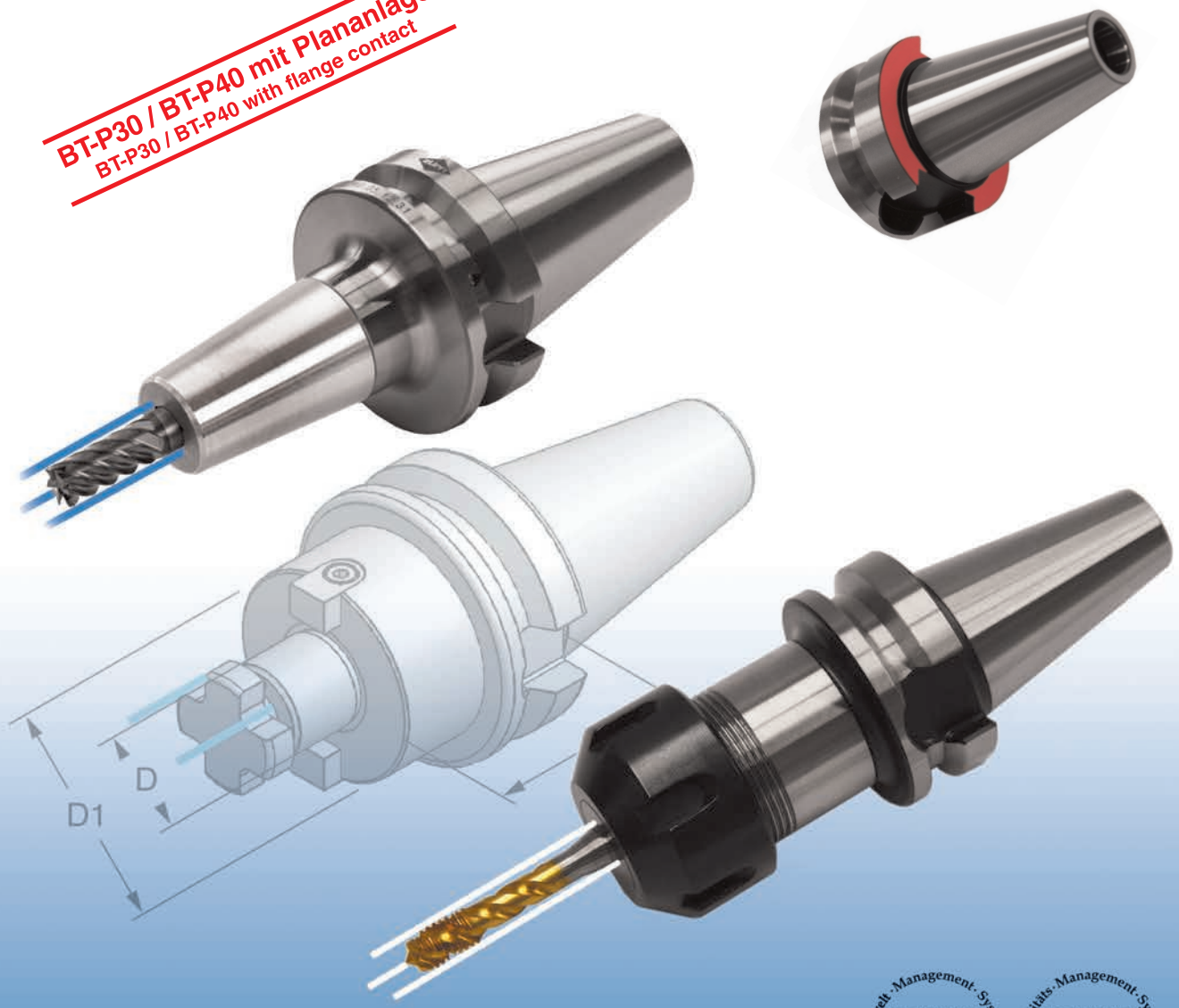
Steilkegel-Werkzeugaufnahmen
MAS BT-P30 / BT-P40 mit Plananlage

ISO Taper-Toolholders MAS BT-P30 / BT-P40 with flange contact

Katalog Nr. 18115
Catalogue No. 18115

BT-P30 / BT-P40 mit Plananlage
BT-P30 / BT-P40 with flange contact



Umwelt-Management-System Reg.-Nr. 200570 ÖKOZERT DIN EN ISO 14001

Qualitäts-Management-System Reg.-Nr. 200074 ISOZERT DIN EN ISO 9001

Spannzangenfutter für Spannzangen ER/ESX DIN 6499 / ISO 15488
Collet chucks for collets ER/ESX DIN 6499 / ISO 15488

