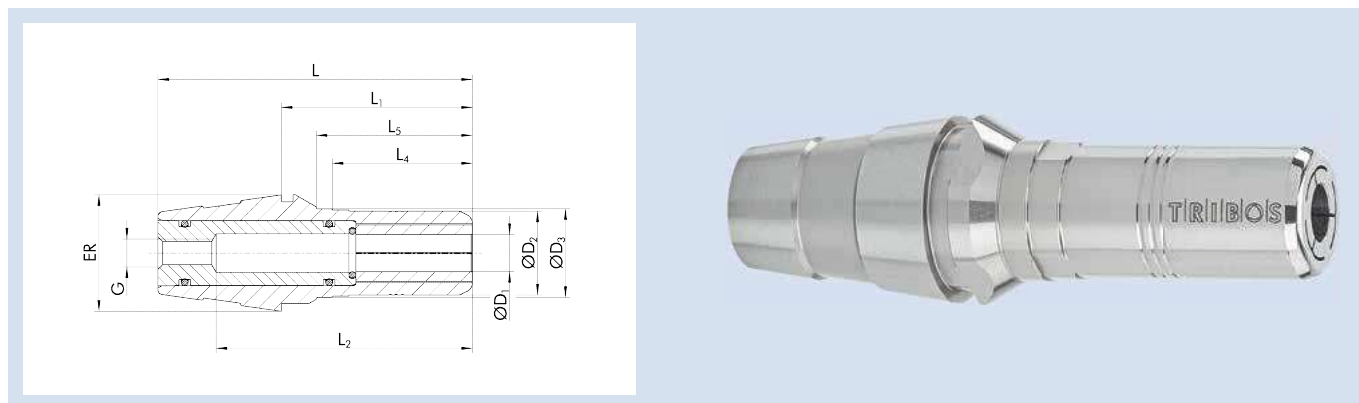
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM KD ER 20



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	ER	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	SRE-ID
1388717	3	ER 20	14	15	65	40.7	50	30	33.5	M6x1	2	0.25	25004534
1388719	4	ER 20	14	15	65	40.7	50	30	33.5	M6x1	2.5	0.25	25004534
1388722	5	ER 20	14	15	65	40.7	50	30	33.5	M6x1	3	0.25	25004534
1388724	6	ER 20	14	15	65	40.7	50	30	33.5	M6x1	6	0.25	25004534
1388725	8	ER 20	14	15	65	40.7	50	30	33.5	M6x1	7	0.25	25004534

① Kompatibel mit allen gängigen ER Spannmuttern
Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

Ausführung

Rotationssymmetrische Bauweise
Kühlmitteldichte Ausführung

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,01 mm bei 2,5 x D

Werkzeugschaftqualität

h6

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung
Tiefenanschlag als Zubehör erhältlich

Kegelausführung

ER-Kegel nach Form A DIN-6388
Weitere ER-Kegelausführung auf Anfrage erhältlich

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

① Compatible with all conventional ER clamping nuts
These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

Version

Rotationally symmetrical design
Coolant-proof version

Run-out accuracy

≤ 0.01 mm of 2.5 x D

Tool shank quality

h6

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment
Depth stop available as accessory

Taper design

ER taper according to form A DIN-6388
Additional ER taper version available on request

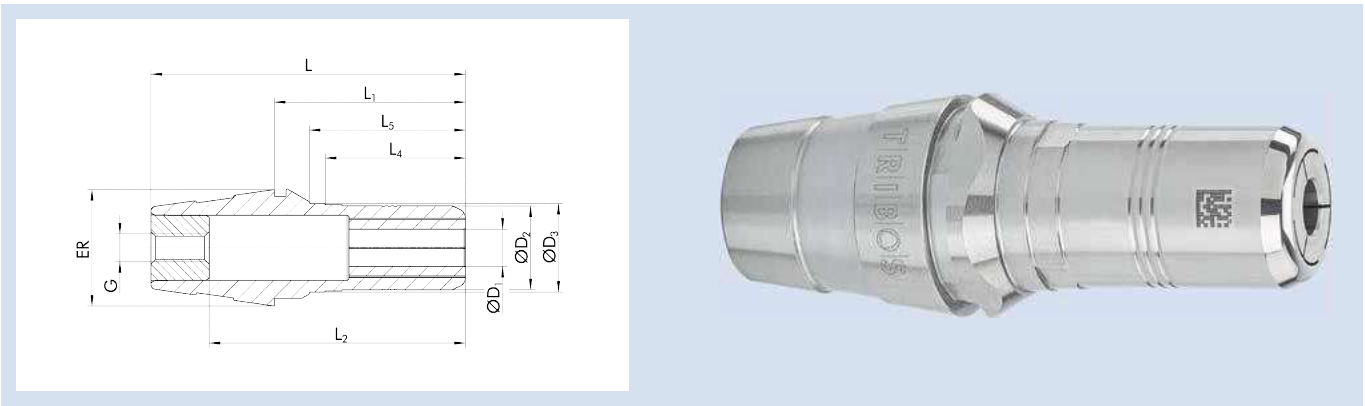
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM DLS ER 25



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁	ER	D ₂	D ₃	L	L ₁	L ₂	L ₄	L ₅	G	M _{min}	Gewicht Weight	SRE-ID
	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]	[kg]	
1419483	3	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	3	0.27	1357345
1419484	4	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	4	0.27	1357345
1419485	5	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	5	0.27	1357345
1419486	6	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	10	0.27	1357345
1419488	8	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	15	0.27	1357345
1419489	10	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	15	0.27	1357345
1419490	12	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	30	0.27	1357345

① Kompatibel mit allen gängigen ER Spannmuttern
Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

Ausführung

Rotationssymmetrische Bauweise
Ausführung mit definiertem Längenanschlag

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,01 mm bei 2,5 x D

Werkzeugschaftqualität

h6

Längenverstellerschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung
Tiefenanschlag als Zubehör erhältlich

Kegelausführung

ER-Kegel nach Form A DIN-6388
Weitere ER-Kegelausführung auf Anfrage erhältlich

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

① Compatible with all conventional ER clamping nuts
These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

Version

Rotationally symmetrical design
Version with defined length stop

Run-out accuracy

≤ 0.01 mm of 2.5 x D

Tool shank quality

h6

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment
Depth stop available as accessory

Taper design

ER taper according to form A DIN-6388
Additional ER taper version available on request

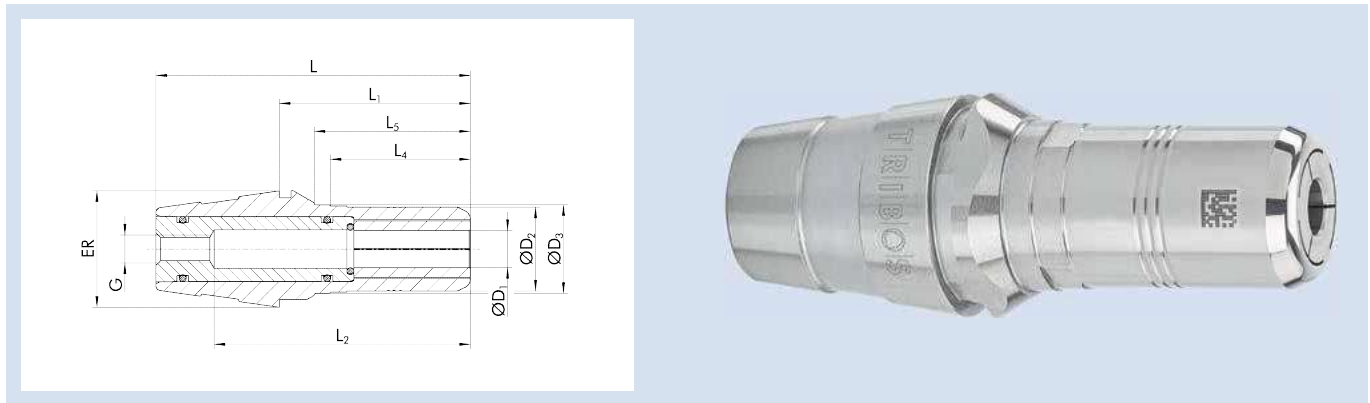
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM KD ER 25