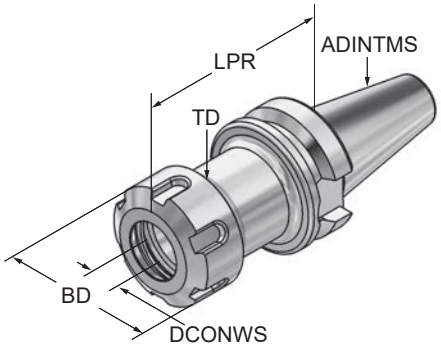
Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
BT-P40 G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm

Lieferumfang ohne Werkzeug und Spannzange
Delivery without tool and collet

ER 11 + ER 16

MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact

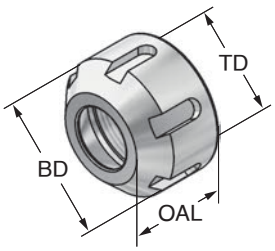


Art.-Nr.	Typ	ADINTMS	LPR	DCONWS	BD	TD
		BT-P30				
30.06.10.20	BT-P30xER16 x 50-AD	BT-P30	50	1-10	28	M22x1,5
30.06.16.20	BT-P30xER25 x 50-AD	BT-P30	50	1-16	42	M32x1,5
30.06.20.20	BT-P30xER32 x 50-AD	BT-P30	50	2-20	50	M40x1,5
30.06.07.2	BT-P30xER11 x 70-AD	BT-P30	70	1 - 7	19	M14x0,75
30.06.10.2	BT-P30xER16 x 70-AD	BT-P30	70	1-10	28	M22x1,5
30.06.16.2	BT-P30xER25 x 70-AD	BT-P30	70	1-16	42	M32x1,5
30.06.20.2	BT-P30xER32 x 70-AD	BT-P30	70	2-20	50	M40x1,5
30.06.07.22	BT-P30xER11x100-AD	BT-P30	100	1 - 7	19	M14x0,75
30.06.10.22	BT-P30xER16x100-AD	BT-P30	100	1-10	28	M22x1,5
30.06.16.22	BT-P30xER25x100-AD	BT-P30	100	1-16	42	M32x1,5
30.06.20.22	BT-P30xER32x100-AD	BT-P30	100	2-20	50	M40x1,5
		BT-P40				
40.06.10.2	BT-P40xER16 x 70-AD	BT-P40	70	1-10	28	M22x1,5
40.06.16.2	BT-P40xER25 x 70-AD	BT-P40	70	1-16	42	M32x1,5
40.06.20.2	BT-P40xER32 x 70-AD	BT-P40	70	2-20	50	M40x1,5
40.06.10.22	BT-P40xER16x100-AD	BT-P40	100	1-10	28	M22x1,5
40.06.16.22	BT-P40xER25x100-AD	BT-P40	100	1-16	42	M32x1,5
40.06.20.22	BT-P40xER32x100-AD	BT-P40	100	2-20	50	M40x1,5

Für Schneidwerkzeuge mit interner Kühlmittelzufuhr benötigen Sie GMGC Spannmuttern und DS-Dichtscheiben
For cutting tools with internal coolant you need GMGC clamping nuts and DS-sealing discs

GMGC Spannmuttern ISO 15488 (DIN 6499) gleitgelagert für Dichtscheiben
GMGC Clamping nuts ISO 15488 (DIN 6499) friction bearing for sealing discs

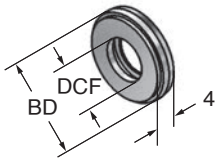
Lieferumfang ohne Dichtscheibe
Delivery without sealing disc

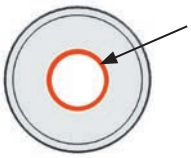


Art.-Nr.	Typ	BD	OAL	TD	Nm max.	Dichtscheibe	Spannschlüssel
716124	GMGC / ER16	28	23	M22x1,5	70	excl. DS / ER16	916181
720124	GMGC / ER20	34	25	M25x1,5	100	excl. DS / ER20	920181
725124	GMGC / ER25	42	26	M32x1,5	130	excl. DS / ER25	925180
732124	GMGC / ER32	50	28	M40x1,5	170	excl. DS / ER32	932180