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	ER	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	SRE-ID
1388727	3	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	3	0.27	1357345
1388728	4	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	4	0.27	1357345
1388730	5	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	5	0.27	1357345
1388733	6	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	10	0.27	1357345
1388736	8	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	15	0.27	1357345
1388738	10	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	15	0.27	1357345
1388741	12	ER 25	18	19	67.5	41	55	30	33.5	M6x1	30	0.27	1357345

- ① Kompatibel mit allen gängigen ER Spannmuttern
Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

Ausführung

Rotationssymmetrische Bauweise
Kühlmitteldichte Ausführung

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,01 mm bei 2,5 x D

Werkzeugschaftqualität

h6

Längenverstellschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung
Tiefenanschlag als Zubehör erhältlich

Kegelausführung

ER-Kegel nach Form A DIN-6388
Weitere ER-Kegelausführung auf Anfrage erhältlich

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

- ① Compatible with all conventional ER clamping nuts
These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

Version

Rotationally symmetrical design
Coolant-proof version

Run-out accuracy

≤ 0.01 mm of 2.5 x D

Tool shank quality

h6

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment
Depth stop available as accessory

Taper design

ER taper according to form A DIN-6388
Additional ER taper version available on request

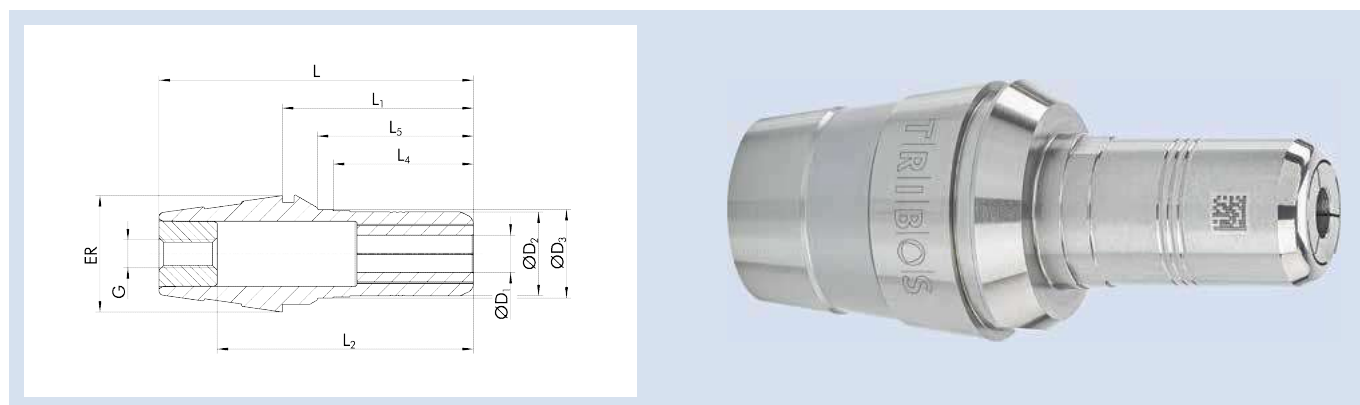
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM DLS ER 32

Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁ [mm]	ER	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	SRE-ID
1419491	3	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	3	0.3	1357345
1419492	4	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	4	0.3	1357345
1419493	5	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	5	0.3	1357345
1419494	6	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	10	0.3	1357345
1419495	8	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	15	0.3	1357345
1419496	10	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	15	0.3	1357345
1419497	12	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	30	0.3	1357345

- ① Kompatibel mit allen gängigen ER Spannmuttern
Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

Ausführung

Rotationssymmetrische Bauweise
Ausführung mit definiertem Längenanschlag

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,01 mm bei 2,5 x D

Werkzeugschaftqualität

h6

Längenverstellschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung
Tiefenanschlag als Zubehör erhältlich

Kegelausführung

ER-Kegel nach Form A DIN-6388
Weitere ER-Kegelausführung auf Anfrage erhältlich

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

- ① Compatible with all conventional ER clamping nuts
These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

Version

Rotationally symmetrical design
Version with defined length stop

Run-out accuracy

≤ 0.01 mm of 2.5 x D

Tool shank quality

h6

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment
Depth stop available as accessory

Taper design

ER taper according to form A DIN-6388
Additional ER taper version available on request

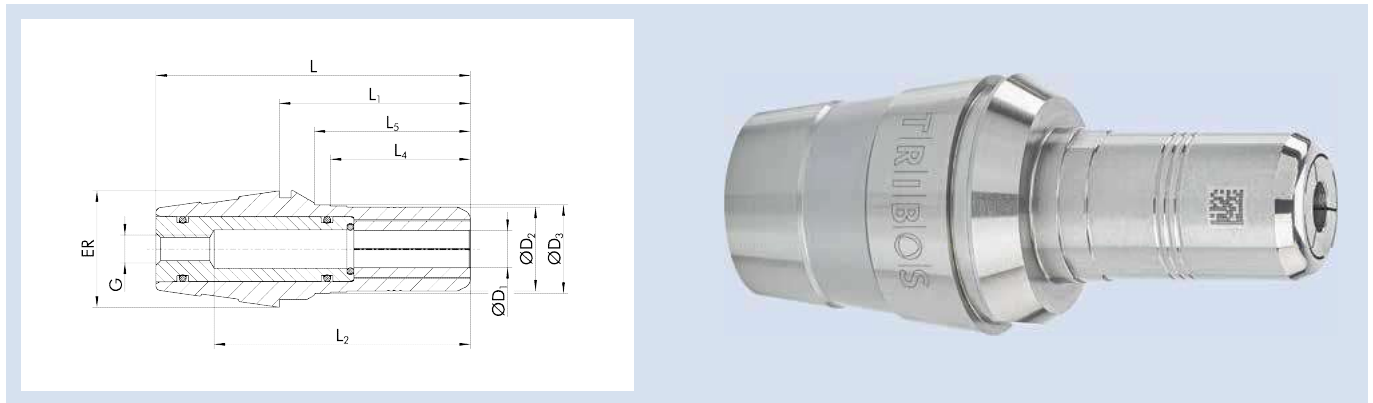
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM KD ER 32



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁ [mm]	ER	D ₂ [mm]	D ₃ [mm]	L [mm]	L ₁ [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	L ₅ [mm]	G	M _{min} [Nm]	Gewicht Weight [kg]	SRE-ID
1388742	3	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	3	0.3	1357345
1388745	4	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	4	0.3	1357345
1388746	5	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	5	0.3	1357345
1388749	6	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	10	0.3	1357345
1388750	8	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	15	0.3	1357345
1388755	10	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	15	0.3	1357345
1388759	12	ER 32	18	19	73.5	41.7	55	30	33.5	M6x1	30	0.3	1357345

- ① Kompatibel mit allen gängigen ER Spannmuttern
Diese Produktvarianten eignen sich sowohl für Fräs- als auch für Drehzentren

Ausführung

Rotationssymmetrische Bauweise
Kühlmitteldichte Ausführung

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,01 mm bei 2,5 x D

Werkzeugschaftqualität

h6

Längenverstellschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung
Tiefenanschlag als Zubehör erhältlich

Kegelausführung

ER-Kegel nach Form A DIN-6388
Weitere ER-Kegelausführung auf Anfrage erhältlich

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

- ① Compatible with all conventional ER clamping nuts
These product variants are suitable for both milling as well as turning centers