Dichtscheiben für Spannmuttern ISO 15488 (DIN 6499) für Werkzeuge mit interner Kühlmittelzufuhr
Sealing discs for clamping nuts ISO 15488 (DIN 6499) for tools with internal coolant supply

Kühlmitteldruck / Coolant pressure min. 5 bar - max. 100 bar





Der eingelegte O-Ring gewährleistet interne Kühlmittelzufuhr durch das gespannte Werkzeug direkt zur Werkzeugschneide

The inserted O-ring seal ensures a coolant supply internally through the clamped tool directly to the cutting edge

DS / ER16

Art.-Nr.	Typ	BD	DCF
316040	DS / ER16	13	ø4 - 3
316050	DS / ER16	13	ø5 - 4
316060	DS / ER16	13	ø6 - 5
316070	DS / ER16	13	ø7 - 6
316080	DS / ER16	13	ø8 - 7
316090	DS / ER16	13	ø9 - 8
316100	DS / ER16	13	ø10 - 9

DS / ER20

Art.-Nr.	Typ	BD	DCF
320040	DS / ER20	16	ø4 - 3
320050	DS / ER20	16	ø5 - 4
320060	DS / ER20	16	ø6 - 5
320070	DS / ER20	16	ø7 - 6
320080	DS / ER20	16	ø8 - 7
320090	DS / ER20	16	ø9 - 8
320100	DS / ER20	16	ø10 - 9
320110	DS / ER20	16	ø11-10
320120	DS / ER20	16	ø12-11
320130	DS / ER20	16	ø13-12

DS / ER25

Art.-Nr.	Typ	BD	DCF
325040	DS / ER25	21	ø4 - 3
325050	DS / ER25	21	ø5 - 4
325060	DS / ER25	21	ø6 - 5
325070	DS / ER25	21	ø7 - 6
325080	DS / ER25	21	ø8 - 7
325090	DS / ER25	21	ø9 - 8
325100	DS / ER25	21	ø10 - 9
325110	DS / ER25	21	ø11-10
325120	DS / ER25	21	ø12-11
325130	DS / ER25	21	ø13-12
325140	DS / ER25	21	ø14-13
325150	DS / ER25	21	ø15-14
325160	DS / ER25	21	ø16-15

DS / ER32

Art.-Nr.	Typ	BD	DCF
332040	DS / ER32	27	ø4 - 3
332050	DS / ER32	27	ø5 - 4
332060	DS / ER32	27	ø6 - 5
332070	DS / ER32	27	ø7 - 6
332080	DS / ER32	27	ø8 - 7
332090	DS / ER32	27	ø9 - 8
332100	DS / ER32	27	ø10 - 9
332110	DS / ER32	27	ø11-10
332120	DS / ER32	27	ø12-11
332130	DS / ER32	27	ø13-12
332140	DS / ER32	27	ø14-13
332150	DS / ER32	27	ø15-14
332160	DS / ER32	27	ø16-15
332170	DS / ER32	27	ø17-16
332180	DS / ER32	27	ø18-17
332190	DS / ER32	27	ø19-18
332200	DS / ER32	27	ø20-19

© Zürn GmbH+Co. KG / Alle Rechte vorbehalten

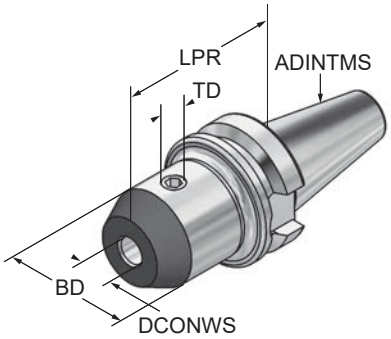
Zylinderschaftaufnahmen Weldon DIN 1835 B
Holders for straight shank tools Weldon DIN 1835 B

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
BT-P40 G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm

Spannschrauben siehe Seite 46
Clamping nuts see page 46

MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



BT-P30

Art.-Nr.	Typ	ADINTMS	LPR	DCONWS	BD	TD
30.06.06.60	BT-P30x06 x 60-AD	BT-P30	60	6	25	M 6
30.06.08.60	BT-P30x08 x 60-AD	BT-P30	60	8	28	M 8
30.06.10.60	BT-P30x10 x 60-AD	BT-P30	60	10	35	M10
30.06.12.60	BT-P30x12 x 60-AD	BT-P30	60	12	42	M12
30.06.14.60	BT-P30x14 x 60-AD	BT-P30	60	14	44	M12
30.06.16.60	BT-P30x16 x 60-AD	BT-P30	60	16	48	M14
30.06.20.60	BT-P30x20 x 60-AD	BT-P30	60	20	52	M16
30.06.06.62	BT-P30x06x100-AD	BT-P30	100	6	25	M 6
30.06.08.62	BT-P30x08x100-AD	BT-P30	100	8	28	M 8
30.06.10.62	BT-P30x10x100-AD	BT-P30	100	10	35	M10
30.06.12.62	BT-P30x12x100-AD	BT-P30	100	12	42	M12
30.06.16.62	BT-P30x16x100-AD	BT-P30	100	16	48	M14
		BT-P40				
40.06.06.62	BT-P40x06x100-AD	BT-P40	100	6	25	M 6
40.06.08.62	BT-P40x08x100-AD	BT-P40	100	8	28	M 8
40.06.10.62	BT-P40x10x100-AD	BT-P40	100	10	35	M10
40.06.12.62	BT-P40x12x100-AD	BT-P40	100	12	42	M12
40.06.16.62	BT-P40x16x100-AD	BT-P40	100	16	48	M14
40.06.20.62	BT-P40x20x100-AD	BT-P40	100	20	52	M16

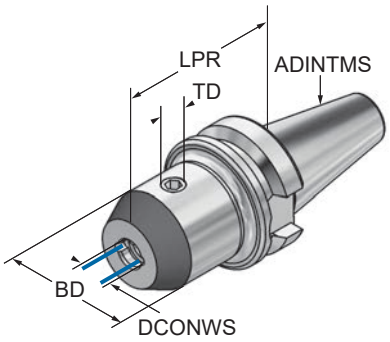
Zylinderschaftaufnahmen Weldon DIN 1835 B - mit Kühlkanälen
Holders for straight shank tools Weldon DIN 1835 B - with coolant channels

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
BT-P40 G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm

Spannschrauben siehe Seite 46
Clamping nuts see page 46

MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



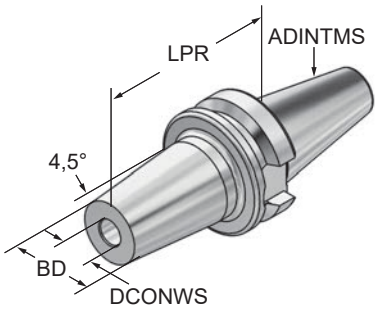
Art.-Nr.	Typ	ADINTMS	LPR	DCONWS	BD	TD
		BT-P30				
30.06.06.66	BT-P30x06 x 60-AD+C	BT-P30	60	6	25	M 6
30.06.08.66	BT-P30x08 x 60-AD+C	BT-P30	60	8	28	M 8
30.06.10.66	BT-P30x10 x 60-AD+C	BT-P30	60	10	35	M10
30.06.12.66	BT-P30x12 x 60-AD+C	BT-P30	60	12	42	M12
30.06.16.66	BT-P30x16 x 60-AD+C	BT-P30	60	16	48	M14
30.06.20.66	BT-P30x20 x 60-AD+C	BT-P30	60	20	52	M16
30.06.25.66	BT-P30x25 x 75-AD+C	BT-P30	75	25	49	M18x2
30.06.06.662	BT-P30x06x100-AD+C	BT-P30	100	6	25	M 6
30.06.08.662	BT-P30x08x100-AD+C	BT-P30	100	8	28	M 8
		BT-P40				
40.06.06.66	BT-P40x06 x 65-AD+C	BT-P40	65	6	25	M 6
40.06.08.66	BT-P40x08 x 65-AD+C	BT-P40	65	8	28	M 8
40.06.10.66	BT-P40x10 x 65-AD+C	BT-P40	65	10	35	M10
40.06.12.66	BT-P40x12 x 65-AD+C	BT-P40	65	12	42	M12
40.06.16.66	BT-P40x16 x 65-AD+C	BT-P40	65	16	48	M14
40.06.20.66	BT-P40x20 x 65-AD+C	BT-P40	65	20	52	M16
40.06.20.662	BT-P40x20x100-AD+C	BT-P40	100	20	52	M16
40.06.25.662	BT-P40x25x100-AD+C	BT-P40	100	25	63	M18x2
40.06.32.662	BT-P40x32x100-AD+C	BT-P40	100	32	72	M20x2