Version

Rotationally symmetrical design
Coolant-proof version

Run-out accuracy

≤ 0.01 mm of 2.5 x D

Tool shank quality

h6

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment
Depth stop available as accessory

Taper design

ER taper according to form A DIN-6388
Additional ER taper version available on request

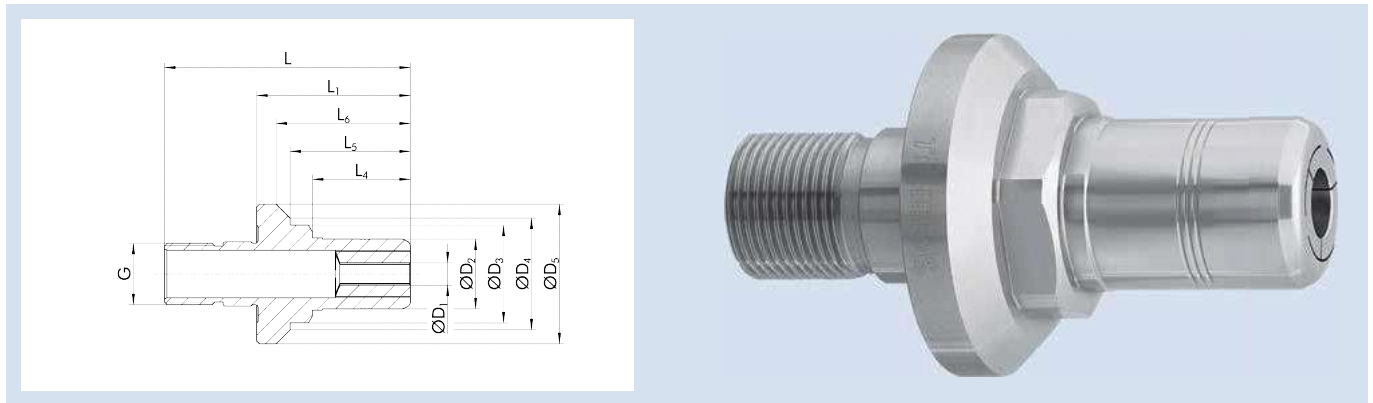
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HJND 21



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	L	L ₁	L ₄	L ₅	L ₆	G	M _{min}	Schlüsselweite SW Wrench size A/F	Max. Anzugs- moment Max. tightening torque [Nm]	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]			
1346206	7	25	35	40	50	88	55	35	43	48	M22x1.5	17	32	40	0201893
1355401	8	25	35	40	50	88	55	35	43	48	M22x1.5	20	32	40	0201893
1346208	9	25	35	40	50	88	55	35	43	48	M22x1.5	25	32	40	0201893
1355405	10	25	35	40	50	88	55	35	43	48	M22x1.5	27	32	40	0201893
1355407	11	25	35	40	50	88	55	35	43	48	M22x1.5	29	32	40	0201893
1355410	12	25	35	40	50	88	55	35	43	48	M22x1.5	34	32	40	0201893

Ausführung

Zu dieser Ausführung passt alternativ für das seitliche Fügen folgender Reduziereinsatz: TRIBOS-RM SRE SO 25 (1351507)

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,01 mm bei 4 x D

Wuchtgüte

Restunwucht 2 gmm/kg

Werkzeugschaftqualität

h6

Längenverstellungsschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung

Die minimale Einspanntiefe für Ø 7 – Ø 9 entspricht 25 mm, für Ø 10 – Ø 12 entspricht sie 29 mm

Die maximale Einspanntiefe entspricht 88 mm

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

The following reduction insert is a suitable alternative for lateral joining: TRIBOS-RM SRE SO 25 (1351507)

Run-out accuracy

≤ 0.01 mm of 4 x D

Balancing grade

Residual imbalance 2 gmm/kg

Tool shank quality

h6

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment

The minimum clamping depth for Ø 7 – Ø 9 is 25 mm and for Ø 10 – Ø 12, it is 29 mm

The maximum clamping depth is 88 mm

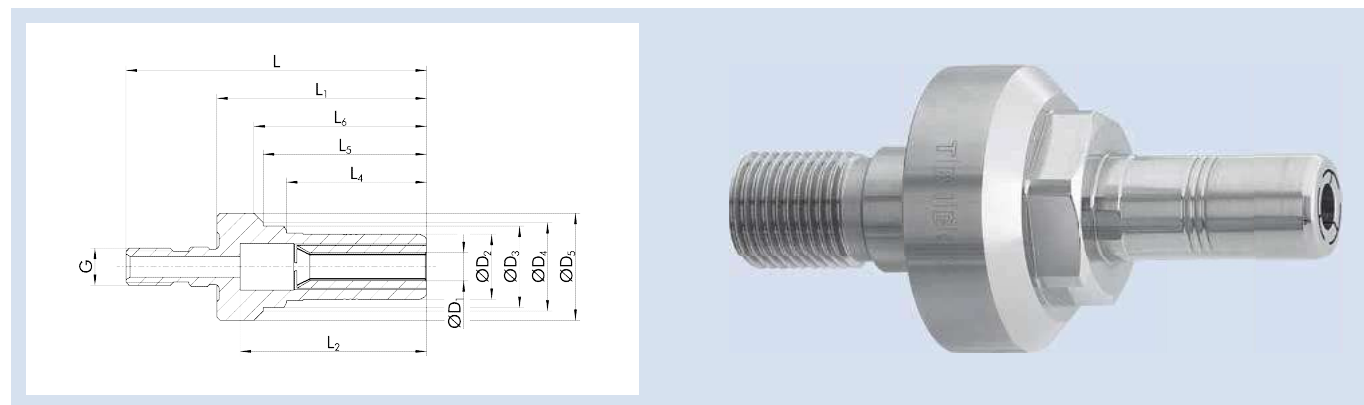
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HJND 28



Technische Daten | Technical data

ID	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	L	L ₁	L ₄	L ₅	L ₆	G	M _{min}	Schlüsselweite SW Wrench size A/F	Max. Anzugs- moment Max. tightening torque [Nm]	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]			
1355385	5	14	26.5	30	38	81	52	30	37	41	M16x1.5	4	24	20	25004534
1355388	6	14	26.5	30	38	81	52	30	37	41	M16x1.5	5	24	20	25004534
1346197	7	14	26.5	30	38	81	52	30	37	41	M16x1.5	6	24	20	25004534
1355391	8	14	26.5	30	38	81	52	30	37	41	M16x1.5	7	24	20	25004534

Ausführung

Zu dieser Ausführung passen alternativ für das seitliche Fügen folgende Reduziereinsätze: für Ø5 – Ø8 TRIBOS-RM SRE SO 14 (1351506) und für Ø9 – Ø12 TRIBOS-RM SRE SO 20 (25003525)

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,01 mm bei 4 x D

Wuchtgüte

Restunwucht 2 gmm/kg

Werkzeugschaftqualität

h6

Längenverstellerschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung
Die minimale Einspanntiefe für Ø 5 – Ø 8 entspricht 25 mm, für Ø 9 – Ø 12 entspricht sie 29 mm
Die maximale Einspanntiefe für Ø 5 – Ø 8 entspricht 81 mm, für Ø 9 – Ø 12 entspricht die L₂ = 47 mm

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

The following reduction inserts are suitable alternatives for lateral joining: for Ø5 – Ø8 TRIBOS-RM SRE SO 14 (1351506) and for Ø9 – Ø12 TRIBOS-RM SRE SO 20 (25003525)

Run-out accuracy

≤ 0.01 mm of 4 x D

Balancing grade

Residual imbalance 2 gmm/kg

Tool shank quality

h6

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment
The minimum clamping depth for Ø 5 – Ø 8 is 25 mm and for Ø 9 – Ø 12 it is 29 mm
The maximum clamping depth for Ø 5 – Ø 8 is 81 mm and for Ø 9 – Ø 12, L₂ = 47 mm