Schrumpffutter ohne Kühlkanäle
Shrinking chucks without coolant channels

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
BT-P40 G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm

MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



Art.-Nr.	Typ	ADINTMS	LPR	DCONWS	BD
		BT-P30			
30.06.03.31	BT-P30x03Sx70-AD	BT-P30	70	3	10
30.06.04.31	BT-P30x04Sx70-AD	BT-P30	70	4	11
30.06.05.31	BT-P30x05Sx70-AD	BT-P30	70	5	14
30.06.06.31	BT-P30x06Sx70-AD	BT-P30	70	6	21
30.06.08.31	BT-P30x08Sx70-AD	BT-P30	70	8	21
30.06.10.31	BT-P30x10Sx70-AD	BT-P30	70	10	24
30.06.12.31	BT-P30x12Sx70-AD	BT-P30	70	12	24
30.06.14.31	BT-P30x14Sx70-AD	BT-P30	70	14	27
30.06.16.31	BT-P30x16Sx70-AD	BT-P30	70	16	27
30.06.20.31	BT-P30x20Sx70-AD	BT-P30	70	20	33
		BT-P40			
40.06.06.31	BT-P40x06Sx90-AD	BT-P40	90	6	21
40.06.08.31	BT-P40x08Sx90-AD	BT-P40	90	8	21
40.06.10.31	BT-P40x10Sx90-AD	BT-P40	90	10	24
40.06.12.31	BT-P40x12Sx90-AD	BT-P40	90	12	24
40.06.14.31	BT-P40x14Sx90-AD	BT-P40	90	14	27
40.06.16.31	BT-P40x16Sx90-AD	BT-P40	90	16	27
40.06.20.31	BT-P40x20Sx90-AD	BT-P40	90	20	33

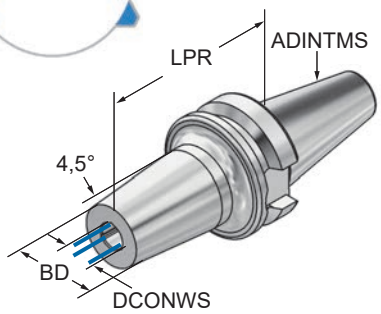
Schrumpffutter POWER-FLASH high speed
Shrinking chucks POWER-FLASH high speed

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm

Lieferumfang ohne Werkzeug
Delivery without tool

MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



BT-P30

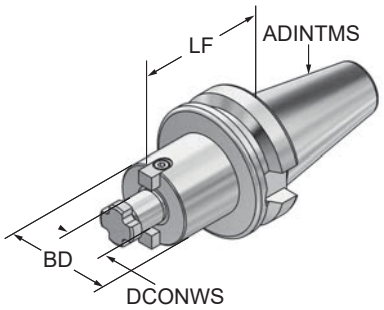
Art.-Nr.	Typ	ADINTMS	LPR	DCONWS	BD
30.06.03.37	BT-P30x03SCx70-AD	BT-P30	70	3	10
30.06.04.37	BT-P30x04SCx70-AD	BT-P30	70	4	11
30.06.05.37	BT-P30x05SCx70-AD	BT-P30	70	5	14
30.06.06.37	BT-P30x06SCx70-AD	BT-P30	70	6	21
30.06.08.37	BT-P30x08SCx70-AD	BT-P30	70	8	21
30.06.10.37	BT-P30x10SCx70-AD	BT-P30	70	10	24
30.06.12.37	BT-P30x12SCx70-AD	BT-P30	70	12	24
30.06.16.37	BT-P30x16SCx70-AD	BT-P30	70	16	27
30.06.20.37	BT-P30x20SCx70-AD	BT-P30	70	20	33

Messerkopfaufnahmen DIN 6357
Shell mill adaptors for facing cutters DIN 6357

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm
BT-P40 G 2,5 - 20.000 U/min. oder U < 1 gmm

MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



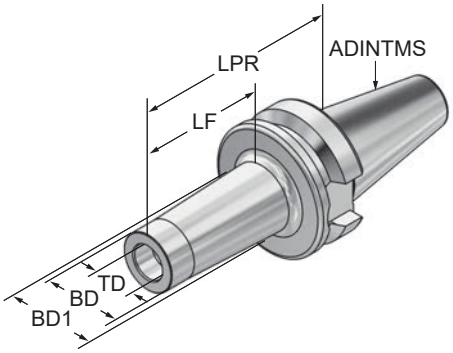
Art.-Nr.	Typ	ADINTMS	LF	DCONWS	BD
		BT-P30			
30.06.16.9	BT-P30x16 x 40-AD+C	BT-P30	40	16	39
30.06.22.9	BT-P30x22 x 40-AD+C	BT-P30	40	22	48
30.06.27.9	BT-P30x27 x 40-AD+C	BT-P30	40	27	48
		BT-P40			
40.06.16.9	BT-P40x16 x 60-AD+C	BT-P40	60	16	39
40.06.22.9	BT-P40x22 x 60-AD+C	BT-P40	60	22	49
40.06.27.9	BT-P40x27 x 60-AD+C	BT-P40	60	27	60
40.06.32.9	BT-P40x32 x 60-AD+C	BT-P40	60	32	68
40.06.16.92	BT-P40x16x100-AD+C	BT-P40	100	16	39
40.06.22.92	BT-P40x22x100-AD+C	BT-P40	100	22	49
40.06.27.92	BT-P40x27x100-AD+C	BT-P40	100	27	60
40.06.32.92	BT-P40x32x100-AD+C	BT-P40	100	32	68

Aufnahmen für Einschraubfräser
Adaptors for end mills with thread shank

Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005
Concentricity from the taper to the holding part < 0,005

BT-P30 G 2,5 - 25.000 U/min. oder U < 1 gmm

MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



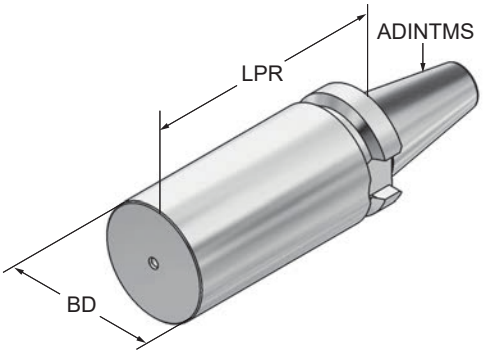
BT-P30

Art.-Nr.	Typ	ADINTMS	TD	LF	LB1	BD	BD1
30.06.08.025	BT-P30xM8 x 50-AD	BT-P30	M8	50	25	13	15
30.06.08.050	BT-P30xM8 x 75-AD	BT-P30	M8	75	50	13	23
30.06.10.025	BT-P30xM10x50-AD	BT-P30	M10	50	25	18	20
30.06.10.050	BT-P30xM10x75-AD	BT-P30	M10	75	50	18	25
30.06.12.025	BT-P30xM12x50-AD	BT-P30	M12	50	25	21	24
30.06.12.050	BT-P30xM12x75-AD	BT-P30	M12	75	50	21	24
30.06.16.025	BT-P30xM16x50-AD	BT-P30	M16	50	25	29	34

Rohlinge
Blanks

Sondergrößen auf Anfrage !
Special size on inquiry !

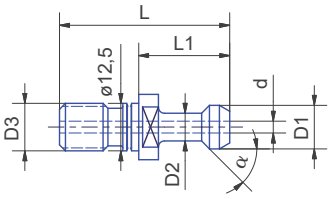
MAS BT-P mit Plananlage
MAS BT-P with flange contact



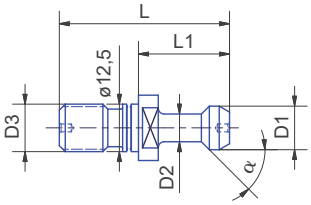
Art.-Nr.	Typ	ADINTMS	LPR	BD
		BT-P30		
30.06.100.049	BT-P30xø49x100	BT-P30	100	49
30.06.150.049	BT-P30xø49x150	BT-P30	150	49
		BT-P40		
40.06.200.064	BT-P40xø64x200	BT-P40	200	64

Anzugsbolzen MAS BT30x45°/60°
Retention knobs MAS BT30x45°/60°

Form A



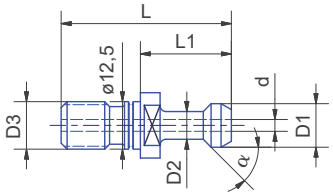
Form B



				Anzugsbolzen					
Art.-Nr.	**Typ**	**D1**	**D2**	**D3**	**L**	**L1**	**α**	**d**	**Form**
30.12.4	BT30x45°	11,0	7,0	M12	43	23	45°	-	B
30.12.4-C	BT30x45° iK	11,0	7,0	M12	43	23	45°	ø2,5	A
30.12.41	BT30x60°	11,0	7,0	M12	43	23	60°	-	B
30.12.41-C	BT30x60° iK	11,0	7,0	M12	43	23	60°	ø2,5	A
30.12.43-C	BT30x45° iK Fanuc	11,0	8,0	M12	43	23	45°	ø4	A
30.12.44-C	BT30x60° iK Brother	11,0	7,5	M12	43	23	60°	ø4	A

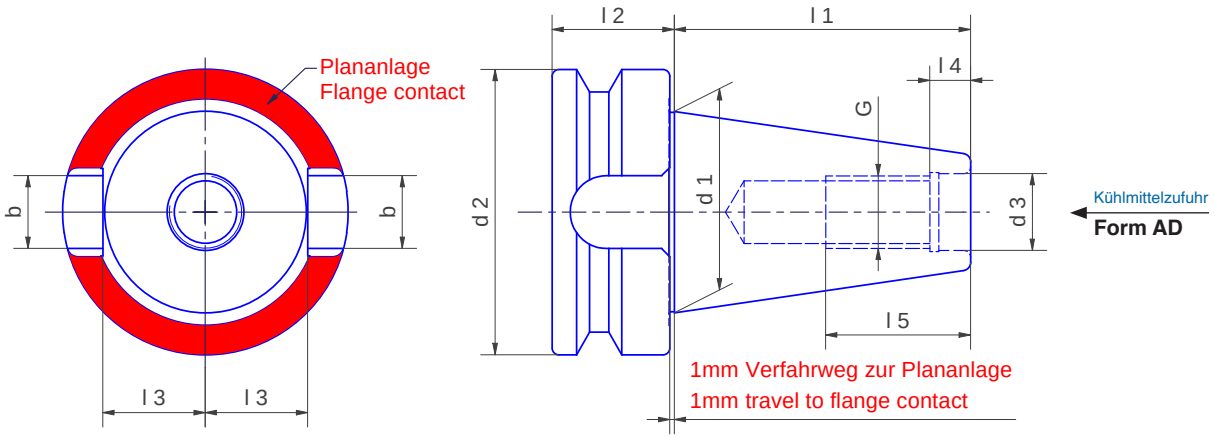
Anzugsbolzen SK30x45° für Fanuc Maschinen
Retention knob SK30x45° for Fanuc machines

Form A



				Anzugsbolzen					
Art.-Nr.	**Typ**	**D1**	**D2**	**D3**	**L**	**L1**	**α**	**d**	**Form**
30.12.1-F	SK30x45° iK Fanuc	11,0	8,0	M12	43,6	23,6	45°	ø4	A

BT-P



	BT-P									
BT-P	**d 1**	**d 2**	**d 3**	**G**	**b**	**l 1**	**l 2**	**l 3**	**l 4**	**l 5**
30	31,75	46	12,5	M12	16,1	48,4	22,0	16,3	7,0	24
40	44,45	63	17,0	M16	16,1	65,4	27,0	22,6	8,2	30

Werkstoff: Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 800 N/mm²

Ausführung: Einsatzgehärtet HRc 60 - 2 (HV 700 ± 50)
Härtetiefe 0,8 mm - 0,2
Brüniert und Präzisionsgeschliffen

Kegelwinkel: AT3, Rundlaufgenauigkeit Steilkegel zu Werkzeugaufnahme < 0,005

Technische Änderungen vorbehalten

Material: Case hardened steel, tensile strength in the core min. 800 N/mm²

Execution: Case hardened HRc 60 - 2 (HV 700 ± 50)
Depth of case 0,8 mm - 0,2
Brown-finish end precision ground

Taper angle: AT3, concentricity from the taper to the holding part < 0,005

We reserve the right to make technical changes

Allgemeine Verkaufsbedingungen finden Sie auf unserer Website:
Visit our website for General Condition of Sales:
www.zuern-tools.de/agb