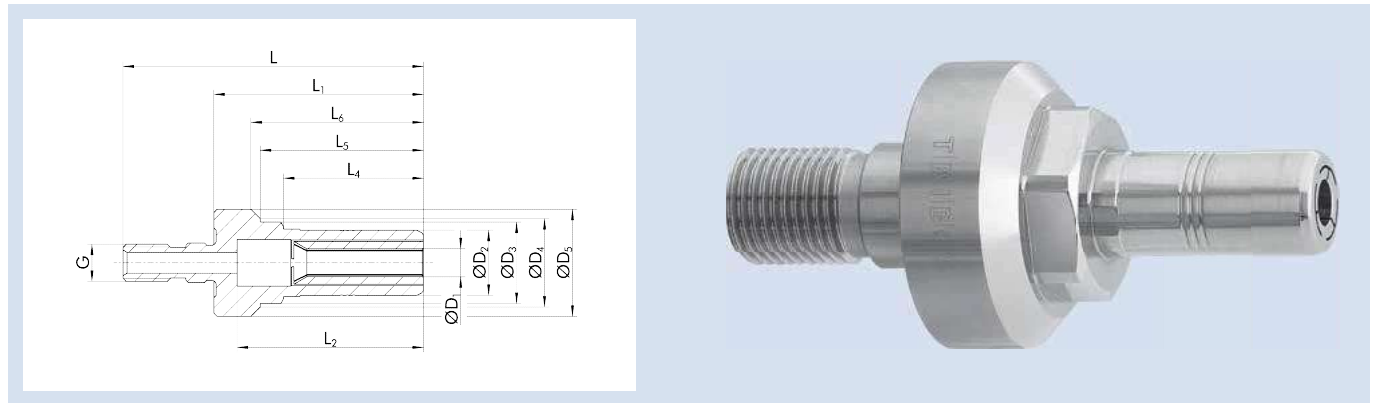
Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com

TRIBOS-RM HJND 50



Technische Daten | *Technical data*

ID	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	L	L ₁	L ₂	L ₄	L ₅	L ₆	G	M _{min}	Schlüsselweite SW Wrench size A/F	Max. Anzugs- moment Max. tightening torque [Nm]	SRE-ID
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Nm]			
1355378	6	14	17.5	19	23	64.5	45	40	30	35	37	M8	5	16	8	25004534
1355381	7	14	17.5	19	23	64.5	45	40	30	35	37	M8	6	16	8	25004534
1355384	8	14	17.5	19	23	64.5	45	40	30	35	37	M8	7	16	8	25004534

Ausführung

Zu dieser Ausführung passt alternativ für das seitliche Fügen folgender Reduziereinsatz: TRIBOS-RM SRE S0 14 (1351506)

Rundlaufgenauigkeit

≤ 0,01 mm bei 4 x D

Wuchtgüte

Restunwucht 2 gmm/kg

Werkzeugschaftqualität

h6

Längenverstellerschraube

Ohne Einstellschraube zur axialen Längenverstellung
Die minimale Einspanntiefe entspricht 25 mm
Die maximale Einspanntiefe entspricht L₂ = 40 mm

Individuell

Weitere Größen und kundenspezifische Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich

CAD-Daten

Zeichnungen nach DIN SPEC 69874 unter schunk.com, für mehr Informationen bitte an cad.cax.daten@de.schunk.com wenden

Version

The following reduction insert is suitable alternative for lateral joining:
TRIBOS-RM SRE S0 14 (1351506)

Run-out accuracy

≤ 0.01 mm of 4 x D

Balancing grade

Residual imbalance 2 gmm/kg

Tool shank quality

h6

Length adjustment screw

Without set-screw for axial length adjustment
The minimum clamping depth is 25 mm
The maximum clamping depth is L₂ = 40 mm

Individual

Additional sizes and customized designs are available upon request

CAD data

Drawings according to DIN SPEC 69874 at schunk.com; for more information please contact cad.cax.daten@de.schunk.com